

Drukarka HP Latex serii R1000/R2000

Podręcznik użytkownika

© Copyright 2018–2019 HP Development Company, L.P.

Wydanie 2.

Informacje prawne

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie mogą ulec zmianie bez uprzedzenia.

Jedyna gwarancja, jakiej udziela się na produkty i usługi firmy HP, znajduje się w dołączonych do nich warunkach gwarancji. Żaden zapis w niniejszym dokumencie nie może być interpretowany jako gwarancja dodatkowa. Firma HP nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy techniczne czy redakcyjne występujące w niniejszym dokumencie.

Informacja dotycząca bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem korzystania z drukarki przeczytaj instrukcje dotyczące użytkowania i bezpieczeństwa oraz postępuj zgodnie z nimi.

Znaki towarowe

Microsoft[®] i Windows[®] to zarejestrowane w USA znaki towarowe firmy Microsoft Corporation.

Spis treści

1 \	Wstęp	
	Witamy w drukarce	2
	Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne	
	Dokumentacja i przydatne linki	
	Zasady bezpieczeństwa	
	Elementy główne	
	Oprogramowanie drukarki	
	Włącz drukarkę po raz pierwszy	
	Włączanie i wyłączanie drukarki	
	Przenieś drukarkę	20
2 ۱	Wewnętrzny serwer wydruku HP (IPS)	22
	Uruchom Wewnętrzny serwer wydruku	23
	Widżety Wewnętrznego serwera wydruku	24
	Stan i alerty drukarki	25
	Aktualizacja oprogramowania układowego i Wewnętrznego serwera wydruku	25
	Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku	27
3 I	Instalacja i konfiguracja oprogramowania RIP	
	Tworzenie folderu udostępnionego	28
	Zainstaluj oprogramowanie ONYX i skonfiguruj sterownik	
	Instalacja oprogramowania Caldera i konfiguracja sterownika	
4	Integracja przepływów pracy drukowania	
	Wprowadzenie do JDF i JMF	
	Praca JDF	
5 (Obsługa podłoża	
	Wstęp	40
	Rodzaje sztywnego nośnika	
	Rodzaje elastycznego nośnika	41
	Porady dotyczące nośnika	41
	Konfiguracje drukarki	
	Konfiguracja nośnika	45

Ładowanie nośnika do drukarki	49
Wyświetlanie informacji dotyczących załadowanego nośnika	60
Uchwyty krawędziowe nośnika	60
Sposób drukowania	71
Wyładowywanie rolki	73
Rolka odbiorcza	73

6 Tw	vorzenie i zarządzanie zadaniami drukowania75
	Dodawanie nowego zadania drukowania
	Ustawienia wstępne nośnika
	Korzystanie z nowego nośnika
	Przygotowanie drukarki do nowego nośnika 78
	Dodawanie wstępnych ustawień nośnika
	Edycja ustawienia wstępnego nośnika
	Usuwanie ustawienia wstępnego nośnika
	Ustawianie pozycji belki karetki

7	Obsługa atramentu	88
	Elementy systemu dostarczania atramentu	89
	Praca ze składnikami systemu dostarczania atramentu	92

8	8 Kalibracja drukarki	117
	Wyrównywanie głowicy drukującej	118
	Trudności napotykane przy wyrównywaniu głowic drukujących	124
	Kalibracja kolorów	127
	Spójność kolorów pomiędzy różnymi drukarkami HP Latex serii R	130
	Emulacja kolorów	130
	Profil kolorów	131
	Kompensacja przesuwu nośnika	
	Kalibracja zalecana po określonych zdarzeniach	132

9 Konserwad	cja sprzętu	133
Za	asady bezpieczeństwa	134
Za	asoby konserwacji	134
Po	odsumowanie czynności konserwacyjnych	138
Ja	ak wykonywać czynności konserwacyjne	141
R	luchy w systemie drukarki	142
W	Vyłączanie i włączanie drukarki na potrzeby czynności konserwacyjnych	142
Ko	onserwacja zalecana codziennie	143
K	ónserwacja zalecana codziennie (tylko biały atrament)	145
K	ónserwacja cotygodniowa	146
K	onserwacja comiesięczna	155
Co	o 4 miesiące (tylko biały atrament)	161

Konserwacja po zużyciu 375 litrów atramentu	
Konserwacja po zużyciu 750 litrów atramentu	
Gdy zachodzi konieczność	201
10 Diagnostyka	238
11 Rozwiązywanie problemów z nośnikiem	241
Problemy z ładowaniem	
Problemy z drukowaniem	243
Problemy z długością drukowania elastycznego nośnika	247
12 Rozwiązywanie problemów z jakością druku	249
Ogólne rady	250
Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów	251
Zaawansowane rozwiązywanie problemów z jakością druku	253
13 Rozwiązywanie problemów z wkładami atramentowymi i głowicami drukującymi	267
Kasety z atramentem	268
Głowice drukujące	
Błędy rolki czyszczącej głowicę drukującą	274
14 Rozwiązywanie innych problemów	275
Nie można uruchomić drukarki	276
Drukarka nie drukuje	276
Nie można ponownie uruchomić drukarki przy użyciu wewnętrznego serwera wydruku	276
Drukowanie jest spowolnione	276
Żądanie ponownej inicjalizacji karetki	277
Wewnętrzny serwer wydruku nie może wykryć drukarki	277
Niepowodzenie kalibracji kolorów	277
15 Gdy potrzebujesz pomocy	278
Otwieranie pomocy technicznej w witrynie HP PrintOS	279
Jeśli nie jesteś zarejestrowany w usłudze HP PrintOS	279
HP Proactive Support	279
HP Customer Care	279
16 Akcesoria	280
Zestaw do rozbudowy bieli	281
Zestaw do drukowania z rolki	288
Stoły przedłużające	294
Instrukcja utylizacji	297

17	Zamówienie materiałów eksploatacyjnych i akcesoriów	298
	Zamawianie atramentów	298
	Zamawianie akcesoriów	299

Specufikacia funkcianalna 20)1
באפר אוואר איז	
Specyfikacje fizyczne)1
Specyfikacje pamięci)1
Parametry zasilania)2
Wymogi w zakresie dostaw powietrza (trzpienia pneumatycznego) powietrza)2
Specyfikacje ekologiczne)2
Specyfikacje środowiska pracy)3
Wentylacja)3
Klimatyzacja)4
Specyfikacje akustyczne)4

Załącznik <i>I</i>	A Zalecenia dotyczące nośników sztywnych	305
	Zalecane tryby drukowania (wprowadzenie)	306
	Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło	306
	Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika	306
	Arkusz akrylowy (PMMA)	307
	Panel kompozytowy z aluminium (ACP)	309
	Sprężony karton lub kartka	310
	Tektura falista	311
	Plastik karbowany	312
	Płyta pianki	314
	Pianka PCW	315
	Szkło i ceramika	316
	Drewno	317
	Arkusz z poliwęglanu	318
	Arkusz z polistyrenu	319
	Arkusz z polipropylenu	319
	Sztywny arkusz PCW (PCW-U)	320
	Sztywny arkusz PET (A-PET, PET-G)	321
	Sztywny arkusz PE (LDPE, HDPE)	322
	Panele typu plaster miodu	323
	Panele metalowe	324

Załącznik B	3 Zalecenia dotyczące elastycznego nośnika	325
	Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika	326
	Samoprzylepne folie winylowe	326
	Bannery PVC	327
	Papier	327

	Tekstylia	328
	Folie elastyczne	329
Załącznik C	Nośniki elastyczne obsługiwane przez HP	330
Załącznik D) Wykres podsumowania rozwiązywania problemów z jakością druku	334
Glosariusz		335
Indeks		338

1 Wstęp

- <u>Witamy w drukarce</u>
- <u>Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne</u>
- <u>Dokumentacja i przydatne linki</u>
- Zasady bezpieczeństwa
- <u>Elementy główne</u>
- <u>Oprogramowanie drukarki</u>
- <u>Włącz drukarkę po raz pierwszy</u>
- <u>Włączanie i wyłączanie drukarki</u>
- <u>Przenieś drukarkę</u>

Witamy w drukarce

Za pomocą drukarki możesz drukować znaki i grafiki na różnych rodzajach materiałów o szerokości do 1,63 m (64 cale) lub 2,50 m (98 cali). Używa ona atramentów na bazie wody HP Latex w celu zapewnienia trwałych wydruków o wysokiej jakości.

Wyostrz jakość nośnika sztywnego dzięki najbardziej żywym kolorom i połyskującej bieli

- HP Latex R1000 jest zaprojektowana w celu absorpcji szczytów bez pogorszenia jakości.
- HP Latex R2000 jest zaprojektowana dla długotrwałych środowisk produkcyjnych.

Uzyskaj niesamowite kolory, zarówno na nośniku sztywnym, jak i elastycznym

- Uzyskaj maksymalną jakość druku i bez zapachu za pomocą mocnej, żywej gamy kolorów HP Latex na sztywnych, bezzapachowych wydrukach oraz cienkiej warstwie atramentowej, która zachowuje połysk i działanie nośnika.
- Uzyskaj ten sam wygląd na sztywnych i elastycznych kampaniach wykorzystujących jedną technologię i pożegnaj się z drukowaniem i montażem.
- Trwały i elastyczny atrament na bazie wody zapewnia wysokie przyleganie i nadzwyczajną odporność na zadrapania dzięki nowemu płynowi HP Latex Overcoat.

Rozszerz swoją ofertę o połyskującą biel

- Dostarcz połyskującą biel na przezroczystych i kolorowych nośnikach o wysokiej nieprzezroczystości za pomocą tuszu HP Latex, które nie powodują żółknięcia z upływem czasu.
- Nie ma żadnych odpadów między białymi zadaniami z wymienną termiczną głowicą drukującą HP Inkjet przechowywaną w komorze obracania w trybie offline.
- Automatyczna konserwacja białego tuszu tworzy biel podobnie jak każdy inny kolor za pomocą automatycznej recyrkulacji, automatycznego sprawdzania dysz i prostych przepływów pracy.

Zwiększ swoją produktywność dzięki inteligentniejszemu drukowaniu

- Reaguj na szczytowe zapotrzebowanie dzięki dużej prędkości, wydajnemu przepływowi pracy, ciągłemu załadunkowi i nienadzorowanemu drukowi elastycznemu.
- Zaawansowana inżynieria może uprościć przepływ pracy i ograniczyć ponowne wydruki dzięki automatycznej konserwacji, wspomaganym ładowaniu przepływów pracy oraz inteligentnemu układowi podciśnienia, automatycznym korektom jakości obrazu i nienadzorowanemu drukowi elastycznemu.
- Zwiększ czas dostępności przy pomocy tej inteligentnej drukarki.

Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne

	HP Latex R1000 (64 in) i R2000 (98 in)					
Z drukarką dostarczane są następujące elementy	Standardowe tabele HP Latex serii R					
	Zestaw HP Latex serii R z wieloma arkuszami (układ N-up)					
Moduły opcjonalne	Zestaw do rozbudowy bieli HP Latex serii R ^{1 2}					
	Zestaw HP Latex do drukowania z rolki ^{1 2}					
	Zestaw HP Latex serii R do uchwytów brzegowych					
	Tabele rozszerzenia HP Latex serii R1					
Materiały eksploatacyjne	Głowice drukujące HP Latex 872/882/886					
	Wkłady atramentowe HP Latex 872/882/886					
	Wkład konserwacyjny do drukarki HP Latex 872/882/886					

¹ W zależności od kraju, do drukarki mogą być dołączone konfiguracje akcesoriów.

² W zależności od modelu drukarki, ten element może być wstępnie zainstalowany lub dostępny jako wyposażenie opcjonalne.

Dokumentacja i przydatne linki

Następujące dokumenty są dostępne dla drukarki i można je pobrać ze strony <u>http://www.hp.com/go/</u> <u>latexR1000/manuals</u> lub <u>http://www.hp.com/go/latexR2000/manuals</u>, w zależności od modelu drukarki:

- Podręcznik i lista kontrolna przygotowania miejsca instalacji
- Instrukcja instalacji
- Informacje wstępne
- Podręcznik użytkownika
- Informacje prawne
- Ograniczona gwarancja

Więcej informacji można znaleźć pod adresem <u>http://www.hp.com/go/latexR1000/support</u> lub <u>http://www.hp.com/go/latexR2000/support</u>.

Filmy wideo i inne materiały szkoleniowe są dostępne pod następującymi adresami:

- <u>http://www.hp.com/supportvideos</u>
- <u>http://www.youtube.com/HPPrinterSupport</u>
- http://www.hp.com/go/latexR1000/training lub http://www.hp.com/go/latexR2000/training

Zapoznaj się z informacjami na temat nowych nośników zawartymi w witrynie dotyczącej rozwiązań, pod adresem http://www.hp.com/go/latexR1000/solutions/ lub http://www.hp.com/go/latexR1000/solutions/ lub http://www.hp.com/go/latexR1000/solutions/ lub http://www.hp.com/go/latexR2000/solutions/ lub http://www.hp.com/go/latexR2000/solutions/ lub http://www.hp.com/go/latexR2000/solutions/ lub https://www.printos.com/ml/#/medialocator) został opracowany w celu zbierania dostępnych konfiguracji nośników dla drukarek lateksowych.

Kody graficzne (QR) znajdujące się w niektórych częściach tej instrukcji obsługi zawierają łącza do dodatkowych materiałów wideo objaśniających poszczególne tematy. Np. patrz <u>Ładowanie sztywnego nośnika na stronie 49</u>.

Zasady bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem eksploatacji drukarki zapoznaj się z przedstawionymi poniżej wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa (w dodatku do instrukcji roboczej w niniejszym podręczniku), aby upewnić się, że sprzęt używany jest w sposób bezpieczny.

Należy przejść odpowiednie szkolenie techniczne i mieć niezbędne doświadczenie, aby zdawać sobie sprawę z zagrożeń występujących podczas wykonywania czynności i stosować odpowiednie środki w celu zmniejszenia tych zagrożeń w stosunku do siebie i innych.

Działania muszą być przez cały czas nadzorowane.

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

▲ OSTRZEŻENIE! Informacje podawane przez kontrolkę stanu drukarki przekazywane są wyłącznie w celach informacyjnych i nie są związane z jakimikolwiek przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa lub stanami bezpieczeństwa. Należy zawsze stosować się do treści naklejek ostrzegawczych na drukarce podczas korzystania z niej i podejmować stosowne działania zgodnie ze stanem drukarki wskazywanym przez kontrolki.

▲ OSTRZEŻENIE! Wewnętrznym serwerem wydruku drukarki można sterować z dwóch różnych ekranów dotykowych. Nigdy nie należy używać drukarki za pomocą obu ekranów dotykowych naraz. Przed uruchomieniem dowolnego polecenia na którymkolwiek ekranie dotykowym należy upewnić się, że nikt inny nie wykonuje operacji związanych z drukarką lub konserwacją.

- Wyłącz drukarkę za pomocą obu gałęziowych przerywaczy obwodów znajdujących się w zespole dystrybucji zasilania (Power Distribution Unit, PDU) budynku i wezwij przedstawiciela serwisu w każdym z poniższych przypadków:
 - Uszkodzony jest kabel zasilający.
 - Obudowy modułów suszenia i utwardzania są uszkodzone.
 - Drukarka została uszkodzona przez uderzenie.
 - Drukarka została zalana cieczą.
 - Z drukarki wydobywa się dym lub specyficzny zapach.
 - Kilkukrotnie zadziałał wbudowany bezpiecznik różnicowo-prądowy drukarki.
 - Przepaliły się bezpieczniki.
 - Drukarka nie działa prawidłowo.
 - Doszło do jakiegokolwiek uszkodzenia mechanicznego lub uszkodzenia obudowy.
- Wyłącz drukarkę za pomocą gałęziowych przerywaczy obwodów w każdym z następujących przypadków:
 - Podczas burzy z piorunami.
 - Podczas awarii zasilania.
- Należy uważać na obszary oznaczone etykietami ostrzegawczymi.

Poza częściami objętymi programem samodzielnej naprawy przez użytkownika firmy HP (zobacz <u>http://www.hp.com/go/selfrepair</u>) wewnątrz drukarki nie ma żadnych części, które mogą być naprawiane przez użytkownika. Wykonywanie czynności serwisowych części nieobjętych programem należy zlecać wykwalifikowanemu personelowi.

Ważne uwagi eksploatacyjne

⚠ OSTRZEŻENIE! Nigdy nie zostawiaj drukarki bez nadzoru gdy włącznik zasilania jest włączony.

OSTROŻNIE: Automatyczna konserwacja systemu białego atramentu nie może mieć miejsca, gdy drukarka jest całkowicie wyłączona. Jeśli drukarka nie będzie używana przez długi okres (ponad 4 godziny), pozostaw włączony tylko włącznik białego atramentu i postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w podręczniku użytkownika dotyczącymi trybów włączania/wyłączania zasilania: patrz <u>Włączanie i wyłączanie drukarki na stronie 19</u>.

Zagrożenie porażeniem prądem

OSTRZEŻENIE! W obwodach wewnętrznych oraz w modułach suszenia i utwardzania występuje niebezpieczne napięcie, mogące spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała.

Przed rozpoczęciem czynności serwisowych wyłącz drukarkę za pomocą gałęziowych przerywaczy obwodów znajdujących się w zespole dystrybucji zasilania (PDU) budynku. Drukarka musi być podłączana wyłącznie do uziemionych gniazd sieci elektrycznej.

Aby uniknąć niebezpieczeństwa porażenia prądem elektrycznym:

- Podczas przeprowadzenia czynności konserwacyjnych nie próbuj rozmontowywać modułów suszenia i utwardzania ani skrzynki zasilania. W tym przypadku postępuj zgodnie z instrukcjami.
- Nie zdejmuj ani nie otwieraj zamkniętych pokryw i zaślepek systemu.
- Nie wkładaj żadnych przedmiotów do otworów drukarki.
- Sprawdzaj poprawność działania wyłącznika różnicowo-prądowego raz do roku (korzystając z procedury przedstawionej poniżej).

WWAGA: Przepalanie się bezpieczników może wskazywać na nieprawidłowe działanie obwodów elektrycznych systemu. Powiadom przedstawiciela serwisu i nie próbuj wymieniać bezpiecznika samodzielnie.

Sprawdzanie poprawności działania wyłączników różnicowo-prądowych

Zgodnie z zaleceniami norm dotyczących wyłączników różnicowo-prądowych, powinny być one corocznie sprawdzane. Procedura jest następująca:

1. Wyłącz wbudowany komputer przy użyciu przycisku **Zamknij** wewnętrznego serwera wydruku. Nie wyłączaj drukarki przy użyciu wyłącznika głównego lub bezpieczników.

OSTROŻNIE: Ukończenie procesu wyłączania może chwilę potrwać. Przed wykonaniem kolejnych czynności zaczekaj, aż zielona kontrolka zasilania wyłączy się.

- Zaraz po wyłączeniu komputera sprawdź poprawność działania wyłącznika różnicowo-prądowego, naciskając przycisk kontrolny.
 - Jeżeli wyłącznik różnicowo-prądowy nie uruchomi się po naciśnięciu przycisku kontrolnego, to jest on niesprawny. Wyłącznik różnicowo-prądowy musi być wymieniony ze względów bezpieczeństwa; skontaktuj się z punktem serwisowym, aby go wyjąć i wymienić.
 - Jeśli wyłącznik różnicowo-prądowy uruchamia się, oznacza to, że działa prawidłowo; zresetuj go do normalnego stanu.

Zagrożenie wysokimi temperaturami

Podsystemy suszenia i utwardzania drukarki pracują w wysokich temperaturach i ich dotknięcie może być przyczyną oparzeń. Wsporniki, taśma i obudowa matrycy LED mogą osiągać wysokie temperatury. Aby uniknąć ryzyka poparzeń, przestrzegaj poniższych zasad:

- Używaj środków ochrony indywidualnej w celu manipulowania nośnikiem w obszarze wyjściowym w przypadku. gdy w trybie drukowania w wysokiej temperaturze pojawia się komunikat na wewnętrznym serwerze wydruku. Upewnij się, że urządzenie jest zgodne z lokalnymi przepisami dotyczącymi wszystkich materiałów znajdujących się w temperaturze do 100°C.
- Nie dotykaj wewnętrznych elementów modułów suszenia i utwardzania drukarki.
- Zachowaj szczególną ostrożność, gdy dotykasz ścieżki podłoża.
- Należy uważać na obszary oznaczone etykietami ostrzegawczymi.
- Nie umieszczaj żadnych przedmiotów na wspornikach, taśmie czy obudowie matrycy LED.
- Nie próbuj modyfikować wsporników, taśmy ani obudowy matrycy LED.
- Pamiętaj, aby poczekać na schłodzenie się drukarki przed rozpoczęciem wykonywania niektórych czynności konserwacyjnych.
- Przed przystąpieniem do montażu lub demontażu uchwytów krawędziowych nośnika upewnij się, że drukarka jest chłodzona.

Zagrożenie pożarem

Podsystemy suszenia i utwardzania drukarki pracują w wysokich temperaturach. Jeśli kilkukrotnie zadziałał wbudowany bezpiecznik różnicowo-prądowy drukarki, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Aby uniknąć ryzyka powstania pożaru, przestrzegaj poniższych zasad:

- Używaj napięcia zasilającego zgodnego z określonym na tabliczce znamionowej.
- Kable zasilania podłącz do linii dedykowanych, oddzielnie zabezpieczonych za pomocą wyłącznika instalacyjnego zgodnego z danymi zawartymi w instrukcji przygotowania lokalizacji.
- Nie wkładaj żadnych przedmiotów do otworów drukarki.
- Staraj się nie dopuścić do zalania drukarki cieczą. Po wyczyszczeniu, przed użyciem drukarki upewnij się, że wszystkie elementy są suche.
- Wewnątrz i w pobliżu drukarki nie używaj aerozoli zawierających łatwopalne gazy. Nie uruchamiaj urządzenia w otoczeniu zagrożonym wybuchem.
- Nie zatykaj ani nie zakrywaj otworów drukarki.
- Nie próbuj modyfikować modułów suszenia i utwardzania lub skrzynki zasilania.
- Upewnij się, że zalecana przez producenta temperatura pracy nośnika nie jest przekroczona. Jeśli ta informacja nie jest dostępna, zwrócić się do producenta. Nie ładuj nośników, które nie mogą być używane w temperaturze operacyjnej powyżej 125°C.
- Nie ładuj nośników o temperaturze samozapłonu wynoszącej poniżej 250°C. Zobacz uwagę poniżej. Brak źródeł zapłonu w pobliżu podłoża.

- UWAGA: Metoda badania na podstawie normy EN ISO 6942:2002: Ocena materiałów i zestawów materiałów poddanych działaniu promieniowania cieplnego, metoda B. Warunki określające temperaturę, przy której podłoże zaczyna się palić (płomieniem lub żarzyć się), były następujące: Gęstość strumienia ciepła: 30 kW/m², kalorymetr miedziany, termopara typu K.
- Prawidłowa konserwacja i używanie oryginalnych materiałów HP gwarantują, że drukarka pracuje bezpieczne. Używanie materiałów innych firm (pianek, filtrów, rolki czyszczącej głowicę drukującą i atramentów) może wiązać się z ryzykiem pożaru.

Wsporniki, taśma i obudowa matrycy LED mogą osiągać wysokie temperatury. Aby uniknąć ryzyka powstania pożaru, przestrzegaj poniższych zasad:

- Należy uważać na obszary oznaczone etykietami ostrzegawczymi.
- Staraj się nie dopuścić do zalania akcesoriów cieczą. Przed użyciem drukarki upewnij się, że po czyszczeniu wszystkie elementy są suche.
- Nie umieszczaj żadnych przedmiotów na wspornikach, taśmie czy obudowie matrycy LED.
- Nie próbuj modyfikować wsporników, taśmy ani obudowy matrycy LED.

Zagrożenie mechaniczne

Drukarka zawiera ruchome elementy mogące spowodować obrażenia. Aby uniknąć obrażeń ciała, podczas pracy w pobliżu drukarki przestrzegaj poniższych zasad.

- Nie zbliżaj ubrania ani żadnych części ciała do ruchomych części drukarki.
- Unikać noszenia naszyjników, bransoletek i innych zwisających przedmiotów.
- Jeśli masz długie włosy, zabezpiecz je tak, aby nie mogły dostać się do drukarki.
- Zwracaj uwagę, żeby rękawy lub rękawice nie zaczepiły się o ruchome części drukarki.
- Unikaj stawania w pobliżu wentylatorów, co może spowodować obrażenia, a także może wpływać na jakość wydruku (na skutek blokowania przepływu powietrza).
- Podczas drukowania nie dotykaj przekładni, pasów, wiązek i ruchomych rolek.
- Nie uruchamiaj drukarki przy zdjętych osłonach.
- Podczas drukowania nie dotykaj wałka wyrównawczego ani bocznego.
- Używaj środków ochrony indywidualnej do manipulowania sztywnymi nośnikami i/lub uchwytami krawędziowymi nośnika.
- OSTRZEŻENIE! Zachowaj ostrożność podczas załadunku lub zbierania podłoża i nigdy nie kładź rąk poniżej wałka wyrównującego, wiązki suszącej lub systemów suszenia po wydaniu polecenia drukowania. Części te mogą poruszać się i regulować automatycznie i mogą spowodować poważne obrażenia ciała.
- Upewnij się, że wałek wyrównawczy znajduje się w górnym położeniu, ale nie przesuwa się wcale, przed zamontowaniem rozszerzenia wałka wyrównawczego. Istnieje ryzyko uwięzienia palców między szczelinami.
- W przypadku akcesorium rolka na rolkę: Zachowaj ostrożność podczas korzystania z pistoletu pneumatycznego. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi; mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

Zagrożenie promieniowaniem świetlnym

Z matrycy LED może być emitowane promieniowanie UV zgodnie z wymaganiami normy IEC 62471:2006: *Bezpieczeństwo fotobiologiczne lamp i systemów lampowych*. Należy jednak pamiętać, że nie jest zalecane długotrwałe patrzenie bezpośrednio na włączone wyjściowe diody LED. Bariery optyczne są wykorzystywane do ustalenia obecności przeszkód w obszarach wejściowych/wyjściowych nośnika. Nie wpatrywać się w wiązkę światła, która może być szkodliwa dla oczu.

Poziom ciśnienia akustycznego

Poziom ciśnienia akustycznego może przekraczać 70 dB(A) w niektórych trybach drukowania. Może być konieczna ochrona słuchu.

Zagrożenie chemiczne

Zobacz karty charakterystyki substancji niebezpiecznych pod adresem <u>http://www.hp.com/go/msds</u>, aby zidentyfikować składniki chemiczne materiałów eksploatacyjnych (materiałów i czynników). Należy zapewnić właściwą wentylację w celu zagwarantowania odpowiedniej kontroli potencjalnego narażenia na działanie cząsteczek lotnych tych substancji. Skontaktuj się ze swoim specjalistą z dziedziny BHPiOŚ i klimatyzacji w celu uzyskania porad odnośnie odpowiednich środków dla Twojej lokalizacji.

Zagrożenie przez ciężki nośnik

Podczas obsługi ciężkiego nośnika należy zachować szczególną ostrożność, aby uniknąć obrażeń ciała.

- Do operowania ciężkimi arkuszami, kawałkami lub rolami nośnika zawsze są potrzebne dwie osoby. Należy zachować ostrożność, aby uniknąć nadwyrężenia kręgosłupa lub obrażeń.
- Do podnoszenia nośników zawsze używaj podnośnika widłowego, wózka paletowego lub innego sprzętu obsługowego. Drukarka została tak zaprojektowana, aby była zgodna z wieloma tymi urządzeniami.
- Zawsze używaj osobistych środków zabezpieczających, jak buty i rękawice.

Obsługa atramentu i kondensatów

Firma HP zaleca, aby przy obsłudze komponentów systemu atramentu i kondensatów używać rękawic.

Wentylacja

Aby zachować odpowiedni poziom komfortu pracy, należy zapewnić wentylację świeżym powietrzem. Informacje dotyczące bardziej normatywnego podejścia do zagadnienia wentylacji można znaleźć w najnowszym wydaniu normy ANSI/ASHRAE (Amerykańskie Stowarzyszenie Inżynierów Ogrzewnictwa, Chłodnictwa i Klimatyzacji) *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality (Wentylacja zapewniająca dopuszczalną jakość powietrza w pomieszczeniach).*

Systemy klimatyzacji i wentylacji muszą być zgodne z krajowymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska.

Należy stosować się do zaleceń dotyczących wentylacji zawartych w podręczniku przygotowania miejsca instalacji.

🗒 UWAGA: 🛛 Urządzenia wentylacyjne nie powinny wydmuchiwać powietrza bezpośrednio na drukarkę.

Klimatyzacja powietrza

Podobnie jak w przypadku wszystkich innych instalacji sprzętowych, podczas planowania klimatyzacji w celu zapewnienia komfortowych warunków w obszarze pracy należy uwzględnić ciepło generowane przez sprzęt. Typowa moc rozpraszana drukarki to:

- 9 kW dla drukarek HP Latex R1000
- 11 kW dla drukarek HP Latex R2000

Systemy klimatyzacji muszą być zgodne z krajowymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska.

🗒 UWAGA: Urządzenia klimatyzacyjne nie powinny wydmuchiwać powietrza bezpośrednio na drukarkę.

Korzystanie z narzędzi i kluczy

- Użytkownicy: codzienne czynności, w tym ustawienia drukarki, drukowanie, ładowanie nośników, wymiana zbiorników z atramentem i codzienne czynności sprawdzające. Nie jest wymagane użycie narzędzi ani klucza konserwacyjnego.
- **Personel zajmujący się konserwacją:** czynności związane z konserwacją sprzętu i wymianą głowic drukujących, filtrów, zużytych pojemników na atrament, gąbek i roli czyszczącej głowice drukujące. Wymagane jest użycie klucza konserwacji i płaskiego śrubokrętu.
- **Pracownicy serwisu:** każda naprawa lub konserwacja, uruchomienie diagnostyki i rozwiązywanie problemów. Wymagane jest użycie klucza konserwacyjnego, klucza do skrzynki zasilania, klucza wyłącznika głównego, klucza wewnętrznego serwera wydruku, klucza wyłącznika skrzynki z układem elektronicznym/bieli i zestawu śrubokrętów Torx.



UWAGA: Podczas instalacji wyznaczony personel przejdzie szkolenie w zakresie bezpiecznego użytkowania i konserwacji drukarki. Korzystanie z drukarki bez odbycia tego szkolenia jest niedozwolone.

WAGA: Po użyciu klucza konserwacji w celu otwarcia drzwiczek pamiętaj, aby je później zamknąć, a klucz odłożyć w bezpieczne miejsce.

Ostrzeżenia i przestrogi

Aby zapewnić prawidłową eksploatację drukarki i zapobiec jej uszkodzeniu, w niniejszym podręczniku wykorzystywane są następujące symbole. Postępuj zgodnie z instrukcjami oznaczonymi tymi symbolami.

▲ OSTRZEŻENIE! Niezastosowanie się do wskazówek oznaczonych tym symbolem może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

▲ OSTROŻNIE: Niezastosowanie się do wskazówek oznaczonych tym symbolem może spowodować niegroźne obrażenia ciała lub uszkodzenie produktu.

Naklejki ostrzegawcze

Naklejka	Objaśnienie					
	Zagrożenie porażeniem prądem					
ELECTRIC SHOCK HAZARD RISQUE D'ÉLECTROCUTION خطر صدمة كهربية Hesting modules operate at hazardous voltages. Dieconnect all power source before servicing. Caution Double poek. Neural fusing.	Moduły nagrzewające działają w niebezpiecznym napięciu. Przed rozpoczęciem wykonywania czynności serwisowych odłącz źródło zasilania.					
Les modules de chauffage fonctionnient au niveau des tensions d'angereuses. Débrancez tous les cortions d'alignentation avant de procider à l'entration. Mise en gardel Doulle pôle, Fusible neutre, تَوَافَ عَنْهُ اللَّهُ عَنْهُ الصَالَةُ عَنْهُ الصَالَةُ عَنْهُ الصَالَةُ العلم محمد الطاقة عَلَّ الصَالَةُ	Przestroga! Dwubiegunowe. Neutralny poziom utrwalania. Wykonywanie czynności serwisowych należy zlecać wykwalifikowanemu personelowi.					
لي WARNING ATTENTION تحذي High leakage current, Earth connecting Newer Supply cord to the unit, refer to the Installation Instruction to delumine proper input voltage configuration, Courant de Juine devo Raccordement à la larrer indispensable avant le raccordement à l'alimentation, Avant de brancher le cordon d'alimentation à l'unité, consuber les instructions	W przypadku obsługi bezpieczników pozostające pod napięciem części drukarki mogą stanowić zagrożenie. Wyłącz drukarkę za pomocą obu gałęziowych przerywaczy obwodów znajdujących się w zespole dystrybucji zasilania (Power Distribution Unit — PDU) budynku przed rozpoczęciem czynności serwisowych drukarki.					
d'installation pour déterminer la configuration de tension d'entrée. تيار تعريب عالي المعن التعميل جو تقا الملد التعميل	Uwaga					
قبل تومیل سلك إمداد الفائة بالوحية، راجع تعليمات الثليث لتعديد تكوين جيد الارحال المسيح التركيم المسيح المحالي المحالي Zhadd المحالي ال Zhadd المحالي ا حمد محالي المحالي ا حمد محالي المحالي المحالي المحالي المحالي المحالي	Duży upływ prądu. Upływy prądu mogą przewyższać 3,5 mA. Przed podłączeniem podłoża konieczne jest uziemienie połączenia. Sprzęt należy podłączać wyłącznie do uziemionych gniazd. Przed podłączeniem drukarki do źródła zasilania należy zapoznać się z instrukcjami instalacji. Upewnij się, że napięcie wejściowe mieści się w przedziale wartości znamionowych napięcia określonych dla drukarki. Drukarka wymaga maksymalnie dwóch dedykowanych linii, oddzielnie zabezpieczonych za pomocą wyłącznika instalacyjnego, zgodnego z wymaganiami związanymi z					
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	przygotowaniem lokalizacji.					

Przed rozpoczęciem korzystania z drukarki przeczytaj instrukcje dotyczące użytkowania i bezpieczeństwa oraz postępuj zgodnie z nimi.

Ryzyko poparzenia się. Nie dotykaj wewnętrznych elementów modułów suszenia i utwardzania drukarki. Nie dotykaj tablicy diody LED ani żadnych obudów podczas uzyskiwania dostępu do ścieżki nośnika.



Znajduje się na modułach suszenia i utwardzania i uchwytach krawędziowych oraz pojawia się na wewnętrznym serwerze wydruku w przypadku używania trybu drukowania w wysokiej temperaturze.

Naklejka

Objaśnienie

Zagrożenie zmiażdżeniem. Podczas ruchu nie dotykaj przekładni silnikowej wiązki osi skanowania, wiązki suszącej ani modułu suszenia i utwardzania. Po załadowaniu nośnika karetka i podsystem utwardzania opadają w normalne położenie i mogą zmiażdżyć rękę lub cokolwiek innego, co znajdzie się pod nimi. Uważaj na swoje ręce przy zamykaniu modułów suszenia i utwardzania.

Znajduje się z każdej strony ścieżki nośnika, w pobliżu przekładni silnikowej wiązki osi skanowania i przekładni silnikowych modułu suszenia i utwardzania oraz z prawej strony górnej pokrywy.



Ryzyko wciągnięcia palców. Nie dotykaj przekładni, rolek ani pasów, gdy się poruszają. Niebezpieczeństwo dostania się rąk w tryby.

Niebezpieczna ruchoma część Zachowaj odległość od ruchomej karetki. Podczas drukowania głowica przesuwa się ruchem

Znajduje się na każdej stronie ścieżki nośnika, blisko przekładni PPS



posuwisto-zwrotnym ponad nośnikiem.

Znajduje się wewnątrz karetki z przodu i z boku oraz obok rolki czyszczącej głowicy drukującej. wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem



Zaleca się noszenie rękawic ochronnych w trakcie obsługi wkładów atramentowych, kasety czyszczącej do głowic drukujących, pojemnika czyszczenia głowic i butelki na odpady.

Przy manipulowaniu sztywnymi nośnikami należy używać środków ochrony indywidualnej. Upewnij się, że urządzenie jest zgodne z lokalnymi przepisami dotyczącymi zagrożeń dla ciepła, obejmujących do 100°C na wszystkich nośnikach.

Znajduje się na butelce na odpady i za rolką czyszczącą głowicy drukującej i pojawia się na wewnętrznym serwerze wydruku w przypadku używania trybów drukowania w wysokiej temperaturze.



Poziom hałasu może przekraczać 70 dBA w określonych trybach drukowania. Może być konieczna ochrona słuchu.

Znajduje się z tyłu, na lewej pokrywie

Naklejka

Objaśnienie

Promieniowanie lekkie. Nie wpatrywać się w wiązkę światła, która może być szkodliwa dla oczu.

Znajduje się w strefach wejściowej i wyjściowej nośnika, w pobliżu nadajników bariery optycznej (opcjonalnie)



Zagrożenie porażeniem prądem. Przed rozpoczęciem wykonywania czynności serwisowych odłącz zasilanie. Moduły nagrzewające i szafki elektryczne działają w niebezpiecznym napięciu.

Umiejscowione wewnątrz modułów nagrzewających oraz w szafkach elektrycznych; wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem



Niebezpieczne ruchome części. Zachowaj odległość od ruchomych łopatek wentylatora.

Umiejscowione wewnątrz, blisko łopatek aspiratora i wentylatora suszarki utwardzania PCA; wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem



Ryzyko zranienia pałców. Nie dotykaj paska kodera karetki podczas uzyskiwania dostępu do ścieżki nośnika.

Przy zamykaniu okna serwisowego i innych osłon konserwacyjnych uważać na palce.

Przy manipulowaniu sztywnymi nośnikami należy używać środków ochrony indywidualnej.

Znajduje się blisko paska kodera karetki, sprężyny pokrywy górnej i górnego prawego narożnika górnej pokrywy.



Określa uziemione zaciski dla wykwalifikowanych elektryków i zaciski łączące jedynie dla personelu wykonującego czynności konserwacyjne/serwisowe. Przed podłączeniem podłoża konieczne jest uziemienie połączenia.



Awaryjne przyciski zatrzymania

Wokół drukarki rozmieszczone są cztery awaryjne przyciski zatrzymania. W przypadku zagrożenia wystarczy nacisnąć jeden z nich, aby zatrzymać wszystkie procesy drukowania. Wyświetlany jest komunikat o błędzie systemu i wentylatory zaczynają pracować na maksymalnej prędkości. Przed ponownym uruchomieniem drukarki należy upewnić się, że wszystkie przyciski awaryjnego zatrzymania są zwolnione.



Ze względów bezpieczeństwa w czasie drukowania dostęp do strefy drukowania jest zabroniony. W związku z tym, jeśli otwarta jest górna pokrywa lub pokrywa karetki drukarki, od karetki oraz modułów suszenia i utwardzania odłączane jest zasilanie. Drukowanie jest anulowane i może zostać wyświetlony komunikat o błędzie systemowym.

Elementy główne

Główne elementy drukarki przedstawiono na poniższych ilustracjach.

Widok z przodu



- 1. Kasety z atramentem
- 2. Górna pokrywa dla dostępu do strefy drukowania
- 3. Awaryjne przyciski zatrzymania
- 4. Ekran dotykowy 1 (uzyskiwanie dostępu do wewnętrznego serwera wydruku)

- 5. Kontrolka stanu drukarki
- 6. Skrzynka zasilania
- 7. Przełączniki zasilania, wskaźniki i wyłączniki
- 8. Drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej
- 9. Przyciski szybkiego dostępu
- 10. Moduł utwardzania
- 11. Trzpienie wyjściowe nośnika (przy zamontowaniu akcesorium)

OSTRZEŻENIE! Drukarka powinna być kontrolowana przez jedną osobę używającą tylko jednego ekranu dotykowego. Nie próbuj używać obu ekranów dotykowych naraz.

Tył drukarki



- 1. Ekran dotykowy 2 (uzyskiwanie dostępu do wewnętrznego serwera wydruku)
 - ▲ OSTRZEŻENIE! Drukarka powinna być kontrolowana przez jedną osobę używającą tylko jednego ekranu dotykowego. Nie próbuj używać obu ekranów dotykowych naraz.
- 2. Awaryjne przyciski zatrzymania
- 3. Przyciski szybkiego dostępu
- 4. Wałek wyrównawczy
- 5. Pas przesuwający nośnika
- 6. Trzpienie wejściowe nośnika (przy zainstalowaniu akcesorium)

Widok karetki



W karetce widocznych jest osiem zatrzasków głowic drukujących, pod którymi znajdują się głowice drukujące.

- 1. Filtry aerozolu
- 2. Zatrzask kolorowej głowicy drukującej
- 3. Zatrzask białej głowicy drukującej
- 4. Zatrzask optymalizatora głowicy drukującej
- 5. Zatrzask płaszcza głowicy drukującej

Oświetlenie płyty wyjściowej



Oświetlenie płyty wyjściowej oświetla zarówno pas przesuwający nośnika, jak i aktualne zadanie drukowania. Można je włączać i wyłączać ręcznie.

Kontrolka stanu drukarki

▲ OSTROŻNIE: Informacje podawane przez kontrolkę stanu drukarki stanowią wyłącznie informacje funkcjonalne i nie są związane z żadnymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa ani stanami bezpieczeństwa. Podczas korzystania z drukarki należy zawsze stosować się do treści umieszczonych na niej naklejek ostrzegawczych i podejmować stosowne działania zgodnie ze stanem drukarki wskazywanym przez kontrolkę.

Lampki kontrolki stanu drukarki mają następujące znaczenie:

Kolor	Opis	Stan oświetlenia	Przykłady			
Czerwo ny		Stale: Drukarka zostala zatrzumana	Błąd systemu podczas drukowania			
	Zadanie drukowania zostało nieoczekiwanie przerwane	State. Di ukai ka zustata zati zyi i lai la	Brak nośnika podczas drukowania			
		Migające: Niemożliwe				
Pomara ńczowy		Stałe: Drukarka została zatrzymana	Brak atramentu			
	Wymagane działanie użytkownika	Migninger Deutsceller deutsche	Niska ilość wody w zbiorniku			
		Miyające. Drukarka urukuje	Tryb recyrkulacji wyłączony			
Zielony	Drukarka w stanie bezczynności lub	Stałe: Drukarka w stanie bezczynności	– Drukarka pracuje normalnie			
	drukuje	Migające: Drukarka drukuje				

Stoły przedłużające

W drukarce dostępne są stoły do obsługi sztywnego nośnika: jeden dla strony wejściowej i jeden dla strony wyjściowej. Stoły te są montowane, instalowane i bilansowane, gdy drukarka jest zainstalowana. Służą one wyłącznie do używania na górnej poziomej części stołu i są i zamykane na zatrzask do drukarki.

Dodatkową parę stołów przedłużających można zakupić jako akcesorium. Dalsze informacje na ten temat można znaleźć w części <u>Stoły przedłużające na stronie 294</u>.

Przyciski szybkiego dostępu

Przyciski te są dostępne na stronie wejściowej, w której nośnik jest ładowany do drukarki.



- przenosi nośnik do przodu.
 - przenosi nośnik do tyłu.
- podnosi wiązkę skanowania, wałek wyrównawczy i moduł suszenia i utwardzania do najwyższego położenia.
- informuje drukarkę, że nośnik jest gotowy do drukowania.

Pierwsze trzy przyciski znajdują się również na stronie wyjściowej, a czwarty przycisk umożliwia włączenie światła nad obszarem druku. Można użyć pedału przy podłodze, aby poinformować drukarkę, że nośnik jest gotowy do druku.



Oprogramowanie drukarki

Drukarka wymaga następującego oprogramowania:

- Wewnętrzny serwer wydruku firmy HP jest dostarczany wraz z drukarką i jest już zamontowany. Wyświetla
 alerty drukarki na ekranach dotykających drukarki oraz podsumowanie stanu drukarki; zarządza zadaniami
 drukowania i musi być używany do interakcji z drukarką na kilka sposobów. Zobacz <u>Wewnętrzny serwer</u>
 wydruku HP (IPS) na stronie 22.
- Procesor obrazów rastrowych (Raster Image Processor, RIP) powinien zostać uruchomiony na innym komputerze. Nie można zainstalować go na wbudowanym komputerze drukarki. Procesor RIP nie jest dostarczany wraz z drukarką i należy nabyć go osobno. Drukarka obsługuje standard JDF. Jeśli oprogramowanie RIP obsługuje ten interfejs, umożliwia to pobieranie i wyświetlanie stanu drukarki i zadania.

Włącz drukarkę po raz pierwszy

1. Upewnij się, że dwa dolne rzędy wyłączników z przodu po prawej stronie drukarki są w górnym położeniu.



2. Przekręć wyłącznik główny do pozycji włączenia i włącz również wyłączniki wewnętrznego serwera wydruku i skrzynki z układem elektronicznym za nim.



- 3. Sprawdź, czy świecą trzy lampki w kolorze zielonym. W normalnych warunkach te lampki zawsze powinny świecić. Przekręć przełącznik główny do pozycji włączenia i włącz również przełączniki wewnętrznego serwera wydruku i e-bok za nim.
- 4. Poczekaj, aż serwer IPS zgłosi, że drukarka oczekuje na przezbrojenie.
- 5. Obejrzyj dokładnie drukarkę.
- 6. Naciśnij niebieski przycisk przezbrajania z przodu po prawej stronie drukarki. Powoduje to włączenie wszystkich energochłonnych podsystemów drukarki.
- 7. Sprawdź, czy świeci zielony wskaźnik włączenia drukarki. W normalnych warunkach ten wskaźnik zawsze powinien być włączony.
- 8. Poczekaj, aż wbudowany serwer druku zgłosi gotowość drukarki. Może to zająć kilka minut. Po zakończeniu inicjacji wbudowany serwer druku wyświetli komunikat o gotowości.

Włączanie i wyłączanie drukarki

Drukarka ma cztery poziomy mocy, do których można uzyskać dostęp, wybierając ikonę 🕐 wyświetlaną przez wewnętrzny serwer wydruku.

Poziomy zasilania

- 1. Uruchom w trybie normalnym. Drukarka jest włączona.
- 2. Wyłącz drukarkę. Drukarka jest wyłączona.

- 3. **Przełącz do trybu diagnostycznego.** Tryb używany przez operatora lub inżyniera serwisowego. Na tym poziomie można przeprowadzać konserwację i diagnostykę, blokując przewody wysokiego napięcia w celu zapewnienia bezpieczeństwa w przypadku manipulowania wewnętrznymi częściami drukarki.
- 4. Przełącz do trybu niskiego zasilania. Tryb niskiego zasilania zachowuje kanał białego atramentu; zobacz Koło konserwacyjne białej głowicy drukującej na stronie 282. Po ponownym uruchomieniu w trybie niskiego zasilania należy wyłączyć wyłączniki skrzynki z układem elektronicznym.

OSTROŻNIE: Głowice drukujące białych atramentów nie mogą wytrzymać na tym poziomie dłużej niż 4 godziny.

Przenieś drukarkę

Jeśli chcesz przenieść drukarkę na niewielką odległość w tej samej lokalizacji po poziomym podłożu bez schodów i o nachyleniach nieprzekraczających 3%, zapoznaj się z następującymi instrukcjami. W przypadku bardziej skomplikowanych przemieszczeń skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

⚠ OSTROŻNIE: Nachylenie większe niż 3% może spowodować poważne uszkodzenie drukarki.

- 1. Wyłącz drukarkę.
- 2. Odłącz wszystkie kable zasilające i sieciowe od drukarki.
- 3. Unieś nogi jedna po drugiej, przekręcając każdą dwukrotnie, tak aby kółka (A) dotknęły podłoża. Aby podnieść nogę:
 - **a.** Odblokuj nakrętki w górnej części nogi za pomocą klucza płaskiego 24 mm.
 - **b.** Odkręć ręcznie nakrętkę. Pozostaw około 2 cm odstępu na dole pomiędzy nakrętką a nogą.



- **c.** Użyj klucza płaskiego 13 mm, aby obracając nogę, przesunąć ją do góry. Użyj płaskich sześciokątnych powierzchni u dołu śruby, aby dopasować klucz.
- **d.** Podnieś nogę tak wysoko, na ile pozwala śruba.
- e. Ponownie zablokuj nakrętkę za pomocą klucza płaskiego 24 mm.
- OSTROŻNIE: Pamiętaj, aby podnieść nogi tak wysoko, jak to możliwe. Jeśli dotkną podłoża podczas przenoszenia drukarki, mogą zostać łatwo złamane.



- 4. Pchaj drukarkę, dotykając zewnętrznych narożników głównego korpusu. Pamiętaj, aby unikać nachyleń większych niż 3%.
- 5. Po dotarciu do docelowej lokalizacji wykonaj powyższą procedurę w odwrotnej kolejności, aby ustawić i zabezpieczyć drukarkę we właściwej pozycji.

W niektórych przypadkach po przeniesieniu drukarki może okazać się konieczne wezwanie elektryka do podłączenia kabli zasilających. Może być również konieczne ponowne skonfigurowanie sieci komputerowej z komputera wbudowanego drukarki i z komputera RIP. Zobacz *Podręcznik instalacji*, aby uzyskać więcej szczegółów, w tym informacje na temat minimalnej wymaganej przestrzeń w sąsiedztwie drukarki.

2 Wewnętrzny serwer wydruku HP (IPS)

- Uruchom Wewnętrzny serwer wydruku
- <u>Widżety Wewnętrznego serwera wydruku</u>
- <u>Stan i alerty drukarki</u>
- <u>Aktualizacja oprogramowania układowego i Wewnętrznego serwera wydruku</u>
- <u>Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku</u>

Uruchom Wewnętrzny serwer wydruku

Serwer IPS jest uruchamiany automatycznie w systemie Windows na wbudowanym komputerze drukarki i działa przez cały czas w tle lub na pierwszym planie.

Jest on wyświetlany na ekranie dotykowym; aby go użyć, należy dotknąć lub przesunąć elementy na ekranie.

Po uruchomieniu pojawi się ekran główny.

Ø	🕑 Idle								¢۶ (۵	
G Substr T	ate SUBSTRATE TYPE Generic Coated Paper LENGTH THICKNESS 1233 mm 0 mm Load	Ink cartridges MK C M Y LC LM CC OP W 100			Printheads	Queue management			LIGHTS MOVE BELT (MM) 0 C C C C C C C C C C C C C	
⊖ System	n	All subsys	Construction of the second sec	<i>«</i>	Maintenance All tasks are done	Maintenances			Yint	remperature
:	5 0	Σ	—	000			N.	?		

Główne okno jest podzielone na różne widżety, za pomocą których można wyświetlić działanie drukarki i zarządzać nią:

- Informacje o materiałach eksploatacyjnych drukarki: nośnik, atrament i głowice drukujące
- Informacje o podsystemach drukarki
- Informacje na temat konserwacji drukarki
- Informacje o kolejce drukowania, w tym podglądzie wydruku i przycisku Drukuj.

Możesz wybrać dowolny widżet, aby uzyskać dodatkowe informacje.

Na pasku aplikacji u dołu okna możesz sprawdzić i skonfigurować aplikacje drukarki.

Wybierz widżet Zarządzanie kolejką, aby wyświetlić okno Zarządzanie kolejką.



 Większość lewej połowy okna jest zajmowana przez kartę Skrzynka odbiorcza lub Historia. W skrzynce odbiorczej pokazano zadania czekające na wydrukowanie, a Historia przedstawia zadania, które zostały wydrukowane. Zadania w skrzynce odbiorczej są zorganizowane w zależności od nośnika, na którym zostaną wydrukowane. Po wydrukowaniu każde zadanie przechodzi od skrzynki odbiorczej do historii.

W tej sekcji można wybrać zadanie, aby wyświetlić więcej informacji na jego temat. Zadania są zorganizowane według nośnika, na którym zostaną wydrukowane.

Aby rozpocząć kolejkowanie, przenieś zadanie na prawo.

- Większość prawej połowy jest zajmowana przez podgląd i ustawienia wybranego zadania.
- Pionowe paski po obu stronach okna przekazują dodatkowe informacje i przyciski akcji: to te same przyciski, które istnieją w drukarce, ale mają więcej opcji.
- Na karcie historia znajduje się informacja o zadaniach, które ostatnio wydrukowano. Aby dowiedzieć się więcej, zaleca się rejestrację maszyny w PrintOS, gdzie można znaleźć więcej informacji statystycznych oraz możliwość pobierania ich do przetwarzania przez inne oprogramowanie.

Widżety Wewnętrznego serwera wydruku

Serwer IPS zawiera następujące widżety:

- Widżet Nośnik umożliwia identyfikację załadowanego nośnika i zmianę jego właściwości. Można go również używać do ładowania lub wyładowywania nośnika. Możesz sprawdzić rodzaj, rozmiar i grubość załadowanego nośnika.
- Widżet **Atrament** przedstawia ilość atramentu we wkładach. W widoku rozszerzonym wyświetlane są szczegółowe informacje na temat poszczególnych wkładów, w tym daty ważności i numeru seryjnego.
- Widżet Głowice drukujące wskazuje stan każdej głowicy drukującej i przedstawia graficzną ilustrację każdego problemu. Ponadto można go używać do uruchamiania wyrównania i wymiany głowic drukujących.
- Widżet **Podgląd zadania** przedstawia stan drukarki i kolejki zadań.

- Widżet System przedstawia stan podsystemów drukarki, alertów, błędów systemowych oraz innych informacji o kondycji systemu. Z tego miejsca możesz ponownie zainicjować podsystem, nie uruchamiając całej drukarki, co umożliwia szybkie odzyskanie go od zacięcia nośnika.
- Widżet Konserwacja zawiera pełną listę zadań konserwacyjnych drukarki, uporządkowanych według dat, od których są wykonywane. Istnieje sekcja Dzisiaj dla zadań, które należy wykonać natychmiast, oraz sekcja Zaległe dla zadań, które powinny zostać już wykonane. Istnieje możliwość wyświetlania listy częstotliwości każdego zadania, czasu potrzebnego do jego wykonania oraz zagadnień związanych z zabezpieczeniami; możesz również uruchomić zadanie konserwacyjne.

(p)	Idle								Ô	<u>:</u>	
Substra	ate SUBSTRATE TYPE Generic Coated Paper	A Ink cartridges	LC LM OC OP W	-	Printheads	M MY W W	E Queue r			LIGHTS MOVE BELT (MM) 0	
WIDTH 1233 mm	LENGTH THICKNESS 1233 mm 0 mm Load	100 100 100 10	0 100 100 100 100 100 Details		Maintenance	Replace					SCAN BEAM (MM) Printing ~
		II.	Subsystems are ok Reinitialize		 All tasks are done 	Maintenances			Print		TEMPERATURE
·	5	\sum	Ę.	00				?			

Stan i alerty drukarki

Wewnętrzny serwer wydruku wyświetla ogólny stan drukarki. W widżecie System wyświetlane są ogólne powiadomienia; bardziej szczegółowe informacje są wyświetlane w odpowiednim widżecie (zobacz <u>Widżety</u> <u>Wewnętrznego serwera wydruku na stronie 24</u>).

Wybierz widżet, aby uzyskać więcej informacji na temat alertu.

Aktualizacja oprogramowania układowego i Wewnętrznego serwera wydruku

WSKAZÓWKA: Podczas aktualizacji oprogramowania układowego i serwera IPS należy najpierw zaktualizować oprogramowanie układowe, a następnie oprogramowanie serwera IPS.

Aktualizacja oprogramowania układowego

Od czasu do czasu firma HP udostępnia aktualizacje oprogramowania układowego, które zwiększają funkcjonalność drukarki i rozszerzają jej funkcje.

Aktualizacje oprogramowania układowego można pobrać z Internetu i zainstalować w drukarce, korzystając z serwera IPS:

1. W oknie głównym głównego serwera druku wybierz opcję 🕕 .

2. Naciśnij Aktualizuj oprogramowanie układowe.



3. Otworzy się okno przeglądarki. Poszukaj pliku aktualizacji oprogramowania układowego i zainstaluj ją.

WAŻNE: Nie wyłączaj drukarki. Po zakończeniu procesu aktualizacji oprogramowania układowego drukarka automatycznie uruchomi się ponownie.

Oprogramowanie układowe zawiera zestaw najczęściej używanych wstępnych ustawień nośników. Dodatkowe wstępne ustawienia nośników można pobrać oddzielnie, zobacz <u>Ustawienia wstępne nośnika na stronie 78</u>.

Aktualizacja serwera IPS

- 1. Pobierz plik na dysk twardy wbudowanego komputera (ale nie na pulpit).
- 2. Usuń bieżącą wersje serwera IPS za pomocą Panelu sterowania. Wybierz opcję Odinstaluj aplikację wewnętrznego serwera wydruku.
- 3. Rozpakuj pliki HPIPS.msi i Setup.exe.
- 4. Uruchom plik **Setup.exe** i wykonuj instrukcje wyświetlane na ekranie, dopóki nie zostanie zainstalowane nowe oprogramowanie.

Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku

Zmiana języka Wewnętrznego serwera wydruku

Po uruchomieniu serwer IPS używa języka wybranego w ustawieniach regionalnych i językowych systemu Windows. Aby zmienić wybrany język:

- 1. Naciśnij 💮 z prawej strony paska tytułu okna.
- 2. Dotknij Bieżący język.
- 3. Dotknij preferowanego języka.
- 4. Dotknij Zapisz.

Zmiana jednostek miar serwera IPS

Aby zmienić jednostki miar serwera IPS, wybierz kolejno opcje 👸 , następnie **Jednostki**.

3 Instalacja i konfiguracja oprogramowania RIP

Do przetworzenia obrazów przed wydrukiem wymagane jest oprogramowanie procesora obrazów rastrowych (RIP).

To oprogramowanie należy uruchomić na osobnym komputerze. Wymagania dotyczące komputera są określone przez dostawcę oprogramowania RIP. Należy również dezaktywować zaporę.

W niniejszym rozdziale opisano sposób prawidłowego instalowania i konfigurowania oprogramowania RIP do użytku w drukarce.

Dwa rodzaje oprogramowania RIP pochodzące od dwóch różnych producentów są kompatybilne z drukarką:

- Oprogramowanie Caldera Grand RIP 11.2
- Oprogramowanie Onyx. 12.2 RIP

Wystarczy jedno z nich.

Tworzenie folderu udostępnionego

1. Utwórz folder, aby udostępnić go na dysku lokalnym (D:).


2. Otwórz okno właściwości folderu dla nowego folderu i przejdź do karty Udostępniania. Kliknij Udostępnij.

Seneral	Sharing	Security	Previous Versions	Customize	
Netwo	ork File and	d Folder Sh	aring		
	outjob	s			
-	Not Si	hared			
Netwo	ork Path:				
Not S	ihared				
S	hare				
-					
Advar	nced Shari	00			
Advar	nced Shari	ng	nata nuitinla eharae	and eat other	
Advar Set ci advar	nced Shari ustom perr nced shari	ng nissions, cr ng options.	reate multiple shares	, and set other	
Advar Set ci advar	nced Shari ustom per nced shari	ng nissions, cr ng options.	reate multiple shares	, and set other	
Advar Set o advar	nced Shari ustom per nced shari Advance	ng nissions, cr ng options. d Sharing	reate multiple shares	, and set other	
Advar Set or advar	nced Shari ustom per nced shari Advance	ng nissions, cr ng options. d Sharing	reate multiple shares	, and set other	
Advar Set ci advar	nced Shari ustom perr nced shari Advance vord Protect	ng nissions, cr ng options. d Sharing ction	reate multiple shares	, and set other	
Advar Set c advar Passw Peopl comp	Advance	ng nissions, cr ng options. d Sharing ction ve a user a cess shared	reate multiple shares	, and set other	
Advar Set c advar Passw Peopl comp	Advance Advance vord Protection	ng nissions, cr ng options. d Sharing ction ve a user a cess shared	reate multiple shares	and set other	
Advar Set c advar Passw Peopl comp To ch	Advance Advance word Protection le must har uter to acco hange this	ng nissions, cr ng options. d Sharing ction ve a user a cess shared setting, use	reate multiple shares	, and set other rd for this haring Center.	
Advar Set c advar Passw Peopl comp To ch	Advance Advance vord Protection le must har uter to accord mange this	ng nissions, cr ng options. d Sharing ction ve a user a cess shared setting, use	reate multiple shares	and set other	

3. Dodaj Wszyscy jako nazwę i upewnij się, że ma ona uprawnienia do odczytu/zapisu.

Choose people to share with		
Type a name and then click Add, or click t	he arrow to find someone.	
everyone	~	Add
Name	Permission Le	vel
3 hplatex-IPS	Owner	
P		
I'm having trouble sharing		
	\$	Share Cano
a File Sharing		
27 28 28 28		
Choose people to share with		
Choose people to share with Type a name and then click Add, or click the	t arrow to find someone.	
Choose people to share with Type a name and then click Add, or click the	e arrow to find someone.	Add
Choose people to share with Type a name and then click Add, or click the Name	e arrow to find someone.	Add
Choose people to share with Type a name and then click Add, or click the Name & Everyone	e arrow to find someone.	Add Read
Choose people to share with Type a name and then click Add, or click the Name & Everyone & Everyone & hplater-IPS	e arrow to find someone. V Permission Level ReadWite V Owner	Add Read X Read/Write
Choose people to share with Type a name and then click Add, or click the Name & Everyone & hplater-IPS	e arrow to find someone.	Add Read Read/Write Remove
Choose people to share with Type a name and then click Add, or click the Type a name and then click Add, or click the Strangenee Str	e arrow to find someone.	Add Read ReadWite Remove

4. Kliknij **Udostępnij**. Zostanie wyświetlony poniższy ekran.



5. Kliknij opcję Zaawansowane udostępnianie, aby sprawdzić właściwości udostępniania.

ieneral Shamp Security Previous Versions Custom	24	11/2/2017 4-12 PM 12/1/2017 5-15 PM	File folder File folder	Permissions for outjobs		
Network File and Folder Sharing	Advanced Sharing Share this folder Settings Share name: outpole		×	Share Pensasona Group or user names: All Evennone All Administrations (DESKTOP4	RSDG3RR-Administ	ratora)
Advanced Sharing Set outoin permissions, create multiple shares, and set advanced sharing options. @Advanced Sharing	Add I family Unit the number of si Comments:	multaneous users to: 20		Pemissions for Everyone Full Control Ohange	Add Altree S	Renove Dery
Password Protection People must have a user account and password for the computer to access shared folders. To change this setting, use the <u>Network and Shareq Gr</u>	Permissions	Caching Cancel	krete	Pead	Ø	٥

Zainstaluj oprogramowanie ONYX i skonfiguruj sterownik

- 1. Pobierz pakiety instalacyjne ONYX i skopiuj je na pulpit komputera.
- 2. Jeśli na komputerze jest już zainstalowany ONYX RIP, HP zaleca odinstalowanie bieżącej wersji.
- 3. Zainstaluj właśnie pobrane oprogramowanie ONYX RIP.
- 4. Pobierz najnowszą wersję sterownika i umieść go na pulpicie.
- 5. Zainstaluj sterownik, klikając dwukrotnie ikonę instalatora.
- Po zainstalowaniu oprogramowania RIP kliknij kartę Konfiguruj drukarkę > Urządzenie > Konfiguruj port > Konfiguruj.
- 7. Ustaw następujące wartości:
 - Adres IP: Wprowadź adres sieciowy swojej drukarki.
 - **Drukuj do katalogu wyjściowego pliku**: Kliknij przycisk ... , a następnie wybierz zainstalowany folder gorący.

(w tym przykładzie \\<IPS_IP_address >\Users\Public\SKAAR_HOTFOLDER).

8. Kliknij OK , aby zakończyć.

9. Aby sprawdzić połączenie, kliknij przycisk **Testuj**.

Setup Help en Open i F Latex R1000 2 Latex R2000	HP Jobs Job Statu Uniniti Uniniti	Editor Layout To s % Comp Ela alized alized	DI CUT-Server	Media Ma Media Generic Back Generic Back	nager Edit Quick Page Size Itt Paper [Borderless Itt Paper [98 Inch Rol	Sets (Placen Sh Group : Group :	Configure Printer Re tent Strategy Jobs Together	calibrate Cor	figure Proofing Start Print Time Manual Manual	Swatch Books		ONVX thriv HP Latex R2000	/e 🗕
Show Jobs F All Printers Preview	For:	t Status Order M	X	Size Co	nfigure Printer - HP La	tex R2000				,	Notes	Print Setup Current Media and Page Size Media: Generic Backlit Pag Page Size: 9	per (Pap 98 Inch I
				Q	uick Sets Devi Config	ure Printer F	Port - HP Latex R2000			×		Placement Group Jobs Together	
		Configure Po Host name of Enter the IP information	rt IP Address: address or host name etc. automatically.	of the printer t	o load media type	×	e printer uses for receiving 1. If your printer is connec rt, click "Configure" to modi	data. If your printer ted via the network, fy its properties.	uses the parallel choose TCP/IP.	t		Print Preview	
		Print to File	Output Directory .106\R2000Hotfolder		1054		Print Server		emgnem				
					Cances	нер		OK Canc	el Help OK	Help			
Prev	Buffered Jobs	Status Order M	Printer HP Latex 82000	Size 42,0" x	Media Generic Paper	Co Print I 300 dj	Mode Resolution	Reflec Contour C	u Rip Time	Time Due Date 3/03/2018	Notes	E Print Now	
20	vinilo4	Recycl	HP Latex R2000	56,0" 5,56" x 5,56"	[Paper] Generic Backlit Pol 1 Generic Backlit	Signa 300 d 14p-2	ge op-100-6c bi, High Quality 300 00-6c bi, High Quality	None	00:00:01	1:57:48 4/03/2018 5:16:54 13/01/2018		Timeout Full: Area: Length:	
	goku J15338044	 Recycl Recycl 	HP Latex R2000 HP Latex R2000	6,4" x 4,17 57,09" x 116,14"	Polyester Film [Film] Generic Plastic Solid [Plastic Solid]	14p-2 600 dj W160	00-6c 600 5, White OF 600 24p 120	None	00:00:01	2:38:58 5/03/2018 7:24:03	notas de prueba	Console Running Printer Config	
-4	vinilo	S Recycl	HP Latex R2000	7,21" x 11,57"	Generic Backlit Paper [Paper]	300 dj 14p-2	pi, High Quality 300 00-6c	None	00:00:01	3/03/2018 5:21:04		<	

10. Przejdź do karty **Konfiguruj drukarkę** > **Urządzenie** > **Funkcje** > **Konfiguruj** > **Z drukarki**. Wybierz wszystkie nośniki, a następnie kliknij przycisk **OK**, aby je zsynchronizować.

Status % Complete Elapsed Time Rem	naining Time Media		Page Size	Placement Strategy	Start Print Timeout	Full		
atex R 2000 Uninitialized	Generic	Self-Adhesive Vin	Sheet 98"x96"	Print Jobs Individ	Manual			
Show Jobs For:								
Preview Jobs Ready to Print Status	is Order Nu	Printer	Size	Media	Copies Print Mode		Resolution Ref	ected Contour
Configure Printer - HP Latex R2000			<u> </u>	Device Features				3
Quick Sets Device Media Page Sizes Properties Ink Calculation				Printer Features:				
Drinter				Global Printer Option	5		Configure	
Fine.								
Physical Printer: Port:								
HP Latex R2000 Print to HF	P Internal Print	Configure Port						
Import Media								
Madia Brafler		Features						
media promes								
V Select All								
(Aluminum Composite) Generic Aluminum Composite Panel	<u> </u>							
Cardstock and Corrugated Carton) Generic Compressed Cardboard (Cardstock and Corrugated Carton) Generic Corrugated Cardboard								
(Cardstock and Corrugated Carton) Generic Corrugated Cardooad				12				
(Foam PVC) Generic PVC Foam							Done	
(Foamboard) Generic Paper Foamboard	Y							
(Foamboard) Generic Plastic Foamboard								
Glass and Ceramic) Generic Ceramics	E			Global Printer Options				6
(Glass and Ceramic) Generic Glass				Import Media				
Glass and Ceramic) Generic Glass (Metal Sheets) Generic Metal Sheet (Deneric Generic Rackit Paner				Import Media	V ICCs to all somewhile or	adaa.		
(Gass and Ceramic) Generic Glass (Metal Sheets) Generic Metal Sheet (Paper) Generic Baddit Paper (Paper) Generic Coated Paper		ОК Н	elp	Import Media	X ICCs to all compatible m	odes		
Glass and Ceramic) Generic Glass Wetal Sheet) (Pape) Generic Metal Sheet (Pape) Generic Baddra Paper (Pape) Generic Coated Paper (Pape) Generic Paper		ок н	elp	Import Media	X ICCs to all compatible m	odes		
(Glass and Ceramic) Generic Glass (Meta) Sheetb 3 (Meta) Sheetb 3 (Paper) Generic Badk Paper (Paper) Generic Coated Paper (Paper) Generic Coated Paper (Paper) Generic Paper (Paper) Generic Plastic Corrugated		ОК Н	eb	Import Media	X ICCs to all compatible m	odes		
(Glass and Ceramic) Generic Glass (Metal Sheet) (Paper) Generic Rolds Paper (Paper) Generic Rolds Paper (Paper) Generic Coated Paper (Paper) Generic Coated Paper (Paper) Generic Paper (Plastic Crimetol Generic Plastic Corrupated (Plastic Crimetol Generic Rolds Polycarbonate Film		OK H	eb	Import Media	X ICCs to all compatible m	odes		
Glass and Ceramic) Generic Glass (Meta Sheets) (Meta Sheets) (Paper) Cerencir Metal Sheet (Paper) Cerencir Baddi Paper (Paper) Cerencir Cadate Paper (Paper) Cerencir Cadate Paper (Paper) Cerencir Rader: Paper (Paper) Cerencir Rader: Paper (Paper) Cerencir Cadate Paper		OK H	eb	Import Media Synchronize ONY From Printer From Printer	X ICCs to all compatible m	odes		
(Glass and Ceramic) Generic Glass (Metal Sheet) (Pope) Generic Badd Paper (Pope) Generic Badd Paper (Pape) Generic Coated Paper (Pape) Generic Paper (Plastic Corrugated) Generic Plastic Corrugated (Plastic Final) Generic Badd Paper (Peaster Final) Generic Badd Paper (Peaster Final) Generic Badd Papereter Final (Plastic Final) Generic Badd Papereter Final (Plaster Final) Generic Badd Papereter Final		OK H	eb	Import Media Synchronize ONY From Printer From Printer	X ICCs to all compatible m	odes		
(Glass and Ceranic) Generic Glass (Metal Sheets) (Metal Sheets) (Paper) Generic Baddt Paper (Paper) Generic Baddt Paper (Paper) Generic Baddt Paper (Paper) Generic Paper (Pelastic Chrispet) Generic Plastic Corrugated (Plastsc Films) Generic Baddt Polyester Film		ОК Н	*	Import Media Synchronize ONY From Printer Enable JMF Status	X ICCs to all compatible m	odes	OK	Cancel
(Glass and Ceramic) Generic Glass (Mota) Sheetb) Generic Glass (Mota) Sheetb) Generic Ketal Sheet (Pape) Generic Baddt Paper (Pape) Generic Baddt Paper (Pape) Generic Radet Polycorbonate Film (Plasts: Films) Generic Baddt Polycorbonate Film (Plasts: Films) Generic Polycarbonate Film (Plasts: Films) Generic Polycarbonate Film (Plasts: Films) Generic Polycarbonate Film		OK H	eb	Import Media Synchronize ONN From Printer Enable JMP Status	X ICCs to all compatible m	odes	CK	Cancel
(Glass and Ceranic) Generic Glass (Meta Sheets) (Generic Generic Glass (Paper) Generic Baddt Paper (Paper) Generic Baddt Paper (Paper) Generic Baddt Paper (Paper) Generic Baddt Paper (Plasts: Erlind) Generic Paper (P		OK H	eb	Import Media Synchronize ONN From Printer Enable JMF Status	X ICCs to all compatible m	odes	OK	Cancel
		OK H	eip	Import Media	X ICCs to all compatible m	odes	X	Cancel
Glass and Ceramic Gases (Meta Sheets) Generic Glass (Meta Sheets) Generic Ketal Sheet (Pape) Generic Baddt Paper (Pape) Generic Baddt Paper (Pape) Generic Faber (Pape)		ок н	eb	Import Media	X ICCs to all compatible m	odes	X	Cancel
(Glass and Ceramic) Generic Glass (Metal Sheet) (Generic Glass (Metal Sheet) (Poper) Generic Baddit Paper (Poper) Generic Baddit Paper (Poper) Generic Baddit Polycarbonate Film (Polastic Films) Generic Polysterer (Polastic Films) Generic Polysterer (Polastic Films) Generic Polyst		OK H	eb	Import Media Synchronize ONI From Printer From Printer Enable JMF Status	X ICCs to all compatible m	odes		Cancel
(Glass and Ceramic) Generic Glasma (Meta) Sheetb) (Pope) Generic Baddt Paper (Pope) Generic Baddt Paper (Pape) Generic Coated Paper (Pape) Generic Paper (Phasts: Corrugated) Generic Plastic Corrugated (Phasts: Final) Generic Baddt Palyerzeter Film (Plasts: Film) Generic Palyetster Film (Plasts: Film) Generic Palyet (Plasts: Film) Generic Palyet	, . , .	OK H	Printer	Import Media V Synchronize ONN From Printer V Enable JMF Status	X ICCs to all compatible m	Copies	OK Print Mode	Cancel
Q (Salas and Ceramic) Generic Glass (Metal Sheet) (Metal Sheet) (Paped) Generic Baddit Paper (Paped) Generic Baddit Paper (Paped) Generic Baddit Paper (Paper) Generic Baddit Palyers (Paper) Generic Baddit Palyerster (Patest Erling) Generic Baddit Palyerster Film (Patest Erling) Generic Baddit Palyerster Film (Patest Erling) Generic Baddit Palyerstere Film (Patest Erling) Generic Paddit Parket (Patest Erling) Generic Paddit Parket (Patest Erling)	, us	OK H	Printer HP Latex R200	Import Media V Syndronize ONN From Printer From Printer Status Import Media Import Media Impo	X ICCs to all compatible m X ICCs to all compatible m Media Generic Coatsed Paper Paper	Copies 1	OK Print Mode 300 dpi, Indoor Signage 69-110-5c	Cancel Resolution 300
	, Hu	OK H	Printer HP Latex R200	Import Media Ø Synchronize ONN From Printer Ø Enable JMF Status 11.69 8.19" x 8.19" x	X ICCs to all compatible m Media Generic Coated Paper [Paper]	Copies 1	OK Print Mode 300 dpi, Indoor Signage 5p-110-6c 00 dpi, Indoor Signage	Cancel Resolution 300
	, tus cancel Re	OK H	Printer HP Latex R200 HP Latex R200	Import Media	X ICCs to all compatible m X ICCs to all compatible m Media Generic Costed Paper [Paper] Generic Corrugated Cardbord (PP)	Copies 1 1	OK Print Mode 300 doj. Infoor Signage 6p-110-6c 600 doj. Infoor Signage 9p-120-6c	Resolution 300 600
(Glass and Cerranic Glass (Metal Sheet) (Paper) Generic Badit Paper (Paper) Generic Badit Paper (Paper) Generic Coated Paper (Paper) Generic Coated Paper (Paper) Generic Badit Paper (Paper) Generic Badit Paper (Pates E-find) Generic Paper	, hus Re Cancel Re	OK H	Printer Printer HP Latex R200 HP Latex R200 HP Latex R200	Import Media [7] Syndronize ONN From Printer From Printer	X ICCs to all compatible m Media Generic Coated Paper (Paper) Generic Contrad Paper (Cardboard (Pa)) Generic Self-Acheave	Copies 1 1	OK Print Mode 300 dpi, Indoor Signage 6p-110-5c 600 dpi, Indoor Signage 8p-120-5c 300 dpi, Indoor Signage 8p-120-5c 300 dpi, Indoor Signage 120-5c	Cancel Resolution 300 600 300

Zawsze, kiedy zainstalujesz nowe oprogramowanie układowe Wewnętrznego serwera wydruku, zalecane jest używanie przycisku **Menadżer nośników** do usuwania wszystkich rodzajów nośnika, a następnie ponownej synchronizacji.

Instalacja oprogramowania Caldera i konfiguracja sterownika

Postępuj zgodnie z instrukcjami instalacji sterownika drukarki Caldera RIP. Po zainstalowaniu oprogramowania RIP i dodaniu drukarki do oprogramowania RIP wykonaj następujące procedury, aby skonfigurować sterownik.

Zainstaluj gorący folder Wewnętrznego serwera wydruku

Przed przystąpieniem do konfigurowania sterownika należy zainstalować folder gorący Wewnętrznego serwera wydruku na serwerze Caldera.

- 1. Otwórz sesję terminalu.
- 2. Zainstaluj system CIFS, wprowadzając polecenie:
 - sudo apt-get install cifs-utils
- 3. W programie Debian utwórz lokalny folder gorący na /mnt/: (będzie on połączony z folderem gorącym Wewnętrznego serwera wydruku):
 - cd /mnt
 - mkdir /hotfolder
- 4. Zainstaluj folder gorący Wewnętrznego serwera wydruku: (bardzo ważne)
 - sudo mount -t cifs //IPSipadress/IPShotfolder /mnt/hotfolder -o user=youruseronIPS,domain=yourdomainonIPS,vers=2.0

(Domeny takie jak: WORKGROUP, BCN lub AUTH)

- 5. Po wyświetleniu odpowiedniego monitu podaj hasło Caldera: caldera
- 6. Po wyświetleniu odpowiedniego monitu podaj hasło komputera, na którym znajduje się folder gorący.

Po ponownym uruchomieniu komputera należy powtórzyć polecenie Zainstaluj.

Konfiguracja administracji serwera

1. Otwórz oprogramowanie Caldera RIP i wprowadź adres URL drukarki w Administracji serwera: np. http:/ 15.196.22.166:8080/jmfservice.

	HP-Latex-1500	×
Connection Files Ne	est-O-Matik Misc Pages	
	Information	
Server : HP-Late	ex-1500	
Model : HP-Late	ex-1500	
Manufacturer : Hp		
Connection	: File	
	at a Element and a second s	
Open the Files tab to set	up the nie generation rules	
IP Aduress	. 15.190.22.100	
IPSURL	: http://15.196.22.166:8080/jmfservice	
Create a custom driver	Cancel	Proceed

2. Ustaw ścieżkę do folderu gorącego. Kliknij przycisk ... i wybierz zainstalowany folder gorący.



Synchronizowanie nośnika

W opcji EasyMedia wybierz drukarkę a następnie postępuj zgodnie z instrukcjami, aby synchronizować nośnik: Importuj > AutoSync > Brakujące ustawienia wstępne.



4 Integracja przepływów pracy drukowania

- Wprowadzenie do JDF i JMF
 - <u>Co to jest JDF?</u>
 - Korzyści z używania JDF do przesyłania plików
- <u>Praca JDF</u>
 - <u>Tworzenie biletów zadań w systemie JDF</u>
 - Jakie informacje są odbierane przez drukarkę i jakie dane są przesyłane przez JMF do MIS?
 - <u>Wskazówki dotyczące integracji</u>
 - Jak zintegrować drukarkę danej serii z aplikacją Caldera RIP
 - Jak zintegrować drukarkę z Onyx RIP
 - o <u>Metody przesyłania zadania</u>
 - Jak zintegrować drukarkę z systemem MIS lub oprogramowaniem sterowania produkcją

Wprowadzenie do JDF i JMF

Co to jest JDF?

JDF to technologia umożliwiająca wzajemną współpracę urządzeń pochodzących od różnych dostawców i producentów. Technologia JDF korzysta z tekstowego języka XML, który jest zgodny z wieloma urządzeniami i kontrolerami przepływu pracy w rozmaitych pionowych rynkach drukarskich.

Implementacja technologii JDF jest zazwyczaj oparta na systemie MIS, który można wykorzystywać do planowania, przesyłania, rozliczania i wyceny zadań. Integrator korzysta zwykle z technologii JDF do łączenia systemu MIS z urządzeniami należącymi do przepływu pracy.

JMF jest protokołem komunikacyjnym (opartym na specyfikacji JDF), który umożliwia urządzeniom przekazywanie informacji o stanie zadania oraz innych metryk i parametrów czasu rzeczywistego dotyczących zadań. Może służyć do sondowania stanu urządzenia lub do monitorowania urządzenia w regularnych odstępach czasu.

Korzyści z używania JDF do przesyłania plików

Technologia JDF może być przydatna przy dostarczaniu do systemu MIS dokładnych informacji o stanie zadania dla określonej zawartości oraz o godzinie zakończenia zadania. Ponieważ rolą systemu MIS jest śledzenie, planowanie i wycena/księgowanie zadań, użycie rozwiązań JDF/JMF umożliwia łatwe połączenie urządzeń z systemem MIS.

Technologie JDF i JMF mogą być stosowane do analizowania i późniejszego stosowania zasad księgowości dla zadań tworzonych w przepływie pracy JDF. Po upływie dnia lub wykonaniu szeregu zadań można przeprowadzić szczegółową analizę mającą na celu obliczenie zysków płynących z zadania, kosztów i zużytych materiałów, a także skontrolować stan magazynu i zapasów.

Firma HP jest członkiem i partnerem organizacji CIP4. Więcej szczegółów dotyczących technologii JDF można uzyskać w witrynie www CIP4 pod adresem <u>http://www.cip4.org</u>.

Praca JDF

Tworzenie biletów zadań w systemie JDF

W implementacjach technologii JDF system MIS jest zwykle używany w celu kontrolowania i monitorowania przepływu pracy JDF/JMF. System MIS może wówczas monitorować stan urządzenia, śledzić czas oraz zużycie materiałów eksploatacyjnych i zapewniać interfejs z systemami kontroli zapasów magazynowych zintegrowanymi z systemem MIS. System MIS jest zazwyczaj źródłem zadania JDF i towarzyszącego mu biletu. Łączność zapewniana przez system JMF może być wykorzystana do wysyłania informacji o bilecie do punktów kontrolnych produkcji. System MIS jest zazwyczaj źródłem zadania JDF i towarzyszącego mu biletu. Łączność zapewniana przez system JMF może być wykorzystana do wysyłania informacji o bilecie do punktów kontrolnych produkcji.

Jakie informacje są odbierane przez drukarkę i jakie dane są przesyłane przez JMF do MIS?

W drukarce zaimplementowano część specyfikacji JDF 1.5 za pomocą technologii JMF. Umożliwia to przesyłanie do innych aplikacji informacji o stanie drukarki oraz powiadomień wraz ze stanem zadania, zużyciem atramentu i nośnika przez zadanie.

UWAGA: Należy wziąć pod uwagę to, że aplikacja RIP może połączyć kilka zadań w jedno w celu zoptymalizowania nośnika i wykończenia. W tym przykładzie drukarka traktuje wydruk jako jedno zadanie. W takiej sytuacji system MIS powinien wysłać zapytanie do aplikacji RIP o stan każdego poszczególnego zadania w gnieździe.

Aplikacja RIP może pobrać informacje o nośnikach i materiałach eksploatacyjnych i przekazać je do systemu MIS.

Wskazówki dotyczące integracji

Jak zintegrować drukarkę danej serii z aplikacją Caldera RIP

Aplikacja Caldera 11.2 RIP może korzystać z interfejsu JDF drukarki po wybraniu odpowiedniej opcji w konfiguracji sterownika drukarki. Po włączeniu interfejsu JDF aplikacja RIP będzie wyświetlać informacje o stanie drukarki i powiadomienia wraz ze stanem zadania, zużyciem atramentu i nośnika.

Można wyświetlić stan drukarki otwierając okno informacyjne w kliencie drukowania oraz bufor dla stanów zadań.



Jak zintegrować drukarkę z Onyx RIP

Aplikacja Onyx 12.2 może korzystać z interfejsu JDF drukarki po wybraniu opcji w konfiguracji sterownika drukarki. Po włączeniu interfejsu JDF aplikacja RIP będzie wyświetlać informacje o stanie drukarki i powiadomienia wraz ze stanem zadania, zużyciem atramentu i nośnika.

Można wyświetlić stan drukarki i zadania, otwierając okno informacyjne w kolejce aplikacji RIP.

						Status:
Jobs For:	×					Time Remaining: Current Media and Page Size
view Jobs Ready to Print Statu	a Job Number Printer 5	ize Media Copie	s Print Mode Resolution	Reflected Contour Cutter Rip Time Time	Notes	Page Size: 126 1
						Placement Print Jobs Individually
	C					Print Preview
	Printing					
	Queued Jobs				8	
	Job Status	Media Mode	Ink Usage (ml)	Media U Submit Start	End ID	
	newsw_certrication mining	Generic Paper op oc 100	*	2010-03-22 12:00:45 2010-03-22 12:01	47 2010-03-22 1208:24 363	
	×					
				http:/	15.196.22.166:8080/jmfservice	
view - Buffered Jobs Statu	a Job Number Printer 5	ize Media Copie	s Print Mode Resolution	Reflected Contour Cutter Rip Time Time	Notes	Print Now
newDHV_certification 🕥 R	cycla HP Latex 1500	3.58" X Generic Paper [Paper] 1	600 dpi, 6p 6c 100 600	None 00:00:01 3/22/ 1:02:	2026 17 PM	Start Print: Automatically sta Trineout: Pull:
						Area: Length:

Aby otrzymać adres URL aplikacji JMF: Przejdź do Wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij 👸 , Łączność.

O Preferences		
System	JMF connection URL	http://desktop-0biinte:8080/jmfservice
Connectivity Support Service	Hot folder Jobs are automatically added from selected folder to the inbox	0
HP Cloud Services	Target	Browse
	Remote assistance	
	Proxy server	~
	Manual proxy server configuration	0
		Close Save

Jeśli występują problemy z użyciem nazwy hosta drukarki, włącz użycie adresu IP drukarki za pomocą narzędzia konfiguracji drukarki HP Latex. Aby uzyskać więcej szczegółów, zajrzyj do instrukcji obsługi lub skontaktuj się z administratorem sieci w celu rozwiązania problemu z rozpoznawaniem nazwy hosta.

Metody przesyłania zadania

Drukarka obsługuje dwie metody przesyłania pliku (oprócz otwarcia pliku bezpośrednio poprzez serwer IPS):

Aby wybrać metodę przesyłania, w Wewnętrznym serwerze wydruku naciśnij 💮 , a następnie **Łączność** i zdecyduj, czy chcesz korzystać z gorącego folderu. Jeśli chcesz korzystać z gorącego folderu, wybierz folder, którego chcesz używać.

O Preferences		
System		
Connectivity	JMF connection URL	http://hplatex:8080/jmfservice
Support Service	Hot folder Jobs are automatically added from selected folder to the inbox	0
HP Cloud Services	Target	Browse
	Remote assistance	1
	Proxy server	~
	Manual proxy server configuration	0

- Adres URL połączenia JMF: Oprogramowanie RIP wysyła lokalizację zadania w poleceniu JMF; Serwer IPS automatycznie wyszukuje plików tam załadowanych i wczytuje bezpośrednio do kolejki drukarki.
- **Folder gorący:** Wybierz folder udostępniony na komputerze wbudowanym, a oprogramowanie RIP skopiuje tam to zadanie. następnie Wewnętrzny serwer wydruku automatycznie załaduje zadanie do kolejki.
- UWAGA: Folder udostępniony powinien być tożsamy z folderem skonfigurowanym w oprogramowaniu RIP.

Możesz usunąć zadanie z kolejki bezpośrednio za pośrednictwem interfejsu RIP, ale tylko wówczas, gdy zostało ono wysłane metodą JMF.

Jak zintegrować drukarkę z systemem MIS lub oprogramowaniem sterowania produkcją

Konkretna implementacja oprogramowania RIP/MIS wymaga skonfigurowania specyficznego dla dostawcy.

System MIS lub oprogramowanie sterowania produkcją mogą pobierać z drukarki za pośrednictwem interfejsu HP JDF/JMF stan drukarki i powiadomienia wraz ze stanem zadania, zużyciem atramentu i nośnika. Interfejs JDF/JMF HP pozwala także na usunięcie zadania z kolejki drukarki.

Zgodnie z opisem w poprzedniej sekcji, jeśli oprogramowanie RIP łączy wiele zadań w jedno przed wysłaniem do drukarki, zaleca się połączenie systemu MIS lub oprogramowania do sterowania produkcją z aplikacją RIP zamiast z serwerem IPS w celu uzyskania stanu poszczególnych zadań dla zadań zgrupowanych.

Pamiętaj, aby przypisać niepowtarzalną nazwę do każdego zadania w celu jego identyfikacji wśród informacji zebranych z drukarki.



Jeśli używasz oprogramowania Caldera 11.1 RIP, system MIS może komunikować się przy użyciu modułu Caldera Nexio. Caldera Nexio jest narzędziem, które łączy oprogramowanie Caldera RIP z oprogramowaniem innych firm przy użyciu standardowych protokołów JDF/JMF, co umożliwia tworzenie automatycznych sekwencji czynności, które usprawniają działanie, przyspieszając proces produkcji i generując zaawansowane raporty. Aby uzyskać więcej informacji na ten temat, należy skontaktować się z Caldera.

Klienci firmy Onyx, którzy chcą dokonać integracji z rozwiązaniami MIS, mogą użyć modułu Onyx Connect do komunikacji za pośrednictwem protokołu JDF. Aplikacja Onyx Connect nie obsługuje obecnie protokołu JMF. Aby uzyskać więcej informacji na ten temat, skontaktować się z Onyx.

Jeśli używasz innego rozwiązania RIP, skontaktuj się z określonym dostawcą aplikacji RIP w celu uzyskania informacji o konfiguracji i interfejsie JDF/JMF.

Klienci i dostawcy systemu MIS, którzy chcą bezpośrednio zintegrować drukarkę z daną aplikacją, mogą pobrać obsługiwany przez HP zestaw deweloperski JDF Software Development Kit z portalu HP Solutions Portal: <u>http://www.hp.com/go/solutions</u>.

5 Obsługa podłoża

- <u>Wstęp</u>
- Rodzaje sztywnego nośnika
- Rodzaje elastycznego nośnika
- <u>Porady dotyczące nośnika</u>
- Konfiguracje drukarki
- Konfiguracja nośnika
- <u>Ładowanie nośnika do drukarki</u>
- <u>Wyświetlanie informacji dotyczących załadowanego nośnika</u>
- <u>Uchwyty krawędziowe nośnika</u>
- <u>Sposób drukowania</u>
- <u>Wyładowywanie rolki</u>
- Rolka odbiorcza

Wstęp

Drukarka umożliwia drukowanie zarówno sztywnego, jak i elastycznego nośnika. Podczas drukowania na elastycznym nośniku firma HP zaleca zainstalowanie zestawu do drukowania dla najlepszych rezultatów.

Drukarka może działać lepiej w przypadku niektórych rodzajów nośników. Czynniki, takie jak płaskość, tekstura lub gładkość nośnika, reakcja na ciepło, naprężenie nośnika i skład chemiczny, mogą wpływać na jakość wydruku, przyleganie atramentu do nośnika oraz ogólną użyteczność danego zastosowania. Zawsze sprawdzaj, czy nowy nośnik spełnia wymagania przed zakupem jego dużej ilości.

Istnieje wiele różnych rodzajów nośnika do drukowania na całym świecie, jednak rodzaje, wybór i jakość różnią się w zależności od regionu.

Rodzaje sztywnego nośnika

Niżej wymienione rodzaje nośników są zgodne z Twoją drukarką. Aby uzyskać wskazówki dotyczące korzystania z poszczególnych nośników, zobacz Zalecenia dotyczące nośników sztywnych na stronie 305.

Tablice pianowe

- Papierowe tablice pianowe
- Plastikowe tablice pianowe

Pianka PCW

• Pianka PCW

Plastik karbowany

• Polipropylen żłobkowany

Plastik w stanie stałym

- Akrylowy
- Poliwęglan
- Polipropylen
- Polistyren
- Stałe PCW

Kartki i karton z tektury falistej

- Kartki
- Tektura falista
- Płyta komórkowa

Alum. arkusz kompozytowy

• Aluminiowy panel kompozytowy

Drewno

• Drewno

Szkło i ceramika

- Szkło
- Ceramika

Płyty metalowe

• Płyta metalowa

Specjalne

Płyta specjalna

Rodzaje elastycznego nośnika

Niżej wymienione rodzaje nośników elastycznych są zgodne z Twoją drukarką. Aby uzyskać szczegółowe cechy i aplikacje każdego nośnika, zobacz <u>Nośniki elastyczne obsługiwane przez HP na stronie 330</u>.

Samoprzylepna folia winylowa

Samoprzylepna folia winylowa

Banner

Banner

Papier

- Papier powlekany
- Papier niepowlekany

Folie z tworzyw sztucznych

- Folia poliwęglanowa
- Folia poliestrowa
- Folia polipropylenowa
- Folia polistyrenowa

Tekstylia

- Tekstylia
- Płótno

Porady dotyczące nośnika

Konserwowanie nośnika

Nośniki należy przechowywać w opakowaniach fabrycznych w pozycji pionowej, aby uniknąć migracji plastyfikatorów w niektórych materiałach.

Nośniki znajdujące się w magazynie należy przenieść do obszaru przeznaczonego do druku co najmniej 24 godziny przed ich użyciem, tak, aby osiągnęły właściwą wilgotność i temperaturę podczas pracy.

Ogólne porady

Aby nie zostawiać odcisków palców na niezadrukowanych i zadrukowanych nośnikach, należy postępować ostrożnie i stosować bawełniane rękawiczki. W przypadku sztywnych arkuszy lub ciężkich rolek należy używać podnośnika widłowego obsługiwanego przez dwie osoby w odpowiednim obuwiu.

Przed załadowaniem nośnika:

- Sprawdź, czy temperatura i wilgotność w pomieszczeniu znajdują się w zakresie zalecanym dla drukarki. Zobacz <u>Specyfikacje środowiska pracy na stronie 303</u>.
- Podczas obsługi nośnika należy używać rękawic, aby uniknąć pozostawienia odcisków palców i olejów.

Jeśli znajdziesz na nośniku odciski palców, kurz lub coś innego, możesz wytrzeć nośnik szmatką zamoczoną w uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym (np. Simple Green).

Aby wyczyścić nośnik po wydrukowaniu, należy wytrzeć go szmatką zamoczoną w wodzie lub domowym (nie przemysłowym) produkcie do czyszczenia szkła.

OSTROŻNIE: W obydwu przypadkach należy unikać porzucania cieczy bezpośrednio na nośnik: nakładać na szmatkę, a następnie wytrzeć.

- Sprawdź, czy nośnik i gilza nie są zgięte ani zniekształcone, gdyż może to powodować zacięcie nośnika w drukarce.
- Jeśli nośniki są składowane w miejscu niespełniającym zalecanych warunków środowiskowych, należy odczekać, aby dostosowały się do temperatury i wilgotności środowiska drukarki.
- Sprawdź, która strona wydruku jest prawidłowa. W przypadku rolki odczytaj etykietę wewnątrz gilzy lub informację na opakowaniu.
- W przypadku rolki upewnij się, że nośnik jest poprawnie przymocowany do gilzy. W przeciwnym razie wewnętrzny serwer wydruku wyświetli komunikat o błędzie.
- Przed załadowaniem nośnika elastycznego sprawdź jego grubość i działaj w następujący sposób:
 - Do 0,4 mm: Drukuj normalnie.
 - Od 0,4 do 1 mm: Podnieś belkę karetki do niestandardowego położenia.
 - Standardowe uchwyty krawędziowe są przeznaczone do pracy z nośnikami elastycznymi o grubości do 0,5 mm.
 - Ponad 1 mm: Załaduj jako arkusz nośnika sztywnego.

Po załadowaniu drukarka automatycznie sprawdza poprawność grubości nośnika sztywnego.

Po załadowaniu nośnika:

- Jeśli zamierzasz użyć uchwytów krawędziowych nośnika, nie używaj uchwytów krawędziowych pochodzących z innej drukarki, używaj wyłącznie uchwytów krawędziowych, które dostarczono wraz z drukarką.
- Sprawdź prawidłowość pozycji belki karetki do drukowania: dostosowane położenie dla grubego nośnika, położenie drukowania dla innych. Zobacz <u>Ustawianie pozycji belki karetki na stronie 87</u>.
- W serwerze IPS sprawdź, czy używasz odpowiednich ustawień wstępnych dla nośnika, a w oprogramowaniu RIP sprawdź poprawność profilu ICC i inne ustawienia.
- Rodzaje nośników HP są zoptymalizowane tak, aby zapewnić najlepsze wyniki drukowania na używanej drukarce.
- Za pomocą serwera IPS upewnij się, że wykonano wszelkie kalibracje właściwe dla używanego nośnika: wyrównanie głowicy drukującej, kalibracja koloru. Zobacz Kalibracja drukarki na stronie 117.

Dodatkowe informacje można znaleźć w sieci Web:

- Informacje dotyczące specyfikacji, wykończenia, przetwarzania i gwarancji dla każdego nośnika HP są dostępne na stronach <u>http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia</u> i <u>http://www.globalBMG.com/hp/ HPMediaWarranties</u>.
- Informacje o HP Image Permanence są dostępne na stronie <u>http://www.globalBMG.com/hp/</u> <u>printpermanence</u>.
- W ramach programu HP Take-Back Program firma HP oferuje możliwość recyklingu niektórych rodzajów nośników, takich jak HP HDPE Reinforced Banner, HP Light Textile Display Banner, HP Heavy Textile Banner, HP Everyday Matte Polypropylene, 3-calowa gilza oraz HP DuPont Tyvek Banner. Recykling tego rodzaju produktów może nie być dostępny we wszystkich obszarach. Aby oddać tego rodzaju produkty do recyklingu, należy skontaktować się z lokalnymi firmami zajmującymi się recyklingiem. W przypadku recyklingu w Stanach Zjednoczonych należy zapoznać się z witryną usług utylizacji firmy HP, <u>http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/</u>.

Firma HP oferuje usługę recyklingu niektórych innych nośników podlegających standardowemu procesowi recyklingu papieru, takich jak HP White Satin Poster Paper, HP Photo-realistic Poster Paper, HP Coated Paper (gilza 3-calowa), HP Universal Coated Paper (gilza 3-calowa), HP Universal Coated Paper (gilza 3-calowa), HP Heavyweight Coated Paper (gilza 3-calowa) i HP Super Heavyweight Plus Matte Paper (gilza 3-calowa).

Spójność kolorów

Drukarka została zaprojektowana tak, aby zapewnić doskonałą spójność kolorów i powtarzalność wyników. Dzięki temu duże zadania, takie jak grafiki na samochodach i pokrycia ścienne mogą być drukowane w kafelkach (panelach), gwarantując, że po połączeniu krawędzi wszystkich paneli kolory pozostaną spójne na spoinach.

Zróżnicowanie koloru w ramach zadania zostało zmierzone i mieści w limicie:

Maksymalna różnica kolorów (95% kolorów) ≤ 2 dE 2000

UWAGA: Badanie jest oparte na pomiarze odbicia 943 docelowych kolorów przy zastosowaniu standardowego oświetlacza CIE D50 i zgodnie ze standardem 2000 CIEDE opisanym w dokumencie CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012. 5% kolorów może się różnić o więcej niż 2 dE 2000. Wyniki mogą się różnić w przypadku nośników z podświetleniem w trybie przepuszczania.

Dopasowywanie kolorów zależy od wielu czynników zewnętrznych. Aby osiągnąć spójne efekty, należy rozważyć następujące uwagi:

- Jeśli duże zadanie jest drukowane w podziale na panele, może być potrzebna więcej niż jedna rolka.
 Wszystkie rolki powinny pochodzić z tej samej partii być i przechowywane w odpowiednim warunkach zgodnie ze specyfikacjami producenta.
- Warunki pracy (temperatura i wilgotność) powinny być jednakowe podczas drukowania całego zadania.
- Upewnij się, że przed rozpoczęciem zadania sprawdzono głowicę drukującą i uruchomiono procedurę czyszczenia. Jeśli podczas wykonywania zadania są wymagane zmiany głowicy drukującej, wykonaj wyrównywanie głowicy i kalibrowanie kolorów.

Zobacz też Kalibracja kolorów na stronie 127.

Wskazówki dotyczące obsługi nośnika sztywnego

- Nigdy nie używaj arkuszy nośnika o wadze przekraczającej 68 kg.
- Aby ograniczyć ryzyko uszkodzeń spowodowanych uszkodzeniem głowicy, nie należy drukować na arkuszu dłuższym niż stoły przeznaczone do obsługi. Opcjonalne stoły przedłużające są dostępne, aby obsługiwać dłuższe arkusze.

- Stoły powinny być poziomowane w taki sposób, aby górne krawędzie rolek stołu były w poziomie i współpłaszczyznowo z płaską powierzchnią pasa nośnika.
- Upewnij się, że stoły zostały bezpiecznie zatrzaśnięte w drukarce, aby ustanowić właściwą ścieżkę uziemienia dla wszelkich resztkowych napięć statycznych, które mogą się tworzyć na nośniku.
- W przypadku używania nośnika, który odkształca się po poddaniu zwiększonemu ciepłu może być konieczne ustawienie ogólnych ustawień nośnika. W tych przypadkach mogą być potrzebne pewne kombinacje wyższego ustawienia próżniowego, niższych temperatur, wyższej od standardowej wysokości głowicy oraz skonfigurowania drukarki do drukowania na nośnikach wrażliwych na ciepło w celu uzyskania najlepszych rezultatów.

Właściwości nośnika sztywnego

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki.
- Aby uzyskać najlepsze wyniki, poszczególne arkusze powinny być płaskie. Krzywe na jednej osi (od lewej do prawej, z przodu do tyłu) mogą prowadzić do uderzenia głowic głowicy drukującej na nośniku. Dokładność rozmieszczenia kropek lub ogólna dokładność podawania może być również dotknięta niepłaskim nośnikiem.
- Aby uzyskać najlepsze wyniki, arkusze powinny mieć równoległe przeciwległe krawędzie z 90° rogami. Arkusze, które nie są prostokątne będą wymagały dodatkowej uwagi podczas ładowania.
- Obie strony nośnika powinny być czyste i suche.
- Niektóre rodzaje nośnika mogą posiadać powłokę powierzchni. Niektóre powłoki mogą spowodować, że atrament zbiera się i utwardza nierównomiernie, co powoduje pogorszenie jakości druku. Przed zakupem znacznych ilości należy upewnić się, że powlekany nośnik spełnia wymogi zgodności.
- Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zagiętych lub uszkodzonych krawędzi nośnika, szczególnie nośników metalowych materiałów kompozytowych i z tektury falistej. Dodatkowo, oprócz ryzyka uszkodzeń spowodowanych uszkodzeniem głowicy, mogą stworzyć efekt przeciągania lub utraty podciśnienia, co skutkuje błędami podawania lub przekrzywieniami.
- W niektórych rodzajach nośnika mogą być widoczne różnice grubości w tym samym arkuszu. Różnice te mogą powodować problemy z jakością druku lub mogą prowadzić do uszkodzeń głowicy. Podczas ładowania nośników, które różnią się grubością, takich jak arkusze odlewu akrylowego lub naturalne drewno, zmierz grubość arkusza w różnych miejscach i wprowadź najwyższą zmierzoną wartość ręcznie.

Ładunki elektrostatyczne

W przypadku sztywnych syntetycznych nośników często występuje problem z ładunkiem elektrostatycznym. Nośniki takie często nie są przewodzące, więc wyładowania statycznie nie mogą samodzielnie rozpraszać się w sobie. Poza drobnymi, osobistymi niewygodami związanymi z porażeniami statycznymi, ładunki statyczne przyciągają obce cząsteczki do nośnika zapobiegając przyleganiu atramentu do powierzchni. Ładunki statyczne mogą także przyciągać krople atramentu do obszarów powierzchni, które powinny zostać niezadrukowane. Niska wilgotność w środowisku składowania drukarki i nośnika może spowodować pogorszenie się problemu.

Niektóre aktywne i bierne metody mogą zostać zastosowane w celu zminimalizowania ładunków statycznych:

- Zachowaj wilgotność względną o poziomie 40 60% w obszarach przechowywania drukarki i nośników.
- Owiń materiał przewodzący, na przykład miedzianą lametę, nad stosami nośnika i przymocuj do punktu uziemienia. Pomoże to w zwolnieniu ładunku statycznego z każdego arkusza po usunięciu ze stosu.

- Przed rozpoczęciem drukowania należy wytrzeć powierzchnię nośnika za pomocą ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Spowoduje to usunięcie wszelkich obcych cząsteczek, które przylgneły do nośnika za pomocą ładunków statycznych.
- W przypadku ekstremalnych problemów z ładunkami statycznymi może być również zalecane zastosowanie niestatycznego sprayu. Lekko rozpyl, nie pozwalając, by zgromadził się na nośniku. Należy pamiętać, że w niektórych rodzajach nośnika rozpylanie może mieć negatywny wpływ na właściwości przyczepności, należy więc używać minimalnej ilości niezbędnej do osiągnięcia wyników. Przyczepność spada w przybliżeniu o 10%; zwykle dotyczy to nośników, które miały już wcześniej słabe właściwości przyczepności bez rozpylania.

Konfiguracje drukarki

Domyślnie drukarka drukuje na arkuszu sztywnego nośnika; Instrukcje ładowania są wyświetlane w serwerze IPS. Dalsze informacje na ten temat można znaleźć w części <u>Ładowanie sztywnego nośnika na stronie 49</u>.

Jeśli zainstalowany jest zestaw do drukowania z rolki, dostępne są następujące konfiguracje alternatywne:

- Drukowanie na rolce elastycznego nośnika na trzpieniu, ze swobodnym wyjściem na podłogę. Zobacz Umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym na stronie 56 i Ładowanie rolki do drukarki na stronie 58.
- Drukowanie rolce elastycznego nośnika na trzpieniu obrotowym, z wyjściem zbieranym na trzpieniu rolki odbiorczej. Zobacz <u>Umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym na stronie 56</u> i <u>Ładowanie rolki do drukarki</u> <u>na stronie 58</u>.
- Drukowanie na rolce elastycznego nośnika bez trzpienia, umieszczając na stołowym uchwycie rolki.

🗳 UWAGA: Użytkowanie trzpienia lub rolki odbiorczej wymaga opcjonalnych akcesoriów.

Konfiguracja nośnika

W oknie Nośnik można zmienić różne parametry.

Substrate				
Substrate type	Generic Paper 📄 🗲	. <u>19 100 [200]200 </u>		100, 1200, 1300, 1400, 1500, .
Feed method	Sheet ~			
Edge holders Remember to remove EH physically if they still installed	o	500 mm ×	500 mm x	
Measurements		800 mm	800 mm	
Auto measure	*			
Sheets per row	- 2 +			
Sheet 1				
Position (mm) Width (mm) Length (mm	i) Thickness (mm)			
0 500 800	0			
Sheet 2				
Position (mm) Width (mm) Length (mm	i) Thickness (mm)			
600 500 800	0			
	Done		с	ancel Load

Parametry nośnika

Podczas ładowania nośnika można wybrać następujące parametry:

- Typ nośnika
- Automatyczna miara

Pomiarów tych używa się tylko wtedy, gdy pomiar automatyczny nie jest aktywny.

- Położenie
- Szerokość
- Przekrzywienie
- Grubość
- WAŻNE: Długość sztywnego nośnika nigdy nie jest mierzona automatycznie: musisz zawsze wprowadzić ją ręcznie.
- Arkusze w rzędzie, wyłącznie w przypadku drukowania wieloarkuszowego (zobacz <u>Ładowanie wielu</u> arkuszy na stronie 51)

Okno dialogowe typu nośnika

W oknie dialogowym **Typ nośnika** wybierz typ nośnika.

Istnieje możliwość wybrania na podstawie listy sztywnych typów nośnika. W przypadku zainstalowania zestawu do drukowania z rolki można również wybrać opcję elastyczny nośnik.

0	Substrate					
<	Substrate type		0		9	300
	Recently used (10)	~				
	Aluminum Composite (1)	~				
	Cardstock and Corrugated Carton (3)	~	500 mm x 800 mm	500 mm x 800 mm		
	Film (8)	~				
	Foamboard (2)	~				
	Glass and Ceramic (2)	~	L			
	Metal Sheets (1)	~				
	Paper (5)	~				
	Plastic Corrugated (2)	~				
	Plastic Solid (4)	~				
	PVC Banner (2)	~				
		Done			Cancel	Load

Wybierz nazwę nośnika, aby go zaznaczyć.

Pomiary automatyczne

W przypadku włączenia funkcji automatycznego pomiaru drukarka automatycznie mierzy nośnik po jego załadowaniu. Mierzone są następujące cechy:

- Szerokość
- Grubość
- Przekrzywienie

Stan nośnika

Stan nośnika jest wyświetlany w podglądzie wydruku.

• Załadowany: Upewnij się, że wybrany typ nośnika jest taki sam jak nośnik załadowany do drukarki.

Substrate type		G	eneric Paper 🔲 👂	0		
Feed method			Sheet ~			
Edge holders Remember to remov	ve EH physically if the	y still installed	0	500 mm ×	500 mm ×	
Veasurements				800 mm	800 mm	
Auto measur	re		- 2 +			
Sheet 1						
Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)			
0	500	800	0			
Sheet 2						
Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)			
600	500	800	0			

Aby drukować więcej niż jeden arkusz w rzędzie, można użyć drukowania w układzie N-up. Zobacz <u>Wiele arkuszy</u> w układzie N-up na stronie <u>55</u>.

Wymiary nośnika

Wymiary nośnika można zmienić w oknie dialogowym nośnika.

😰 WAŻNE: Ładując sztywny nośnik należy zawsze wprowadzać jego długość ręcznie.

Substrate type	Generic Paper 🔲 >	. 0		000110012001	1300 11400
Feed method	Sheet 🗸				
Edge holders Remember to remove EH physically if they still installed	0	500 mm ×	500 mm ×		
leasurements		800 mm	800 mm		
Auto measure	~				
Sheets per row	- 2 +				
Sheet 1					
Position (mm) Width (mm) Length (mm)	Thickness (mm)				
0 500 800	0				
Sheet 2					
Position (mm) Width (mm) Length (mm)	Thickness (mm)				
600 500 800	0				

Właściwości zadania

Substrate

W oknie głównym wewnętrznego serwera wydruku kliknij dwukrotnie kolejkę wydruku, aby otworzyć okno Właściwości zadania.

Job properties			
		☐ Size 902.75 x 507.66 mm	
Job name	snake 🖍		
Copies	- 1 +		
Substrate type	Generic Paper 🧧 🔰	-	
Color mode	No printing methods available		
Printing method	No printing methods available		
Print mode	No print modes available		*
Choke white ink			
Layout			
Margins (mm)			
	1 1		
		Close Save as	Save

Użyj przycisku Zapisz jako, aby utworzyć kopię istniejącego zadania o innej nazwie.

W oknie dialogowym są widoczne następujące opcje podstawowe:

- Kopie
- Tryb bieli: Widoczna tylko wtedy, gdy wybrana została Kolor + biel
- Tryb drukowania
- Zwężka
- Margiensy: Lewy, prawy, górny, dolny
- Wyrównanie: Lewe, do środka, prawe

Marginesy, wyrównanie i liczbę kopii można również wybrać z prawej strony obszaru podglądu.

Choć istnieje możliwość zmiany nośnika i trybu drukowania za pomocą przycisku Change (Zmień) widocznego w tym oknie dialogowym, HP nie zaleca korzystania z niej, ponieważ może to negatywnie wpłynąć na jakość druku. Lepszym rozwiązaniem jest zmiana nośnika i trybu drukowania w oprogramowaniu RIP.

UWAGA: Wbudowany serwer wydruku wyświetla ostrzeżenie po wybraniu zmian układu, które nie są zgodne z ustawieniami wybranymi w oprogramowaniu RIP.

Ładowanie nośnika do drukarki

Procedura ładowania zależy od tego, czy ładowany jest sztywny, czy elastyczny nośnik.

Zobacz też Uchwyty krawędziowe nośnika na stronie 60.

Ładowanie sztywnego nośnika



http://www.hp.com/go/latexRseries/load_and_print_rigid

OSTROŻNIE: Jeśli widać, że nośnik jest w jakiś sposób zdeformowany, nie próbuj go używać. Zdeformowane nośniki mogą być zakleszczone w drukarce i powodować awarie głowic drukujących.

OSTROŻNIE: W niektórych warunkach nośniki mogą być wrażliwe na ciepło. Przed rozpoczęciem drukowania zobacz <u>Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło na stronie 306</u>.

WAŻNE: Maksymalna grubość możliwa do załadowania wynosi 50,8 mm.

Ładowanie pojedynczego arkusza

1. Wyciągnij lewy wałek wyrównawczy.





- 2. Umieść nośnik na pasie przesuwającym nośnika, a następnie wyrównaj względem przedniego wałka wyrównawczego, następnie względem lewego wałka wyrównawczego.
- WAGA: Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy ustawić wyrównanie w tym porządku.







3. Usuń lewy wałek wyrównawczy.

4. Dotknij Nośnik gotowy na ekranie dotykowym lub naciśnij przycisk szybkiego dostępu do drukarki.



Ładowanie wielu arkuszy

Wiele arkuszy w układzie N-up umożliwia drukowanie więcej niż jednej kopii pojedynczego zadania lub wielu zadań na wielu arkuszach na taśmie tego samego lub różnych wymiarów, z zastosowaniem wielu rzędów arkuszy do momentu zakończenia zadania. W celu szybkiego pozycjonowania arkuszy w poprzek szerokości drukarki użyj wbudowanych pinów wyrównujących nośnika. Wyrównaj lewą krawędź każdego arkusza jednym z pinów, z niewielką ilością miejsca od prawej krawędzi arkusza do następnego pinu, aby umożliwić odchylenia w wymiarach arkusza. Alternatywnie, jeśli umieścisz piny o zerowym prześwicie między arkuszami i każdym pinem, przed każdym wydrukiem pamiętaj o podniesieniu pinów ponad grubość arkuszy; w przeciwnym razie arkusze mogą być przekrzywione.

WAGA: Ten typ wydruku najlepiej sprawdza się w przypadku obrazu o szerokich marginesach na wszystkich czterech krawędziach, ale drukowanie od krawędzi do krawędzi jest również możliwe przez staranne dopasowanie wymiarów obrazów do wymiarów arkuszy. Marginesy mogą być definiowane przez RIP albo ustawiane i dostosowywane na drukarce.

Podczas ładowania nośnika ustaw liczbę arkuszy, która ma być drukowana w pozycji, która ma być załadowana przez całą szerokość drukarki. Arkusze nie mogą być oddalone od siebie o więcej niż 7,6 cm. Użyj pinów wyrównujących w przypadku drukowania wielu rzędów.



1. Wyciągnij lewy wałek wyrównawczy.



- 2. Umieść nośnik na pasie przesuwającym nośnika, a następnie wyrównaj względem przedniego wałka wyrównawczego, następnie względem lewego wałka wyrównawczego.
 - 🗳 UWAGA: Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy ustawić wyrównanie w tym porządku.







3. Odszukaj najbliższy pin, ściśnij uchwyt i wsuń pin w położeniu, w którym zostanie umieszczona lewa krawędź następnego arkusza.







4. Obróć uchwyt pinu, pociągnij go i zablokuj.



5. Umieść następny arkusz na pasie przesuwającym nośnika i wyrównaj go względem wałka i pinu wyrównawczego.







- 6. Powtórz powyższe czynności dla wszystkich arkuszy, które chcesz załadować.
- 7. Dotknij **Nośnik gotowy** lub naciśnij przycisk szybkiego dostępu.



Wiele arkuszy w układzie N-up



Wiele arkuszy w układzie N-up umożliwia drukowanie więcej niż jednej kopii pojedynczego zadania lub wielu zadań na wielu arkuszach na taśmie tego samego lub różnych wymiarów, z zastosowaniem wielu rzędów arkuszy do momentu zakończenia zadania. W celu szybkiego pozycjonowania arkuszy w poprzek szerokości drukarki użyj wbudowanych pinów wyrównujących nośnika. Wyrównaj lewą krawędź każdego arkusza jednym z pinów, z niewielką ilością miejsca od prawej krawędzi arkusza do następnego pinu, aby umożliwić odchylenia w wymiarach arkusza. Alternatywnie, jeśli umieścisz piny o zerowym prześwicie między arkuszami i każdym pinem, przed każdym wydrukiem pamiętaj o podniesieniu pinów ponad grubość arkuszy; w przeciwnym razie arkusze mogą być przekrzywione.

UWAGA: Podczas drukowania wielu arkuszy w układzie N-up, które nie mogą być wykryte przez czujnik nośnika drukarki (czarny, ciemny, odblaskowy lub przezroczysty), należy równomiernie rozmieścić arkusze w każdym rzędzie.

Ten typ wydruku najlepiej sprawdza się w przypadku obrazu o szerokich marginesach na wszystkich czterech krawędziach, ale drukowanie od krawędzi do krawędzi jest również możliwe przez staranne dopasowanie wymiarów obrazów do wymiarów arkuszy. Marginesy mogą być definiowane przez RIP albo ustawiane i dostosowywane na drukarce.

Aby go włączyć, wybierz jedną z opcji **Podawanie arkuszy w układzie N-up** podczas ładowania nośnika i ustaw liczbę arkuszy, która ma być wydrukowana przez całą szerokość drukarki, aby została załadowana. Arkusze nie mogą być oddalone od siebie o więcej niż 7,6 cm. Użyj pinów wyrównujących w przypadku drukowania wielu rzędów.

	Pojedynczy obraz	Wiele obrazów	Pozostała kopia	dwustronne	Zagnieżdżan ie
Pojedynczy arkusz	Tak (N kopie)	Tak	Tak	Tak	Tak
Wiele arkuszy (takie same wymiary)	Tak (N kopie)	Tak	Tak	Tak	Nie
Wiele arkuszy (różne wymiary)	Tak	Tak	Nie	Nie	Nie

Drukowanie wielu arkuszy (takie same wymiary)

Wiele kopii **pojedynczego obrazu** można wykonać, ustawiając żądaną ilość lub liczbę równą liczbie załadowanych arkuszy. Drukarka wyświetli monit o załadowanie większej liczby arkuszy, dopóki nie zostanie wydrukowana określona liczba kopii. Istnieje możliwość drukowania dowolnej liczby kopii w tej konfiguracji, nawet jeśli łączna liczba nie jest równa liczbie arkuszy w rzędzie. Tylko ostatni rząd może mieć różną liczbę arkuszy.

Funkcję **wielu obrazów** możesz włączyć, wybierając przycisk **Druk dwustronny / wiele obrazów w układzie N-up** (w prawym dolnym rogu ekranu **Przechowywane zadania**, a następnie wybierając opcję **Wiele obrazów w układzie N-up**, na poniższym ekranie. Każde zadanie w obrębie taśmy może być różnymi zadaniami, ale wszystkie zadania muszą mieć ten sam zestaw kolorów i taką samą rozdzielczość. Po wybraniu pierwszego zadania drukarka wyświetli zadania z zestawem kolorów albo z czerwonym obramowaniem. Jeśli wymagany jest inny tryb drukowania lub jeśli oddzielne zadania mają różne tryby drukowania, ale mają tę samą

rozdzielczość, zmiana trybu drukowania odbywa się przez wybranie **Tryb drukowania** na ekranie Podsumowanie. Wprowadź liczbę grup obrazów lub rzędów, które chcesz wydrukować, i naciśnij przycisk **Kontynuuj**.

Drukowanie wielu arkuszy (różne wymiary)

Tak jak w przypadku drukowania wielu arkuszy o tych samych wymiarach, wiele kopii **pojedynczego obrazu** można wprowadzić, ustawiając liczbę równą lub większą niż liczba załadowanych arkuszy. TPonieważ arkusze mogą mieć różne rozmiary i obrazy o tym samym rozmiarze, należy zachować ostrożność w przypadku wyrównania zadania i nadruku na taśmie.

W przypadku drukowania wielu arkuszy o tych samych wymiarach, co w tym samym procesie, zostanie wybrana funkcja **wielu obrazów**. Ponieważ arkusze mogą mieć różne rozmiary i obrazy o różnych rozmiarach, podczas wybierania zadań należy zachować ostrożność w przypadku rozmiaru zadania i wyrównania.

Ładowanie elastycznych nosników



http://www.hp.com/go/latexRseries/load_and_print_flexible

Aby drukować na elastycznych nośników, potrzebujesz zestawu do drukowania w rolkach; zobacz <u>Zestaw do</u> <u>drukowania z rolki na stronie 288</u>.

Korzystanie z trzpienia wejściowego/wyjściowego

- 1. Ładowanie rolki na trzpień obrotowy: patrz <u>Umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym na stronie 56</u>.
- 2. Włóż trzpień rolki odbiorczej do drukarki: patrz <u>Ładowanie rolki do drukarki na stronie 58</u>.
- **WWAGA:** Stołowy uchwyt rolki znajduje się w zestawie drukowania z rolki; zobacz <u>Zestaw do drukowania z rolki</u> <u>na stronie 288</u>.

Umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym

- **WWAGA:** Drukowanie za pomocą trzpienia obrotowego wymaga opcjonalnego akcesorium. zobacz <u>Zestaw do</u> <u>drukowania z rolki na stronie 288</u>.
- UWAGA: Skontaktuj się z firmą HP, aby poznać zalecane rozwiązania innych firm dotyczące chwytaka nośnika i adapterów gilzy.

Trzpień ma z jednej strony pneumatyczne złącze, a z drugiej koło zębate.

- 1. Sprawdź, czy koło zębate znajduje się po właściwej stronie.
- 2. Włóż trzpień do rolki, biorąc pod uwagę kierunek przewijania.
- WSKAZÓWKA: Trzpień obrotowy jest dość ciężki, aby zapewnić sztywność i uniknąć skrzywień i zmarszczek, dlatego zaleca się, aby tę operację wykonywały dwie osoby.



3. Zwróć uwagę na położenia końca rolki na skali znajdującej się po obu stronach od środka trzpienia. Rolka wejściowa i wyjściowa powinny być umieszczone identycznie na swoich trzpieniach.



☆ WSKAZÓWKA: Rolki należy wyśrodkować, aby zmniejszyć ryzyko pochylenia, zmarszczenia i teleskopowania.



- 4. Dołącz pistolet powietrzny do złącza pneumatycznego na trzpieniu obrotowym i nadmuchaj trzpień, tak aby nie przesuwał się wewnątrz rolki.
 - ☆ WSKAZÓWKA: Przed nadmuchaniem użyj pistoletu pneumatycznego do zdmuchnięcia zanieczyszczeń wokół zaworu.

▲ OSTRZEŻENIE! Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

WSKAZÓWKA: Jeśli nośnik jest steleskopowany na rolce wejściowej, istnieje ryzyko zacięcia nośnika i uszkodzenia głowic drukujących. Spróbuj wyprostować krawędzie nośnika, aby zminimalizować teleskopowanie na rolce wejściowej przed załadowaniem jej do drukarki.

WSKAZÓWKA: Sprawdź, czy nośnik jest przymocowany do gilzy wejściowej.

Teraz możesz zamontować rolkę w drukarce.

WSKAZÓWKA: W przypadku regularnego używania różnych typów nośników można wstępnie załadować je na różne trzpienie, co umożliwi szybszą wymianę trzpieni. Istnieje możliwość dokupienia dodatkowych trzpieni obrotowych.

Ładowanie rolki do drukarki

Podczas ładowania nośnika należy uzyskać jednolite napięcie na całej jego szerokości i długości w celu zmniejszenia ryzyka pochylenia, pomarszczenia i teleskopowania.

Rolka nośnika jest zamontowana na trzpieniu wejściowym i może być pozostawiona w celu opadnięcia na podłogę lub zbierana na rolkę odbiorczą.

Każdy z trzpieni ma swój własny silnik. Silniki utrzymują naciąg nośnika. Stosowana jest pewna ilość próżni, dzięki czemu nośnik będzie utrzymywany w płaskiej pozycji. Nośnik jest przenoszony w przód za pomocą silnika rolki napędu, a próżnia na taśmie zapobiega przesuwaniu się nośnika.

1. Przesuń nową rolkę na trzpień w kierunku wejścia drukarki w taki sposób, aby koniec trzpienia z przekładnią znajdował się po lewej stronie.



- 2. Oprzyj końce trzpienia na platformach znajdujących się z tyłu drukarki; podkładki z tworzywa sztucznego łagodzą obciążenie.
- **3.** Przejdź do wbudowanego serwera druku i wybierz opcję **Załaduj**, następnie wybierz prawidłową konfigurację.
- 4. We wbudowanym serwerze wydruku wybierz z listy typów nośników załadowany przez siebie na trzpień typ.
- 5. Zaznacz opcje automatycznego pomiaru, których ma używać drukarka.

Ładowanie nośnika

1. Rozwiń nośnik na długość.



- 2. Umieść go na pasie przesuwającym nośnika, z krawędzią wiodącą nośnika pod wałkiem wyrównawczym.
- WAŻNE: Jeśli drukarka czeka na wydrukowanie zadania, drukowanie rozpocznie się natychmiast po przeniesieniu nośnika na wałek wyrównawczy.



- WSKAZÓWKA: Za pomocą przycisków znajdujących się z lewej strony przesuń nośnik albo przytrzymaj go na pasie przesuwającym nośnika, aż osiągnie on właściwe położenie.
- 3. Przejdź do wbudowanego serwera wydruku i naciśnij przycisk **Załaduj**. Drukarka obraca rolką wejściową w celu sprawdzenia jej średnicy, sprawdza również szerokość rolki, kierunek przewijania, kalibrację przesuwu nośnika oraz proces usunięcia przekrzywienia (trwa to około minutę).
- UWAGA: Niektórych nośników (na przykład nośników przezroczystych i ciemnych) nie można zmierzyć w taki sposób przy użyciu drukarki. W takim przypadku zostanie wyświetlony monit o samodzielne wypełnienie pól Left Edge (Lewa krawędź) i Width (Szerokość) we wbudowanym serwerze druku. Aby sprawdzić te wartości, użyj do trzpienia linijki.
- 4. Jeśli drukarka jest w stanie gotowości, jeśli zgodzisz się na informacje wyświetlane przez wewnętrzny serwer wydruku, naciśnij opcję **Gotowe**.

Drukarka jest teraz gotowa do pracy.

Opcje wyjściowe

• Zezwalaj nośnikowi na swobodne opadanie na podłogę.

• Zbierz nośnik na kolektorze.



Wyświetlanie informacji dotyczących załadowanego nośnika

Informacje na temat załadowanego nośnika są wyświetlane przez wewnętrzny serwer wydruku. W oknie głównym wybierz aplikację **Nośnik**.

Uchwyty krawędziowe nośnika

Uwagi dotyczące użytkowania

Celem stosowania uchwytów krawędziowych nośnika jest zapobieganie podnoszeniu się krawędzi nośnika i blokowaniu się nośnika podczas drukowania. Jeśli podczas drukowania występuje tego rodzaju problem, możesz spróbować użyć uchwytów krawędziowych, aby go rozwiązać.

Po zainstalowaniu uchwytów krawędziowych nośnika w drukarce maksymalna szerokość załadowanego nośnika (sztywnego lub elastycznego) jest następująca:

- HP Latex R2000: 2440 mm
- HP Latex R1000: 1545 mm
- 😰 WAŻNE: Aby użyć nośnika o maksymalnej szerokości, należy podnieść lewe i prawe wałki wyrównawcze.

WAŻNE: W obszarze druku nie może być więcej niż pięć uchwytów krawędziowych nośnika.

Maksymalna grubość nośnika to 18 mm.

HP zdecydowanie zaleca regularne czyszczenie uchwytów krawędziowych.

Konfiguracja uchwytów krawędziowych nośnika

Uchwyty krawędziowe nośnika są dostarczane już zamontowane do użycia z elastycznymi nośnikami. Jeśli zamierzasz korzystać z nośników sztywnych, należy zainstalować moduły w strefie drukowania, które są odpowiednie dla nośnika sztywnego.

Zobacz film przedstawiający konfigurację uchwytów krawędziowych i ich użycie na stronie <u>http://www.hp.com/</u>go/latexRseries/use_edge_holders.



Zawartość zestawu



- 1. Uchwyty krawędziowe nośnika przeznaczone do elastycznego nośnika:
 - a. Moduł wejścia
 - **b.** Moduł strefy drukowania, oznaczony \leq 0,5 mm / \leq 0,02 in
 - c. Moduł wyjścia
- WAŻNE: Upewnij się, że dla każdego modułu strefy drukowania w przypadku elastycznych nośników zainstalowana jest folia ochronna.
- 2. Moduły strefy drukowania, oznaczone > 0,5 mm / > 0,02 in (2)
- 3. Przedłużacze wałków wyrównujących (5)
- 4. Podstawy dla podkładek
- 5. Podkładki
- 6. Dodatkowe paski
- 7. Krańce tylne: (2)
- 8. Śruby i nakrętki
- 9. Folia ochronna o bardzo niskim tarciu
- 10. [DO DODANIA]

Procedura konfiguracji

Przed użyciem należy zamontować uchwyty krawędziowe.

Części przedstawione na rysunkach są zamieszczone w zestawie uchwytów krawędzi nośnika. W zależności od grubości nośnika należy wybrać moduł strefy drukowania. W tym celu sprawdź etykietę każdego modułu strefy drukowania.

Moduł strefy drukowania dla cienkich nośników



Moduł strefy drukowania dla grubych nośników



Aby zamontować uchwyty krawędziowe, odszukaj płaską powierzchnię, na której będą umieszczone części.

- 1. Wybierz moduł strefy drukowania, którego chcesz używać.
- 2. Rozłóż zawias.
- 3. Nakładaj moduł wejściowy na moduł strefy drukowania.
- 4. Podłącz oba moduły razem dołączonymi śrubami.



5. Powtórz operację na drugim końcu modułu strefy drukowania, aby dołączyć ją do modułu wyjściowego.





6. Powtórz obie operacje, aby złożyć drugi uchwyt krawędziowy.

Po złożeniu uchwytów krawędziowych można je trzymać w dostępnym pudełku.

WAŻNE: W przypadku korzystania z grubszych nośników na uchwytach krawędziowych mogą być zainstalowane podkładki, które pomagają w ich obsłudze. Zobacz Jak zamontować podkładki na stronie 63.

Korzystanie z uchwytów krawędziowych nośnika

Jak zamontować podkładki

Podkładki są wyposażone w zestaw uchwytów krawędziowych nośnika, aby uchwyty krawędziowe zmieściły się na grubszych nośnikach sztywnych.

Przed przystąpieniem do montażu podkładek, należy najpierw zdecydować o wysokości uchwytów krawędziowych, w zależności od grubości nośnika. Istnieje podstawa, która umożliwia dodanie podkładek do żądanej wysokości. Skorzystaj z poniższej tabeli, aby zdecydować, które podstawy i które podkładki będą potrzebne.

	Grubość podkładki				
Grubość nośnika	0,5 mm	1 mm	3 mm	5 mm	Podstawa
0–0,5 mm					Potrzebne
0,6 - 1,5 mm					Potrzebne
1,6–2,5 mm					K0Q45-01049
2,6-3,0 mm	1				
3,1-3,5 mm		1			
3,6-4,0 mm	1	1			
4,1-4,5 mm		2			
4,6-5,0 mm	1	2			
5,1-5,5 mm			1		
5,6-6,0 mm	1		1		
6,1-6,5 mm		1	1		
6,6-7,0 mm	1	1	1		
7,1-7,5 mm				1	
7,6-8,0 mm	1			1	
8,1-8,5 mm			2		
8,6-9,0 mm	1		2		

	Grubość podkładki				
Grubość nośnika	0,5 mm	1 mm	3 mm	5 mm	Podstawa
9,1-9,5 mm		1	2		
9,6-10,0 mm			2		K0Q45-01050
10,1-10,5 mm	1		2		
10,6-11,0 mm		1	2		
11,1-11,5 mm	1	1	2		
11,6-12,0 mm			1	1	
12,1-12,5 mm	1		1	1	
12,6-13,0 mm			3		
13,1-13,5 mm	1		3		
13,6-14,0 mm				2	
14,1-14,5 mm	1			2	
14,6-15,0 mm		1		2	
15,1-15,5 mm	1	1		2	
15,6-16,0 mm		2		2	
16,1-16,5 mm	1	2		2	
16,6-17,0 mm			1	2	
17,1-17,5 mm	1		1	2	
17,6-18,0 mm		1	1	2	

1. Podłącz każdy zestaw (podstawa i podkładki) do dołu uchwytu krawędziowego w czterech miejscach przedstawionych na ilustracji poniżej.



WAŻNE: Podkładki powinny być wzajemnie wyrównane.


2. W górnej części uchwytu krawędziowego zamocuj zespół.



WAŻNE: Jeśli szerokość nośnika wynosi do 9,5 mm, należy zainstalować śruby używane przy montażu uchwytów krawędziowych od góry; w przypadku grubości nośnika powyżej 9,5 mm, śruby powinny być zamontowane poniżej zgodnie z rysunkiem.





Jak ustawić uchwyty krawędziowe

Za pomocą nośnika, jako odniesienia ustaw położenie uchwytów krawędziowych.

Montaż uchwytów krawędziowych

1. Na wewnętrznym serwerze wydruku naciśnij przycisk **Najwyższy** w menu Wiązka skanu. Spowoduje to przesunięcie wiązki osi skanowania i systemu suszenia i utwardzania do ich najwyższych pozycji.

Ø	🥑 Idle						Ø	
C Substra	substruct type Generic self-adhesive vinyl Length Thickness nm 3000 mm N/A	A Ink cartridges MK C M Y LC 100 100 100 100 100 100	SCAN ((in m Printing Topmos Printing	BEAM Im)	2 MR-C LGLM M-Y	Di Queue management		LUGHTS LUGHTS MOVE BELT (In mm) 500 SCAN BEAM (In mm) Pining A
⊖ System		Ali subsystems	are ok Reinitiatize	Maintenance OVERDUE All tasks are done TODAY All tasks are done	Mantenances		Pred	Tepmost Pending EUCEHOLDERS Termon 0 TEMPERATURE
Cueve management	Substrate Ink cart	ndges Printheads	System	O ^O O Other supplies	Substrate library	About printer Diagnostics	Activa indows Go to Security to activate Maintenance	WindGANCEL

- 2. Upewnij się, że załadowano nośnik.
- 3. Umieść uchwyty krawędziowe na obu stronach nośnika.
- 4. Wsuń do dołu krzywkę, aż dotrze do taśmy.
- 5. Przesuń uchwyty krawędziowe do momentu, aż każda krzywka dotrze do nośnika.
- 6. Zapamiętaj położenie uchwytów krawędziowych, a następnie przejdź do strony wyjściowej drukarki.
- 7. Po stronie wyjściowej drukarki zamontuj tylny kraniec na linijce, wkładając go przez krawędź i przesuwając do tego samego położenia, które zostało użyte na stronie wejściowej drukarki.

0
С
2

8. Pociągnij uchwyt i włóż go do końca. Wizualnie sprawdź przez obszar druku, czy uchwyty krawędziowe są ułożone prosto po pociągnięciu rączki.



- 9. Weź przedłużacze wałka wyrównawczego i zamontuj je na wałku wyrównawczym. Oto szczegółowy proces instalacji:
 - **a.** Włóż kołnierze wzdłuż dolnej krawędzi wałka wyrównawczego, a następnie naciśnij na górze przy wałku przedłużającym.



- **b.** Umieść dwa przedłużacze wałków wyrównawczych na krawędziach wałka wyrównawczego.
- **c.** Umieść dwa dodatkowe przedłużacze wałka wyrównawczego między poszczególnymi parami uchwytów krawędziowych, które mają być używane.



😰 WAŻNE: Nie wkładaj przedłużaczy do dużych otworów na wałku wyrównawczym.

Jeśli uchwyt krawędziowy znajduje się na krawędzi wałka wyrównawczego, nie ma potrzeby umieszczania przedłużacza na tej krawędzi.



Jeśli uchwyty krawędziowe są umieszczone na brzegach pasa przesuwającego nośnika z powodu rozmiaru nośnika, zamontuj tylko dwa przedłużacze wałków wyrównawczych, tak jak pokazano poniżej.



Możesz teraz drukować w zwykły sposób.

Demontaż uchwytów krawędziowych

1. Na wewnętrznym serwerze wydruku naciśnij przycisk **Najwyższy** w menu Wiązka skanu. Spowoduje to przesunięcie wiązki osi skanowania i systemu suszenia i utwardzania do ich najwyższych pozycji.

Ø	📀 Idle						Ø	
Substrat	e SUBSTRATE TYPE Generic self-adhesive vinyi Length Thickness n 3000 mm N/A	Ink cartridges	SCAN I (in m Printing Topmos Printing	SEAM m)	MICC LCLM M-Y	Deuee management		LIGHTS MOVE BEIT (R mm) SOO SCAN BEAM (R mm) Printing
⇔ System		All subsystems a	re ok Reinitistize	Maintenance OVEROUE All tasks are done TODAY All tasks are done	Maintenances		Pent	TEMPERATURE
Queve management	Substrate Ink carting	yes Printheads	System	Other supplies	Substrate library	About printer	Activa indows Go to Selectivat Maintenance	

2. Po stronie wyjściowej drukarki zdejmij uchwyt z końca.



3. Przejdź do strony wejściowej drukarki, wyciągnij uchwyt krawędziowy z lokalizatora i zegnij go, gdy wychodzi z obszaru druku.



4. Zdemontuj przedłużacze wałków wyrównawczych z wałka wyrównawczego. Wyjmij go najpierw z górnej krawędzi, a następnie od dołu.





5. W wewnętrznym serwerze wydruku wybierz opcję Brak uchwytów krawędziowych.

	Ø	ወ
Image: Substrate Image: Substrate TYPE Width Length Image: Substrate TYPE Image: Substrate TYPE <t< th=""><th></th><th>LIGHTS MONE RELT MONE RELT (mm) 500 Convert SCAN BEAM (n mm) Proting</th></t<>		LIGHTS MONE RELT MONE RELT (mm) 500 Convert SCAN BEAM (n mm) Proting
System Image: system <td></td> <td>0 EDGE HOLDERS (n mm) 0 0 TEMPERATURE</td>		0 EDGE HOLDERS (n mm) 0 0 TEMPERATURE
Image Image <th< td=""><td>ince</td><td>CANCEL</td></th<>	ince	CANCEL

Po zdemontowaniu uchwytów krawędziowych można wznowić drukowanie.

Główne zadania konserwacji

Czyszczenie uchwytów krawędziowych nośnika

Przed przystąpieniem do montażu uchwytów krawędziowych nośnika upewnij się, że są one czyste.

Sprawdź górne i dolne powierzchnie, szczególnie w modułach obszaru druku.

Wytrzyj uchwyty krawędziowe nośnika niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, na przykład Simple Green. Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

Wymiana paska

Paski uchwytów krawędziowych muszą być wymienione, jeśli są zepsute lub uszkodzone.

- 1. Wyjmij dwie śruby, a następnie wyjmij pasek z uchwytu krawędziowego.
 - WAŻNE: Zachowaj śruby i podkładki.



2. Włóż nowy pasek i zamontuj go za pomocą wyjętych śrub i podkładek.

WAŻNE: Tylko jeden z dwóch otworów na pasku posiada tuleję. Jest to ten, który powinien zostać podłączony do uchwytu.

Wymiana części uchwytu krawędziowego

Należy wymienić wszystkie zepsute lub uszkodzone części uchwytów krawędziowych.

Aby zamontować nową część, zobacz Konfiguracja uchwytów krawędziowych nośnika na stronie 60.

Wymiana folii ochronnej o niskim tarciu

- 1. Wyjmij folię ochronną z modułu obszaru druku.
- 2. Czyszczenie powierzchni modułu.
- 3. Włóż z powrotem folię ochronną.

Sposób drukowania

Wykonaj poniższe kroki, aby przygotować zadanie i drukować:

- 1. Przygotuj zadanie za pomocą oprogramowania RIP.
- 2. W serwerze IPS naciśnij aplikację Nośnik.



3. W oknie **Nośnik** wybierz nośnik, na którym zamierzasz drukować i ustaw jego parametry.

Substrate							
Substrate type		G	eneric Paper 🔲 🔉	0	800	00	00
Feed method			Sheet 🗸				
Edge holders Remember to remov	ve EH physically if they	y still installed	ο	500 mm	500 mm		
Measurements				800 mm	800 mm		
Auto measur	re		- 2 +				
Sheet 1				L	L	J	
Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)				
0	500	800	0				
Sheet 2							
Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)				
600	500	800	0				
			Done	I		Cancel	Load

Dalsze informacje na ten temat można znaleźć w części Konfiguracja nośnika na stronie 45.

4. Umieść nośnik na pasie przesuwającym nośnika za pomocą wałków wyrównawczych z przodu i z tyłu. Po prawidłowym załadowaniu nośnika drukarka sprawdzi go i zmierzy.

Aby uzyskać więcej informacji dotyczących ładowania nośników, zobacz <u>Ładowanie nośnika do drukarki</u> <u>na stronie 49</u>.

- 5. Wskaż polecenie Drukuj.
- 6. Sprawdź podgląd wydruku w oknie Zarządzanie kolejkami wewnętrznego serwera wydruku.

A	📀 Idle		\$ ©	
Substrate	년 Inbox 🕚 History	Undefined Not loaded		
Generic Paner		SIZE WIDTH + HEIGHT (MM) III Not loaded	Queue settings Job properties	MOVE BELT
Load	Job Information Copies Print mode Arrived Status		Copies - 1 +	(NIM) 0
Inks			Position Vesition Substrate properties	
Printheads			Margins (mm)	(MM)
Σ			1000	20
Replace			1000	
System			Full bleed	
÷			•	
0				
Reinitialize				
Maintenances				
0		Clear queue Substrate ready Print		CANCEL

7. Dotknij Drukuj, aby rozpocząć drukowanie.

Wyładowywanie rolki

UWAGA: Skontaktuj się z firmą HP, aby poznać zalecane rozwiązania innych firm dotyczące chwytaka nośnika i adapterów gilzy.

- 1. Sprawdź, czy nie trwa drukowanie.
- 2. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i wybierz opcję Załaduj/Wyładuj.
- 3. Obetnij nośnik.

🛆 OSTROŻNIE: 🛛 Podczas cięcia nośnika uważaj, aby nie uszkodzić pasa przesuwającego nośnika.

- 4. Wkręć nośnik ręcznie na rolkę wyjściową, jeśli nie zostało to zrobione automatycznie.
- 5. Otwórz dwa zatrzaski po obu stronach trzpieni.
- 6. Wyjmij rolkę wyjściową z drukarki.
- 7. Wyjmij trzpień z rolki.
- 8. Odwiń nośnik ręcznie na rolkę wejściową.
- 9. Otwórz dwa zatrzaski po obu stronach trzpieni.
- 10. Wyjmij rolkę wejściową z drukarki.
- 11. Wyjmij trzpień z rolki.

Drukarka jest teraz gotowa do załadowania nowego nośnika (sztywnego lub elastycznego).

Rolka odbiorcza

WAGA: Do rolki wyjściowej użyj pojedynczej pustej gilzy o takiej samej długości co gilza wejściowa. Nie umieszczaj dwóch krótszych gilz lub większej ich liczby na tym samym trzpieniu, gdyż może to powodować problemy z przesuwem nośnika.

WAGA: Rolka odbiorcza jest dezaktywowana podczas ładowania nośnika i automatycznego usunięcia przekrzywienia.

WSKAZÓWKA: Trzpień i rolka nośnika mogą być ciężkie. Aby umieścić je w prawidłowej pozycji, zaleca się użycie podnośnika widłowego lub innego sprzętu; w przeciwnym razie unieś jeden koniec w kierunku drukarki, a następnie drugi.

Gdy nośnik jest równomiernie naciągnięty i jest w płaskiej pozycji (nie ma zmarszczeń ani nierówności), przymocuj go do pustej gilzy za pomocą taśmy samoprzylepnej. Przyklej ją najpierw pośrodku, a następnie po lewej i po prawej stronie, uważając, by nadmiernie nie naciągać nośnika lub żeby jego powierzchnia nie pomarszczyła się.



Użyj przycisków fizycznych w drukarce, aby zarządzać rolką odbiorczą, pamiętając o tym, że rolka odbiorcza jest niezależna od drukarki, a jej ruch nie jest związany z ruchem pasy przesuwającego nośnika.

Naciśnij przycisk raz, aby ustawić kierunek ruchu rolki odbiorczej. Naciśnij i przytrzymaj przycisk, aby przesunąć rolkę; zatrzymuje się po zdjęciu palca z przycisku.

Dioda LED obok przycisku zostanie włączona, aby wskazać aktywny kierunek ruchu.

6 Tworzenie i zarządzanie zadaniami drukowania

- <u>Dodawanie nowego zadania drukowania</u>
- Ustawienia wstępne nośnika
- Korzystanie z nowego nośnika
- <u>Przygotowanie drukarki do nowego nośnika</u>
- <u>Dodawanie wstępnych ustawień nośnika</u>
- Edycja ustawienia wstępnego nośnika
- Usuwanie ustawienia wstępnego nośnika
- <u>Ustawianie pozycji belki karetki</u>

Dodawanie nowego zadania drukowania

Każde zadanie drukowania musi zostać utworzone w oprogramowaniu mikroprocesora rastrującego (RIP, ang. Raster Image Processor), a następnie dodane do wewnętrznego serwera druku.

Po wygenerowaniu zadania drukowania przez oprogramowanie RIP folder wyjściowy zadania zawiera co najmniej trzy pliki:

- Pliki XML lub JDF zawierające ustawienia zadania
- Plik TIFF o niskiej rozdzielczości używany w celu zapewnienia podglądu
- Co najmniej jeden plik TIFF o wysokiej rozdzielczości zawierający obraz przeznaczony do wydrukowania

WAŻNE: Folderem wyjściowym powinien być folder udostępniony na komputerze wbudowanego serwera druku, który został utworzony podczas instalacji drukarki. Wbudowany serwer druku nie może uzyskiwać dostępu do plików bezpośrednio z sieci, ponieważ szybkość uzyskania do nich dostępu nie byłaby wystarczająca.

WAŻNE: Aby ułatwić dodawanie nowych zadań, firma HP zaleca konfigurowanie drukarki w następujący sposób:

- Utwórz folder udostępniony (folder gorący) na wbudowanym komputerze w drukarce (jest to wykonywane po zainstalowaniu drukarki).
- Skonfiguruj oprogramowanie RIP, aby korzystało z powyższego folderu gorącego jako folder wyjściowy.

W takiej konfiguracji każde zadanie utworzone przez RIP zostanie automatycznie dodane do kolejki drukowania.

Aby dodać nowe zadanie z dowolnej lokalizacji, wykonaj następujące kroki:



1. Przejdź do wbudowanego serwera druku i naciśnij przycisk Zakończ.

2. Naciśnij przycisk 📑 . Przejdź do folderu zawierającego pliki zadania drukowania, a następnie kliknij opcję **Otwórz**, aby zaimportować zadanie do wewnętrznego serwera wydruku.

Default Homo	^	×		name: snake.jdf extension: jdf type: file	
Home		snake.jdt			
Root					
Documents					
Output					
Last used					
Favorites					
plots					

Zadanie zostanie dodane do odpowiedniego gniazda w repozytorium zadań. Naciśnij dwukrotnie zadanie.
 W kolejnym oknie dialogowym są wyświetlane informacje o zadaniu.

Job properties	
Job name snak Copies - 1 Substrate type Generic Paper Color mode No printing methods au Printing method No printing methods au	state 902.75 x 507.66 mm Provide allable Bilable
Choke white ink Layout Margins (mm)	
	Close Save as Save

Naciśnij przycisk **Zapisz**, jeśli akceptujesz wyświetlone właściwości. Aby uzyskać więcej informacji dotyczących zmiany właściwości zadań, zobacz <u>Właściwości zadania na stronie 48</u>.

Ustawienia wstępne nośnika

Każdy obsługiwany typ nośnika ma cechy charakterystyczne. Aby uzyskać optymalną jakość druku, drukarka zmienia sposób drukowania w zależności od typu używanego nośnika. Na przykład niektóre typy nośników wymagają większej ilości atramentu, a inne wyższych temperatur do suszenia i utwardzania. Dlatego do drukarki należy przekazać opis wymagań dotyczących poszczególnych typów nośników. Ten opis nazywany jest ustawieniem wstępnym nośnika. Drukarka jest wyposażona w ustawienia wstępne nośników do określonych typów nośników oraz w ustawienia wstępne do niektórych typów podstawowych.

Ze względu na to, że przewijanie listy wszystkich dostępnych typów nośników jest niepraktyczne, drukarka ma ustawienia wstępne nośników tylko do najczęściej używanych typów nośników.

Nie można modyfikować ogólnych ustawień wstępnych nośnika, ale można utworzyć własne ustawienia wstępne nośnika (zobacz <u>Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78</u>) lub wyszukać kolejne gotowe ustawienia wstępne w lokalizatorze nośników: <u>https://www.printos.com/ml/#/medialocator</u>.

Korzystanie z nowego nośnika

Po każdym załadowaniu nowego typu nośnika do drukarki należy dla niego wybrać ustawienie wstępne.

- 1. Jeśli żadne określone ustawienie wstępne nie jest dostępne, spróbuj użyć podstawowego ustawienia wstępnego z tej samej kategorii nośników.
- 2. Aby uzyskać pełną kontrolę nad ustawieniami wstępnymi, sklonuj ogólne ustawienia wstępne i ręcznie dostosuj ustawienia. Zobacz Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 84. Czynności te zaleca się tylko użytkownikom zaawansowanym.

Przygotowanie drukarki do nowego nośnika

- Tam, gdzie to możliwe, przed utworzeniem nowego ustawienia wstępnego należy upewnić się, że drukarka jest w stanie optymalnym: uruchom dowolne oczekujące zadanie konserwacji, w szczególności kontrole głowicy drukującej i wyrównanie.
- 2. Zatrzymaj kolejkę wydruku i poczekaj, aż drukarka zakończy bieżące zadanie. Dopóki nie zostanie ukończone nowe ustawienie wstępne nośnika, żadne zadania nie powinny być wysyłane do drukarki.
- 3. Załaduj nowy nośnik. Proces ładowania nośnika do drukarki opracowano w taki sposób, aby był on całkowicie niezależny od rodzaju nośnika. Podczas ładowania wykonaj odpowiednią procedurę i upewnij się, że została określona szerokość i grubość nośnika, automatycznie przez drukarkę lub ręcznie przez użytkownika. Uzyskanie optymalnych wyników może nie być możliwe w przypadku znacznych rozbieżności między określoną i rzeczywistą szerokością i grubością.
- UWAGA: W przypadku elastycznych nośników, zaleca się korzystanie z funkcji konfiguracji z rolki na rolkę podczas tworzenia nowego ustawienia wstępnego.
- 4. Wybierz odpowiednią pozycję drukowania belki karetki: patrz <u>Ustawianie pozycji belki karetki</u> na stronie 87.

Dodawanie wstępnych ustawień nośnika



http://www.hp.com/go/latexRseries/add_new_media

Istnieje możliwość dodania nowych ustawień wstępnych nośników z różnych powodów:

- W celu przypisania wybranej nazwy danym ustawieniom wstępnym.
- W celu dostosowania ustawień wstępnych do parametrów konkretnego nośnika.
- W celu dostosowania ustawień wstępnych do konkretnego sposobu użytkowania nośnika, w zakresie od druku najwyższej jakości do druku szybkiego.

Aby sklonować ustawienia wstępne nośnika, wykonaj następujące czynności:

- 1. Firma HP zdecydowanie zaleca ładowanie nośnika, dla którego w drukarce jest przeznaczone ustawienie wstępne, przed kontynuowaniem procesu.
- 2. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij ikonę 🚝 , która znajduje się na dole ekranu.

Ø	🕑 Idle					(¢)	3	Ċ
Sut x1 WIDTH 1233 n	strate SUBSTRATE TYPE Generic Coaled Paper ILENGTH THICKNESS IN 1233 mm 0 mm Lood	Ink cartridges MK C M Y LC LM OC OP I 100	W 20	Prinheads OP OP OC MKC LCLM M.Y W W D D D D D D D D D D D D D D D D D D D	Oueue management Undefin	ed		LIGHTS MOVE BELT (MM) 0 Comparison SCAN BEAM AUM) Printing ~
⇔ Sys	tem	All subsystems are ok Reinsthatze		Maintenance All tasks are done Maintenances		Pent		O
	5 ()	<u> </u>			× ?			CANCEL

3. Wybierz ustawienia wstępne w bibliotece nośników.

Substrate categories		Paper						
Recently used	10	Occurie Restitit Re			O construction	D	Q. Q	
Aluminum Composite	1	High Quality 12p-150-6c	High Quality 14p-1	80- OI	utdoor Signage 4p-80-	Indoor Signage 6p-90-	Outdoor Signage 4p-80-	Indoor Signage 6p-
Cardstock and Corrugated Carton	3	12 150	6c 14 180	60 41	30	6c 6 90	6c 4 80 Fast 3p-70-4c	100-6c 6 100
Film	8						3 70	
Foamboard	2							
Glass and Ceramic	2	generic paper clon	18) test			
Metal Sheets	1	Outdoor Signage 4p-80-	Indoor Signage 6p	In	door Signage 6p-110-6c	8	To add a new the list, duplic	substrate to ate an
Paper	5	4 80 Fast 3p-70-4c	6 100				existing one a print modes, c new one by fo	nd modify its or create a illowing the
Plastic Corrugated	2	570					'add new print instructions.	mode'
Plastic Solid	4							
PVC Banner	2							
PVC Foam	5							

4. Naciśnij **Duplikuj**, aby sklonować ustawienia wstępne oraz wprowadź nazwę nowych ustawień wstępnych.



- 5. Naciśnij przycisk **Edytuj**, aby zmienić ustawienia nowego ustawienia wstępnego.
- 6. Następnie naciśnij ikonę 🖍 trybu drukowania, który ma zostać zmodyfikowany; lub naciśnij opcję **Dodaj** nowy tryb drukowania. Można usunąć lub zmienić nazwę dowolnego trybu drukowania; jednak co najmniej jeden tryb drukowania należy zachować.

Job properties		
Job name	snake 🖌	☑ Size 902.75 x 507.66 mm Image: Resolution 600 dpi
Copies	- 1 +	
Substrate type	Generic Paper 🥚 🔪	
Color mode	No printing methods available	
Printing method	No printing methods available	
Print mode	No print modes available	
Choke wh	ite ink	
Layout Margins (mm)		
		Close Save as Save

- **WAGA:** Nie można zmienić metody drukowania i liczby przebiegów ustawionych dla istniejącego trybu drukowania. W przypadku potrzeby zmiany jednej właściwości, należy utworzyć nowy tryb drukowania.
- UWAGA: Niedopuszczalne jest tworzenie dwóch trybów drukowania z tą samą metodą drukowania, liczbą przebiegów i gęstością atramentu.
- 7. Jeśli wybrano opcję **Dodaj nowy tryb drukowania**, zdefiniuj nowy tryb drukowania, edytując jego właściwości i testując go.

```
Add print mode
```

Denne print mode and test it	Name			
	Color mode	Select an o	option	~
	Printing method	None		~
	Heat-sensitive substrate		Select an option	~
	Number of passes If there are substrate wrinkles, increase passes and decrease temperature		Select an option	~
	White density This value cannot be manually set		Select an option	~
	Print ink drying and color saturation test (optional) To enable the 'Test plot' button, make sure that substrate is loaded and all fields filled in			
Select ink density and overcoat level from the print test	Ink density (%)		Select an option	*
<u> </u>	Ink density B (%)		Select an option	~

1. Zdefiniuj tryb drukowania i przetestuj go

- Nazwa trybu drukowania: Wybierz nazwę do identyfikacji nowo utworzonego trybu drukowania.
- **Nośnik wrażliwy na ciepło**: Włącz tę opcję, jeśli nośnik doświadcza deformacji w wysokich temperaturach. Włączenie tej opcji zwiększy liczbę przebiegów i zmniejszy przepustowość, dlatego należy to zrobić tylko w razie potrzeby.

👻 UWAGA: 🛛 Jeśli nośnik nie został jeszcze załadowany, możesz go załadować.

- Kolor: Wybierz tryb kolorów spośród dostępnych.
 - **CMYK** (4 kolory)
 - CMYKcm (6 kolorów)
 - CMYKcm+W (6 kolorów + biel)

W takim przypadku należy wybrać ilość białych atramentów, która ma być używana, oraz określić położenie białych warstw względem kolorowej warstwy:

- **Podlanie**: Biała warstwa zostanie wydrukowana poniżej kolorowej warstwy.
- Nadlanie: Biała warstwa zostanie wydrukowana na kolorowej warstwie.
- **Miejsce**: Biały atrament jest drukowany w tym samym czasie i w taki sam sposób, jak inne atramenty.
- CMYKcmWCMYKcm (warstwa)

Close Save

- Brak wskaźnika tylnego: Przeznaczone do zastosowań dwustronnych. Dostępny tylko w przypadku nośników typu frontlit. Drukowanie jest możliwe po obu stronach nośnika.
- Wskaźnik tylny z zadrukowanej strony: Przeznaczony do zastosowań w dzień i w nocy. Dostępny tylko w przypadku nośników typu backlit. Wydruk będzie zawsze widoczny przez nośnik. Z przednim oświetleniem pojawi się strona A; po podświetleniu nośnika od tyłu zostanie wyświetlony miks z dwóch stron.
- Podświetlenie tylne ze strony niezadrukowanej: Przeznaczony do zastosowań w dzień i w nocy. Dostępny tylko w przypadku nośników typu backlit. Wydruk będzie zawsze widoczny od strony zadrukowanej, nie poprzez nośnik. Na przednim oświetleniu pojawi się strona B (strona zadrukowana); po podświetleniu nośnika od tyłu zostanie wyświetlony miks z dwóch stron.
- Liczba przebiegów: Wybierz liczbę przebiegów, która jest odwrotnie związana z przepustowością. Więcej przebiegów oznacza niższą prędkość drukowania, ale pozwala na większą gęstość atramentu i/lub wyższe utwardzanie. Zobacz Zalecane tryby drukowania na stronie 86.
- Zapisz ustawienia.
- Załaduj nośnik.
- Naciśnij przycisk **Test druku**, aby wydrukować test suszenia atramentu i nasycenia kolorów.



Drukując ten test, można ocenić różną gęstość kolorów i różne poziomy OC, prowadząc w ten sposób do różnic nasycenia kolorów, odporności na zadrapania, wytrzymałości oraz zdolności suszenia atramentu w tym samym schemacie.

Postępuj zgodnie z instrukcjami podanymi przy drukowaniu, aby ocenić wyniki:

- Sprawdź zalewanie i koalescencję atramentu, aby zidentyfikować prawidłową gęstość atramentu.
- W przypadku wybranej gęstości atramentu, przetestuj poziom powłoki, drapiąc wydruk paznokciami.

Przejdź do części 2 i dostosuj wartości w zależności od zaobserwowanego wydruku testowego.

2. Wybierz preferowane poziomy OC i gęstość atramentu

- Poziom OC: W celu wzmocnienia trwałości, w tym odporności na tarcie lub zadrapanie, można wybrać różne poziomy OC. Niski poziom OC może być wystarczający w przypadku wydruków, które mają być laminowane; wydruki w przypadku długotrwałych zastosowań mogą jednak wymagać wyższego poziomu OC.
- Gęstość atramentu: Gęstość atramentu jest powiązana z nasyceniem kolorów. Aby uzyskać bardziej nasycone kolory, zwiększ gęstość atramentu.

WAŻNE: Aby zmienić wartość poziomu gęstość atramentu i powłoki, można wydrukować opisany wyżej test. Sprawdź wydruk i z menu rozwijanego nasycenia koloru wybierz liczbę odpowiadającą żądanym preferencjom pod względem utwardzania i suszenia.

Jeśli nie możesz uzyskać zadowalającego wyniku, spróbuj zmienić temperaturę i wydrukować ponownie. Można również zmienić zaawansowane ustawienia.

Overcoat level	- 1 +
Curing temperature (*c)	- 85 +
Attainent settings	^
Drying temperature (*c)	- 40 +
Latex optimizer level (%)	- 15 +
Substrate edvance (mm/m)	* 0 *
Inter-pass delay offset (ms)	- 0 +
Printing airflow pressure (pa)	- 40 +
Curing artflow pressure (pa)	- 430 +
Curing height	- 30 +

- **Temperatura utwardzania**: Temperatura utwardzania umożliwia utwardzanie lateksu i formowanie się folii. Jeśli widzisz, że atrament nie jest dostatecznie suchy, możesz zwiększyć temperaturę. Niektóre rodzaje nośnika są wrażliwe na ciepło. Zwiększenie temperatury może spowodować wypaczenie nośnika, zniekształcenie lub zmarszczenia.
- Ustawienia zaawansowane
 - Temperatura suszenia (°C): Zwiększ ciepło w obszarze druku, aby suszyć szybciej. Niektóre rodzaje nośnika są wrażliwe na ciepło. Zwiększenie temperatury może spowodować wypaczenie nośnika, zniekształcenie lub zmarszczenia.
 - Poziom optymalizatora Latex: Zwiększ poziom optymalizatora, aby skrócić zalewanie i koalescencję, zwiększając ostrość obrazu.
 - Odstęp między przejściami: Dodaj odstęp między przejściami, jeśli wydruk nie jest dostatecznie suchy lub wystarczająco utwardzony. Redukuje szybkość drukowania i przepustowość, w przypadku tej samej liczby przebiegów.
 - Ciśnienie przepływu powietrza w drukarce: Zwiększ ciśnienie suszenia, aby wysuszyć szerszy obszar. Poprawia to wydajność suszenia.
 - Ciśnienie przepływu powietrza dla utwardzania: Zwiększ ciśnienie utwardzania, aby utwardzić szerszy obszar. Poprawia to wydajność utwardzania.
 - Wysokość utwardzania: Zwiększenie wysokości utwardzania powoduje zmniejszenie wydajności utwardzania, ale pomaga w uniknięciu deformacji nośnika wrażliwego na ciepło oraz zmniejsza wady drukowania spowodowane przez pneumatyczne otwory na płycie odbijającej.

Jeśli konieczne jest dostosowanie niektórych ustawień, zobacz zalecenia tabeli poniżej. W tabeli znajduje się zalecany krok (liczba jednostek zwiększanych lub malejących) dla każdego regulowanego ustawienia, aby zobaczyć sygnał uderzenia.

Ustawienie	Jednostka	Zalecany krok zmiany
Temperatura suszenia:	°C	5

Ustawienie	Jednostka	Zalecany krok zmiany
Kontroler AF suszenia	Pa	10
Temperatura utwardzania	°C	5
Kontroler AF utwardzenia	Pa	100
Wysokość utwardzania	mm	5
PT	%	3
OC	poziom	0,5
Opóźnienie między pasami	ms	250
Próżniowy	Pa	250

3. Wykonaj kalibrację kolorów i opcjonalnie utwórz profil ICC.

 Automatyczna kalibracja kolorów: Zalecane jest wykonanie kalibrowania koloru, aby zapewnić spójność koloru. Ten proces przebiega automatycznie i zajmie ok. 15 minut.

Kalibracja kolorów jest obsługiwana tylko w przypadku białych nośników typu frontlit. Firma HP nie zaleca prób używania z podświetlanymi z tyłu, przezroczystymi lub innych niż białe nośnikami.

• Jeśli chcesz korzystać z własnego profilu ICC, możesz go utworzyć w tym punkcie.

Oprócz dodania nowego trybu drukowania można również wydrukować test suszenia atramentu i nasycenia koloru z istniejącymi trybami drukowania, ale dla nowego nośnika. Przepływ pracy przypomina dodanie nowego trybu drukowania.

Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat rozwiązywania problemów z jakością druku, zobacz Rozwiązywanie problemów z jakością druku na stronie 249.

Edycja ustawienia wstępnego nośnika

Optymalizacja ustawień wstępnych pod kątem uzyskania większej szybkości druku

Działanie

Zmniejsz liczbę przebiegów.

Możliwe zagrożenia i rozwiązania problemów

- Zagrożenie: Słaba wydajność utwardzania.
 - Rozwiązanie problemu 1: Zmniejsz gęstość atramentu o jeden lub dwa poziomy dla każdego poziomu, dla którego zmniejszono liczbę przebiegów.

Przykład: Dla większości materiałów typu Frontlit (oświetlanych od przodu) ma zastosowanie schemat: 6 przebiegów, gęstość atramentu 100% > 4 przebiegi, gęstość atramentu 80% > 3 przebiegi, gęstość atramentu 60%.

- Rozwiązanie problemu 2: Zwiększ nieco przepływ powietrza utwardzającego w celu wyeliminowania drobnych artefaktów utwardzania.
- Rozwiązanie problemu 3: Jeśli nie chcesz zmieniać gęstości atramentu, zwiększ temperaturę utwardzania.

WWAGA: To rozwiązanie ma zastosowanie tylko w przypadku rodzajów nośnika, w przypadku których nie występują zniekształcenia w warunkach wyższych temperatur.

- **Zagrożenie:** Zmniejszenie liczby przebiegów, szczególnie do 4 lub mniej, powoduje, że niektóre artefakty, takie jak ziarno, spad, koalescencja i powstawanie pasków mogą stać się widoczne. Istnieje możliwość częściowej kompensacji z wykorzystaniem następujących ustawień:
 - Rozwiązanie problemu 1: Zmniejsz gęstość atramentu, jak zostało to opisano powyżej.
 - Rozwiązanie problemu 2: Zwiększ poziom atramentu optymalizatora w krokach co 2% dla każdego poziomu, dla którego zmniejszono liczbę przebiegów.

Przykład: 6 przebiegów, optymalizator 12% > 4 przebiegi, optymalizator 14%.

– Rozwiązanie problemu 3: Zwiększ temperaturę suszenia w krokach co 5 stopni Celsjusza.

Przykład: 6 przebiegów 50°C > 4 przebiegi 55°C

Optymalizacja pod kątem optymalnej jakości druku i/lub najszerszej palety

Akcje

- Użyj zestawu 6 kolorów atramentu.
- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zwiększ gęstość atramentu.

Uwagi

- Zestaw 6 kolorów atramentu umożliwia uzyskanie efektu płynnych przejść; zawsze używaj tej opcji w celu uzyskania najlepszej jakości druku.
- Użyj przynajmniej 8-przebiegowego trybu drukowania w celu uzyskania najlepszej jakości druku na nośnikach typu Frontlit.
- Użyj 14- lub 18-przebiegowego trybu drukowania w celu uzyskania najlepszej jakości druku na tkaninach i nośnikach typu Backlit.
- W przypadku zastosowania dużej liczby przebiegów nasycenie nośników może wynieść powyżej 100% (przykład: nośniki typu Frontlit: 130%, nośniki typu Backlit: 300%). Wyższe ustawienia gęstości atramentu mogą pozwolić zwiększyć paletę i nasycenie kolorów, a w przypadku nośników typu Backlit także zwiększyć zakrycie obszarów drukowanych.

🗒 UWAGA: Zależy to w dużym stopniu od nośnika.

Optymalizacja pod kątem zużycia atramentu

Akcje

- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Użyj zestawu 4 kolorów atramentu.

Uwagi

- Ograniczenie gęstości atramentu wpływa zazwyczaj na zmniejszenie palety i nasycenia kolorów.
- Niższa gęstość atramentu może umożliwić zastosowanie mniejszej liczby przebiegów.

- Zestaw 4 kolorów atramentu może zmniejszyć ogólne zużycie atramentu, ponieważ kolory jasnobłękitny i jasnopurpurowy atramentu nie są używane w trakcie drukowania.
- **WWAGA:** Aby zachować dobry stan głowic drukujących, z każdej głowicy drukującej nadal jest wykorzystywana nieduża ilość atramentu.
- Zestaw 4 kolorów atramentu jest mniej odporny na pewne wady jakości druku, takie jak problemy z konturami.

Zalecane tryby drukowania

Klucz do kolorów Acceptable for non-heat-sensitive substrates Acceptable for heat-sensitive substrates Acceptable for heat- and non-heat-sensitive substrates

Tryby drukowania typu frontlit



Tryby drukowania typu backlit



Dostosuj przepływ pracy drukowania w celu zapewnienia optymalnej jakości kolorów

- Sprawdź stan kalibracji kolorów dla nośnika i w razie potrzeby przeprowadź kalibrację, wybierając opcję Nośnik > Kalibracja kolorów w wewnętrznym serwerze wydruku. Zobacz Kalibracja drukarki na stronie 117.
- 2. Utwórz profile ICC dla nośnika; informacje znajdują się w dokumentacji oprogramowania RIP.

Usuwanie ustawienia wstępnego nośnika

Aby usunąć wstępne ustawienia nośnika z drukarki, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij 📁 , wybierz nośniki do usunięcia i naciśnij ikonę kosza. Następnie wybierz kategorię i rodzaj nośnika, który chcesz usunąć z listy nośników z możliwością usunięcia.

Ustawianie pozycji belki karetki

Położenie belki karetki decyduje o odległości od głowic drukujących do pasa przesuwającego nośnika, zwykle ustawionego w przypadku nośnika o grubości sztywnej lub zero dla nośnika elastycznego.

(p)	🔗 Idle		\$	ወ
Substra	te SUBSTRATE TYPE Generic Coated Paper LENGTH THICKNESS 1233 mm 0 mm	Ink cartridges MK C M Y LC LM OC OP W 100	Printheads OP OP OC MKC LCLM MY W W Compared to the second seco	UCHTS
System		All subsystems are ok Roimifialize	All tasks are done Maintenance	0 TEMPERATURE
:	6			CANCEL

- Pozycja Drukowanie jest ustawiona po załadowaniu nośnika do grubości zmierzonej przez drukarkę podczas ładowania lub ręcznej grubości wprowadzonej przez użytkownika.
- Pozycja **Maks. wysokość** może być używana do drukowania. Określa wysokość do maksimum, aby pozwolić na działanie konserwacyjne lub ułatwić ręczną eksploatację na pasie przesuwającym nośnika.
- Po załadowaniu nośnika wartość może zostać zmodyfikowana ręcznie, zmieniając jej stan na Niestandardowy w celu skorygowania wysokości w górę od pierwotnej pozycji Drukowania. Wartości niestandardowe nigdy nie mogą być niższe od wielkości zmierzonych lub wprowadzonych podczas ładowania nośnika, co pozwala uniknąć awarii głowic drukujących po przesunięciu karetki.

Ręczne podnoszenie głowic drukujących może mieć negatywne skutki uboczne na jakość druku.

7 Obsługa atramentu

- Elementy systemu dostarczania atramentu
 - <u>Wkłady atramentowe</u>
 - <u>Głowice drukujące</u>
 - <u>Rolka czyszcząca głowic drukujących</u>
 - <u>Gumowe łopatki do czyszczenia głowic drukujących</u>
 - <u>Filtry aerozolu</u>
 - <u>Lewa spluwaczka</u>
 - Butelka na odpady
 - <u>Zbiornik wody destylowanej</u>
 - Pianka spluwaczki detektora kropli
- Praca ze składnikami systemu dostarczania atramentu
 - Kasety z atramentem
 - <u>Głowice drukujące</u>
 - Tryb bezpieczny
 - Wymiana elementów zestawu rolki czyszczącej głowicy drukującej

Elementy systemu dostarczania atramentu

Wkłady atramentowe

Wkłady atramentowe przechowują atrament i są połączone z głowicami drukującymi, które nakładają atrament na nośnik.



Każdy wkład zawiera atrament HP Latex i ma postać worka umieszczonego w pudełku kartonowym nadającym się do ponownego wykorzystania.

Dostępne są dwa rodzaje głowic drukujących:

- Optymalizator, do użytku z atramentem optymalizatora
- Uniwersalna, do użytku ze wszystkimi innymi atramentami: czarny, błękitny, magenta, żółty, jasnoniebieski, jasnozielony, jasnopurpurowy, powłoka.

W przypadku zestawu do rozbudowy bieli istnieją trzy dodatkowe głowice drukujące:

- Dwie białe głowice drukujące
- Jedna głowica drukująca optymalizatora
- ▲ OSTROŻNIE: Należy zachować ostrożność podczas obsługi wkładów atramentowych, ponieważ są to części wrażliwe na wyładowania elektrostatyczne (ESD). (Zobacz <u>Glosariusz na stronie 335</u>). Nie dotykaj styków, przewodów ani obwodów.
- UWAGA: Drukarka wyposażona w dynamiczną funkcję zabezpieczeń. Przeznaczona wyłącznie do użytku z wkładami wyposażonymi w oryginalne czipy HP. Wkłady atramentowe wyposażone w czip innych firm zamiast czipu HP mogą nie działać z drukarkami HP, a wkłady działające obecnie mogą przestać działać w przyszłości. Więcej informacji na: <u>http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies</u>.
- UWAGA: Drukarka nie jest przeznaczona do pracy z systemami stałego zasilania atramentem. Aby wznowić drukowanie, wymontuj system stałego zasilania atramentem i zainstaluj oryginalne wkłady atramentowe firmy HP (lub zgodne).

WAGA: Drukarka jest przeznaczona do pracy z wkładami atramentowymi aż do ich całkowitego wyczerpania. Uzupełnianie wkładów przed ich wyczerpaniem może spowodować usterkę drukarki. W takim wypadku włóż nowy wkład (oryginalny wkład firmy HP lub kompatybilny zamiennik), aby kontynuować drukowanie.

Nacisk wywierany na wkład podłączony do drukarki jest przekazywany na czujnik ciśnienia atramentu, który może ulec uszkodzeniu; w przypadku jego uszkodzenia może wystąpić wyciek atramentu z wkładu. Aby uniknąć tego rodzaju wycieków atramentu, należy unikać wywierania jakiegokolwiek nacisku na wkłady, gdy są one połączone z drukarką. Między innymi:

- Przed wykonaniem jakiejkolwiek czynności z kasetą odłącz ją od drukarki.
- Na kasecie z atramentem nie należy umieszczać żadnych przedmiotów o masie przekraczającej 1 kg.

- Należy zachować ostrożność, aby nie upuścić kasety.
- Nie należy ściskać worka wewnątrz kasety, aby wycisnąć z niego resztkę atramentu.

Wkłady powinny być wymieniane na koniec okresu gwarancji; data wydrukowana jest na pudełku.

Głowice drukujące

Głowice drukujące pobierają atrament z wkładów atramentowych i nakładają go na nośnik.



▲ OSTROŻNIE: Należy zachować ostrożność podczas obsługi głowic drukujących, ponieważ są to części wrażliwe na wyładowania elektrostatyczne (ESD). (Zobacz <u>Glosariusz na stronie 335</u>). Nie dotykaj styków, przewodów ani obwodów.

System zapisu sześciu kolorów zastosowany w drukarce wykorzystuje trzy głowice obsługujące po dwa kolory i wyposażone w 31 680 dysz oraz głowicę drukującą optymalizatora HP Latex wyposażoną w 10 560 dysz.



- 1. Filtry aerozolu
- 2. Zatrzask kolorowej głowicy drukującej
- 3. Zatrzask białej głowicy drukującej

- 4. Zatrzask optymalizatora głowicy drukującej
- 5. Zatrzask płaszcza głowicy drukującej

Istnieją trzy kategorie głowic drukujących. Po pierwszym włączeniu drukarki możesz podłączyć każdą głowicę drukująca do gniazda odpowiedniej kategorii:

- Uniwersalne głowice drukujące. Te głowice drukujące, gdy nowe, mogą być podłączone do dowolnego gniazda poza optymalizatorem i gniazdami bieli, są one dołączone do tego koloru po przepłukaniu i gotowe do drukowania.
- Głowice drukujące optymalizatora można umieścić jedynie w gniazdach optymalizatora i nie można ich nigdy zamieniać do innych gniazd.
- WSKAZÓWKA: Po pierwszym podłączeniu głowic drukujących do gniazda drukarka HP zaleca oznaczenie ich w widoczny sposób w celu identyfikacji ich pozycji, ponieważ głowica drukująca może być odłączona w dowolnym momencie z różnych przyczyn, ale będzie działać ponownie tylko po umieszczeniu w tym samym gnieździe.

W przypadku zainstalowania zestawu do rozbudowy bieli istnieje kategoria dodatkowa:

• Białe głowice drukujące mogą być umieszczone tylko w gniazdach białych, nie można też ich nigdy zamieniać na inne gniazda, nowe czy też zużyte.

Rolka czyszcząca głowic drukujących

Rolka czyszcząca głowicy drukującej jest wykonana z chłonnego materiału i jest używana w toku normalnej pracy drukarki do okresowego czyszczenia głowic drukujących (na początku i na końcu drukowania, podczas kontroli głowic drukujących i ich czyszczenia itp.). Ma to na celu umożliwienie doprowadzania atramentu w sposób ciągły oraz utrzymanie jakości wydruku na odpowiednim poziomie.

Należy wymienić rolkę, gdy się zużyje, aby uniknąć uszkodzenia głowic drukujących. Częstotliwość wymiany zależy od intensywności korzystania z drukarki. Przeciętny okres eksploatacji pojedynczej rolki to 20 litrów atramentu, ale należy oczekiwać znaczących zmienności w zależności od sposobu korzystania z drukarki.

Alert pojawia się, gdy zużyto 95% rolki. Rolkę można wymienić w dowolnym momencie. W przypadku, gdy zużycie rolki wyniesie 100%, drukarka nie będzie drukować.

W przypadku braku wystarczającej ilości rolki do rozpoczęcia nowego zadania drukarka anuluje zadanie.

Aby wymienić rolkę czyszczącą głowicy drukującej, patrz <u>Wymiana rolki czyszczącej głowicy drukującej</u> <u>na stronie 111</u>. Zestaw do czyszczenia głowic drukujących można zamówić w zwykły sposób.

WSKAZÓWKA: Nie należy dotykać rolki czyszczącej głowicy drukującej; wyjątek stanowi wymiana rolki. Każda interwencja względem rolki może uniemożliwić drukarce rejestrowanie informacji o zużyciu rolki; w takim przypadku mogą być wyświetlane nieprawdziwe komunikaty o błędzie, a zadania drukowania mogą być anulowane bez potrzeby. Aby wymienić rolkę, zawsze postępuj zgodnie z instrukcjami wewnętrznego serwera wydruku.

Gumowe łopatki do czyszczenia głowic drukujących

Gumowe łopatki do czyszczenia głowic drukujących są używane do czyszczenia płyty dysz po każdym przebiegu karetki. Drukarka korzysta z dwóch łopatek po prawej (twardej i miękkiej) oraz jednej po lewej stronie (ta sama twarda łopatka, co po stronie prawej). Każda łopatka ma ograniczone życie i należy ją wymienić zawsze, kiedy drukarka wyświetli odpowiedni komunikat. Zawsze po wymianie łopatki drukarka kalibruje jej wysokość w celu uzyskania optymalnej wydajności.

Lewą łopatkę należy wymieniać dwa razy częściej niż rolkę czyszczenia, a prawą łopatkę co około 750 000 przebiegów karetki. Drukarka automatycznie wyświetli monit o wymianie. Po zamocowaniu nowej łopatki w drukarce jej wysokość względem podwozia osi skanowania musi być skalibrowana przy użyciu odpowiedniego testu diagnostycznego wewnętrznego serwera wydruku. Łopatki są automatycznie ponownie kalibrowane podczas używania, aby zrekompensować zużycie.

Filtry aerozolu

Głowice drukujące generują wiele drobnych kropli atramentu, z których większość zostaje precyzyjnie naniesiona na nośnik. Niewielka ich ilość wydostaje się jednak na boki; dwa filtry aerozolu znajdujące się po obu stronach karetki głowicy drukującej mają na celu ich przechwytywanie.

Filtry powinny być wymieniane przy każdej wymianie rolki czyszczącej głowicy drukującej. Są one wyposażone w zestaw do czyszczenia głowic drukujących.

Lewa spluwaczka

Lewa spluwaczka to prostokątny element z pianki umożliwiający odświeżanie dysz głowic drukujących po lewej stronie przed wydrukowaniem przejścia od lewej do prawej.

Po wymianie wszystkich części do czyszczenia należy zmienić piankę spluwaczki. Pianki są dostarczone z zestawem do czyszczenia głowic drukujących.

Lewą piankę spluwaczki należy wymienić cztery razy częściej, niż rolkę czyszczącą głowicy drukującej; drukarka automatycznie wyświetli monit o wymianie.

▲ OSTROŻNIE: Jeśli po wyświetleniu odpowiedniego monitu nie zostanie wymieniona pianka spluwaczki, może to spowodować zanieczyszczenie krzyżowe między głowicami drukującymi; w takich przypadkach wszystkie dotknięte głowice drukujące mogą wymagać wymiany.

Butelka na odpady

Butelka na odpady zawiera mieszankę dodatków atramentowych i wody z rolki czyszczącej głowicy drukującej.

WAŻNE: Usuń tę mieszankę zgodnie z obowiązującymi przepisami. Kartę charakterystyki substancji niebezpiecznych atramentu można znaleźć pod adresem <u>http://www.hp.com/go/msds</u>.

Zbiornik wody destylowanej

Zbiornik wody destylowanej ma pojemność 10 litrów i należy go napełniać wodą destylowaną zawsze, gdy wymieniana jest rolka czyszcząca głowicy drukującej lub gdy drukarka wyświetli odpowiedni monit.

😰 WAŻNE: 🛛 Wydruk może być niemożliwy, jeśli poziom destylowanej wody jest zbyt niski.

OSTROŻNIE: Napełniaj zbiornik tylko wodą destylowaną. Każdy inny rodzaj wody może być przyczyną nieprawidłowego funkcjonowania drukarki.

Pianka spluwaczki detektora kropli

Drukarka może sprawdzić zdolność każdej z dyszy do zwalniania atramentu. Czynność ta powoduje nagromadzenie atramentu na prostokątnym fragmencie pianki znajdującym się w obszarze detektora kropli. Piankę należy wymienić za każdym razem przy wymianie rolki czyszczącej. Pianka jest dostarczona z zestawem do czyszczenia głowic drukujących.

Praca ze składnikami systemu dostarczania atramentu

Kasety z atramentem

Wyjmowanie wkładu atramentowego

Wkład atramentowy należy wyjąć i wymienić, gdy jest pusty lub gdy minie jego data ważności. Pusty wkład jest oznaczony we wbudowanym serwerze wydruku, a także wskazywany przez czerwony wskaźnik przy wkładzie. Możesz wymienić wkład także w przypadku, jeśli planujesz długie nienadzorowane drukowanie, a wkład zawiera mało atramentu. Drukarka może kontynuować drukowanie bez żadnych wkładów atramentowych przez co najmniej 10 minut, w zależności od trybu drukowania i drukowanego zadania. Z tego względu wkłady można wymienić podczas drukowania. Aby możliwe było rozpoczęcie nowego zadania, wymagany jest sprawny wkład atramentowy.

1. Przejdź do wkładu, który chcesz wyjąć. Wkłady znajdują się z przodu po lewej stronie drukarki.



2. Odłącz złącze kasety, naciskając zaczepy z obydwu stron i delikatnie odciągając złącze od kasety.





- 3. Wyjmij pustą kasetę z drukarki.
- UWAGA: Można się spodziewać, że we wkładzie pozostanie niewielka ilość atramentu, od 2% do 5% pierwotnej zawartości.



Wstawianie wkładu atramentowego

- UWAGA: Kaseta z atramentem dostarczana jest w szczelnie zamkniętym worku. Nie otwieraj go, dopóki nie trzeba będzie jej użyć.
 - 1. Sprawdź, czy nowa kaseta ma odpowiedni kolor.
 - 2. Umieść kasetę na płaskiej powierzchni i obróć ją czterokrotnie o 360 stopni zgodnie z instrukcją zamieszczoną na etykiecie, aby upewnić się, że atrament zostanie dobrze wymieszany przed użyciem.



- 3. Oderwij kwadrat i złóż go w uchwycie, jak zostało to pokazane na rysunku.
- 4. Załóż nową kasetę w odpowiednim miejscu drukarki.
- 🔆 WSKAZÓWKA: Używaj obu rąk: wkład jest dość ciężki.



- 5. Sprawdź, czy gumowy element wokół igły złącza kasety jest czysty. W razie potrzeby delikatnie wyczyść wkład.
- 6. Podłącz złącze wkładu do wkładu.





WWAGA: Nie ma możliwości podłączenia złączy wkładu do nieprawidłowego typu lub koloru wkładu. W przypadku trudności z podłączeniem złączy sprawdź, czy korzystasz z prawidłowego wkładu.

- 7. Upewnij się, że zaczepy po obu stronach złącza wkładu są otwarte, ale znajdują się we właściwym miejscu i wskazują pomyślne połączenie. Usłyszysz kliknięcie.
- 8. Po kilku sekundach od podłączenia wkładu zaświeci się biała dioda LED. Jeżeli dioda nie zaświeci się po 10 sekundach, ponownie podłącz wkład. Dioda LED zmieni kolor na czerwony, jeżeli minął termin przydatności wkładu lub jeśli wkład jest nieprawidłowy; dodatkowe informacje i działania korygujące opisano w sekcji poświęconej wbudowanemu serwerowi druku.
- UWAGA: Drukarka wyposażona w dynamiczną funkcję zabezpieczeń. Przeznaczona wyłącznie do użytku z wkładami wyposażonymi w oryginalne czipy HP. Wkłady atramentowe wyposażone w czip innych firm zamiast czipu HP mogą nie działać z drukarkami HP, a wkłady działające obecnie mogą przestać działać w przyszłości. Więcej informacji na: http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies.

Mimo że można korzystać z wkładów atramentowych firm innych niż HP, ma to kilka poważnych wad. W przypadku używanych, ponownie napełnianych lub podrobionych wkładów dokładne określenie poziomu atramentu czy stanu zużycia może nie być możliwe. W związku z powyższym żadne zadania serwisowe ani naprawy nie są objęte gwarancją. Zaleca się przepłukanie systemu atramentem, kalibrację kolorów i wyrównanie głowicy drukującej. W przypadku wystąpienia problemów z jakością druku HP zaleca wymianę na oryginalne atramenty HP.

Konserwacja wkładów atramentowych

Podczas normalnej eksploatacji kasety nie są wymagane żadne czynności konserwacyjne. Jednak w celu zachowania najlepszej jakości druku wkład należy wymienić po upływie jego daty ważności. Alert informuje o upływie daty ważności wkładu.

Ponadto datę ważności wkładu można sprawdzić w dowolnej chwili: zobacz Stan i alerty drukarki na stronie 25.

Sprawdzanie stanu dużych wkładów atramentowych

Wbudowany serwer druku dostarcza informacje o stanie wkładów atramentowych. Dodatkowe informacje można uzyskać z kontrolek znajdujących się przed każdym z wkładów atramentowych (po lewej stronie).



- Kontrolka świeci na biało światłem ciągłym: Wkład podłączony i sprawdzony
- Kontrolka miga na biało: Wkłady podłączone i sprawdzone, z przebiegiem procesu ponownego wlewania zbiornika przejściowego (pompa atramentu wł.)
- Kontrolka świeci na pomarańczowo światłem ciągłym: Wkłady podłączone i sprawdzone, mało atramentu
- Kontrolka miga na pomarańczowo: Wkład podłączony i sprawdzony, bardzo mało atramentu
- Kontrolka świeci na czerwono światłem ciągłym: Wkład nie jest podłączony, wadliwy lub jest pusty

Poziom pozostałego atramentu każdego koloru jest wyświetlany u góry ekranu głównego wewnętrznego serwera wydruku, po jego prawej stronie. Więcej szczegółów na temat wkładów atramentowych lub stanu głowic drukujących można znaleźć, wybierając odpowiednio widżet atramentu lub głowic drukujących.

- 🗒 UWAGA: Nie ma gwarancji, że szacowane poziomy atramentu oddają stan rzeczywisty.
- UWAGA: Jeżeli wskazywanym stanem gwarancji jest Zobacz informacje dotyczące gwarancji, oznacza to, że używany jest atrament, którego ważność wygasła. Jeżeli wskazywanym stanem gwarancji jest Ważność gwarancji wygasła, oznacza to, że używany jest atrament innej firmy. Zobacz dokument ograniczonej gwarancji dostarczony wraz z drukarką, który zawiera szczegółowe informacje o warunkach.

Głowice drukujące

Wyjmowanie głowicy drukującej

⚠ OSTRZEŻENIE! Operacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez przeszkolony personel!

UWAGA: Podczas instalacji drukarki wyznaczony personel przeszedł szkolenie w zakresie jej bezpiecznego użytkowania i konserwacji. Korzystanie z drukarki bez odbycia tego szkolenia jest niedozwolone.



Jeśli nastąpi przegrzanie głowicy drukującej lub głowica ulegnie usterce elektrycznej, wbudowany serwer druku poinformuje o konieczności jej ponownego montażu lub wymiany. Ponadto głowicę drukującą można wymienić, jeśli minął okres gwarancji lub jeśli jej działanie nie przynosi satysfakcjonujących rezultatów.

- 1. Upewnij się, że drukarka nie podejmuje prób drukowania: zatrzymaj kolejkę zadania.
- 2. Na wewnętrznym serwerze wydruku naciśnij widżet głowic drukujących, a następnie opcję Wymień.
- 3. Otwórz pokrywę karetki, aby uzyskać dostęp do głowic drukujących.
- Wbudowany serwer druku wskazuje głowicę drukującą, którą należy usunąć. Zwolnij zatrzask, który zabezpiecza głowicę drukującą, i podnieś go.







- 5. Podnieś niebieski uchwyt głowicy drukującej i pociągnij go delikatnie w górę, aby odłączyć głowicę drukującą od karetki i wyjąć ją.
 - OSTROŻNIE: Wyjmij głowicę drukującą powoli, bez uderzania żadnych części karetki ani boków gniazda. Głowica może ulec uszkodzeniu, jeśli będzie wyjmowana zbyt szybko lub jeśli w coś uderzy.



6. Zdejmij głowicę drukującą z drukarki. Oryginalne opakowanie może posłużyć do wyrzucenia starej głowicy drukującej; może się także przydać w przypadku konieczności jej zwrotu firmie HP.

Jeśli głowica drukująca ma zostać ponowne użyta, należy zabezpieczyć ją przy użyciu pomarańczowej nasadki.

OSTROŻNIE: Upewnij się, że dla każdej głowicy drukującej użyto odpowiadającej jej nasadki, a nie nasadki innej głowicy drukującej. Jest to szczególnie istotne w przypadku nasadek głowic drukujących optymalizatora, ponieważ w przypadku ich zamiany z nasadkami głowic drukujących innych kolorów istnieje wysokie ryzyko uszkodzenia dysz; analogicznie uszkodzeniu mogą ulec także nasadki głowic innych kolorów. Nasadki optymalizatora są oznaczone w sposób pokazany poniżej.



UWAGA: Zapamiętaj, w którym gnieździe znajdowała się każda z głowic drukujących; w przypadku umieszczenia w późniejszym czasie głowicy drukującej w nieodpowiednim gnieździe drukarka wyświetli komunikat o błędzie.

Wstawianie głowicy drukującej

Istnieją trzy rodzaje głowic drukujących, ale nie wszystkie są zgodne ze wszystkimi gniazdami karetki.

😰 WAŻNE: Po umieszczeniu głowic drukujących w gnieździe nie można jej przenieść do innego gniazda.

Po zainstalowaniu wszystkich głowic drukujących:

- Głowice drukujące w gniazdach 1 i 2 zostaną po prostu oczyszczone.
- Głowice drukujące w gniazdach 3-8 zostaną przeczyszczone atramentem, co trwa około 9 minut dla głowic drukujących w gniazdach 3-6 i 14 minut dla głowic drukujących w gniazdach 7 i 8. Po zakończeniu czyszczenia drukarka wyświetli komunikat.
- 1. Sprawdź, czy nowa głowica drukująca jest zgodny z gniazdem, w którym chcesz ją zainstalować.
- **WAGA:** Każda głowica drukująca ma unikatowy, charakterystyczny dla siebie kształt; należy zwrócić uwagę, aby nie wkładać głowic drukujących do nieodpowiednich gniazd. Nie należy wciskać ich na siłę.
- 2. Zdejmij opakowanie i nasadki ochronne głowicy.
- WSKAZÓWKA: Dobrym pomysłem jest zachowanie nasadek ochronnych na wypadek, gdyby niezbędne okazało się wyjęcie głowicy drukującej z drukarki.



3. Włóż nową głowicę drukującą do odpowiedniej lokalizacji w drukarce i opuść jej uchwyt.

OSTROŻNIE: Ostrożnie włóż głowicę drukującą. Zaleca się włożenie go w pozycji pionowej, bez uderzania żadnych części karetki ani boków gniazda. Głowica może ulec uszkodzeniu, jeśli będzie wkładana zbyt szybko lub jeśli w coś uderzy.



4. Opuść zatrzask aż osiądzie na głowicy drukującej i zabezpiecz zatrzask, otwierając go w celu dopasowania do haka. Następnie zamknij go.



5. Zamknij pokrywę karetki i naciśnij przycisk **OK**.



Drukarka sprawdzi, czy nowa głowica drukująca została założona prawidłowo (stan jest wyświetlany w obszarze wbudowanego serwera druku) i wyświetli zalecenie dotyczące wyrównywania głowic drukujących, które jednak nie jest niezbędne.

6. Uruchom ponownie kolejkę zadań.

Konserwacja głowic drukujących

Należy codziennie przeprowadzać automatyczne sprawdzenie i czyszczenie głowic drukujących przed rozpoczęciem drukowania. Gdy drukarka znajduje się w stanie bezczynności, składniki atramentu mogą wytrącać się wewnątrz głowicy drukującej i blokować dysze. Proces sprawdzania i czyszczenia wstępnie oczyszcza głowice drukujące, sprawdza je z użyciem detektora kropli i w razie potrzeby przeprowadza dalsze czyszczenie. W zależności od stanu głowic drukujących proces trwa od 10 do 30 minut.

W celu zapewnienia najlepszej jakości druku głowicę drukującą należy jednak wymienić po upływie jej daty ważności. O upływie daty ważności głowicy drukującej informuje odpowiedni alert.

Ponadto datę ważności głowicy drukującej można sprawdzić w dowolnej chwili: patrz <u>Stan i alerty drukarki</u> na stronie 25.

Głowice drukujące należy od czasu do czasu wyrównać: patrz Wyrównywanie głowicy drukującej na stronie 118.

WSKAZÓWKA: Jeśli chcesz wyjąć z drukarki głowicę drukującą, której data ważności jeszcze nie minęła, a planujesz użyć jej ponownie później, najlepszym sposobem na jej zabezpieczenie jest założenie na nią nasadek ochronnych, które zostały zdjęte przed umieszczeniem jej w drukarce.

<u>∧ OSTROŻNIE</u>: Na głowicę drukującą optymalizatora HP Latex należy koniecznie założyć właściwą nasadkę. Unikaj styku optymalizatora z kolorowymi atramentami.

Kontrola i czyszczenie głowic drukujących

Tę procedurę należy przeprowadzać codziennie.

1. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij widżet głowic drukujących, a następnie **Kontrola i** czyszczenie.
| F | Printhea | ds | | | | | | |
|----|----------|-------------|-------|------|-------|-----|-----|------|
| | OP | OP | OC | MK-C | LC-LM | M-Y | W | W |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | С | heck and o | lean | | | | | |
| | Н | ard cleanir | ng | | | | | |
|): | | | Close | | Aligr | ı | Rep | lace |

2. Naciśnij przycisk **Sprawdź**, aby przeprowadzić procedurę czyszczenia w sposób automatyczny.

Proces sprawdzania i czyszczenia obejmuje sprawdzenie głowic drukujących, naprawę głowic z zablokowanymi dyszami oraz wymianę dysz, których nie można naprawić. Jeśli brakujące dysze nie zostały odzyskane, naciśnij **Dokładne czyszczenie**.

Tryb bezpieczny

W pewnych okolicznościach, np. pracy drukarki bez spełnienia specyfikacji środowiskowych, a także gdy stosowane są wkłady używane, ponownie napełniane lub podrobione, drukarka będzie działała w trybie bezpiecznym. HP nie może zagwarantować prawidłowego działania systemu drukowania, gdy drukarka działa w warunkach środowiskowych niezgodnych ze specyfikacjami albo gdy zainstalowana jest używana, ponownie napełniana lub podrobiona kaseta z atramentem. Tryb bezpieczny został opracowany, by chronić drukarkę i głowice drukujące przed uszkodzeniem wynikającym z nieoczekiwanych warunków. Gdy w komputerze drukarki

jest widoczna ikona 👖 , oznacza to, że tryb ten został włączony. Aby jakość drukowania była optymalna,

należy używać oryginalnych kaset z atramentem HP. Systemy druku HP Latex, w tym oryginalne atramenty i głowice drukujące HP, są projektowane i tworzone wspólnie w celu zapewnienia najwyższej jakości, spójności, wydajności, trwałości i wartości każdego wydruku.

WWAGA: Drukarka nie jest przeznaczona do pracy z systemami stałego zasilania atramentem. Aby wznowić drukowanie, wymontuj system stałego zasilania atramentem i zainstaluj oryginalne (lub zgodne) wkłady HP.

WAGA: Drukarka jest przeznaczona do pracy z wkładami atramentowymi aż do ich całkowitego wyczerpania. Uzupełnianie wkładów przed ich wyczerpaniem może spowodować usterkę drukarki. W takim wypadku włóż nowy wkład (oryginalny wkład firmy HP lub kompatybilny zamiennik), aby kontynuować drukowanie.

Wymiana elementów zestawu rolki czyszczącej głowicy drukującej



http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_ph_cleaning_roll_pinch

OSTRZEŻENIE! Operacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez przeszkolony personel!

UWAGA: Podczas instalacji drukarki wyznaczony personel przeszedł szkolenie w zakresie jej bezpiecznego użytkowania i konserwacji. Korzystanie z drukarki bez odbycia tego szkolenia jest niedozwolone.



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

Gdy rolka czyszcząca osiągnie swój koniec, musi zostać wymieniona wraz z filtrami aerozolu, lewą pianką spluwaczki, pianką detektora kropli i lewą gumową łopatką czyszczącą głowicy drukującej. Wszystkie te części są dostarczane wraz z zestawem do czyszczenia głowic drukujących. W tym samym czasie pojemnik z wodą musi być napełniany ponownie.



- 3. Rolka czyszcząca głowicy drukującej (1)
- 4. Pianka detektora kropli (1)
- 5. Twarda łopatka czyszczenia głowicy drukującej (przezroczysta) (1)

Wymagana jest również woda destylowana, ale nie jest ona dostarczana w zestawie.

Wewnętrzny serwer wydruku zawiera instrukcje dotyczące wszystkich wymian, a firma HP zaleca przestrzeganie instrukcji. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij opcję **Drukarka**, a następnie wybierz opcję Inne materiały eksploatacyjne na pasku aplikacji, a następnie naciśnij przycisk **Wymień** na zestawie czyszczącym.

Other supplies							
Cleaning Kit							
	Ready						
\bigcirc	REMAINING CAPACITY 100%	Replace					
Distilled Water							
	Ready						
		Close					

Kreator podsumuje wszystkie niezbędne czynności do wykonania:

- <u>Wymiana lewej pianki spluwaczki</u>
- Wymiana gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą
- <u>Napełnianie zbiornika wodą</u>
- <u>Wymiana filtrów aerozolu</u>
- <u>Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących</u>
- Wymiana pianki spluwaczki detektora kropli
- <u>Wymiana rolki czyszczącej głowicy drukującej</u>
- ☆ WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic.

Kliknij przycisk Dalej u dołu okna kreatora, aby rozpocząć pierwszą czynność.

Wymiana lewej pianki spluwaczki

1. Otwórz górną pokrywę (1) i wyciągnij moduł suszenia i utwardzania (2).



2. Zlokalizuj lewą spluwaczkę po lewej stronie obszaru drukowania.



3. Wyjmij lewą piankę spluwaczki, zginając ją i delikatnie podnosząc.



4. Włóż nową piankę do lewej obudowy spluwaczki delikatnie ją zginając. Upewnij się, że jest ułożona płasko po instalacji.

Wymiana gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą

1. Przeciągnij gumową poduszkę czyszczącą głowicę głowicy drukującej do środka i wyciągnij go prosto do góry.



2. Wstaw nową łopatkę. Po zamontowaniu łopatki pchając od środka, delikatnie wsuń ją w dół, a następnie umieść ją na elementach podnoszenia.



3. Zamknij moduł utwardzania (1) i pokrywę górną (2).



Drukarka teraz kalibruje wysokość łopatki.

Napełnianie zbiornika wodą

1. Odszukaj nasadkę na pokrywie bocznej ścieżki wyjściowej.



2. Otwórz nasadkę.



- 3. Napełniaj wewnętrzną butlę wodą destylowaną (niedostarczona).
- OSTROŻNIE: Podczas napełniania zbiornika należy zachować ostrożność, ponieważ wskaźnik poziomu rozróżnia tylko puste i nie puste. Uważaj, aby nie dopuścić do wylania wody poza zbiornik.



4. Zamknij nasadkę.



Wymiana filtrów aerozolu



- 1. Sprawdź, czy wszystkie pokrywy i drzwiczki są zamknięte i znajdują się w położeniach początkowych.
- 2. Otwórz pokrywę karetki.



3. Otwórz jeden zatrzask po prawej stronie każdego modułu filtra aerozolu.



4. Otwórz pokrywę każdego filtra.



5. Wyciągnij ramkę z pojemnika aerozolu.



6. Wyjmij filtr z ramy.



7. Oczyść dyszę ramki pędzlem z zestawu konserwacyjnego. Upewnij się, usunięte zostaną wszystkie nagromadzone włókna.



8. Włóż nowy filtr do ramki.



- 9. Włóż ramkę z nowym filtrem do drukarki.
- 10. Istnieje tylko jeden prawidłowy sposób wkładania ramek. Jeśli wyczuwalny jest opór, spróbuj włożyć ramkę odwrotnie.



- 11. Zamknij pokrywę.
- 12. Zamknij zatrzask.
- **13.** Powtórz ten sam proces dla kolejnego filtra aerozolu.

14. Zamknij pokrywę karetki.



Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących

Zobacz Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących na stronie 214

Wymiana pianki spluwaczki detektora kropli

1. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej z przodu po prawej stronie drukarki i otwórz pokrywę karetki.



- 2. Zlokalizuj piankę spluwaczki detektora kropli.
- 3. Wysuń piankę.



4. Włóż nową piankę do obudowy. Upewnij się, że jest płaska.



5. Zamknij pokrywę karetki i drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.

Wymiana rolki czyszczącej głowicy drukującej

- 1. Na tym etapie wszelkie niewykorzystane fragmenty rolki są nawinięte na rolkę pobierania. Jeśli ilość niewykorzystanej rolki wyniesie więcej niż 5% całości, pojawi się ostrzeżenie.
- 2. Aby wymienić rolkę czyszczącą głowicy drukującej, odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej z przodu po prawej stronie drukarki i otwórz pokrywę karetki.



3. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.



- 4. Usuń koniec rolki i użyj jej do usunięcia wszystkich zużytych atramentów, suchego atramentu i cząstek włókien z następujących komponentów:
 - Pomarańczowej gumowej poduszki czyszczącej głowicę głowicy drukującej
 - Przezroczystej gumowej poduszki czyszczącej głowicę głowicy drukującej

- Środkowego rozdzielnika (czyszczenie całej powierzchni)
- Pochyłych powierzchni (jeśli to konieczne, należy użyć szpachli)
- Lewego rozdzielnika
- Lewego zatrzasku
- Otworu wiertniczego
- Rolka napędu
- Sterownika dociskowego
- Rolki dociskowej
- WAŻNE: Za pomocą gąbki i wody destylowanej wyczyść dokładnie rolkę dociskową. Jeśli nie jest ona czysta, mogą wystąpić błędy.

Wyczyść również podajnik w sterowniku dociskowym, wykorzystując gąbkę lub szpachlę.

Upewnij się, że przerwa w odwadnianiu jest odblokowana poprzez usunięcie wszelkich odpadów za pomocą śrubokrętu.





- 5. Oczyść dyszę dozownika płynu za pomocą szczotki, aby sprawdzić, czy nie jest zabrudzona.
- 6. Zsuń obie rolki z ich osi i wyrzuć je, korzystając ze zużytego materiału do czyszczenia zgodnie z instrukcjami dostarczonymi z nową rolką. Skontaktuj się także z lokalnymi organami, aby określić właściwy sposób utylizacji odpadów.







- 7. Pozostaw pustą gilzę, która zostanie użyta jako gilza odbiorcza.
- 8. Wsuń nową rolkę na górną oś, naciskając na gilzę z tworzywa sztucznego, a nie na rolkę.



9. Włóż zatyczkę na górną oś i przesuń to wszystko, aż do kliknięcia, aby poprawnie ustawić rolkę.



10. Przesuń wiodącą krawędź rolki czyszczącej nad boczne rozdzielniki, ale poniżej środkowego rozdzielnika, a następnie owiń materiał wokół koła dociskowego po lewej stronie.



11. Na krawędzi wiodącej materiału do czyszczenia znajduje się pasek folii poliestrowej. Włóż go do otworu w gilzie odbiorczej, w którym zostanie on zablokowany.



12. Wsuń gilzę odbiorczą na dolną oś.







UWAGA: Jeśli rolka oczyszczarki nie została prawidłowo zainstalowana, może zostać wyświetlony komunikat dotyczący usunięcia zacięcia rolki czyszczącej głowicy drukującej. Wyciągnij cały zespół, rozwiń dodatkowy kawałek rolki, a następnie wsuń go z powrotem. Drukarka ponownie sprawdzi rolkę. Aby wyczyścić błędy stanu, naciśnij **Inicjalizuj ponownie**.



- **13.** Przywróć działanie mechanizmu dociskowego, ustawiając czarne pokrętło we właściwym położeniu. Jeśli poczujesz opór spowodowany nadmiernym napięciem rolki czyszczącej, obróć rolkę lekko w lewo.
 - WSKAZÓWKA: Na końcu czarnego pokrętła znajduje się niebieski pierścień, który nie powinien być widoczny w przypadku prawidłowego ustawienia pokrętła. Jeśli pierścień jest widoczny, spróbuj ponownie.



- 14. Zamknij i zablokuj drzwiczki.
- **15.** Naciśnij przycisk **Zakończ**.

Funkcja śledzenia długości rolki czyszczącej głowicy drukującej została zresetowana i ma teraz wartość 100%.

UWAGA: W przypadku eksploatowania z w połowie zużytymi rolkami, zużycie pokazane w wewnętrznym serwerze wydruku nie będzie dokładne i może dojść do pogorszenia sterowania rolką.

8 Kalibracja drukarki

- Wyrównywanie głowicy drukującej
- <u>Trudności napotykane przy wyrównywaniu głowic drukujących</u>
- Kalibracja kolorów
- <u>Spójność kolorów pomiędzy różnymi drukarkami HP Latex serii R</u>
- <u>Emulacja kolorów</u>
- <u>Profil kolorów</u>
- Kompensacja przesuwu nośnika
- Kalibracja zalecana po określonych zdarzeniach

Wyrównywanie głowicy drukującej

Precyzyjne wyrównanie głowic drukujących ma kluczowe znaczenie dla dokładności kolorów, płynności przejść kolorów i ostrości krawędzi elementów graficznych.

Zaleca się przeprowadzenie wyrównywania głowic drukujących w następujących sytuacjach:

- Po wymianie lub ponownym założeniu głowicy drukującej.
- Po załadowaniu nowego nośnika, w przypadku wystąpienia znaczących zmian w odstępach między głowicą drukującą a papierem.
- W przypadku wystąpienia problemów z jakością druku, które mogą być spowodowane nieprawidłowym wyrównaniem głowic drukujących.
- Jeśli wyrównanie nie zostało wykonane przez 2 lub 3 tygodnie.

Aby wyrównać głowice drukujące, naciśnij przycisk **Wyrównaj** w widżecie Wewnętrznego serwera wydruku, a następnie wybierz między ustawieniem automatycznym i ręcznym.



Na pomyślny przebieg wyrównywania głowic drukujących mogą mieć wpływ zmarszczenia lub inne deformacje nośnika w strefie druku. W związku z tym po zakończeniu drukowania należy zaczekać kilka minut, aż drukarka ostygnie. Drukarka na wszelki wypadek przesuwa nośnik przed rozpoczęciem wyrównywania głowic drukujących.

Procedura wyrównywania automatycznego

Automatyczne wyrównywanie to w pełni zautomatyzowana procedura zapewniająca optymalną jakość wydruku w większości przypadków.

Drukarka drukuje trzy bloki wzorców i skanuje je za pomocą wbudowanego czujnika linii. Ta metoda sprawdza się w przypadku gładkich nośników o wysokiej jakości (w tym foliach winylowych i transparentach).

Automatyczne wyrównywanie trwa około 20 minut. To nienadzorowany proces wykorzystujący drukowany nośnik o szerokości 40 cm i wysokości 50 cm. Aby go uruchomić, przejdź do obszaru wewnętrznego serwera wydruku i wybierz kolejno opcje **Głowice drukujące** > **Wyrównanie** > **Automatyczne** > **Wykres wyśrodkowania wydruku**.

Printhead alignment

Alignment type	Color	alignment va	lues								
AUTOMATIC MANUAL Color @ Color White + OP	Print al	- 15	adjust valu	ues to align printhe	eads	15	+	A3	-	15	+
Verify alignment Print a plot to decide whether printhead alignment is needed Print	A4	- 15	+	A5	-	15	+	A6	-	15	+
	B1	- 15	+	B2	-	15	+	B3	-	15	+
	Β4	- 7	+	B5	-	7	+	C1	-	15	+
	C2	- 15	+	C3	-	15	+	C4	-	16	+
	C5	- 15	+	C6	-	15	+	D1	-	18	+
	D2	- 15	+	D3	-	15	+	D4	-	15	+
	D5	- 15	+	D6	-	15	+	E1	-	15	+
	E2	- 15	+	E3	-	7	+	E4	-	7	+
					C	lose		Apply		Pri	nt alignment p

Na rysunku poniżej przedstawiono trzy drukowane wzorce:

- Wyrównanie osi skanowania każdego barwnika, prędkość: 55 cali/s
- Wyrównanie osi skanowania każdego barwnika, prędkość: 45 cali/s
- Wyrównanie osi nośnika każdego barwnika





Procedura wyrównywania ręcznego

W widżecie Wyrównanie głowic drukujących dotknij Kolory lub Biel + OP pod nagłówkiem RĘCZNIE.



Dostępne są dwa wzory wyrównywania ręcznego: jeden dla kolorów i jeden dla atramentu białego. Wyrównanie białego atramentu można wykonać tylko w przypadku zainstalowania zestawu do rozbudowy bieli.

Aby ręcznie wyrównać kolory, naciśnij Kolory poniżej nagłówka RĘCZNY.

Drukarka wydrukuje X serii wzorców nazwanych kolejnymi literami (A–U). Z każdej z serii należy wybrać najlepszy wynik (na przykład nr 10 na ilustracji poniżej).



Procedura wyrównywania obejmuje zarówno kolorowe głowice drukujące, jak i głowicę drukującą optymalizatora/powłoki, i trwa około 15 minut. Procedura wykorzystuje zadrukowany nośnik o szerokości 72 cm x 37 cm wysokości (28,3 × 14,6 cala).





W przypadku zainstalowania zestawu do rozbudowy bieli należy również wykonać oddzielne wyrównanie białych głowic drukujących, powracając do widżetu Wyrównywanie głowic drukujących i naciskając w nagłówku RĘCZNIE opcję **Biel + OP**.



Printhead alignment												
Alignment type AUTOMATIC MANUAL Color Color While + OP	Color Print al A1	alignm ignment p	ent valu lot and ad	Jes ljust valu +	ies to align printhe A2	eads	15	+	A3	-	15	+
Verify alignment Print a plot to decide whether printhead alignment is needed	A4	-	15	+	A5	-	15	+	A6	-	15	+
OP OP OC MKC LCIM M-Y W W	B1	-	15	+	B2	-	15	+	B3	-	15	+
	В4	-	7	+	B5	-	7	+	C1	-	15	+
	C2	-	15	+	C3	-	15	+	C4	-	16	+
	C5	-	15	+	C6	-	15	+	D1	-	18	+
	D2	-	15	+	D3	-	15	+	D4	-	15	+
	D5	-	15	+	D6	-	15	+	E1	-	15	+
	E2	-	15	+	E3	-	7	+	E4	-	7	+
						(Close		Apply		Pri	int alignment plo

Zaznacz poniższy wzorzec, zgodnie z instrukcjami dla ręcznego wyrównywania kolorów. Zobacz <u>Procedura</u> wyrównywania ręcznego na stronie 120.

m x 0 1 2 2 3 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	W-R 0 2 3 4 5 6 7 6 7 10

Schemat poniżej przedstawia rozkład głowic drukujących w karetce. Pokazuje on także, które wzorce odpowiadają poszczególnym głowicom drukującym, a także zawiera wskazówki dotyczące właściwego kierunku korekty (0–40).



🕲 UWAGA: Na powyższym diagramie "pióro" jest stosowane jako "głowica drukująca".

Poniższa tabela zawiera podsumowanie typów korekcji dla każdego z wzorców:

Wzór	Głowice drukujące, których dotyczą ustawienia	Typ korekcji
A1	К	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
A2	LC	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
A3	М	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
A4	К	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s
A5	LC	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s
A6	М	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s
B1	K/LC	Oś skanowania
B2	K/M	Oś skanowania
В3	K/C	Oś skanowania
B4	K/M	0ś nośnika
B5	K/LC	Oś nośnika
C1	OC	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
C2	Pt1	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
C3	OC	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s

Wzór	Głowice drukujące, których dotyczą ustawienia	Typ korekcji	
C4	Pt1	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
C5	K/OC	Oś skanowania	
C6	K/Pt1	Oś skanowania	
D1	С	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s	
D2	LM	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s	
D3	Υ	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s	
D4	C	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
D5	LM	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
D6	Υ	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
E1	K/LM	Oś skanowania	
E2	K/Y	Oś skanowania	
E3	K/C	Oś nośnika	
E4	K/Y	Oś nośnika	
E5	K/M	Oś nośnika	
F1	OC	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s	
F2	Pt1	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s	
F3	OC	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
F4	Pt1	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
F5	к/ос	Oś skanowania	
F6	K/Pt1	Oś skanowania	
WA	W	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
WB	W	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
WC	Н	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
WD	h	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
WE	W/K	Oś skanowania	
WF	w/K	Oś skanowania	
WG	H/K	Oś skanowania	
WH	h/K	Oś skanowania	
WI	W/K	Oś nośnika	
WJ	w/K	Oś nośnika	
WK	H/K	Oś nośnika	
WL	h/K	Oś nośnika	
WO	Pt2	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
WP	Pt2	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s	
WS	Pt2/K	Oś skanowania	
WT	Pt2/K	Oś skanowania	

🗒 UWAGA: Wzorce W pojawiają się na druku wyrównującym białego atramentu.

Regulacja głowicy drukującej optymalizatora

Atrament optymalizatora i powłoki jest przezroczysty, dlatego nie można w łatwy sposób wykryć ich wizualnie. Aby to ułatwić, dodano na niego tło z atramentu kompozytowego. Podkreśla ono optymalizator i powłokę, dzięki czemu są one widoczne w większości przypadków.

Wzorce C2, C4, C6, F2, F4 i F6 służą do wyrównywania głowic drukujących optymalizatora do kolorowych głowice drukujących, a wzorce C1, C3, C5, F1, F3 i F5, służą do wyrównania głowic drukujących powłoki do kolorowych głowic drukujących.

Poniższy obrazek przedstawia tło ze znajdującymi się na nim paskami optymalizatora.



Trudności napotykane przy wyrównywaniu głowic drukujących

Atrament optymalizatora lub powłoki jest niewidoczny lub trudno widoczny

Kompozytowe tło wyróżniające atramenty optymalizatora lub powłoki jest skutecznym rozwiązaniem dla wielu nośników, ale zdarza się, że dla niektórych nośników kontrast jest niewystarczający, aby wyróżnić go w celu efektywnej pracy. W takich przypadkach dostępne są dwa rozwiązania:

- Załaduj inny nośnik o większym kontraście i przeprowadź wyrównanie.
- Wprowadź korekcję pośrednią (15) zakładając, że optymalizator jest dobrze dopasowany. W takim przypadku należy się dobrze przyjrzeć powstałym defektom, takim jak spad, otoczki lub przenikanie (zobacz <u>Spad, otoczki, przenikanie na stronie 259</u>).

Inną przyczyną może być zatkanie zbyt dużej ilości dysz głowicy optymalizatora, powłoki lub kolorowych głowic drukujących, prowadzące do nieprawidłowego wypełnienia tła, utrudniającego wykrywanie pasków optymalizatora. W takim przypadku zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100.

Wzorzec zawiera więcej niż jedną poprawną korektę

Czasami można znaleźć wzorzec z co najmniej dwiema prawdopodobnie poprawnymi korektami, oddalonymi od siebie o co najmniej dwa kroki. Może to być spowodowane zmarszczkami nośnika, zmieniającymi odstęp głowicy drukującej od nośnika wzdłuż osi skanowania. Aby tego uniknąć, upewnij się przed rozpoczęciem wyrównania, że nośnik jest chłodny, i przesuń go o co najmniej 70 cm aby upewnić się, że nie jest on zdeformowany przez utwardzanie poprzedniego zadania.

Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących

Drukarka umożliwia wydrukowanie wykresu diagnostycznego wyrównania głowic drukujących, który służy do oceny jakości aktualnego wyrównania głowic drukujących. Aby go wydrukować, w obszarze Wewnętrzny serwer wydruku naciśnij **Głowice drukujące** > **Wyrównaj** > **Wykres weryfikacji druku**.

WAŻNE: Firma HP zdecydowanie zaleca drukowanie obydwu wykresów diagnostycznych (dla koloru i dla bieli atramentu) w tym samym czasie, na przezroczystej folii winylowej. Jeśli nie jest to możliwe, wykres diagnostyczny dla koloru powinien być drukowany na białej folii winylowej a wykres diagnostyczny dla bieli na czarnej folii winylowej.

Wykres diagnostyczny dla koloru			
	Ndir Forward Bidir Backwardh	Latex R Series Color Alignment Check Plot for 2 Plilling alex - CYm , alith - KMk	p, 3p, 4p, 6p, 8p CMY(K) on Pol & PostTea
Wykres diagnostyczny dla bieli	< Bidr OR(Pac2) & OC hells dos O Pal 2 della OP pal 2 della OP pal 2	alach OC-lauß OC-lauA	
> >	Peul doß Peul daß	Bide Pervent Dele Dachwards	Latex R Series White Alignment Check Plot
Pro7.fatB Pro7.datA	Truta della Peril	NII. Port ALA	

Dla żółtego atramentu dodano tło, aby ułatwić wizualizację.

Strefa 1: Wyrównanie dwukierunkowe w przypadku kolorowych głowic drukujących

W tym obszarze pokazano wyrównanie dwukierunkowe w przypadku kolorowych głowic drukujących. Wzorzec ma formę serii pionowych linii. Każda głowica drukująca ma linię pionową. Upewnij się, że każda kolorowa głowica drukująca jest wyrównana względem linii na środku. Ta linia wskazuje miejsce, w którym oczekiwane są tłumaczenia między kierunkami w przód i w tył.

Wyrównanie dwukierunkowe jest prawidłowe, gdy linie do przodu i do tyłu są dokładnie wyrównane.



Strefa 2: Wyrównywanie głowic drukujących dla kolorowych głowic drukujących

W tym obszarze wyświetlane jest wyrównywanie głowic drukujących dla kolorowych głowic drukujących.

Każde wewnętrzne skrzyżowanie kolorów powinno być wyrównane z czarnym skrzyżowaniem. Linie pionowe pokazują wyrównanie osi skanowania, poziome linie pokazują wyrównanie osi nośnika.



Strefa 3: Wyrównanie dwukierunkowe dla optymalizatora i powłoki

W tym obszarze pokazano wyrównanie dwukierunkowe dla optymalizatora i powłoki.

Wzorzec ma formę serii pionowych linii. Każda głowica drukująca ma linię pionową. Upewnij się, że każda kolorowa głowica drukująca jest wyrównana względem linii na środku. Ta linia wskazuje miejsce, w którym oczekiwane są tłumaczenia między kierunkami w przód i w tył. Wyrównanie dwukierunkowe jest prawidłowe, gdy linie do przodu i do tyłu są dokładnie wyrównane.



Strefa 4: Wyrównanie głowic drukujących do głowic drukujących dla optymalizatora i powłoki

W tym obszarze pokazano wyrównanie głowic drukujących do głowic drukujących dla optymalizatora i powłoki. Ponieważ oba płyny są przezroczyste, istnieje kolorowe tło, które podaje ich obecność, zielone dla optymalizatora i szare dla powłoki.

W każdym przypadku wewnętrzny krzyż powinien zostać wyrównany względem krzyża zewnętrznego.



Strefa 1: Wyrównanie dwukierunkowe w przypadku białych głowic drukujących



Strefa 2: Wyrównywanie głowic drukujących dla białych głowic drukujących



Strefa 3: Wyrównanie dwukierunkowe dla optymalizatora i powłoki



Strefa 4: Wyrównanie głowic drukujących do głowic drukujących dla optymalizatora i powłoki



Kalibracja kolorów

Kalibracja kolorów umożliwia drukarce spójną reprodukcję kolorów dla konkretnego typu nośnika, nawet jeśli ulegną zmianie głowice drukujące, wkłady atramentu i warunki środowiskowe.

Kalibracja kolorów narzuca ograniczenia na atrament i linearyzację, która jest zależna od gramatury kropel głowicy drukującej. Ta kalibracja została tak zaprojektowana, aby zapewnić spójność w miarę starzenia się głowicy drukującej (powodującego zmianę ciężaru kropel) i niezależność od różnych drukarek. Na przykład, aby wyświetlić maksymalną gęstość błękitu równą 0,6, jedna głowica drukująca może wymagać 3 kropli, podczas gdy inna może wymagać 3,5 kropli (mniejszy ciężar kropel).

W przypadku ogólnych profili nośnika w drukarce lub w ustawieniach wstępnych nie ma fabrycznych wartości kalibracji kolorów: pierwsza kalibracja dla każdego nośnika określa odwzorowanie kolorów dla przyszłych kalibracji. Z tego powodu następne kalibracje próbują dopasować kolory do pierwszej kalibracji. W ten sposób można zachować spójność w miarę starzenia się głowicy drukującej.

Dobry stan dysz odgrywa ważną rolę, dlatego podczas pierwszej kalibracji głowice drukujące powinny być jak najnowsze, aby zapewnić najwyższą jakość pracy.

Ponadto jest ważne, aby głowice drukujące były dobrze wyrównane (zobacz <u>Wyrównywanie głowicy drukującej</u> <u>na stronie 118</u>), a nośniki prawidłowo przesuwane (zobacz <u>Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131</u>), gdyż inaczej szablon kolorów może być rozmazany lub kolory mogą być nieco inne.

UWAGA: Nośniki można kalibrować względem kolorów tylko wtedy, gdy są sklonowane, białe, nieprzezroczyste, nieporowate i o szerokości większej niż 61 cm.

W przypadku nośnika sztywnego

- Aby rozpocząć kalibrację kolorów za pomocą wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij Biblioteka nośnika na pasku aplikacji, a następnie wybierz nośnik, który chcesz skalibrować, z listy po lewej stronie. Po wyświetleniu nośnika na środku ekranu naciśnij ..., a następnie Edytuj > Odniesienie kolorów druku. Rozpocznie się kalibracja kolorów.
- Po wydrukowaniu wykresu testowego naciśnij opcję Wczytaj lub zeskanuj odniesienie kolorów i załaduj wydrukowany wykres do drukarki.
 - WSKAZÓWKA: Najlepszym rozwiązaniem jest ponowne załadowanie wykresu w takim samym położeniu jak podczas drukowania. W obu przypadkach zaleca się włączenie opcji autopomiaru.

hp (1) LIGHTS Substrate library l extile 3 adhesive 3 Cardstock C Generic Self-Adhesive Vinyl L sav_clone_test Foam_pvc 1 Edit white spot high speed 6c white spot high speed 6c white of high speed 6c white 6w 120 9##120######## white uf high quality 6p 16w 120 20##120######## 6w 120 9##120 white u 16w 12 20##12 Metal_sheets 1 6w 120 9##120####### Drag here to CLONE/EDIT Delete white spot high quality 6p 16w 120 15##120########## Pvc_banner 2 Clone white of high qu 10w 170 15##170###### white of high qu 10w 170 12 Dr ±2 D Plastic_films 8 Foamboard 2 SCAN E

🕼 🔺 rea	ady						
Substrate library	Substrate details						
l extile	Name sav_clone_test					Set color refere	nce
Cardstock							
Foam_pvc	printmodes						- 1
	NAME	PASSES	COLOR	INK DENSITY	WHITE MODE	ACTIONS	_
	White SPOT High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	SPOT		
Pvc_banner	White OF High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	OF	/ 1	
	2						

Substrate details

Name sav_clone_test

printmodes NAME INK DENSITY WHITE MODE White SPOT High Speed 6C 6W 120 9 CMYKcmW 120 SPOT White OF High Speed 6C 6W 120 9 CMYKcmW 120 OF 0 🔲 White SPOT High Quality 6p 16W 120 15 CMYKcmW 120 SPOT 0 🔲 White UF High Quality 6p 16W 120 20 CMYKcmW 120 UF White OF High Quality 10p 10W 170 15 CMYKcmW OF 170 Outdoor Signage 4p-100-6c 4 CMYKcm 100 OF



W przypadku elastycznych nośników

Aby rozpocząć kalibrację kolorów za pomocą wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij Biblioteka nośnika na pasku aplikacji, a następnie wybierz nośnik, który chcesz skalibrować, z listy po lewej stronie. Po wyświetleniu nośnika na środku ekranu naciśnij ••••, a następnie Edytuj > Odniesienie kolorów druku. Rozpocznie się kalibracja kolorów.

Set color reference

WAŻNE: Aby skalibrować elastyczny nośnik, należy kalibrować rolkę na trzpieniu obrotowym, a nie tylko luźny arkusz papieru elastycznego nośnika.

🛱 UWAGA: Kalibracja koloru nie jest zalecana przy belce karetki podniesionej wyżej niż zwykle.

Procedura kalibracji jest w pełni automatyczna i może być wykonana w trybie nienadzorowanym po załadowaniu typu nośnika, który ma zostać skalibrowany. Procedura trwa około 15 minut i składa się z następujących etapów:

1. Drukowany jest schemat testowy kalibracji koloru, który zawiera plamy o różnej gęstości optycznej wykonane z użyciem każdego atramentu używanego w drukarce.



- 2. Schemat testowy zostaje zeskanowany, a kolory są mierzone za pomocą wbudowanego spektrofotometru. Jeśli skanowanie nie może zostać pomyślnie zakończone, wewnętrzny serwer wydruku wyświetla następujący komunikat; zobacz <u>Niepowodzenie kalibracji kolorów na stronie 277</u>.
- 3. Na podstawie pomiarów przeprowadzonych przez spektrofotometr drukarka oblicza tabele korekcji stosowane przez zadania drukowania w celu zapewnienia spójności kolorów na danym typie nośnika, z wyjątkiem pierwszej kalibracji, która określa poziom odniesienia dla następnych kalibracji.

Kiedy kalibrować

Kalibracja powinna być wykonywana w jednym z następujących przypadków:

- W każdym przypadku wprowadzenia nowego typu nośnika, który nie był wcześniej kalibrowany: aby ustawić odniesienia.
- W każdym przypadku zauważenia nadmiernych różnic kolorystyki pomiędzy wydrukami. Przyczyną takich różnic kolorystycznych jest starzenie się i zużycie głowic drukujących, zainstalowanie nowych głowic drukujących, zmiana własności nośnika pomiędzy różnymi rolkami, zmiana warunków środowiska itp.

Stan kalibrowania

- Status **Domyślny** wskazuje, że dany nośnik nigdy nie został skalibrowany i dlatego nie istnieje zdefiniowany stan odniesienia.
- Status **Gotowe** wskazuje, że przynajmniej raz przeprowadzono pomyślną kalibrację kolorów dla danego nośnika i w związku z tym istniejący zdefiniowany stan odniesienia kolorów jest aktualny.
- Status Przestarzały wskazuje, że stan drukarki zmienił się od momentu zdefiniowania stanu odniesienia, dlatego wymagana jest nowa kalibracja w celu zachowania spójności kolorów.

Kalibracja kolorów polega na pomiarze kolorów wydrukowanych kolorowych pasm przy użyciu wbudowanego spektrofotometru. Cechy niektórych nośników, takie jak gładkość powierzchni czy przezroczystość, mogą być przyczyną poważnych niedokładności pomiaru kolorów odbitych. Kalibracja kolorów takich nośników może nie powieść się lub da niezadowalające wyniki.

🛠 WSKAZÓWKA: W przypadku niepowodzenia kalibracji kolorów warto ją powtórzyć.

Aby usunąć odniesienia dla danego nośnika w celu utworzenia nowego odniesienia dla niego, należy sklonować nośnik. Nowy nośnik nie będzie miał odniesienia kolorów.

Rodzaj nośnika należy skalibrować przed utworzeniem jego profilu koloru; jednak późniejsze kalibracje można wykonywać bez konieczności ponownego tworzenia profilu kolorów.

Spójność kolorów pomiędzy różnymi drukarkami HP Latex serii R

Istnieje możliwość drukowania spójnych kolorów na różnych drukarkach HP Latex dzięki przesyłaniu wyeksportowanych skalibrowanych ustawień wstępnych nośnika (zobacz <u>Ustawienia wstępne nośnika</u> <u>na stronie 78</u>) między różnymi skalibrowanymi drukarkami. Dzięki temu procesowi obie drukarki używają tego samego odniesienia kolorów.

- 1. Utwórz odniesienie do pierwszej drukarki: wykonaj co najmniej pierwszą kalibrację kolorów z nośnikiem.
- 2. Wyeksportuj wstępne ustawienie nośnika z pierwszej drukarki. Powoduje to również wyeksportowanie odniesienia.
- 3. Zaimportuj wstępne ustawienia nośnika do drugiej drukarki.
- 4. Wykonaj kalibrację kolorów dla tego samego nośnika na drugiej drukarce, aby zapewnić zgodność z odniesieniem zaimportowanym wraz z ustawieniami wstępnymi.

Po takich zabiegach obie drukarki dysponują tym samym odniesieniem dla takiego samego nośnika, a wszystkie kolejne kalibracje kolorów będą dążyły do dopasowania do tego stanu odniesienia.

Emulacja kolorów

Między tymi samymi modelami drukarki a tym samym nośnikiem

- 1. Przejdź do biblioteki nośników, naciśnij **Importuj**, a następnie wybierz plik **.oms** z drukarki 1, aby zainstalować go w drukarce 2.
- 2. Kalibracja kolorów obydwu drukarek.
- **3.** Zastosuj do obrazu profil kolorów ICC wbudowany w plik **.oms** przy użyciu opcji renderowania kolorymetrycznego w obu drukarkach.

WAŻNE: Ustaw kolorymetryczne opcje renderowania z oprogramowania RIP.

4. Drukowanie obiema drukarkami, używając tego samego trybu.

Między różnymi modelami drukarki lub tymi samymi modelami, ale różnymi rodzajami nośnika

- 1. Z biblioteki nośnika pobierz poprawny plik **.oms** dla każdej drukarki i zainstaluj go w każdej drukarce.
- 2. Kalibracja kolorów obydwu drukarek.
- **3.** Zastosuj do obrazu profil kolorów ICC wbudowany w plik **.oms** przy użyciu opcji renderowania kolorymetrycznego w obu drukarkach.

WAŻNE: Ustaw kolorymetryczne opcje renderowania z oprogramowania RIP.

4. Drukuj z obiema drukarkami za pomocą równoważnych trybów (gęstość atramentu, liczba przebiegów itd.).

Profil kolorów

Skalibrowanie kolorów daje gwarancję ich jednorodności, nie oznacza jednak, że będą one precyzyjnie odzwierciedlone. Jeśli, na przykład, drukarka wszystkie kolory drukuje w czerni, ewentualna niezmienność to wada, a nie zaleta.

Aby zapewnić poprawne odzwierciedlenie kolorów, należy przekształcić wartości kolorów zdefiniowane w plikach na wartości odpowiednie do drukarki, atramentów i nośnika. Funkcję takiego mechanizmu pełni profil kolorów ICC. Profil kolorów to opis kombinacji drukarki, atramentu i nośnika zawierający wszystkie informacje niezbędne do wykonania tych przekształceń.

Przekształcenia są wykonywane przez oprogramowanie mikroprocesora rastrującego (Raster Image Processor, RIP), a nie przez drukarkę. Więcej informacji o stosowaniu profili ICC można znaleźć w dokumentacji używanej aplikacji oraz oprogramowania RIP.

Kompensacja przesuwu nośnika

Dokładny przesuw nośnika odgrywa ważną rolę w procesie zapewniania jakości obrazów, ponieważ stanowi część procesu sterowania umieszczaniem kropek na nośniku. Jeśli nośnik nie jest przesuwany o odpowiednią odległość po przejściu głowicy drukującej, to na wydrukach mogą pojawiać się jasne lub ciemne pasma, a także może wzrosnąć ziarnistość obrazu.

Drukarka ma czujnik przesuwu taśmy w celu zoptymalizowania ruchu taśmy.

Zapoznaj się w części <u>Rozwiązywanie problemów z jakością druku na stronie 249</u> z czynnościami pomagającymi ustalić, czy kompensacja przesuwu taśmy jest dla Ciebie pomocna. Zasadniczo zaleca się kalibrację przesuwu taśmy w przypadku wystąpienia problemów z jakością druku.

Czujnik przesuwu taśmy może nie działać prawidłowo, jeśli jest zabrudzony. Zobacz <u>Czyszczenie czujnika</u> przesuwu nośnika na stronie 188.

Jeśli czujnik został zabrudzony, po jego oczyszczeniu już obliczona kompensacja przesuwu staje się nieprawidłowa, dlatego zalecane jest wyzerowanie kompensacji przesuwu, a także sprawdzenie, czy przesuw jest poprawny.

Drukowanie testu przesuwu nośnika

Wydruk testu przesuwu nośnika może pomóc w bardziej precyzyjnym dostosowaniu przesuwu. W wewnętrznym serwerze wydruku wybierz kolejno opcje **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**. Drukarka wydrukuje kilka powtórzeń specjalnych ponumerowanych wzorców, które ułatwiają stosowanie prawidłowego dopasowania przesuwu nośnika. Zlokalizuj wzorzec na środku nośnika.

WAŻNE: Przed rozpoczęciem drukowania należy upewnić się, że czarne dysze są w dobrym stanie, a głowice drukujące są wyrównane.

☆ WSKAZÓWKA: Aby najłatwiej wyświetlić wzorce, należy użyć nośnika winylowego.



Wzorzec kalibracji składa się z kilku ponumerowanych kolumn.



Odszukaj najjaśniejszą kolumnę i wprowadź jej numer w parametrze przesuwu okna dialogowego **Drukarka** > **Regulacja wydruku**. W przypadku dwóch kolorów o tym samym oświetleniu, wybierz ich średnią. Postępuj zgodnie z tym procesem w przypadku drukowania wzorców (23). Pamiętaj, że wartości IPS są wyrażone jako o/oo.

Następnie ponownie wydrukuj test i upewnij się, że na jaśniejsza kolumna we wzorcu jest wyśrodkowana średnio na 0.

Kalibracja zalecana po określonych zdarzeniach

	Wymiana głowicy drukującej	Utworzenie nowego nośnika	Zaimportowanie nowego nośnika	Załadowanie nowego nośnika	Zmiana trybu drukowania	Niska jakość wydruku
Wyrównywanie głowic druk	Zalecane	Nie jest wymagane, o ile grubość nośnika nie zmieniła się	Niewymagane	Niewymagane, o ile nie przesunięto belki karetki	Niewymagane	Zalecane w odpowiednich przypadkach
Kalibracja koloru	Zalecane	Zalecane	Zalecane	Nie jest to wymagane, o ile przedtem nigdy nie było wykonywane	Niewymagane	Zalecane w odpowiednich przypadkach

9 Konserwacja sprzętu

▲ OSTRZEŻENIE! Konserwacja sprzętu może być wykonywana tylko przez przeszkolony personel. Podczas instalacji drukarki wyznaczony personel przeszedł szkolenie w zakresie bezpiecznego jej użytkowania i konserwacji. Korzystanie z drukarki bez odbycia tego szkolenia jest niedozwolone.

- Zasady bezpieczeństwa
- <u>Zasoby konserwacji</u>
- Podsumowanie czynności konserwacyjnych
- Jak wykonywać czynności konserwacyjne
- <u>Ruchy w systemie drukarki</u>
- Wyłączanie i włączanie drukarki na potrzeby czynności konserwacyjnych
- Konserwacja zalecana codziennie
- Konserwacja zalecana codziennie (tylko biały atrament)
- <u>Konserwacja cotygodniowa</u>
- <u>Konserwacja comiesięczna</u>
- <u>Co 4 miesiące (tylko biały atrament)</u>
- Konserwacja po zużyciu 375 litrów atramentu
- Konserwacja po zużyciu 750 litrów atramentu
- <u>Gdy zachodzi konieczność</u>

Zasady bezpieczeństwa

Przeczytaj sekcję dotyczącą zasad bezpieczeństwa i postępuj zgodnie z nimi, aby mieć pewność, że bezpiecznie korzystasz z urządzenia: patrz Zasady bezpieczeństwa na stronie 4.

Należy przejść odpowiednie szkolenie techniczne i mieć niezbędne doświadczenie, aby zdawać sobie sprawę z zagrożeń występujących podczas wykonywania czynności i stosować odpowiednie środki w celu zmniejszenia tych zagrożeń w stosunku do siebie i innych.

Zasoby konserwacji

Zestawy i narzędzia konserwacyjne

Czynności konserwacyjne wykonywane przez użytkownika i ich harmonogram są opisane w poniższej tabeli.

Aby wykonać wszystkie czynności konserwacyjne w pierwszych miesiącach, dostępne są dwie opcje:

- Zakup zestawu czyszczącego: Ten zestaw zawiera podstawowe narzędzia służące do przeprowadzania cotygodniowych i comiesięcznych konserwacji w pierwszych miesiącach.
- Zakup zestawu konserwacyjnego drukarki (PMK): Ten zestaw zawiera wszystkie narzędzia niezbędne do wykonywania czynności konserwacyjnych wymaganych w przypadku pierwszych 1500 litrów wydruku. Ten zestaw zawiera również zestaw czyszczący.

Jeśli PMK nie został zakupiony z drukarką, po wydrukowaniu około 190 litrów będzie on wymagany po otrzymaniu monitu przez drukarkę.

PMK może być używany przez użytkownika lub przez zespół serwisowy, w zależności od umowy serwisowej.

Zestaw konserwacyjny (SMK) jest również wymagany przez drukarkę i powinien zostać zakupiony. Czynności SMK są wykonywane przez zespół serwisu i pomocy technicznej.

	Zestaw czyszczący	РМК	SMK 1	SMK 2	WMIK	SMK (biały)	Zestaw użytkownik a do rozwiązyw ania problemów	Ekspercki zestaw użytkownik a do rozwiązyw ania problemów
Częstotliwość konserwacji	Cleaning Kit	РМК (Ф)	SMK1	SMK2	PMK White	SMK White		
Co tydzień	Х							
Co miesiąc	Х							
375 l		Х						
750 l		Х						
3 megacykle			Х					
3000 l lub 6 megacykli				Х				
4 miesiące (biały)					Х			
4 lata (biały)						Х		
Gdy zachodzi konieczność							Х	Х

POWIADOMIENIE: Te częstotliwości konserwacyjne mogą być zmieniane dynamicznie przez wewnętrzny serwer wydruku, zgodnie z użyciem drukarki.

Kiedy kupić

- Zestaw czyszczący: Po użyciu jego zawartości
- PMK: Nigdy, dołączony do drukarek SMK1 i SMK2
- SMK1: Gdy drukarka wymaga jego użycia (3 megacykle)
- SMK2: Gdy drukarka wymaga jego użycia (6 megacykle)
- Zestaw wejściowy konserwacji bieli (WMIK): Nigdy, dołączony do SMK (biały)
- SMK (biały): Gdy wymaga tego drukarka (4 lata)
- Zestaw użytkownika do rozwiązywania problemów: Opcjonalne
- Ekspercki zestaw użytkownika do rozwiązywania problemów: Opcjonalne

Zestawy i części wymagane do czynności konserwacyjnych zostały przedstawione poniżej:

Nazwa	Numer katalogowy	Funkcja	Sposób składania zamówień
Zestaw czyszczący	K0Q45-67270	Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika	Przez standardowy sposób; znajduje się również w zestawie do koncorwacji drukacki
		Do czyszczenia co tydzień i co miesiąc	KUTSELWALJI ULUKALKI.
Zestaw do konserwacji drukarki	erwacji K0Q45-67271 Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika (w przypadku umowy serwisowej zespół serwisu wykona czynności konserwacyjne)		Zawiera nowy zestaw czyszczący
		Obejmuje wszystkie wymagane konserwacje do 1500 l	
Serwisowy zestaw	K0Q45-67272	Konserwacja serwisowa	Przez standardowy kanał
KUTISET WACYJITY	(zamów/kup w razie potrzeby)	Dla procedury konserwacyjnej po 6 milionach cykli karetki*	

* Częstotliwości są przybliżone i zależą od używanego trybu drukowania.

UWAGA: Aby uzyskać najnowsze informacje dotyczące zestawów dostępnych dla drukarki i ich zawartość, zobacz http://hp.com.

Zestawy części zapasowych użytkownika do rozwiązywania problemów

Nazwa	Numer katalogowy	Funkcja	Sposób składania zamówień	
Podstawowy zestaw do rozwiązywania problemów	K0Q45-67267	Zestaw części zamiennych, które mogą być wymienione przez klientów w przypadku najczęściej spotykanych awarii	Dostarczany wraz z drukarką w większości lokalizacji na świecie. W razie potrzeby można zamówić zestaw przez standardowy kanał.	
Ekspercki zestaw użytkownika (opcjonalne)	K0Q45-67269	Zestaw części zamiennych, które z powodu złożoności technicznej mogą zostać wymienione tylko przez przeszkolonych klientów	Przez standardowy kanał. Wymaga dwudniowego szkolenia.	

Zawartość zestawu czyszczącego

Część Liczt	:zba
Szczotka czyszcząca	1
Niestrzępiące się bawełniane waciki 10	100
Szczotka do czyszczenia taśmy	1
Plastikowe rękawice	50
Niestrzępiąca szmatka	50
Szpachla	1

Zawartość zestawu do konserwacji drukarki (PMK)

Zawartość	Liczba	
Zestaw czyszczący	1	
Butelka na olej smarowy osi skanowania	2	
Filce do smarowania karetki	1 zestaw, 4 filce	
Nasadki stacji serwisowej	1 zestaw, 8 nasadek	
Gumowej poduszki czyszczącej głowicę białej głowicy drukującej	3	
Gumowej poduszki czyszczącej pomarańczowej głowicy drukującej	3	
Zbiorniki pośrednie	8	
Zestaw smaru i oleju	1	

Aby uzyskać najnowsze informacje dotyczące zestawów dostępnych dla drukarki i ich zawartość, zobacz <u>http://hp.com</u>.

WAGA: Zawartość zestawu może być odmienna od podanego.

WWAGA: Niektóre klucze są dostarczane wraz z drukarką. Zobacz <u>Zasady bezpieczeństwa na stronie 4</u> w celu identyfikacji klucza wymaganego dla czynności konserwacyjnych.

Używaj kluczy wyłącznie do uzyskiwania dostępu do wybranych drzwiczek i zawsze strzeż ich. Przechowuj je w bezpiecznym miejscu.
Narzędzia konserwacyjne zalecane, ale niedostarczane



Gąbka do czyszczenia rolki dociskowej głowicy drukującej, sterownika i prętów rozdzielnika







Niestrzępiąca szmatka, do czyszczenia pokryw, czujników i delikatnych części (w zestawie do czyszczenia, ale mogą być również potrzebne niektóre dodatkowe szmatki)



Woda destylowana do ogólnego czyszczenia lub uniwersalny przemysłowy środek czyszczący (np. Simple Green), kiedy wskazane



Odkurzacz, ręczny lub zwykły, ze ssawkami Latarka do użytku ogólnego



Płaski śrubokręt

Klucze imbusowe



Składane schodki do użytku ogólnego



Zestaw śrubokrętów torx



Podsumowanie czynności konserwacyjnych

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz	Numer części i opis
Zalecane codziennie	Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących	<u>Kontrola i czyszczenie głowic</u> drukujących na stronie 100	Zestaw czyszczący
	Sprawdzanie i czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej	<u>Czyszczenie lewej gumowej poduszki</u> <u>czyszczącej głowicy drukującej</u> <u>na stronie 144</u>	Zestaw czyszczący
Zalecane codziennie	Sprawdzanie i czyszczenie białych nasadek	<u>Czyszczenie nasadek stacji</u> <u>serwisowej na stronie 153</u>	Zestaw czyszczący
(tylko biały atrament)	Sprawdzanie i czyszczenie dyszy Fl	<u>Sprawdzanie i czyszczenie dyszy Fl</u> <u>na stronie 145</u>	
	Sprawdzanie i czyszczenie białego atramentu z pasa	<u>Czyszczenie pasa przesuwającego</u> nośnika na stronie 157	Zestaw czyszczący
Co tydzień	Czyszczenie płyty dysz aerozoli i filtrów	<u>Czyszczenie płyty dyszy i filtrów</u> aerozolu na stronie 146	Zestaw czyszczący
	Czyszczenie rozdzielnika i prętów rolki czyszczącej głowicy drukującej	<u>Czyszczenie rozdzielnika i prętów</u> rolki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 150	Zestaw czyszczący
	Czyszczenie nasadek stacji serwisowej	<u>Czyszczenie nasadek stacji</u> serwisowej na stronie 15 <u>3</u>	Zestaw czyszczący
	Sprawdzanie i czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej	<u>Czyszczenie lewej gumowej poduszki</u> czyszczącej głowicy drukującej na stronie 144	Zestaw czyszczący
Co miesiąc	Czyszczenie pręta detektora kropli	<u>Czyszczenie prętów detektora kropli</u> <u>na stronie 156</u>	Zestaw czyszczący
	Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika	<u>Czyszczenie pasa przesuwającego</u> nośnika na stronie 157	Zestaw czyszczący
	Czyszczenie czyszczącego koła dociskowego głowicy drukującej	<u>Czyszczenie czyszczącego koła</u> dociskowego głowicy drukującej na stronie 158	
	Czyszczenie czujników linii i awarii	<u>Czyszczenie czujników linii i awarii</u> <u>na stronie 160</u>	Zestaw czyszczący
Co 4 miesiące (tylko biały atrament)	Wymiana nasadki stacji serwisowej białego atramentu	<u>Wymiana uszkodzonej nasadki stacji</u> <u>serwisowej na stronie 179</u>	
	Wymiana zbiornika pośredniego białego atramentu	<u>Wymiana zbiornika pośredniego</u> białego atramentu na stronie 161	
	Czyszczenie pomocniczej głowicy drukującej	<u>Czyszczenie pomocniczej głowicy</u> drukującej na stronie 162	
	Sprawdzanie plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym pomocniczej głowicy drukującej	<u>Sprawdzanie plastikowych igiełek w</u> pojemniku magazynującym pomocniczej głowicy drukującej na stronie 163	
Co 375 litrów atramentu	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczenia głowicy drukującej	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165	Zestaw do konserwacji drukarki
Co 750 litrów atramentu	Sprawdzanie zestawu czyszczącego głowicy drukującej	<u>Sprawdzanie systemu czyszczącego</u> głowicy drukującej na stronie 169	Zestaw do konserwacji drukarki

Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników

~ / ·					· · · ·
(ZVNNOSCI	konserwacvine	dia wszystkich	nosnikowi	ם הבוחו	als 7VI
czyrniosci	Konser waeyjne	ata wozyotikich	1105FillKOW	(ciųg u	acsey,

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz	Numer części i opis		
	Sprawdzanie dyszy dozownika płynu czyszczącego głowicy drukującej	<u>Sprawdzanie dyszy dozownika płynu</u> <u>czyszczącego głowicę drukująca</u> <u>na stronie 171</u>	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki	<u>Czyszczenie siatki wentylatora</u> chłodzącego karetki na stronie 175	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej	<u>Czyszczenie utwardzającej płyty</u> perforowanej na stronie 177	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Sprawdzanie zbiorników pośrednich i wymiana w razie potrzeby	<u>Sprawdzanie i wymiana zbiornika</u> pośredniego na stronie 17 <u>8</u>	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej	Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej na stronie 179	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Wymiana filców smarujących	<u>Wymiana filców smarujących</u> <u>na stronie 181</u>	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Czyszczenie szyn karetki	<u>Czyszczenie szyn karetki</u> <u>na stronie 184</u>	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika	<u>Czyszczenie czujnika przesuwu</u> nośnika na stronie 188	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Wymiana filtra wentylatora PCA utwardzania	<u>Wymiana filtra wentylatora</u> utwardzania PCA na stronie 191	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania	<u>Czyszczenie filtra wentylatora</u> skrzynki zasilania na stronie 194	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Czyszczenie filtra wentylatora PCA utwardzania	<u>Czyszczenie filtra wentylatora</u> utwardzania PCA na stronie 196	Zestaw czyszczący		
	Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki elektrycznej	<u>Czyszczenie filtra wentylatora</u> skrzynki z układem elektronicznym na stronie 199	Zestaw czyszczący		
Gdy zachodzi konieczność	Czyszczenie styków głowicy drukującej	<u>Czyszczenie styków głowicy</u> <u>drukującej na stronie 202</u>			
	Wymiana zaworu trzpienia	<u>Wymiana zaworu trzpienia</u> <u>na stronie 205</u>			
	Wymiana modułu wentylatora utwardzania i rezystora	<u>Wymiana modułu wentylatora</u> <u>utwardzania i rezystora</u> <u>na stronie 206</u>			
	Wymiana migawki spektrofotometru	<u>Wymiana migawki spektrofotometru</u> <u>na stronie 209</u>			
	Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej	<u>Smarowanie napełniaczy głowicy</u> <u>drukującej na stronie 211</u>			
	Wymiana lewej łopatki do czyszczenia głowicy drukującej	<u>Wymiana lewej gumowej poduszki</u> <u>czyszczącej głowicę drukującą</u> <u>na stronie 213</u>	Zestaw do konserwacji drukarki		
	Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących	<u>Opróżnienie butelki na odpady po</u> czyszczeniu głowic drukujących na stronie 214			
	Wymiana lewej pianki spluwaczki	<u>Wymiana lewej pianki spluwaczki</u> <u>na stronie 104</u>			
	Wymiana zbiornika pośredniego	<u>Sprawdzanie i wymiana zbiornika</u> pośredniego na stronie 17 <u>8</u>			

Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników (ciąg dalszy)

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz	Numer części i opis			
	Wymiana wszystkich zbiorników pośrednich	<u>Sprawdzanie i wymiana zbiornika</u> pośredniego na stronie 178				
	Wymiana filtra wentylatora skrzynki elektrycznej	Wymiana filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na stronie 216	Zestaw do konserwacji drukarki			
	Wymiana filtra wentylatora skrzynki zasilania	<u>Wymiana filtra wentylatora skrzynki</u> zasilania na stronie 217				
	Wymiana koła wałka wyrównawczego	<u>Wymiana koła wałka</u> wyrównawczego na stronie 21 <u>9</u>				
	Wymiana prawej gumowej poduszki czyszczącej pomarańczowej głowicy drukującej	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165				
	Wymiana prawej gumowej, przezroczystej poduszki czyszczącej głowicy drukującej	<u>Wymiana prawych gumowych</u> poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165				
	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczenia głowicy drukującej	<u>Wymiana prawych gumowych</u> poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165				
	Wymiana pojemnika osi skanowania	<u>Wymiana pojemnika osi skanowania</u> <u>na stronie 221</u>				
	Wymiana modułu wentylatora aerozolu	<u>Wymiana modułu wentylatora</u> aerozolu na stronie 224				
	Wymień nóg czujnika awarii	<u>Wymień nóg czujnika awarii</u> <u>na stronie 226</u>				
	Wymiana nasadki stacji serwisowej	<u>Wymiana uszkodzonej nasadki stacji</u> <u>serwisowej na stronie 179</u>	Zestaw do konserwacji drukarki			
	Wymiana wałka wyrównawczego	<u>Wymiana wałka wyrównawczego</u> <u>na stronie 229</u>				
	Wymiana świateł obszaru druku	<u>Wymiana świateł obszaru druku na stronie 231</u>				
	Wymiana filców smarujących	<u>Wymiana filców smarujących</u> <u>na stronie 181</u>	Zestaw do konserwacji drukarki			
	Wymiana butelki na odpady rolki czyszczącej głowicy drukującej	<u>Opróżnianie butelki na odpady po</u> <u>czyszczeniu głowic drukujących</u> <u>na stronie 232</u>				
	Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym pomocniczej głowicy drukującej	Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym dodatkowej głowicy drukującej na stronie 233				
	Wymiana dodatkowej głowicy drukującej	<u>Wymiana pomocniczej głowicy</u> drukującej na stronie 235				

Jak wykonywać czynności konserwacyjne

Możesz uzyskać dostęp do informacji o konserwacji z wewnętrznego serwera wydruku.

Jego funkcje można podzielić na następujące kategorie:

- Widżety konserwacji wyświetlają monit o wykonywanie zadań konserwacji i instrukcje dotyczące jej przeprowadzenia. Mogą również wyświetlić listę zadań konserwacyjnych, które zostały wykonane w przeszłości, oraz wyświetlane w przeszłości wiadomości drukarki.
- Aplikacje diagnostyki umożliwiają uruchomienie testów funkcjonalnych na drukarce systemowej i składnikach w celu sprawdzenia błędów i nieprawidłowego działania. Każde uruchomienie diagnostyki tworzy raport, który zawiera szczegółowe wyniki i instrukcje rozwiązywania problemów. Można również wyświetlić listę testów uruchomionych w przeszłości. Zobacz <u>Diagnostyka na stronie 238</u>.

Wykonywanie zadań konserwacyjnych

Jeżeli drukarka jest podłączona do Internetu, Wewnętrzny serwer wydruku zawiera wskazówki (kreatory) ułatwiające prawidłowe wykonanie czynności konserwacyjnych. Po kliknięciu czynności konserwacyjnych zostaje wyświetlony kreator; następnie postępuj zgodnie z instrukcjami.

								<i>i</i> n	
Maintenances	Part replacement	? Help							LIGHTS
Task Q		🗘 Due date 🗘	Toolkit needed	Estimated duration	n 🔷 Last exect	ution 🔷 Sta	tus	Frequency	<u>۵</u>
OVERDUE								^	MOVE BELT (MM)
 All tasks are done 									0
TODAY								^	
UPCOMING								~	SCAN BEAM (MM)
Total maintenance selected. 0	0	¥ 👳	ŏŏ			Close	Mark as done	Start	CANCEL

WAŻNE: Ze względów bezpieczeństwa ściśle wykonuj wszystkie zalecane kroki. Na przykład, wyłączenie drukarki zapobiega porażeniu prądem elektrycznym i wyłącza niebezpieczne ruchome części, nie wspominając o innych zagrożeniach; może to być również wymagane z innych przyczyn.

WAŻNE: Postępuj do końca zgodnie z poradami kreatora tak, aby odpowiedni alert został automatycznie zresetowany.

Czynności konserwacyjne zawierają niezbędne przyciski, dzięki czemu wszystkie czynności drukarki, takie jak przesuw belki karetki, można wykonać bezpośrednio z kreatora, gdy jest to konieczne.

Zawierają również instrukcje wymiany części i porady dotyczące rozwiązywania najczęściej spotykanych błędów.

Ponieważ te informacje znajdują się w chmurze HP, firma HP może je aktualizować i poprawiać, dzięki czemu zawsze dysponujesz najnowszą wersją.

Przeprowadzanie konserwacji bez wskazówek

😰 WAŻNE: Jeśli drukarka nie jest podłączona do Internetu, czynności konserwacyjne mogą być nieaktualne.

HP zdecydowanie zaleca połączenie z Internetem, ponieważ zapewnia to aktualność najnowszych wersji czynności konserwacyjnych i automatycznych powiadomień o aktualizacjach oprogramowania układowego. Skontaktuj się z przedstawicielem pomocy technicznej, aby uzyskać dodatkowe informacje.

WAŻNE: Ze względów bezpieczeństwa ściśle wykonuj wszystkie zalecane kroki. Na przykład, wyłączenie drukarki zapobiega porażeniu prądem elektrycznym i wyłącza niebezpieczne ruchome części, nie wspominając o innych zagrożeniach; może to być również wymagane z innych przyczyn.

Ruchy w systemie drukarki

Aby przesunąć belkę karetki, użyj przycisków szybkiego dostępu do drukarki. Przestrzegaj wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Wyłączanie i włączanie drukarki na potrzeby czynności konserwacyjnych

WAŻNE: Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych **zawsze** wyłączaj i włączaj drukarkę, jak opisano poniżej. Nie należy używać zwykłej procedury.

WAŻNE: Ze względów bezpieczeństwa ściśle wykonuj wszystkie zalecane kroki.

UWAGA: Jeśli drukarka jest podłączona do Internetu, nie trzeba pamiętać o tych instrukcjach, ponieważ są zawarte w kreatorze konserwacji.

Wyłączanie drukarki

1. Naciśnij przycisk zasilania, a następnie wybierz opcję Zamknij.

OSTROŻNIE: Ukończenie procesu wyłączania może chwilę potrwać. Przed wykonaniem kolejnych czynności zaczekaj, aż zielona kontrolka zasilania wyłączy się.

2. Wyłącz drukarkę przełącznikiem zasilania z przodu drukarki po prawej stronie.



▲ OSTROŻNIE: W przypadku ręcznego przenoszenia karetki w celu wykonania konserwacji karetka głowicy drukującej nie wraca do pozycji normalnej, dlatego głowice drukujące pozostanie nieruszone. Upewnij się, że czynności konserwacyjne wykonywane są szybko w celu zminimalizowania czasu, w którym głowice drukujące są nieruszone i jak najszybciej przesuń karetkę na stację.

Włączanie drukarki

1. Włącz drukarkę przełącznikiem zasilania z przodu drukarki po prawej stronie.



2. Zwróć uwagę na wewnętrzny serwer wydruku i tak, jak zwykle, przezbrój drukarkę, gdy pojawi się odpowiedni monit.

▲ OSTROŻNIE: W przypadku niektórych procedur konserwacji belka karetki jest podnoszona po włączeniu drukarki i karetka przesuwa się podczas inicjowania. Zwróć uwagę, aby żadne części ciała nie znalazły się w obszarze drukowania.

Konserwacja zalecana codziennie

Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.



Następujące procedury konserwacji są wymagane codziennie:

- <u>Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących</u>
- <u>Czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej</u>

Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących

Zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100

Czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej



1. Otwórz górną pokrywę (1) i wyciągnij moduł suszenia i utwardzania (2).



2. Znajdź lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicy drukującej z lewej strony obszaru drukowania obok lewej spluwaczki.



3. Wyczyścić gumową łopatkę za pomocą niestrzępiącej szmatki, dodać wody destylowanej w razie potrzeby.



Konserwacja zalecana codziennie (tylko biały atrament)

Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.



Następujące procedury konserwacji są wymagane codziennie:

- <u>Sprawdzanie i czyszczenie białych nasadek</u>
- <u>Sprawdzanie i czyszczenie dyszy FI</u>
- <u>Sprawdzanie i czyszczenie białego atramentu z pasa</u>

Sprawdzanie i czyszczenie białych nasadek

Zobacz Czyszczenie nasadek stacji serwisowej na stronie 153

Sprawdzanie i czyszczenie dyszy FI



Dysza FI (oznaczona literą A) jest strukturą, do której włożono głowicę drukującą (B) i przez którą atrament trafia do głowicy.

Zawsze po usunięciu głowicy drukującej należy sprawdzić, czy w dyszy znajduje się dużo atramentu. W takim przypadku przed wstawieniem nowej głowicy drukującej wyczyść ją za pomocą niestrzępiącej szmatki.

Sprawdzanie i czyszczenie białego atramentu z pasa

Zobacz Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika na stronie 157

Konserwacja cotygodniowa



http://www.hp.com/go/latexRseries/weekly_maintenance

Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

palców

część

prądem

Co tydzień wymagane są następujące procedury konserwacji:

- Czyszczenie płyty dyszy i filtrów aerozolu
- <u>Czyszczenie rozdzielnika i prętów rolki czyszczącej głowicy drukującej</u>
- <u>Czyszczenie nasadek stacji serwisowej</u>

Czyszczenie płyty dyszy i filtrów aerozolu



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

Filtry aerozolu powinny być utrzymywane w czystości w celu zapewnienia optymalnej wydajność i niezawodności. Jest to bardzo ważne, gdyż w niektórych sytuacjach, np. przy wysokiej prowadnicy skanowania lub dla materiałów tekstylnych płyta dysz generuje więcej aerozolu i może zablokować dysze systemu usuwania aerozolu lub filtr.



1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Otwórz jeden zatrzask po prawej stronie każdego modułu filtra aerozolu.



3. Otwórz pokrywę każdego filtra.



4. Wyjmij obie ramki filtrów aerozolu przy użyciu ich uchwytów.



5. Usuń filtry z ich ramek.



6. Za pomocą płaskiego śrubokręta usuń suchy aerozol, a następnie szczotką usuń wszelkie pozostałe zabrudzenia z ramki filtra. Należy uważać, aby żadne zabrudzenia nie dostały się do ramki.



- 7. W odpowiednich ramkach należy ponownie umieścić filtry.
 - WAŻNE: Włóż ponownie już wcześniej używane filtry, o ile drukarka nie wyświetli monitu o wymianę na nowe.



8. Włóż ponownie obie ramki filtru do drukarki. Istnieje tylko jeden prawidłowy sposób ich wkładania. Jeśli wyczuwalny jest opór, spróbuj włożyć filtr odwrotnie.



- 9. Zamknij pokrywy.
- 10. Zablokuj zatrzaski.
- 11. Zamknij pokrywę karetki.



Czyszczenie rozdzielnika i prętów rolki czyszczącej głowicy drukującej



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo.



3. Wyczyść rozdzielnik i pręty gumowej łopatki czyszczącej głowicy drukującej za pomocą niestrzępiącej szmatki i wody destylowanej. Upewnij się, że na rozdzielniku nie ma żadnego zaschniętego atramentu.



4. Z wciąż otwartymi pokrywami karetki odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



5. Pociągnij czarne pokrętło.



6. Przetrzyj widoczną część osłony od góry przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.



7. Przesuń materiał na bok, aby uzyskać dostęp do gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej.



8. Wyczyścić obie łopatki przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.



- 9. Przesuń materiał z powrotem w jego pierwotne położenie.
- 10. Za pomocą niestrzępiącej szmatki wyczyść pręt w środku ścieżki rolki czyszczącej.



11. Przywróć działanie mechanizmu dociskowego, ustawiając czarne pokrętło we właściwym położeniu.



12. Zamknij pokrywę karetki.



Czyszczenie nasadek stacji serwisowej



1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do stacji serwisowej.



3. Wyczyść nasadki stacji serwisowej przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.



4. Wyczyść obszar wokół nasadek stacji serwisowej.



5. Ostrożnie przesuwaj karetkę z powrotem w prawo, aż się zatrzyma.

6. Zamknij pokrywę karetki.



Konserwacja comiesięczna



Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

Co miesiąc wymagane są następujące procedury konserwacji:

- <u>Czyszczenie prętów detektora kropli</u>
- <u>Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika</u>
- <u>Czyszczenie czyszczącego koła dociskowego głowicy drukującej</u>
- <u>Czyszczenie czujników linii i awarii</u>

Czyszczenie prętów detektora kropli



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo.



3. Znajdź detektor kropli i jego pręty.

4. Wytrzyj pręty niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



- 5. Nasmaruj pręty dwoma kroplami oleju na każdy pręt: jeden na środku, a drugi na końcu. Następnie załóż rękawice i równomiernie nałóż olej na pręt.
- WAŻNE: Upewnij się, że olej nie kapie na rolkę czyszcząca głowicy drukującej: olej mógłby uszkodzić rolkę i głowice drukujące.
- 6. Wyjmij wkład atramentowy z prętów.

OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie dotykać paska kodera detektora kropli.

7. Zamknij pokrywę karetki.



8. Przeprowadź test diagnostyczny.

Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

- 1. Jeśli zamontowane są stoły przedłużające, usuń je z drukarki.
- 2. W przypadku znacznego nagromadzenia się wysuszonego atramentu na taśmie, usuń jego większość za pomocą szpachli, a następnie wyczyść obszar za pomocą odkurzacza.
 - WAŻNE: Użyj szpachli dołączonej do zestawu czyszczącego.
- 3. Wylej uniwersalny przemysłowy środek chemiczny (np. Simple Green) na pozostały wysuszony atrament na taśmie lub w obszarze, który ma być wyczyszczony i odczekaj kilka sekund.
- 4. Użyj szczoteczki, aby usunąć atrament z taśmy.

WAŻNE: Szczotkuj taśmę w kierunku siatki.

- 5. Jeśli taśma jest czysta, za pomocą niestrzępiącej szmatki zakończ proces czyszczenia.
- 6. Przesuwaj taśmę do tyłu i do przodu, aby wyczyścić wszystkie jej części. W zależności od potrzeb powtórz te czynności.

Czyszczenie czyszczącego koła dociskowego głowicy drukującej



1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.



3. Otwórz koło dociskowe, następnie wyciągnij i obróć czarne pokrętło z tworzywa sztucznego.



4. Wyczyść koło dociskowe za pomocą gąbki zwilżonej destylowaną wodą. Upewnij się, że na kole dociskowym nie ma żadnego zaschniętego atramentu.



5. Zamknij koło dociskowe, używając czarnego pokrętła z tworzywa sztucznego.



6. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej i pokrywę karetki.

Czyszczenie czujników linii i awarii



- 1. Przesuń oś skanowania do położenia serwisowego.
- 2. Otwórz pokrywę karetki i górną pokrywę.



- 3. Otwórz moduł utwardzania.
- 4. Przesuń karetkę w lewo, aż czujnik awarii osiągnie taśmę.
- Za pomocą niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną lub uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green) wyczyść oba czujniki awarii. Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.
- 6. Znajdź czujnik linii pod karetką i wyczyść go za pomocą niestrzępiącej szmatki zwilżonej wodą destylowaną.
- 7. Przesuń karetkę w prawo, aż osiągnie on stację serwisową.

- 8. Zamknij moduł utwardzania.
- 9. Zamknij pokrywę górną i pokrywę karetki.

Co 4 miesiące (tylko biały atrament)



Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.

Zaleca się następujące zadania konserwacyjne:

- <u>Wymiana nasadki stacji serwisowej białego atramentu</u>
- <u>Wymiana zbiornika pośredniego białego atramentu</u>
- <u>Czyszczenie pomocniczej głowicy drukującej</u>
- <u>Sprawdzanie plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym pomocniczej głowicy drukującej</u>

Wymiana nasadki stacji serwisowej białego atramentu

Zobacz Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej na stronie 179

Wymiana zbiornika pośredniego białego atramentu



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

- 1. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij Konserwacja.
- 2. Wybierz wymianę białego zbiornika pośredniego.
- 3. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

Czyszczenie pomocniczej głowicy drukującej



1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Wyjmij głowicę drukującą lub pomocniczą głowicę drukującą z gniazda białego atramentu nr 1.



3. Upewnij się, że odpowiednia pomocnicza głowica drukująca znajduje się w gnieździe nr 2.



4. Rozpocznij proces sprawdzania dla pierwszej pomocniczej głowicy drukującej.

- 5. Poczekaj na wynik diagnostyczny. Jeśli pasek stanu jest zielony, pomocnicza głowica drukująca działa. Jeśli pasek stanu zmieni kolor na czerwony, wymień pomocniczą głowicę drukującą na nową.
- 6. Umieść drugą pomocniczą głowicę drukującą w gnieździe nr 1.



7. Usuń już sprawdzone pomocnicze głowice drukujące z gniazda nr 2.



WAŻNE: Upewnij się, że sprawdzasz inne pomocnicze głowice drukujące.

- 8. Rozpocznij proces sprawdzania drugiej pomocniczej głowicy drukującej.
- 9. Poczekaj na wynik diagnostyczny. Jeśli pasek stanu jest zielony, pomocnicza głowica drukująca działa. Jeśli pasek stanu zmieni kolor na czerwony, wymień pomocniczą głowicę drukującą.
- 10. Aby zakończyć ten proces, przejdź do ekranu głównego Wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij widżet **Głowice drukujące**, aby rozpocząć wymianę głowic drukujących w zwykły sposób.

Sprawdzanie plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym pomocniczej głowicy drukującej



1. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.



2. Wyjmij pojemnik magazynujący z koła.



3. Otwórz pojemnik magazynujący i wyjmij głowicę drukującą wewnątrz, niezależnie od tego, czy jest to pomocnicza czy biała głowica drukująca.





4. Sprawdź plastikowe igiełki i wyczyść pozostały na nich atrament.

5. Włóż ponownie głowicę drukującą, która znajdowała się w pojemniku magazynującym a następnie je zamknij.



- 6. Umieść pojemnik magazynujący z powrotem na kole.
- 7. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

Konserwacja po zużyciu 375 litrów atramentu

Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.



Następujące procedury konserwacji są wymagane po zużyciu 375 litrów atramentu:

Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej

Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej



- 1. Upewnij się, że posiadasz zestaw do konserwacji drukarki i sprawdź dwie łopatki (twardą i miękką) do wymiany.
- 2. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.

3. Otwórz pokrywę karetki.



4. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



5. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



6. Włóż rękawice, aby chronić dłonie.



7. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.



8. Przesuń na bok materiał czyszczący głowicę drukującą, aby odkryć gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą.



9. Przyciągnij każdą gumową poduszkę czyszczącą głowicy drukującej do środka i wyciągnij ją.

▲ OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uszkodzić dyszy dozownika wody.





10. Umieść nowe łopatki w swoim położeniu (zobacz etykietę).

OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uszkodzić materiału czyszczącego głowicę drukującą.



11. Upewnij się, że czarny element jest solidnie przymocowany do odpowiedniej podstawy drukarki.



12. Wsuń materiał czyszczący głowicę drukującą z powrotem na swoje miejsce i zamknij kółko dociskowe (za pomocą czarnego pokrętła z tworzywa sztucznego).



- **13.** Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.
- 14. Zamknij pokrywę karetki.
- 15. Kalibracja gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej.
 - WAŻNE: Drukarka automatycznie kalibruje najpierw miękkie pomarańczowe łopatki, a następnie twarde przezroczyste.
 - ↑ OSTROŻNIE: Nie otwieraj pokrywy karetki, gdy diagnostyka jest uruchomiona.

Konserwacja po zużyciu 750 litrów atramentu

Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.



Następujące procedury konserwacji są wymagane po zużyciu 750 litrów atramentu:

- Sprawdzanie systemu czyszczącego głowicy drukującej
- <u>Sprawdzanie dyszy dozownika płynu czyszczącego głowicę drukującą</u>
- <u>Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki</u>
- <u>Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej</u>
- <u>Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego</u>
- Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej
- Wymiana filców smarujących
- <u>Czyszczenie szyn karetki</u>
- <u>Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika</u>
- Wymiana filtra wentylatora utwardzania PCA
- <u>Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania</u>
- <u>Czyszczenie filtra wentylatora utwardzania PCA</u>
- <u>Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym</u>

Sprawdzanie systemu czyszczącego głowicy drukującej



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



3. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



4. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.



5. Przesuń materiał czyszczący głowicę drukującą, aby sprawdzić, czy gumowe poduszki czyszczące głowicy drukującej, rozdzielnik, pręty i powierzchnie są czyste.



6. Wyjmij łopatki, aby sprawdzić otwór wiertniczy.



WAŻNE: Jeśli coś nie jest czyste, możesz to natychmiast wyczyścić albo zaczekać na kolejną rolkę czyszczącą głowicę drukującą, kiedy cały system ma być starannie oczyszczony.

Sprawdzanie dyszy dozownika płynu czyszczącego głowicę drukującą



1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



3. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



4. Przesuń na bok materiał czyszczący, aby odkryć gumowe poduszki czyszczące głowicę drukującą.


5. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.



6. Wyjmij jedną z gumowych poduszek czyszczących głowicę drukującą, aby sprawdzić dyszę dozownika płynu.



7. Jeśli dysza jest zatkana atramentem, wyczyść ją za pomocą szczotki zwilżonej wodą destylowaną lub uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



8. Zainstaluj ponownie gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą i materiał czyszczący głowicę drukującą.



9. Dokręć rolkę czyszczącą głowicę drukującą zamknij koło dociskowego.



- **10.** Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.
- 11. Zamknij pokrywę karetki.



- 12. Rozpocznij proces sprawdzania dyszy dozownika płynu, w którym dysza dozownika odkłada płyn na materiale czyszczącym głowicę drukującą.
 - OSTROŻNIE: Poczekaj na wynik diagnostyczny. Jeśli pasek stanu zmieni kolor na czerwony, powtórz test. Jeśli pasek stanu jest zielony, sprawdź wynik, postępując zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi w następnym kroku.
 - WAŻNE: W trakcie tego procesu pokrywa karetki musi być zamknięta. Otwórz ją tylko, aby sprawdzić wynik, i zamknij przed zakończeniem procesu.

13. Powierzchnia ta powinna być podobna do poniższej ilustracji.



Jeśli tak nie jest, przejdź do poprzedniego kroku i powtórz proces.

Jeśli powierzchnia jest prawidłowa, należy przejść do następnego kroku.

Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki



- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Wyłącz drukarkę.

😰 WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

3. Otwórz pokrywę karetki.



4. Ręcznie przesuń karetkę w lewo, aby uzyskać dostęp do wentylatora chłodzącego karetki.



5. Zetrzyj zaschnięty atrament z wentylatora, a następnie oczyść go za pomocą niestrzępiącej się szmatki zwilżonej uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



- 6. Sprawdź, czy oczyszczone części są całkowicie suche, a wszystkie opary całkowicie odparowały.
- 7. Zamknij pokrywę karetki.



- 8. Włącz drukarkę.
- 9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- **10.** Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 11. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej



1. Otwórz górną pokrywę (1) i wyciągnij moduł suszenia i utwardzania (2).



2. Połóż się na podłodze, aby wyczyścić pod modułem suszenia i utwardzania.



- 3. Za pomocą niestrzępiącej się szmatki zwilżonej uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green) całkowicie usuń atrament z płytki.
- 4. Za pomocą szczotki usuń atrament z otworów.
- 5. Zaczekaj na wyparowanie środka czyszczącego.
- 6. Zamknij moduł suszenia i utwardzania i pokrywę górną.

Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego



- 1. Upewnij się, że posiadasz zestaw zbiornika pośredniego, który dołączony jest do zestawu do konserwacji drukarki.
- 2. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 3. Aby wymienić zbiornik pośredni, postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
- 4. Po wyświetleniu monitu przez drukarkę zdejmij pokrywę.



5. Po wyświetleniu monitu przez drukarkę wyjmij zbiornik pośredni.



- 6. Umieść właściwą kolorową etykietę na nowym zbiorniku pośrednim.
- 7. Włóż nowy zbiornik pośredni.



Drukarka automatycznie wypełni zbiornik pośredni i wykryje, kiedy jest pełny.

- 8. Załóż ponownie pokrywę.
- 9. Wykonaj test diagnostyczny, aby upewnić się, że zbiornik pośredni działa prawidłowo.

Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do nasadki stacji serwisowej.



3. Wyjmij nasadkę stacji serwisowej, naciskając na cztery boczne mocowania (dwa po każdej stronie), i wyciągając ją.



4. Zamontuj nową nasadkę stacji serwisowej naciskając mocowania w celu zablokowania jej we właściwym położeniu.



- WAŻNE: Gdy znajdzie się we właściwym położeniu, upewnij się, że gumowa powierzchnia pokrywająca nasadkę stacji serwisowej jest dobrze umocowana na czerech bolcach.
- 5. Zamknij pokrywę karetki.



Wymiana filców smarujących



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

- 1. Upewnij się, że masz zestaw konserwacyjny drukarki, który zawiera dwa prawe filce smarujące, dwa lewe filce smarujące, ściereczki oraz wymagane narzędzia (zestaw kluczy imbusowych torx 8 i 3 mm) służące do odkręcania i wkręcania wkrętów łączących filce z karetką.
- 2. Zaleca się noszenie rękawic ochronnych podczas pracy z częściami olejonymi (nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).
- 3. Wyłącz drukarkę.
 - WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.
- 4. Otwórz górną pokrywę, moduł utwardzania i pokrywę karetki.



5. Przesuwaj karetkę ręcznie w lewo do momentu uzyskania dostępu do prawych filców.



- 6. Wyjmij śruby z lewych filców smarujących za pomocą klucza imbusowego torx 8 i 3 mm.
 - WAŻNE: Uważaj, aby nie zgubić odkręconych wkrętów.



7. Wyjmij i zabezpiecz metalową część pokrywającą tylną część filcu smarującego.



8. Odsuń wymieniane filce o kilka milimetrów od karetki, a następnie wyciągnij je z szyny karetki (pomóc może obrócenie ich w lewo lub w prawo). Jeśli filce są zabrudzone lub zużyte, wyrzuć je jako odpad.



9. Wyjmij dwa czyste lewe filce smarujące z zestawu konserwacyjnego drukarki i załóż je.

Po zamontowaniu niebieska plastikowa część w filcu smarującym powinna być na zewnątrz (nie wewnątrz).



10. Włóż filce smarujące do każdej szyny i przesuń je w stronę karetki. Występy w kształcie krzyża na obudowie filców smarujących muszą znaleźć się w odpowiednich otworach na karetce. Dwa bolce znajdujące się w karetce powinny przejść przez otwory w obudowie tylnych filców smarujących.





11. Włóż wykręcone wcześniej wkręty, aby przymocować filce do karetki.

🗳 UWAGA: 🛛 W przypadku tylnego filcu włóż metalową blaszkę wyjętą przed wykręceniem wkrętów.

- 12. Przesuwaj karetkę ręcznie w prawo do momentu uzyskania dostępu do lewych filców.
- **13.** Powtórz tę czynność w przypadku lewych filców.
- 14. Zamknij pokrywę karetki i górną pokrywę.
- 15. Włącz drukarkę.
- 16. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 17. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 18. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie szyn karetki



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

Czyszczenie szyn karetki (strona IPS)

1. Wyłącz drukarkę.

😰 WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

2. Zaleca się noszenie rękawic ochronnych podczas pracy z częściami olejonymi (nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).

3. Otwórz pokrywę karetki, aby uzyskać dostęp do szyn karetki.



4. Przesuń karetkę głowic drukujących w lewo, aby uzyskać dostęp do skrajnych prawych części szyn.



5. Na górnej i dolnej szynie pojawi się pierścień kurzu, jak pokazano poniżej. Wytrzyj szyny niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green), jeśli jest dostępny. Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



WAŻNE: Zachowaj szczególną ostrożność podczas czyszczenia przedniej dolnej szyny w celu uniknięcia uszkodzenia paska kodera lub skaleczenia się o niego.



6. Pozwól, aby szyny przeschły, a następnie nasmaruj je kilkoma kroplami środku smarnego dołączonego do zestawu do konserwacji drukarki.



7. Przesuń karetkę na bok, aby równomiernie nałożyć środek smarny na szyny.



8. Przesuń karetkę z powrotem w prawo.







9. Zamknij pokrywę karetki.



Czyszczenie szyn karetki (strona IDS)

1. Zdejmij perforowaną powierzchnię górnej lewej pokrywy, aby uzyskać dostęp do szyn karetki.

OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uszkodzić paska kodera.



2. Na górnej i dolnej szynie pojawi się pierścień kurzu. Wytrzyj szyny niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



WAŻNE: Zachowaj szczególną ostrożność podczas czyszczenia przedniej dolnej szyny w celu uniknięcia uszkodzenia paska kodera lub skaleczenia się o niego.



Kończenie czyszczenia szyn karetki

- 1. Załóż z powrotem górną lewą pokrywę.
- 2. Włącz drukarkę.
- 3. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 4. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
 - WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 5. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika



W normalnych warunkach przy drukowaniu na oknie czujnika przesuwu nośnika może osadzić się kurz, pył i aerozol atramentu, pogarszając wydajność czujnika.

1. Otwórz górną pokrywę (1) i wyciągnij moduł suszenia i utwardzania (2).



2. Znajdź czujnik przesuwu nośnika.



3. Otwórz pokrywę karetki.



4. Unieś pas przesuwający nośnika.



5. Pod krawędzią pasa znajdź czujnik przesuwu nośnika, obok karetki.



6. Dokładnie wyczyść obszar wokół czujnika za pomocą czystej szmatki zamoczonej w uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

Wyczyść również kółka obok czujnika przesuwu nośnika.



- 7. Aby usunąć zaschnięty atrament, wytrzyj okno czujnika bawełnianym wacikiem z zestawu czyszczenia drukarki, lekko zwilżonym (niezmoczonym) destylowaną wodą, a w razie potrzeby uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką. Jeśli okno czujnika jest pokryte dużą ilością zaschniętego atramentu, być może trzeba będzie lekko dociskać wacik podczas wycierania, aby ułatwić absorpcję atramentu przez bawełnę.
- 8. Kontynuuj czyszczenie czujnika za pomocą świeżych wacików do momentu, aż ostatni wacik przestanie się brudzić, a okienko będzie wyglądało na czyste.
 - WSKAZÓWKA: Czysty czujnik odbija światło otoczenia, dając niebieskawy odblask, rozchodzący się równomiernie po całej jego powierzchni. Można je zobaczyć, przysuwając się bliżej i zmieniając nieco kąt patrzenia.

- 9. Poczekaj 3–4 minuty, aby środek czyszczący wyparował całkowicie.
- 10. Zamknij moduł utwardzania (1) i pokrywę górną (2).



11. Zamknij pokrywę karetki.



12. Wykonaj test diagnostyczny, aby się upewnić, czy czujnik działa prawidłowo.

Wymiana filtra wentylatora utwardzania PCA



1. Znajdź filtr wentylatora utwardzania PCA, który ma zostać wymieniony.



2. Zdejmij osłonę.





3. Wymontuj filtr.



4. Wymień filtr na nowy.



5. Załóż ponownie pokrywę. Najpierw dopasuj punkty przedstawione na rysunku; następnie zagnij przeciwległy narożnik.







Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania



- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Wyłącz drukarkę.
- WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.
- 3. Wyjmij lewą pokrywę po stronie wejściowej drukarki.



4. Poluzuj dwie śruby, które łączą filtr wentylatora skrzynki zasilania.



5. Wyciągnij filtr wentylatora skrzynki zasilania.



6. Wyczyść filtr za pomocą odkurzacza lub pistoletu powietrznego.



- OSTRZEŻENIE! Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.
- 7. Ponownie zamontuj filtr i dokręć śruby.



- 8. Załóż z powrotem lewą pokrywę.
- 9. Włącz drukarkę.
- **10.** Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 11. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
 - WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 12. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie filtra wentylatora utwardzania PCA



1. Znajdź filtr wentylatora utwardzania PCA do wyczyszczenia.



2. Zdejmij osłonę.





3. Wymontuj filtr.



4. Wyczyść filtr niestrzępiącą się szmatką.

Można go też wstrząsnąć lub wystukać o twardą powierzchnię.



Możesz użyć pistoletu powietrznego, jeśli taki posiadasz.

▲ OSTROŻNIE: Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.



5. Włóż oczyszczony filtr ponownie na miejsce.



6. Załóż ponownie pokrywę. Najpierw dopasuj punkty przedstawione na rysunku; następnie zagnij przeciwległy narożnik.







Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym



- 1. Wyłącz drukarkę.
 - 😰 WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.
- 2. Zlokalizuj zespół tylnego prawego panelu.
- 3. Wymontuj zespół tylnego prawego panelu.



4. Zlokalizuj filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na dole skrzynki z układem elektronicznym.



5. Wyjmij filtr ze skrzynki z układem elektronicznym i z jego ramki.



6. Wyjmij filtr wentylatora, wstrząśnij go i oczyść pistoletem pneumatycznym. Zachowaj ostrożność, aby włożyć go poprawnie: musi obejmować kwadratową powierzchnię wentylatora.



- OSTRZEŻENIE! Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.
- 7. Umieść filtr z powrotem w swojej ramce, a następnie ramkę z powrotem do skrzynki z układem elektronicznym.



- 8. Włóż z powrotem zespół tylnego prawego panelu i jego śruby.
- 9. Włącz drukarkę.
- 10. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 11. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 12. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Gdy zachodzi konieczność

Przed rozpoczęciem konserwacji czyszczącej upewnij się, że drukarka nie drukuje, nośnik jest wyładowany, wszystkie pokrywy i okna są zamknięte w poprawnych pozycjach. Należy zachować ostrożność, aby przestrzegać odpowiednich zasad bezpieczeństwa.



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

Poza czynnościami konserwacyjnymi bazującymi na liczbie cykli i zużyciu atramentu istnieją także inne zadania konserwacyjne, które wykonuje się w razie potrzeby:

- <u>Czyszczenie styków głowicy drukującej</u>
- <u>Wymiana zaworu trzpienia</u>
- Wymiana modułu wentylatora utwardzania i rezystora
- <u>Wymiana migawki spektrofotometru</u>
- <u>Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej</u>
- Wymiana lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą
- <u>Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących</u>

- Wymiana lewej pianki spluwaczki
- <u>Wymiana zbiornika pośredniego</u>
- Wymiana filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym
- Wymiana filtra wentylatora skrzynki zasilania
- <u>Wymiana koła wałka wyrównawczego</u>
- <u>Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczenia głowicy drukującej</u>
- Wymiana pojemnika osi skanowania
- Wymiana modułu wentylatora aerozolu
- Wymień nóg czujnika awarii
- <u>Wymiana wałka wyrównawczego</u>
- <u>Wymiana świateł obszaru druku</u>
- <u>Opróżnianie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących</u>
- <u>Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym dodatkowej głowicy drukującej</u>
- <u>Wymiana pomocniczej głowicy drukującej</u>

Czyszczenie styków głowicy drukującej

OSTRZEŻENIE! Operacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez przeszkolony personel!

UWAGA: Podczas instalacji drukarki wyznaczony personel przeszedł szkolenie w zakresie jej bezpiecznego użytkowania i konserwacji. Korzystanie z drukarki bez odbycia tego szkolenia jest niedozwolone.

▲ OSTRZEŻENIE! Przeczytaj sekcję dotyczącą zasad bezpieczeństwa i postępuj zgodnie z nimi, aby mieć pewność, że bezpiecznie korzystasz z urządzenia: patrz <u>Zasady bezpieczeństwa na stronie 4</u>. Należy przejść odpowiednie szkolenie techniczne i mieć niezbędne doświadczenie, aby zdawać sobie sprawę z zagrożeń występujących podczas wykonywania czynności i stosować odpowiednie środki w celu zmniejszenia tych zagrożeń w stosunku do siebie i innych.

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część

Oczyść styki głowicy drukującej w gnieździe karetki

- 1. Sprawdź, czy posiadasz zestaw czyszczący drukarki dostarczony z drukarką.
- 2. Znajdź głowice drukujące, które wymagają czyszczenia. Zazwyczaj należy to zrobić, gdy wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowic.
- 3. Otwórz pokrywę karetki.

4. Wyłącz drukarkę w sposób odpowiedni dla czynności konserwacyjnych: patrz <u>Wyłączanie drukarki</u> <u>na stronie 142</u>.



- 5. Ostrożnie wyjmij z karetki głowice drukujące, które mogą potrzebować czyszczenia, i zabezpiecz je przy użyciu pomarańczowych nasadek.
 - ▲ OSTROŻNIE: Należy upewnić się, że każda głowica drukująca używa własnej kolorowej nasadki. Jest to szczególnie istotne w przypadku nasadek głowic drukujących optymalizatora, ponieważ w przypadku ich zamiany z nasadkami głowic drukujących innych kolorów istnieje wysokie ryzyko uszkodzenia dysz; analogicznie uszkodzeniu mogą ulec także nasadki głowic innych kolorów. Nasadki optymalizatora są oznaczone w sposób pokazany poniżej.



- WSKAZÓWKA: Zapamiętaj, w którym gnieździe znajdowała się każda z głowic drukujących; w przypadku umieszczenia w późniejszym czasie głowicy drukującej w nieodpowiednim gnieździe drukarka wyświetli komunikat o błędzie.
- 6. Oświetl gniazda głowic drukujących w karetce i styki elektryczne pod kątem brudu.
 - ☆ WSKAZÓWKA: Umieszczenie białego papieru za stykami zwiększa kontrast i może pomóc w poszukiwaniu zabrudzeń.



- 7. Ostrożnie i dokładnie wyczyść zabrudzone styki przy użyciu niestrzępiącej się szmatki. Zabrudzenia można zebrać przy użyciu kawałka papieru lub tkaniny.
 - OSTROŻNIE: Oczyść styki ruchem pionowym i bardzo dokładnie, w przeciwnym razem mogą ulec uszkodzeniu.



8. Wyrzuć kawałek papieru lub tkaniny, aby zapobiec przenoszeniu zabrudzeń.



9. Ponownie oświetl gniazda głowic drukujących, aby sprawdzić, czy połączenia elektryczne są czyste i nieuszkodzone.

Czyszczenie styków głowicy drukującej na głowicy drukującej

- 1. Za pomocą niestrzępiącej się szmatki uważnie oczyść styki elektryczne.
- 2. Uwaga: Stosuj wyłącznie ruchy pionowe, ponieważ styki mogą ulec uszkodzeniu, jeśli są czyszczone w innych kierunkach.
- 3. Zachowaj szczególną ostrożność przy czyszczeniu dolnej części kieszeni głowicy drukującej.
- 4. Wyjmij nasadkę głowicy drukującej i znajdź styki.



5. Oczyść styki.







- 6. Zaczekaj, aż styki wyschną.
- 7. Włóż wszystkie głowice drukujące do tych samych gniazd, z których zostały wyjęte.
- 8. Zamknij pokrywę karetki.
- **9.** Włącz drukarkę w sposób odpowiedni dla czynności konserwacyjnych: zobacz <u>Włączanie drukarki</u> <u>na stronie 143</u>.



Wymiana zaworu trzpienia



Ryzyko przytrzaśnięcia palców

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

- 1. Upewnij się, że posiadasz zawór powietrzny trzpienia, który dołączony jest do podstawowego zestawu do rozwiązywania problemów.
- 2. Upewnij się, że masz klucz rurowy 11 mm i pistolet pneumatyczny.

- 3. Naciśnij zawór, aby wypuścić powietrze z trzpienia.
- 4. Wymontuj zawór trzpienia za pomocą klucza rurowego.



WAGA: Pamiętaj, że trzpień dwurolkowy ma dwa zawory; zidentyfikuj ten, który wymaga wymiany.



- 5. Włóż nowy zawór i dokręć go. Zawór musi być dobrze osadzony i stabilny, ale nie należy go wciskać przy użyciu klucza.
- 6. Przetestuj nowy zawór, napełniając trzpień powietrzem i wypuszczając z niego powietrze.

Wymiana modułu wentylatora utwardzania i rezystora



Wewnętrzny serwer wydruku poinformuje, który moduł należy wymienić.

Wyjmowanie

1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.



- 2. Przesuń w dół rolkę wyjściową.
- 3. Wykręć śruby modułu suszenia i utwardzania za pomocą długiego płaskiego śrubokręta.



4. Podnieś pokrywę modułu, aby sięgnąć do środka.



- 5. Odłącz dwa kable widoczne na ilustracji. Naciśnij zatrzask ustalający na każdym z dwóch złączy i delikatnie wyciągnij kabel.
 - UWAGA: Zobaczysz trzy kable Po lewej stronie znajduje się kabel czujnika temperatury, który nie musi być odłączony.



6. Przy użyciu płaskiego śrubokrętu wykręć śruby modułu wentylatora/rezystora.



7. Wymontuj moduł wentylatora/rezystora.





Instalacja

1. Włóż nowy moduł wentylatora/rezystora na miejsce. Wkręć śrubę, a następnie połącz dwa kable z każdym modułem wentylatora/rezystora.





- 2. Zamknij moduł suszenia i utwardzania i sprawdź, czy piny znajdują się w prawidłowym położeniu, a następnie je zabezpiecz.
- 3. Zamknij pokrywę modułu.
- 4. Przykręć pokrywę śrubokrętem.
- 5. Włącz drukarkę.
Wymiana migawki spektrofotometru



Wyjmowanie

- 1. Wyłącz drukarkę.
 - WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.
- 2. Znajdź pokrywę systemu dostarczania atramentu z prawej strony wejściowej drukarki.



3. Odkręć dwie śruby z pokrywy.



4. Zdejmij osłonę.



- 5. Odłącz przewód zasilania spektrofotometru.
- 6. Odkręć śruby, które mocują migawkę spektrofotometru.



7. Wymontuj migawkę spektrofotometru.



Instalacja

1. Wyjmij nową migawkę spektrofotometru z opakowania.

2. Zamontuj nową migawkę spektrofotometru i podłącz ją za pomocą tych samych śrub, które wcześniej wyjęto.



- 3. Podłącz kabel zasilający spektrofotometr do drukarki.
- 4. Załóż ponownie pokrywę.
- 5. Upewnij się, że wszystkie drzwiczki i pokrywy na drukarce są zamknięte.
- 6. Włącz drukarkę.
- 7. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 8. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 9. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej



🗳 UWAGA: Tę procedurę należy wykonać w przypadku wystąpienia błędu systemu Y088-0001-0X41.

1. Wyłącz drukarkę w sposób odpowiedni dla czynności konserwacyjnych: patrz <u>Wyłączanie drukarki</u> <u>na stronie 142</u>.



2. Otwórz pokrywę karetki.

3. Po podniesieniu pokryw głowicy drukującej widoczne są dwa pierścienie O-ring, które uszczelniają połączenia między pokrywą głowicy drukującej a głowicą drukującą.



4. Nanieść palcem niewielką ilość smaru na pierścienie O-ring w celu poprawy ich wydajności. Odpowiedni smar znajduje się w strzykawce z zestawu do konserwacji drukarki.



Smar należy nanosić tylko na część z czarnej gumy. Jeśli smar dostanie się do otworu centralnego, należy go usunąć np. wykałaczką.



5. Zamknij pokrywę głowicy drukującej, pokrywę karetki i drzwiczki serwisowe głowicy drukującej.

Wymiana lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą



1. Otwórz górną pokrywę (1) i moduł utwardzania (2).



2. Znajdź lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicy drukującej z lewej strony obszaru drukowania obok lewej spluwaczki.



3. Chwyć gumową łopatkę w środku i wyciągnij ją.



4. Wstaw nową łopatkę.



5. Zamknij moduł suszenia i utwardzania (1) i pokrywę górną (2).



6. Skalibruj lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą.

Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących



1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.

2. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



- **3.** Wyjmij butlę na odpady.
 - 🛠 WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic na czas wykonywania tej czynności.



- 4. Opróżnij butelkę na odpady.
 - **WAGA:** Butelka zawiera mieszankę dodatków do atramentu oraz wody. Usuń tę mieszankę zgodnie z obowiązującymi przepisami. Kartę charakterystyki substancji niebezpiecznych atramentu można znaleźć pod adresem <u>http://www.hp.com/go/msds</u>.
- 5. Opróżnioną butelką załóż z powrotem na miejsce. Zwróć uwagę, aby otwór butli był ustawiony w taki sposób, aby do butli mogła spływać ciecz.



6. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

Wymiana lewej pianki spluwaczki

Zobacz Wymiana lewej pianki spluwaczki na stronie 104

Wymiana zbiornika pośredniego

Zobacz Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego na stronie 178

Wymiana filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym



- 1. Upewnij się, że posiadasz filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym, dostępny w zestawie do konserwacji drukarki.
- 2. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

- 3. Zlokalizuj zespół tylnego prawego panelu.
- 4. Wymontuj zespół tylnego prawego panelu.



5. Zlokalizuj filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na dole skrzynki z układem elektronicznym.



6. Wyjmij filtr ze skrzynki z układem elektronicznym i z jego ramki.



- 7. Wymień filtr wentylatora na nowy dostarczony filtr. Zachowaj ostrożność, aby umieścić go poprawnie: musi obejmować kwadratową powierzchnię wentylatora.
- 8. Umieść filtr z powrotem w swojej ramce, a następnie ramkę z powrotem do skrzynki z układem elektronicznym.



- 9. Włóż z powrotem zespół tylnego prawego panelu i jego śruby.
- 10. Włącz drukarkę.
- 11. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 12. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 13. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana filtra wentylatora skrzynki zasilania



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Wyłącz drukarkę.
- WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.
- 3. Wyjmij lewą pokrywę po stronie wejściowej drukarki.



4. Poluzuj dwie śruby, które łączą filtr wentylatora skrzynki zasilania.



5. Wyciągnij filtr wentylatora skrzynki zasilania.



6. Zainstaluj nowy filtr wentylatora skrzynki zasilania i dokręć śruby.



- 7. Załóż z powrotem lewą pokrywę.
- 8. Włącz drukarkę.
- 9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 10. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 11. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana koła wałka wyrównawczego



http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_wheels

- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Przesuń wałek wyrównawczy pozycji serwisowej.
- 3. Wyłącz drukarkę.

😰 WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

4. Ostrożnie przesuń karetkę w prawo, aż się zatrzyma.

5. Znajdź wałek wyrównawczy na ścieżce nośnika po stronie wejściowej drukarki.



6. Odkręć i wyjmij wałek wyrównawczy. Należy odkręcić pięć śrub.



- 7. Ustaw wałek wyrównawczy na stole lub innej płaskiej powierzchni, a następnie znajdź koło, które należy wymienić.
- 8. Zwolnij koło, odkręcając śruby, które do niego przylegają.



9. Zdejmij koło.

10. Umieść nowe koło, jak pokazano poniżej i przymocuj śrubami.



- **WAGA:** Wspornik koła utrzymuje dwa koła, jedno z każdej strony. W związku z tym w celu prawidłowego zainstalowania nowego koła należy delikatnie podwyższyć wspornik w celu jednoczesnego umieszczenia kół.
- 11. Upewnij się, że koła obracają się swobodnie.
- 12. Włóż ponownie wałek wyrównawczy i przymocuj go za pomocą odkręconych wcześniej śrub,
- 13. Włącz drukarkę.
- 14. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 15. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 16. Skalibruj wałek wyrównawczy.
- 17. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczenia głowicy drukującej

Zobacz Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165

Wymiana pojemnika osi skanowania

Występują dwa przyrządy osi skanowania, jeden po każdej stronie drukarki.

System dostawy atramentu

- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Wyłącz drukarkę.

😰 WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

3. Odszukaj przyrząd osi skanowania z tyłu systemu dostawy atramentu.

4. Wyjmij przednią pokrywę systemu dostawy tuszu.



5. Uzyskaj dostęp do przyrządu osi skanowania poprzez szczelinę pomiędzy atramentami, a górną pokrywą.



6. Za pomocą śrubokręta T25 odkręć śruby mocujące przyrząd osi skanowania.



7. Wyjmij przyrząd osi skanowania.



- 8. Zamontuj nowy przyrząd osi skanowania i przymocuj go tą samą śrubą.
- 9. Załóż z powrotem pokrywę.

Strona stacji serwisowej

1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Za pomocą śrubokręta T25 odkręć śruby mocujące przyrząd osi skanowania.



3. Wyjmij przyrząd osi skanowania.



- 4. Zamontuj nowy przyrząd osi skanowania i przymocuj go tą samą śrubą.
- 5. Zamknij pokrywę karetki.
- 6. Włącz drukarkę.
- 7. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 8. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstęcznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.

9. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana modułu wentylatora aerozolu



Przygotowywanie do wymiany modułu wentylatorów aerozolu

- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Wyłącz drukarkę.

😰 WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

3. Otwórz pokrywę karetki.



4. Odłącz dwa złącza kabla wentylatora aerozolu.



5. Wyjmij zawiasy, które mocują pokrywę aerozolu i pojemnik aerozolu, luzując cztery nakrętki kluczem 7 mm. Przytrzymać nakrętki, aby uniemożliwić ich wpadnięcie do wnętrza karetki.



6. Otwórz zatrzask.



7. Wyjmij moduł wentylatora aerozolu i włóż nowy.



- 8. Umieść zawiasy na swoim miejscu, załóż nakrętki i dokręć je.
- 9. Podłącz dwa złącza kabla wentylatora aerozolu.
- 10. Włącz drukarkę.
- 11. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- 12. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 13. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymień nóg czujnika awarii



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4



http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_crash_sensor_leg

Karetka ma dwa czujniki awarii, które są przymocowane do nogi.



🗒 UWAGA: Nogi są dołączone do zestawu; należy zachować ostrożność, aby zainstalować właściwą.

Wymiana przedniej nogi czujnika awarii

- 1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.
- 2. Otwórz pokrywę karetki.



3. Ręcznie przenieś karetkę do pozycji serwisowej (daleko z prawej strony).

- 4. Poluzuj dwie śruby i wyjmij metaliczną część.
 - WAŻNE: Nie odkręcaj śrub z pokrywy czujnika awarii.



5. Poluzuj śruby, które trzymają żółtą część oraz wyjmij ją razem ze śrubą.



6. Zdejmij czarną pokrywę.



- 7. Przesuń karetkę nieco w lewo, aby nie dotykać rolki czyszczącej głowicę drukującą podczas wyjmowania nogi.
- 8. Obróć nogę czujnika awarii o 45° w lewo, aby ją wyjąć.
 - ▲ OSTROŻNIE: Noga może być obracana tylko w jednym kierunku; nie próbuj obracać jej siłą w innym kierunku.

OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uderzyć gumowych łopatek systemu czyszczącego głowicę drukującą.

9. Rozpakuj nową nogę czujnika awarii.

10. Obróć ją o 45°; po odpowiednim ustawieniu obróć ją do pionu.



- 11. Załóż z powrotem czarną pokrywę.
- 12. Załóż z powrotem żółty element i przymocuj go śrubą.
- **13.** Załóż z powrotem część metaliczną i dokręć śruby.

Wymiana tylnej nogi czujnika awarii

- 1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.
- 2. Otwórz pokrywę karetki.



- 3. Ręcznie przenieś karetkę do pozycji serwisowej (daleko z prawej strony).
- 4. Poluzuj śruby, które trzymają żółtą część oraz wyjmij ją razem ze śrubą.



5. Przesuń karetkę nieco w lewo, aby nie dotykać rolki czyszczącej głowicę drukującą podczas wyjmowania nogi.

6. Obróć nogę czujnika awarii zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc od góry), a następnie wyjmij ją.



- 7. Rozpakuj nową nogę czujnika awarii.
- 8. Umieść ją w poziomie; po odpowiednim ustawieniu obróć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 9. Załóż z powrotem żółty element i przymocuj go śrubą.

Wymiana wałka wyrównawczego





http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_bar

- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Przesuń wałek wyrównawczy pozycji serwisowej.
- 3. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

4. Ostrożnie przesuń karetkę w prawo, aż się zatrzyma.

5. Znajdź wałek wyrównawczy na ścieżce nośnika po stronie wejściowej drukarki.



6. Odkręć i wyjmij wałek wyrównawczy. Należy odkręcić pięć śrub.



- 7. Zamontuj nowy wałek wyrównawczy i przymocuj go za pomocą odkręconych wcześniej śrub.
- 8. Włącz drukarkę.
- 9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
- **10.** Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.
- WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z Uruchamianie na Stan bezczynności.
- 11. Skalibruj wałek wyrównawczy.
- 12. Naciśnij Dalej, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana świateł obszaru druku

- 1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.
- 2. Odkręć pięć śrub torx 15 z pokrywy osi skanowania po stronie wejściowej.



- 3. Wykręć wszystkie inne pokrywy.
- 4. Odłącz lampki strefy drukowania.



5. Usuń pasek LED, odklikując go z prowadnic.



- 6. Zutylizuj stare paski LED zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- 7. Umieść nowy pasek LED na prowadnicach.
- 8. Podłącz ponownie lampki.

Opróżnianie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących



- 1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
- 2. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



- 3. Wyjmij butlę na odpady.
 - 🔆 WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic na czas wykonywania tej czynności.



- 4. Opróżnij butelkę na odpady.
- **WWAGA:** Butelka zawiera mieszankę dodatków do atramentu oraz wody. Usuń tę mieszankę zgodnie z obowiązującymi przepisami. Kartę charakterystyki substancji niebezpiecznych atramentu można znaleźć pod adresem <u>http://www.hp.com/qo/msds</u>.

5. Wymień pustą butelkę, umieszczając nową na miejscu. Zwróć uwagę, aby otwór butli był ustawiony w taki sposób, aby do butli mogła spływać ciecz.



6. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym dodatkowej głowicy drukującej



Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.



2. Wyjmij pojemnik magazynujący z koła.



3. Otwórz pojemnik magazynujący i wyjmij głowicę drukującą wewnątrz, niezależnie od tego, czy jest to pomocnicza czy biała głowica drukująca.





4. Wyjmij plastikowe igiełki, wyciągając je od góry.



- 5. Rozpakuj nowe plastikowe igiełki i włóż je do otworu. Pociągnij od dołu, aby włożyć je do otworu.
 - 🔆 WSKAZÓWKA: W razie potrzeby użyj szczypców.



6. Włóż ponownie głowicę drukującą, która znajdowała się w pojemniku magazynującym a następnie je zamknij.



- 7. Umieść pojemnik magazynujący z powrotem na kole.
- 8. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

Wymiana pomocniczej głowicy drukującej



1. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.



2. Wyjmij pojemnik magazynujący z koła.



3. Otwórz pudełko przechowywania i wyjmij pomocniczą głowicę drukującą.





4. Włóż pomocniczą głowicę drukującą i zamknij pudełko.



- 5. Umieść pojemnik magazynujący z powrotem na kole.
- 6. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

10 Diagnostyka

Możesz wyświetlić diagnostykę, która pomoże w skróceniu czasu przestoju naciskając 🚞 u dołu głównego okna wewnętrznego serwera wydruku.

ldle						
Substrate) Ink car	ridges	♀ Printheads	📃 Queue m	anagement	
x2 SUBSTRATE TYPE Generic Coated Paper TH LENGTH THICKNE mm 1000 mm 0 mm	SS 100 100 1	M Y LC LM OC OP W 00 100 100 100 100 100 100 100 00 100 100 100 100 100 100	CP CP CC MKC LCLM MY		Undefined	M G St
System			Naintenance		· •	
		All subsystems are OK Romitalize	 All tasks are done Morrill 	Mancos	Print	
						_
ent Substrate Ir	A cartridges	ds System	Other supplies Substrate library Dag	nostics Maintenance	(?) Help About print	er C
ent Substrate in	k cartridges Printhead	ls System	Other supplies Substrate Brany Dag	Mantenance	Image: Provide the state of	
Substrate in Substrate in Diagnostics	A cartridges Proteined	di System	Other supplies Substate Bray Dag	Mantanance	?	
eet Substrate tr Diagnostics bsystems	A catricipes Protess	di System	Other supplies Substanle Ensity Dag	Mantenance	?	
eet substrate tr Substrate tr Diagnostics bsystems E-box	A cartroges	a System 001 Formatter PCA check a test needs the Formatter PCA and lead	Other supplies Substantie Brank	Mantenance Mantenance	?	
biggnostics E-box Power box Printhead control link	Accentrologes Proteinant 01. E-box 01 > 01 > 01	a System 001 Formatter PCA check s test checks the Formatter PCA and depk 002 Engine PCAs s test checks Engine PCA and its temperat	Other supplies Substatule torary Day	Additional and the second seco	?	
E-box Power box Printhead control link Curing	OI. E-box OI. E-box <td< td=""><td>25 System 2011 Formatter PCA check 2021 Formatter PCA check 2022 Engine PCAs 2022 Engine PCAs 2033 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check</td><td>Other supplies Substate brany Day Other supplies Substate brany ays basic information. Run this test if the Formatter PCAI ture: Run this test if the Engine PCA is being replaced or ano basic information. But this use if the user's remain the</td><td>Is being replaced or if there is a related error.</td><td>? </td><td></td></td<>	25 System 2011 Formatter PCA check 2021 Formatter PCA check 2022 Engine PCAs 2022 Engine PCAs 2033 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check	Other supplies Substate brany Day Other supplies Substate brany ays basic information. Run this test if the Formatter PCAI ture: Run this test if the Engine PCA is being replaced or ano basic information. But this use if the user's remain the	Is being replaced or if there is a related error.	?	
E-box Power box Printhead control link Curing Drying	OI. E-box OI. E-box <td< td=""><td>25 System 2011 Formatter PCA check 2011 Formatter PCA check 2021 Engine PCAs 2022 Engine PCAs 2023 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check 2034 Mech Control PCA check</td><td>Other susplies Substatute bravy Day Other susplies Substatute bravy ays basic information. Run this test if the Formatter PCA is being replaced or ays basic information. Run this test if the Mech Control PG</td><td>Is being replaced or if there is a related error.</td><td>(?) Nep About press Mep About press () (0) 35 seconds () Mep () 40 seconds () Mep () 160 seconds () Mep () 160 seconds () Mep () 160 seconds ()</td><td></td></td<>	25 System 2011 Formatter PCA check 2011 Formatter PCA check 2021 Engine PCAs 2022 Engine PCAs 2023 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check 2033 Mech Control PCA check 2034 Mech Control PCA check	Other susplies Substatute bravy Day Other susplies Substatute bravy ays basic information. Run this test if the Formatter PCA is being replaced or ays basic information. Run this test if the Mech Control PG	Is being replaced or if there is a related error.	(?) Nep About press Mep About press () (0) 35 seconds () Mep () 40 seconds () Mep () 160 seconds () Mep () 160 seconds () Mep () 160 seconds ()	
	O1. E-box 01. Thi 01. Thi 01. Thi 01. Thi	a System 001 Formatter PCA check stest checks the Formatter PCA and displa stest checks the Formatter PCA and displa stest checks Engine PCAs stest checks Engine PCA and Its temperal 003 Mech Control PCA check is test checks Mech Control PCA and displa 004 E-box Interconnect PCA check stest checks E-box interconnect PCA Ra	Other supplies Butchale torary Dag	Is being replaced or if there is a related error.	?	
biggnostics biggstems E-box Power box Printhead control link Curring Diying Ink Delivery System Print Quality	O1. E-box O1. E-box O1	a System OUT Formatter PCA check s test checks the Formatter PCA and tast OU2 Engine PCAs s test checks Engine PCA and its temperat OU3 Mech Control PCA check s test checks Engine PCA and displa OU3 Mech Control PCA check s test checks E-box Interconnect PCA. Run OU4 E-box Interconnect PCA Check s test checks Printer ID PCA Run this test OU7 Printler ID PCA Run this test	Other supplies Extrative terrary Eagle other supplies Extration Run flus lest if the Formatter PCA is anys basic information. Run flus lest if the Formatter PCA is ture. Run this test if the Engine PCA is being replaced or any basic information. Run this test if the Mech Control PC in this test if the E-box inferconnect PCA is being replaced if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation	It here is a related error.	?	
	O1. E-box O1. Thi O1. E-box O1. E-box O1. E-box O1. E-box O1. E-box O1. E-box	20 System 20 System 201 Formatter PCA check 201 Formatter PCA check 202 Engine PCAs 202 Engine PCAs 203 Mech Control PCA and its temperat 203 Mech Control PCA check 203 Mech Control PCA check 203 Mech Control PCA check 204 E-box Interconnect PCA Ru 205 Printer ID PCA check 206 ATX PSU check	Other supplies Extende to any Day anys basic information. Run this test if the Formatter PCA is three. Run this test if the Engine PCA is being replaced or anys basic information. Run this test if the Mech Control PC anys basic information. Run this test if the Mech Control PC in this test if the E-box interconnect PCA is being replaced if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation of the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a relation if the Printer ID PCA is there is a relation if the Printer ID PCA is there is a r	It being replaced or if there is a related error. CA is being replaced or if there is a related error. ted error.	Imp Imp Mep About press (0) 35 seconds	
Budstaile Itele Diagnostics Itele Ibsystems Itele Ibsystems Itele Power box Itele Printhead control link Itele Curing Itele Print Quality Itele Substrate Path Mechanics Substrate Path Vacuum	O1. E-box	23 System 201 Formatter PCA check 201 Formatter PCA check 202 Engine PCAs 202 Engine PCAs 203 Mech Control PCA check 204 E-box Interconnect PCA Ru 207 Printer ID PCA check 205 Printer ID PCA Run this test 206 ATX PSU check 208 ATX PSU check 208 ATX PSU check 208 ATX power supplies. Run the	Other supplies Extension of the Extensio	It being replaced or if there is a related error. CA is being replaced or if there is a related error. to or if there is a related error. ted error. is a related error.	Imp Imp Mep About period Imp Imp I	

W oknie **Diagnostyka** można zarządzać różnymi opcjami diagnostycznymi. Większość tych testów diagnostycznych można przeprowadzić po zwykłym uruchomieniu drukarki. Jednak w przypadku występowania poważnego błędu podczas procesu uruchamiania, który uniemożliwia włączenie diagnostyki, dostępny jest dodatkowy tryb rozruchu przewidziany dla takich sytuacji. Aby go użyć, naciśnij przycisk zasilania i naciśnij opcję **Uruchom ponownie w trybie diagnostycznym**. Następnie drukarka uruchomi tylko minimalną ilość elementów. Można przejść do aplikacji **Diagnostyka** i uruchomić potrzebne diagnostyki.

🖉 UWAGA: Przeczytaj opisy diagnostyk i postępuj zgodnie z instrukcją.

🗱 WAŻNE: Po uruchomieniu drukarka wchodzi w tryb diagnostyczny, co uniemożliwia drukowanie.

Po zakończeniu diagnostyki naciśnij przycisk zasilania, a następnie wybierz opcję Uruchom w trybie normalnym.

Po skontaktowaniu się z przedstawicielem obsługi w celu zgłoszenia problemu przekaż wyniki wszystkich uruchomionych testów diagnostycznych.

Po pojawieniu się komunikatu drukarki o kodzie numerycznym w postaci XXNN-XXXX-XXXX, część NN trybu zależy od podsystemu i można ją znaleźć w poniższej tabeli.

Numer	Podsystem
01	Skrzynka elektryczna
10	Skrzynka zasilania
11	Łącza sterowania głowicy drukującej
16	Utwardzanie
17	Drying (Schnięcie)
22	System dystrybucji atramentu
27	Głowica drukująca
41	Mechanika ścieżki nośnika
43	System podciśnienia ścieżki nośnika
45	BIOS
46	Identyfikator PCA drukarki
47	Rolka czyszcząca głowicy drukującej
48	Podniesienie mechanizmów
49	Aerozol karetki
50	Czujnik przesuwu nośnika
52	Detektor kropli
55	Czujniki karetki (czujnik linii)
58	Czujniki karetki (spektrofotometr)
80	Interfejs użytkownika
86	Oś skanowania
88	Napełniacze głowicy drukującej
90	Błędy wewnętrzne oprogramowania układowego

WWAGA: Niektóre podsystemy mogą być dostępne tylko dla pracowników pomocy technicznej, ponieważ wymagają one określonej wiedzy lub nakazują to względy bezpieczeństwa.

WWAGA: W każdym przypadku zaleca się uruchomienie diagnostyki rygli bezpieczeństwa, aby upewnić się, że drukowanie nie zostało wyłączone przez rygle bezpieczeństwa.

11 Rozwiązywanie problemów z nośnikiem

- <u>Problemy z ładowaniem</u>
 - <u>Nie można pomyślnie załadować nośnika</u>
 - <u>Nie można pomyślnie zmierzyć nośnika</u>
 - <u>Zacięcie nośnika</u>
 - Nośnik elastyczny nie jest zamocowany do gilzy i/lub trzpienia
 - <u>Nośnik nie jest płaski</u>
- Problemy z drukowaniem
 - <u>Na nośniku występują ślady fizyczne</u>
 - <u>Nośnik sztywny zbyt blisko dolnej części karetki</u>
 - Zatrzask trzpienia otwiera się nagle w trakcie drukowania nośnika elastycznego
 - <u>Nośnik przesuwa się z głośnym ciągłym odgłosem drgań</u>
 - <u>Na trzpieniu wyjściowym występuje przekrzywienie lub efekt teleskopowy</u>
 - <u>Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu</u>
 - <u>Na nośniku występują ślady atramentu</u>
 - <u>Na nośniku występują krople atramentu</u>
- Problemy z długością drukowania elastycznego nośnika
 - Wydruk jest krótszy, niż powinien
 - Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością

Problemy z ładowaniem

Nie można pomyślnie załadować nośnika

- Nie można załadować nośnika do czasu, aż wszystkie podsystemy drukarki (np. system dostarczania atramentu) będą gotowe.
- Jeśli wewnętrzny serwer wydruku wyświetli komunikat o błędach ładowania, postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

W przypadku używania rolki elastycznego nośnika:

- Sprawdź, czy trzpień jest prawidłowo napełniony powietrzem.
- Spróbuj użyć wbudowanego serwera wydruku, aby przesunąć nośnik o co najmniej 3 m, a następnie przesuń go do tyłu i spróbuj ponownie go załadować. Jeśli nie zostanie załadowany, być może nośnik nie jest przymocowany do gilzy wejściowej: spróbuj z inną rolką.

Nie można pomyślnie zmierzyć nośnika

- W przypadku ciemnego lub przezroczystego nośnika czujnik linii nie może wykryć krawędzi nośnika. Możesz wprowadzić szerokość i położenie nośnika ręcznie do wewnętrznego serwera wydruku.
- Jeśli wałek wyrównawczy nie dokona poprawnie pomiaru grubości nośnika, należy wprowadzić go ręcznie do wewnętrznego serwera wydruku.

Zacięcie nośnika

Mogą wystąpić rożne rodzaje zacięcia: Jeśli drukarka raportuje zacięcie, wykonaj następujące czynności:

- 1. Naciśnij możliwie najszybciej przycisk awaryjnego zatrzymania, aby zminimalizować uszkodzenia głowic drukujących.
 - 🖉 UWAGA: Drukarka może się sama automatycznie wyłączyć.
- 2. Odczekaj około 10 minut, aż drukarka ostygnie.
- **3.** Otwórz górną pokrywę.
- 4. Otwórz moduł utwardzania.
- 5. Wyjmij całość nośnika i wszystkie kawałki nośnika ze strefy druku i z wszystkich innych części drukarki, do których mogły one wpaść. Sprawdź w szczególności strefę utwardzania. Upewnij się, że nic nie pozostało na ścieżce nośnika. Jeśli nie jesteś w stanie usunąć wszystkich przeszkód, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.
- 6. Uruchom drukarkę w trybie diagnostycznym.
- 7. Podnieś belkę karetki i moduł suszenia i utwardzania oraz sprawdź pod spodem pod kątem wszelkich części nośnika.
- 8. Zmniejsz położenie w obu miejscach.
- 9. Przed ponownym uruchomieniem drukarki sprawdź, czy wszystkie wyłączniki instalacyjne są włączone, a wszystkie przyciski awaryjnego zatrzymania są zwolnione.
- **10.** Uruchom ponownie drukarkę w trybie normalnym.
- 11. Załaduj ponownie nośnik.

Nośnik elastyczny nie jest zamocowany do gilzy i/lub trzpienia

Jeśli drukarka wykryje brak naprężenia podczas sprawdzania nośnika po załadowaniu, wyświetli monit o potwierdzenie kierunku przewijania.

Jeśli rolka nie jest mocno przymocowana podczas drukowania, mogą wystąpić widoczne paski na wydrukach lub metaliczne odgłosy.

Jeśli podczas drukowania zostanie wyświetlony komunikat o błędzie numer 1041-0006-0184 lub 1041-0006-0186, oznacza to, że nośnik mógł się odłączyć od trzpienia albo gilza ślizga się na trzpieniu. Może to oznaczać, że osiągnięto koniec rolki, trzpień nie jest prawidłowo napełniony powietrzem, lub piasta mechanizmu różnicowego podwójnej rolki jest zablokowana. W przypadku wystąpienia tego błędu nośnik jest automatycznie wyjmowany.

Na ten błąd należy zareagować w następujący sposób:

- Sprawdź, czy osiągnięto koniec rolki.
- Sprawdź, czy trzpień jest prawidłowo napełniony powietrzem.

Nośnik nie jest płaski

Jeśli nośnik nie leży płasko na stole przedłużającym, ale zawiera płytkie fale, może wystąpić awaria karetki lub defekty w wydrukowanym obrazie. Upewnij się, że podciśnienie pasów jest wystarczające, aby utrzymać płaskość nośnika na pasie podczas procesu ładowania.



- 1. Sprawdź, czy rodzaj załadowanego nośnika odpowiada rodzajowi wybranemu we wbudowanym serwerze wydruku i w oprogramowaniu.
- 2. Sprawdź, czy na krawędziach nośnika nie ma defektów.

Problemy z drukowaniem

Na nośniku występują ślady fizyczne

Taki efekt może wystąpić tylko wtedy, gdy używane są nośniki podatne na trwałe odkształcenia. Te ślady są zwykle widoczne w pojedynczych miejscach i są powodowane przede wszystkim wysoką temperaturą utwardzania lub dużymi naprężeniami nośnika.

W celu wyeliminowania tego problemu można wypróbować następujące rozwiązania:

- 1. Sprawdź, czy używany nośnik jest takiego samego typu, jak ten wybrany we wbudowanym serwerze wydruku.
- 2. Sprawdź, czy na krawędziach nośnika nie ma defektów.
- 3. Sprawdź, czy używasz ustawienia wstępnego uniwersalnego nośnika dla danej kategorii nośnika. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.

- 4. Tylko nośnik elastyczny: Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika.
- 5. Spróbuj obniżyć temperaturę utwardzania oraz, w miarę możliwości, zmniejszyć ilość atramentu, i zwiększ przepływ powietrza utwardzania, co powinno przyczynić się do ograniczenia odkształcania nośnika.

Nośnik sztywny zbyt blisko dolnej części karetki

Jeśli nośnik sztywny jest zbyt blisko dolnej części karetki, czujnik awarii anuluje zadanie.

- Upewnij się, że grubość nośnika została poprawnie wprowadzona na wewnętrznym serwerze wydruku.
- Upewnij się, że nośnik leży płasko na pasie przesuwającym nośnika w trakcie drukowania. W szczególności sprawdź, czy nośnik nie jest zdeformowany.
- Upewnij się, że używany nośnik to ten wybrany w wewnętrznym serwerze wydruku.
- Upewnij się, że krawędzie nośnika nie mają defektów.

Zatrzask trzpienia otwiera się nagle w trakcie drukowania nośnika elastycznego

Jeśli zatrzask trzpienia nie zostanie zamknięty przed rozpoczęciem ładowania nośnika, lub zostanie otwarty, gdy trzpień będzie już w ruchu albo gdy nośnik będzie naprężony, trzpień może się wysunąć. Zamknięcie zatrzasku w tych warunkach może być przyczyną niepełnego zapięcia się zatrzasku, a następnie w pewnym momencie zatrzask może się samoczynnie całkowicie otworzyć.

Najlepszym rozwiązaniem jest wyeliminowanie naprężenia nośnika, unieruchomienie trzpienia, a następnie poprawne zamknięcie zatrzasku. Aby to zrobić, powróć do menu ładowania/wyładowania nośnika, upewnij się, że trzpień jest na swoim miejscu (w razie wątpliwości wysuń go nieco, a następnie wsuń całkowicie z powrotem do środka), po czym zamknij zatrzask (niebieska część powinna teraz opaść całkowicie do dołu).

Nośnik przesuwa się z głośnym ciągłym odgłosem drgań

Głośny ciągły odgłos drgań podczas przesuwu nośnika może mieć następujące przyczyny:

- Trzpień wejściowy nie wywiera naprężenia.
- Nieprawidłowe ustawienia naprężenia lub podciśnienia powodują nierównowagę sił wywieranych na wałek główny.

Jeśli słychać ten dźwięk, należy wypróbować następujące rozwiązania:

- 1. Sprawdź, czy używany nośnik jest taki sam, jak ten wybrany we wbudowanym serwerze wydruku.
- 2. Sprawdź, czy używasz ustawień wstępnych uniwersalnego nośnika dla danej kategorii. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.
- UWAGA: Tylko nośniki o dużym tarciu wzdłuż pasa przesuwającego nośnika lub nośniki, wymagają dużych wyjściowych wartości naprężenia wymagają, które łatwo się marszczą pod wpływem temperatury. Sprawdź, czy stosowane naprężenie wyjściowe jest zalecane w przypadku danego nośnika.
- 3. Sprawdź, czy nie zachodzi efekt teleskopowy dla rolki wejściowej.
- 4. Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania.
- 5. Zwiększaj naprężenie na wejściu w skokach o wielkości +5 N/m od zalecanego ustawienia dla każdej kategorii, aż problem ustąpi.
Na trzpieniu wyjściowym występuje przekrzywienie lub efekt teleskopowy

Skrajne przekrzywienie (około 10 mm między wartościami szczytowymi) i efekt teleskopowy na trzpieniu wyjściowym podczas nawijania mogą mieć trzy zasadnicze przyczyny:

- Nośnik nie został prawidłowo załadowany i wyrównany w trakcie procedury ładowania.
- Rolka załadowana na trzpień wejściowy jest przekrzywiona, a to przekrzywienie jest przenoszone na trzpień wyjściowy.
- Rolka załadowana na trzpień wejściowy została nawinięta przy różnych naprężeniach na obu końcach.

Drukowanie na rolkach, które nie zostały dokładnie nawinięte w produkcji, może prowadzić do problemów ze zmarszczeniami i przekrzywieniami, natomiast zazwyczaj problem ten można łatwo rozpoznać, ponieważ widać utratę naprężenia po jednej stronie nośnika między rolką wejściową a wałkiem głównym. W takim przypadku należy zapoznać się ze stosownymi informacjami zawartymi w sekcji <u>Na nośniku</u> występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245.

WSKAZÓWKA: W przypadku wystąpienia skrajnego przekrzywienia z tendencją wzrostową (zazwyczaj w przypadku nośników bardzo wrażliwych na temperaturę) spróbuj użyć grubszej gilzy, która nie ulega odkształceniom przez gumowe rowki trakcyjne na trzpieniu po napełnieniu powietrzem. Następnie skorzystaj z poniższych wskazówek dotyczących ograniczania przekrzywienia.

Na ogół główną przyczyną przekrzywienia jest niedokładne załadowanie nośnika, a jego skutki są poważniejsze w przypadku szerokich rolek. Jeśli jednak wystąpi pewne przekrzywienie lub efekt teleskopowy, które nie mają wpływu na jakość wydruków i nie powodują zmarszczeń nośnika (patrz <u>Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245</u>), nie ma potrzeby podejmowania żadnych działań.

WAŻNE: Firma HP zaleca zastosowanie przebiegu automatycznego usuwania przekrzywienia we wszystkich ładunkach rolki.

Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu

Zmarszczenia nośnika wskazują, że ustawienia nośnika decydujące o kształcie nośnika nie są zoptymalizowane. Skutkami mogą być różne defekty na wydrukach:

- Kolorowe paski w miejscowych wypełnieniach w pobliżu zmarszczeń
- Smugi atramentu, jeśli głowica drukująca dotknie nośnika
- Marszczenie
- Uszkodzenie nośnika, jeśli ruchy głowicy drukującej nad nośnikiem są utrudnione

Istnieją różne powody, dla których podczas drukowania mogą występować zmarszczenia i inne skutki następcze:

- Nieprawidłowe załadowanie nośnika
- Nieprawidłowo ustawione uchwyty krawędziowe
- Zbyt wysokie temperatury suszenia i utwardzania dla danego nośnika
- Rozszerzalność względna nośnika związana ze zmianami temperatury
- Niewystarczające ustawienia naprężenia
- Niejednolite naprężenie nośnika podczas ładowania
- Rolka załadowana na trzpień wejściowy została nawinięta przy różnych naprężeniach na obu końcach

UWAGA: W przypadku drukowania z rolkami, które nie zostały dokładnie nawinięte z takim samym naprężeniem na ich całej szerokości w produkcji można zauważyć, że podczas drukowania jeden z boków nośnika między trzpieniem wejściowym a wałkiem głównym traci całe naprężenie. Może to powodować zmarszczenia na pasie przesuwającym nośnika lub efekt teleskopowy na trzpieniu wyjściowym.

Jeśli na wydrukach występują jakieś defekty spowodowane zmarszczeniami, należy wypróbować następujące rozwiązania:

- 1. Sprawdź, czy używany nośnik jest takiego samego typu, jak ten wybrany we wbudowanym serwerze wydruku.
- 2. Sprawdź, czy używasz ustawienia wstępnego uniwersalnego nośnika dla danej kategorii nośnika. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.
- 3. Sprawdź, czy nie zachodzi efekt teleskopowy dla rolki wejściowej.
- 4. Załaduj ponownie nośnik i zastosuj proces automatycznego usuwania przekrzywienia (zobacz <u>Pomiary</u> <u>automatyczne na stronie 47</u>). Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika.
- 5. Jeśli wystąpiło uszkodzenie nośnika z tego powodu, że boczna krawędź nośnika w strefie drukowania nie jest wystarczająco płaska i została uniesiona lub nawet częściowo obcięta z powodu niestosowania uchwytów krawędziowych, zaleca się ich użycie.



🖉 UWAGA: 🛛 Jeśli uchwyty krawędziowe są już używane, sprawdź, czy są prawidłowo ustawione.

- 6. Spróbuj obniżyć moc suszenia i temperaturę utwardzania.
- 7. Spróbuj obniżyć temperaturę utwardzania oraz zmniejszyć ilość atramentu i zwiększ przepływ powietrza utwardzania, co powinno przyczynić się do ograniczenia kurczenia cieplnego nośnika.
- 8. Jeśli nie udaje się wyeliminować marszczenia, spróbuj nieco podnieść belkę karetki, aby głowica drukująca nie znajdowała się aż tak blisko nośnika.

Aby uzyskać informacje na temat sposobu regulacji ustawień drukarki, patrz <u>Edycja ustawienia wstępnego</u> nośnika na stronie 84.

Na nośniku występują ślady atramentu

Ten problem może wystąpić, jeśli któryś z elementów stykających się z nośnikiem jest brudny. Sprawdź pas przesuwający nośnika, koła dociskowe i płyty modułu suszenia i utwardzania i wyczyść je w razie potrzeby.

Jeśli ślady atramentu występują na bokach nośnika, a nie na środku, a uchwyty krawędziowe nośnika są używane, sprawdź, czy są prawidłowo umieszczone i czyste.

Na nośniku występują krople atramentu



- 🗒 UWAGA: W powyższym przykładzie odległość między kroplami wynosi około 1 cm.
 - 1. Jeśli używasz uchwytów krawędziowych nośnika, wyczyść je.
 - 2. Wyczyść boki głowic drukujących i boki gniazd głowic drukujących.
 - 3. Wyczyść złącza elektryczne dla głowic drukujących. Zobacz <u>Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę</u> <u>lub ponowne zainstalowanie głowicy drukującej na stronie 269</u>.

Problemy z długością drukowania elastycznego nośnika

Wydruk jest krótszy, niż powinien

Niektóre nośniki w sposób naturalny się kurczą, gdy są zadrukowywane i utwardzane, co może oznaczać, że całkowita długość wydruku jest mniejsza, niż powinna. W takim wypadku można zwiększyć długość wydruku w oprogramowaniu RIP, co spowoduje zniwelowanie efektu kurczenia się nośnika. Możesz też wymienić nośnik na mniej zależny od temperatury, aby ograniczyć efekt kurczenia się.

Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością

Drukarka została tak zaprojektowana, aby zmaksymalizować spójność pod względem długości zadrukowywanego nośnika. Istnieją jednak zmienne zewnętrzne, które mogą przyczynić się do zmienności: wahania nośnika i warunki środowiskowe.

- 1. Wybierz nośnik, który jest mniej podatny na rozszerzanie podczas zadrukowywania. Większość nośników papierowych ma tendencję do rozszerzania.
 - W razie konieczności drukowania na nośniku podatnym na rozszerzanie:
 - Upewnij się, że gęstość atramentu jest podobna w każdym kafelku (jeśli tak nie jest, kafelek z mniejszą ilością atramentu może być krótszy).
 - Jeśli to możliwe, obniż temperaturę ogrzewania.
 - Zmniejsz ograniczenia atramentu do niezbędnego minimum.
 - Dopilnuj, aby rolka pozostała w pomieszczeniu, w którym znajduje się drukarka na co najmniej 24 godziny. Dzięki temu cała rolka będzie mieć tę samą temperaturę co drukarka.
- 2. Nie dotykaj elementów regulacji drukowania (bez zmian kompensacji przesuwu nośnika) między kafelkami.
- 3. Drukuj wszystkie kafelki jednocześnie.
 - Nie planuj zadań do realizacji w różnym czasie (1 kafelek jednego dnia i 2 kafelek drugiego dnia).
 - Nie zmieniaj trybu drukowania ani szerokości nośnika między kafelkami.

Jeśli chodzi o drukowanie wszystkich kafelków w jednym czasie, zalecane są następujące czynności:

- a. Utwórz kafelki z poziomu wbudowanego serwera wydruku.
- **b.** W przypadku tworzenia kafelków w oprogramowaniu RIP pamiętaj, aby wysyłać wszystkie kafelki w tamach tych samych zadań wysyłanych do drukarki/wbudowanego serwera wydruku.

Celem jest pewność, że nie będzie żadnych przerw między kafelkami. W przypadku zastosowania trybu kolejki we wbudowanym serwerze wydruku nadal upływa pewien krótki czas między zadaniami, co można zwiększyć zmienność między długościami kafelków.

4. Dla pewności, że nawet pierwszy kafelek będzie mieć mniejszą różnicę pod względem długości w porównaniu z pozostałymi, dodaj górny margines o wielkości 50 cm.

W razie potrzeby ponownego wydrukowania jednego kafelka dla pewności, że długość będzie możliwie najbardziej zbliżona do poprzednich zadań:

- Upewnij się, że nośnik oraz temperatura otoczenia drukarki są takie same jak przy drukowaniu poprzedniego zadania.
- Dodaj górny margines o wielkości 50 cm.

Jednak w każdym przypadku, gdy zachodzi konieczność ponownego wydrukowania kafelka w późniejszym czasie, występuje wyższe prawdopodobieństwo, że długość będzie różnić się od długości pozostałych kafelków. Powtarzalność całkowitej długości zależy od nośnika, zmian w warunkach środowiskowych i zawartości poszczególnych zadań (przede wszystkim wtedy, kiedy nośnik reaguje różnie w zależności od gęstości atramentu).

12 Rozwiązywanie problemów z jakością druku

- Ogólne rady
- Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów
 - Rozwiązywanie problemów z jakością druku
 - Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej
 - o <u>Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika</u>
 - Wyrównywanie głowic druk
- Zaawansowane rozwiązywanie problemów z jakością druku
 - <u>Rozwiązywanie problemów z artefaktami druku</u>
 - o <u>Poziome paski</u>
 - <u>Niedopasowanie kolorów</u>
 - <u>Spad, otoczki, przenikanie</u>
 - o <u>Słaby połysk, zamglenie</u>
 - o <u>Dokładność kolorów</u>
 - Różnice kolorów podczas składania obrazu z obrazów cząstkowych
 - <u>Nierówność krawędzi, jakość tekstu</u>
 - o <u>Ziarnistość</u>
 - <u>Ślady zniekształcenia fizycznego</u>
 - <u>Niedostateczne utwardzanie</u>
 - Niewłaściwe wyrównanie bieli do kolorów
 - <u>Ładunki elektrostatyczne</u>
 - <u>Znaki dwustronne</u>

Ogólne rady

Twoja drukarka została zaprojektowana zgodnie z najwyższymi standardami w celu zapewnienia optymalnego kompromisu między jakością wydruku i wydajnością. Wydruki przeznaczone do instalacji na zewnątrz budynków mogą zawierać więcej wad, gdyż są przeznaczone do oglądania z większej odległości. Dla mniejszych odległości, jak w przypadku reklam wewnętrznych, wady muszą być mniej widoczne. Aby określić, czy wada jest uznana za akceptowalną, należy stosować się do reguł zawartych w poniższej tabeli określającej odpowiednią odległość oglądania.



Przed przeprowadzeniem diagnozy zalecane jest zapoznanie się z tą tabelą w celu oceny akceptowalności wady, aby upewnić się, że wybrany tryb drukowania jest najbardziej odpowiedni dla danego zadania. Zwiększenie liczby przebiegów do 8 lub więcej oznacza w niektórych przypadkach zużywanie większych ilości atramentu i/lub używanie trudno zadrukowywanych materiałów z powodu dłuższego suszenia i utwardzania. Tryby drukowania o większej liczbie przebiegów są bardziej odporne na powstawanie pasków. Ogólnie rzecz biorąc należy przestrzegać następujących zaleceń:

- Przed rozpoczęciem drukowania należy unikać dotykania nośnika, ponieważ odciski palców mogą pogorszyć jakość druku.
- Staraj się nie dotykać nośnika podczas drukowania.
- Oceniaj jakość wydruku po jego całkowitym wyjściu z drukarki. W niektórych przypadkach wady widoczne podczas drukowania znikają po całkowitym utwardzeniu.
- Upewnij się, że warunki środowiskowe (temperatura w pomieszczeniu i wilgotność) mieszczą się w zalecanym zakresie. Zobacz <u>Specyfikacje środowiska pracy na stronie 303</u>.

Przed rozpoczęciem rozwiązywania problemów sprawdź następujące aspekty:

- Aby drukarka działała najwydajniej, należy stosować oryginalne akcesoria i materiały eksploatacyjne HP. Ich niezawodność i wydajność została gruntownie sprawdzona w celu zapewnienia bezproblemowego działania drukarki i najwyższej jakości wydruków.
- Sprawdź, czy typ nośnika wybrany w wewnętrznym serwerze wydruku jest taki sam, jak nośnik załadowany do drukarki.

OSTROŻNIE: Wybranie nieprawidłowego typu nośnika może spowodować niską jakość druku i niepoprawne odwzorowanie kolorów, a nawet doprowadzić do uszkodzenia głowic drukujących.

Sprawdź, czy drukujesz na odpowiedniej stronie nośnika.

- Sprawdź, czy w oprogramowaniu RIP używasz odpowiednich ustawień wstępnych nośnika, zawierających profil ICC dla nośnika i trybu drukowania.
- Sprawdź, czy nie ma żadnych zaległych alertów drukarki w wewnętrznym serwerze wydruku. Reaguj na alert zgodnie z instrukcjami w tym przewodniku.

Między innymi:

- Upewnij się, że nośnik leży płasko i nie marszczy się. Zobacz <u>Rozwiązywanie problemów z nośnikiem</u> <u>na stronie 241</u>.
- Sprawdź, czy nośnik nie jest przekrzywiony i nie występuje teleskopowanie. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika. Zobacz <u>Ładowanie rolki do drukarki na stronie 58</u>.
- W przypadku problemów ze spójnością kolorów sprawdź, czy kalibracja kolorów została wykonana, gdy nośnik był dodawany do wbudowanego serwera wydruku. Zobacz Korzystanie z nowego nośnika na stronie 78.
- Sprawdź również, czy kalibrację przeprowadzono w aktualnych warunkach; dotyczy to zwłaszcza partii nośnika i głowic drukujących. Zobacz <u>Kalibracja kolorów na stronie 127</u>.

Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów

Procedura rozwiązywania problemów z jakością wydruku jest podzielona tutaj dla wygody na dwa poziomy: podstawowy i zaawansowany.

- Podstawowe rozwiązywanie problemów przyczyni się do rozwiązania większości typowych problemów z jakością wydruku dotyczących wyrównywania głowic drukujących, powstawania pasm i ziarnistości.
- Zaawansowane rozwiązywanie problemów ma miejsce wówczas, gdy procedury podstawowego rozwiązywania problemów okażą się nieskuteczne, oraz dotyczą innych wad jakości druku, ich diagnozowania i rozwiązywania.

Rozwiązywanie problemów z jakością druku

- 1. Zidentyfikuj wadę. Ta procedura podstawowa jest stosowana w przypadku następujących wad:
 - Poziome paski
 - Ziarnistość
 - Niedopasowanie kolorów
 - Nieostre linie, krawędzie i tekst, w poziomie i pionie
 - Otoczka innego koloru wokół kolorowych linii i na krawędziach obszarów kolorów lub tekstu
 - Zalewanie atramentem, przenikanie lub inny połysk na krawędziach obszarów kolorów
- 2. Wykonaj czynności opisane w następującej tabeli.

Wada	Sprawdzanie głowicy drukującej optymalizator a	Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej	Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika	Wyrównywani e głowic druk	Możliwe przyczyny (tylko przykładowe)
Poziome paski	Х	Х	Х	Х	Zablokowane dysze
					• Defekt nośnika
					 Dokładność przesuwu nośnika

Wada	Sprawdzanie głowicy drukującej optymalizator a	Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej	Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika	Wyrównywani e głowic druk	Możliwe przyczyny (tylko przykładowe)
Odrębne paski (zwykle o różnej teksturze lub ziarnie)			Х		 Dokładność przesuwu nośnika i kierunek nawigacji
Ziarnistość	Х		Х	Х	 Dokładność przesuwu nośnika
					Grubość nośnika
					Plastyfikatory nośnika
					Dopasowanie koloru
Zamazane krawędzie lub wiersze tekstu, w poziomie			Х	Х	 Dokładność przesuwu nośnika
					Grubość nośnika
					Dopasowanie koloru
Zamazane krawędzie lub wiersze tekstu, w pionie				Х	Dopasowanie koloru
Otoczki kolorów na obiektach (np. purpurowy pod niebieską linią)				Х	Dopasowanie koloru
Spady i przenikanie atramentu lub zmiana połysku na	Х			Х	 Dopasowanie optymalizatora
KI AWĘUZIACII ODSZAŁOW KOLOŁOW					Poziom optymalizatora
Biała otoczka wokół obiektów			Х	Х	Wyrównanie bieli
					 Dokładność przesuwu nośnika

Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej

Zobacz <u>Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100</u>. Proces sprawdzania i czyszczenia obejmuje sprawdzenie głowic drukujących, naprawę głowic z zablokowanymi dyszami oraz wymianę dysz, których nie można naprawić.

Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika

Uruchom test diagnostyczny OMAS.

WAGA: OMAS oznacza optyczny czujnik przesuwu nośnika, w tym przewodniku nazywany najczęściej czujnikiem przesuwu nośnika.

Test określi, czy czujnik przesuwu nośnika działa poprawnie, czy nie (z powodu zabrudzenia lub uszkodzenia).

W przypadku zabrudzonego czujnika przesuwu nośnika należy wyczyścić czujnik. Zobacz <u>Czyszczenie czujnika</u> przesuwu nośnika na stronie <u>188</u>.

Aby uzyskać najlepsze wyniki, czyszczenie czujnika przesuwu nośnika jest objęte cotygodniową konserwacją drukarki.

Wyrównywanie głowic druk

Zalecane jest wykonanie automatycznego wyrównania. Zobacz <u>Procedura wyrównywania automatycznego</u> <u>na stronie 118</u>.

W przypadku, gdy chcesz przeprowadzić ręczne wyrównywanie głowic drukujących, zobacz <u>Procedura</u> wyrównywania ręcznego na stronie 120.

Wynik wyrównywania można sprawdzić za pomocą wykresu diagnostyki wyrównywania głowic drukujących. Zobacz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124.

Zaawansowane rozwiązywanie problemów z jakością druku

Jeśli podstawowe rozwiązywanie problemu z jakością wydruku nie rozwiąże problemu, dostępne są dodatkowe procedury, których można spróbować.

Jednym z najważniejszym elementów rozwiązywania problemów z jakością druku jest upewnienie się, że głowice drukujące są sprawne. Zobacz Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej na stronie 270.

Rozwiązywanie problemów z artefaktami druku

Poziome paski

Poziome paski oznaczają, że na wydruku występują dodatkowe regularne, poziome linie lub pasy. Mogą przybierać różny wygląd w zależności od przyczyny:

- <u>Cienkie, ciemne linie</u>
- <u>Cienkie białe linie</u>
- <u>Paski jasnych i ciemnych stref</u>
- <u>Pasma z połyskiem</u>
- <u>Robaki powietrzne</u>
- Pasmowanie w aplikacjach białego atramentu
- Pasmowanie zależne od zawartości obrazu
- Lokalne różnice kolorów
- <u>Mikropaski</u>

Cienkie, ciemne linie

Są to cienkie, ciemne linie na całym obrazie występujące z określoną częstością, łatwiej widoczne w miejscach całkowicie wypełnionych. Możliwe są dwie przyczyny:

 Wyrównywanie głowic drukujących. Wpływa to bezpośrednio na powstawanie pasków. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie rozmieszczone kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość pasków poprzez nakładanie większej ilości atramentu w tym samym miejscu, a tym samym tworzenie ciemniejszych linii.

Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz <u>Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124</u>). Na ogół najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania cienkich ciemnych pasków w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące (w podanej kolejności):

Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.
- Udoskonal wyrównanie, identyfikując czynniki, które je psują na wykresie diagnostycznym wyrównania głowic drukujących. Zobacz <u>Procedura wyrównywania automatycznego na stronie 118</u>.
- Przesuw nośnika. Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:
 - Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.
 - Przeprowadź diagnostykę, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

Jeśli przesuw nośnika jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się ciemna linia.

Wyraźnym objawem tego zjawiska są ciemne linie pojawiające się wzdłuż wszystkich kolorów, ponieważ przyczyna jest wspólna dla nich wszystkich. Aby to potwierdzić, w wewnętrznym serwerze wydruku wybierz opcje **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**, aby sprawdzić przesuw nośnika. Zobacz <u>Drukowanie testu</u> przesuwu nośnika na stronie 131.

Zwykle ten problem można rozwiązać, dopasowując kompensację przesuwu nośnika (patrz <u>Kompensacja</u> <u>przesuwu nośnika na stronie 131</u>). Zaleca się jednak uruchomienie testów diagnostycznych OMAS z okna konserwacji natychmiast po wyładowaniu nośnika, aby uniknąć tych samych problemów w przypadku innego nośnika. Zobacz Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 188.

Cienkie białe linie

Są to cienkie, białe (jasne) linie na całym obrazie, występujące z określoną częstością, łatwiej widoczne w miejscach całkowicie wypełnionych.



Możliwe są trzy przyczyny:

- Zatkanie dysz. Dysza głowicy drukującej może być tymczasowo zablokowana przez kilka włókien lub otwór na atrament może być zanieczyszczony. W rezultacie nie cały atrament jest podawany i pojawiają się jaśniejsze poziome paski. Czasami na końcu takich jasnych cienkich linii pojawia się większa kropla, co oznacza, że otwór jest ponownie czysty. Zobacz <u>Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej</u> na stronie 270.
- Wyrównywanie głowic drukujących. Wpływa to bezpośrednio na powstawanie pasków. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie rozmieszczone kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość pasków, tworząc jaśniejsze linie.

Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz <u>Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124</u>). Na ogół

najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania cienkich jasnych pasków w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące:

Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Uruchom automatyczne wyrównywanie.
- Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.
- Przesuw nośnika. Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:
 - Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.
 - Przeprowadź testy diagnostyczne, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

Jeśli przesuw nośnika nie jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się biała linia.

Wyraźnym objawem tego zjawiska są białe linie pojawiające się wzdłuż wszystkich kolorów, ponieważ przyczyna jest wspólna dla nich wszystkich. Aby to potwierdzić, w wewnętrznym serwerze wydruku wybierz opcje **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**, aby sprawdzić przesuw nośnika. Zobacz <u>Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131</u>.

Zwykle ten problem można rozwiązać, dopasowując kompensację przesuwu nośnika (patrz <u>Kompensacja</u> <u>przesuwu nośnika na stronie 131</u>). Zaleca się jednak uruchomienie testów diagnostycznych OMAS z okna konserwacji natychmiast po wyładowaniu nośnika, aby uniknąć tych samych problemów w przypadku innego nośnika. Zobacz <u>Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 188</u>.

Paski jasnych i ciemnych stref

Są to okresowe poziome paski składające się pasma jaśniejszego i następującego po nim ciemniejszego. Ten wzorzec jest szczególnie widoczny w obszarach jednolitego koloru (na przykład jasnopurpurowego lub szarego).



Możliwe są trzy przyczyny:

• Zmiana odcienia. Kolory mogą się nieco różnić w zależności od tego, kiedy karetka porusza się w jednym kierunku w porównaniu z innym kierunkiem, ponieważ kolejność, w jakiej kolory spadają na nośnik jest odwrócona. Może to być postrzegane jako pasmo ciemne vs. jasne, zazwyczaj widoczne tylko w trybie drukowania zawierającym maksymalnie 4 przebiegi.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następującą wskazówkę:

- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Koalescencja. Jest to spowodowane zbyt dużą ilością atramentu, który przelewa się po dotarciu na nośnik, tworząc pasma zawierające więcej atramentu niż sąsiednie. Przyczyną może być również zwolnienie zbyt

dużej ilości atramentu w krótkim czasie. Koalescencja objawia się najczęściej w postaci obszarów atramentu o wysokiej gęstości.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Użyj atramentu o mniejszej gęstości.
- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zmień ustawienia schnięcia. Zobacz Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 84
- Wyrównywanie głowic drukujących. Wpływa to bezpośrednio na powstawanie pasków. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie wydrukowane kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość pasków.

Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz <u>Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124</u>). Na ogół najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania jasnych i ciemnych pasków w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące (w podanej kolejności):

- Dwukierunkowe dopasowanie.
- Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Uruchom automatyczne wyrównywanie.
- Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.
- Udoskonal wyrównanie, identyfikując czynniki, które je psują na wykresie diagnostycznym wyrównania głowic drukujących. Zobacz Procedura wyrównywania automatycznego na stronie 118.

Pasma z połyskiem

Pojawiają się w obszarach ciemnych o wysokiej gęstości w postaci poziomych błyszczących lub matowych pasm o szerokości ok. 1 cm. Może się tak zdarzyć w przypadku, gdy ustawienia systemu utwardzania nie są poprawne dla nośnika, w przypadku wystąpienia problemów z głowicą drukującą powłoki lub zbyt dużą ilością powłoki na nośniku.

Jeśli pasma są bardziej widoczne przy przechyleniu wydruku (1) lub po zmianie kąta widzenia (2), wówczas przyczyną są prawdopodobnie pasma z połyskiem.

Aby rozwiązać problem, sprawdź ustawienia utwardzania (przepływ powietrza, temperatura utwardzania) oraz sprawdź i wyczyść głowicę drukującą powłoki (zobacz <u>Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100</u>). Możesz też spróbować użyć innego trybu drukowania.

Robaki powietrzne

Robaki powietrzne składają się cienkich pasków o gęstości wyższej niż otoczenie. Mają długość ok. 6 cm i tendencję do zachowywania poziomu, jednak często są skręcone jak robaki. Nie są ciągłe na obszarze nośnika i ich położenie sprawia wrażenie losowości.



Przy podawaniu dużej ilości atramentu turbulentny przepływ powietrza pod karetką może mieć wpływ na położenie kropel. Z tego względu mogą się formować fale atramentu, które po dodarciu na nośnik tworzą opisany efekt.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Sprawdź odległość prowadnicy skanowania w Wewnętrznym serwerze wydruku. Jeśli jest wyższa niż normalna, zmniejsz ją.
- Sprawdź, czy filtry aerozolu nie są nie zużyte lub uszkodzone (zobacz <u>Wymiana filtrów aerozolu</u> <u>na stronie 107</u>).

Pasmowanie w aplikacjach białego atramentu

Możesz dostrzec okresowe poziome paski składające się pasma jaśniejszego i następującego po nim ciemniejszego. Spróbuj wykonać następujące czynności:

- Wyrównaj głowice drukujące.
- Sprawdź przesuw nośnika.
- Sprawdź i wyczyść głowice drukujące.
- Zmień ustawienia schnięcia. Zobacz Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 84

Pasmowanie zależne od zawartości obrazu

Składa się z odmiany kolorów widocznej w przypadku wypełnień z kolorem błękitnym.



Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Obróć obraz przed drukowaniem.
- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Zwiększ liczbę przebiegów.

Lokalne różnice kolorów

Czasami przy krawędziach obszarów może brakować niewielkiej liczby kropel atramentu lub też krople mogą być ciemniejsze, tworząc lokalną różnicę kolorów.



Te wady są wywołane przesuwem głowic bez drukowania.

- W każdym przebiegu brakuje jednej lub dwóch pierwszych kropel lub są one mniejsze.
- W każdym przebiegu jedna lub dwie pierwsze krople są ciemniejsze, ponieważ zawierają więcej pigmentu.

Aby rozwiązać te usterki, dodaj paski rozpryskowe po obu stronach obrazu, aby upewnić się, że dysze są odświeżane przed każdym przebiegiem drukowania. Można również obrócić obraz, aby uniknąć sytuacji, takich jak pokazane w przykładzie.

Mikropaski

Składa się z bardzo cienkich poziomych linii o bardzo wysokiej częstotliwości, które są widoczne w niektórych obszarach. Są one często trudno widoczne.



Mikropasmowanie prawdopodobnie jest spowodowane kondycjonowaniem atramentu.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Sprawdź i wyczyść głowice drukujące. Zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100
- Sprawdź i wyczyść lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą. Zobacz <u>Czyszczenie lewej</u> gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 144.
- Sprawdź, czy ścieżka nośnika nie zawiera żadnych przeszkód.

- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zmniejsz ilość atramentu.

Niedopasowanie kolorów

Kolory są nieprawidłowo wyrównane. Zazwyczaj ten problem wpływa najbardziej na linie i tekst.



Może się to zdarzyć w obu osiach: osi nośnika i osi skanowania.



Niedopasowanie kolorów jest najczęściej spowodowane niedopasowaniem głowic drukujących. Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124).

Jeśli wzdłuż osi nośnika dostrzeżesz niedopasowanie, sprawdź czujnik przesuwu nośnika.

Spad, otoczki, przenikanie

Czasami można zaobserwować migrację małej ilości kolorów na granicy między różnymi kolorami (spad). Może się to również zdarzyć na granicy między kolorami i pustym nośnikiem (brak atramentu), co w efekcie zmniejsza ostrość kształtów. Na niektórych nośnikach można zaobserwować błyszczące otoczki w obramowaniu między kolorami.



Możliwe są trzy przyczyny:

 Niedopasowanie optymalizatora: Przyczyną może być niedopasowanie między głowicą optymalizatora i innymi głowicami drukującymi. Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz <u>Wykres diagnostyczny wyrównania głowic</u> <u>drukujących na stronie 124</u>). W razie potrzeby przeprowadź ręczne wyrównanie, następnie ponownie wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących.

Jeśli problem występuje w kierunku osi nośnika, może to być spowodowane przez nieprawidłowy przesuw. Zobacz <u>Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131</u> i <u>Kompensacja przesuwu nośnika</u> <u>na stronie 131</u>.

- **Poziom optymalizatora**, który może być zbyt niski dla danego nośnika i gęstości atramentu. Mogą również występować inne skojarzone wady, takie jak koalescencja lub ziarno w jednolitych obszarach, wywołane niskim poziomem zwilżenia nośnika. Ten problem można rozwiązać, zwiększając wartość procentową optymalizatora w ustawieniach wstępnych nośnika.
- **Temperatura suszenia**, która może być zbyt niska dla danego nośnika i gęstości atramentu. Mogą również występować inne skojarzone wady, takie jak koalescencja lub ziarno w jednolitych obszarach, wywołane niskim poziomem zwilżenia nośnika. Ten problem można rozwiązać, zwiększając temperaturę suszenia w ustawieniach wstępnych nośnika.

Słaby połysk, zamglenie

Na błyszczących nośnikach wydruk może mieć mniej połysku niż oczekiwano. Spróbuj zmniejszyć wartość procentową optymalizatora w ustawieniach wstępnych nośnika.

Dokładność kolorów

W idealnym przypadku kolory wyświetlane na ekranie powinny być takie same jak kolory na wydruku. W praktyce może się okazać, że kolory nie są wystarczająco dokładne. Są trzy możliwe przyczyny:

- Skalibrowanie kolorów daje gwarancję ich jednorodności, nie oznacza jednak, że będą one precyzyjnie odzwierciedlone. Jednak jeśli kombinacja nośnika i głowic drukujących nie została ostatnio (lub wcale) skalibrowana, może to stanowić źródło niedokładności kolorów. Tę przyczynę można wyeliminować, kalibrując kolory (zobacz <u>Kalibracja kolorów na stronie 127</u>).
- **Profil wyświetlania kolorów.** Jeśli używasz nieprawidłowego profilu, kolory mogą być niedokładne. Sprawdź używany profil. W razie potrzeby można utworzyć własny profil ICC dla używanej drukarki, głowic drukujących, trybu drukowania i nośnika.
- **Gęstość atramentu**, która wpływa na nasycenie kolorów. Jeżeli nasycenie kolorów na wydruku wydaje się nieprawidłowe, spróbuj zmienić gęstość atramentu we wstępnych ustawieniach nośnika; może okazać się konieczna jednoczesna zmiana liczby przebiegów.

WAGA: Jeśli próbujesz wydrukować określony kolor (np. wartość PANTONE lub ten sam kolor, co inna drukarka), należy stosować profil ICC przy użyciu opcji próby odwzorowania kolorymetrycznego.

Różnice kolorów podczas składania obrazu z obrazów cząstkowych

Podczas składania obrazu z obrazów cząstkowych jest ważne, aby wszystkie kafelki miały tę samą długość i aby kolory na krawędziach były dopasowane. Ta część dotyczy głównie zmienności kolorów; zalecenia dotyczące spójności długości omówiono w Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością na stronie 247.



Możliwe przyczyny

- Jednolita zmienność między kafelkami. Równomierna zmiana koloru musi znajdować się w granicach wyznaczanych specyfikacją spójności kolorów; Więcej informacji podano w <u>Spójność kolorów na stronie 43</u>. Zazwyczaj szare będą o wiele bardziej wrażliwe: różnice mniejsze niż 2 dE 2000 mogą być widoczne, mimo że nie będzie widoczna różnica między innymi kolorami.
- Małe różnice kolorów od lewej do prawej strony. Sam kafelek wygląda jednolicie, jednak po położeniu go przy sąsiadującym kafelku różnice staną się widoczne.
- Lokalne różnice kolorów. Zobacz Lokalne różnice kolorów na stronie 258. Czasami wady te będą widoczne dopiero po wydrukowania kafelków, występując tylko na jednym kafelku, lecz nie na sąsiednim. Są one również bardziej widoczne w przypadku drukowania szarości.

Możliwe rozwiązania

- Spróbuj zapewnić jednolite warunki drukowania wszystkich kafelków i wydrukować je w jednym przebiegu.
- Obróć co drugi kafelek, aby zniwelować różnicę między stroną lewą a prawą.
- Dodawanie pasków rozpryskowych po obu stronach obrazu na ogół pomaga, szczególnie w przypadku lokalnej różnicy kolorów.

Nierówność krawędzi, jakość tekstu

Krawędzie obiektów mogą wydawać się nierówne lub zamazane; jest to szczególnie widoczne w przypadku tekstu.



Istnieje pięć możliwych przyczyn:

- Zalewanie: Zobacz Spad, otoczki, przenikanie na stronie 259.
- Wyrównywanie głowic drukujących. Ponieważ atrament jest nakładany z różnych kolorowych głowic drukujących, ważne jest, aby wszystkie głowice drukujące były prawidłowo wyrównane. W tym celu należy wydrukować <u>Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124</u> i poprawić wszystkie niedopasowania.
- Przesuw nośnika. Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:
 - Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.
 - Przeprowadź testy diagnostyczne, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

Jeśli przesuw nośnika nie jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się ciemna linia. Jeśli problem z nierównością linii lub jakością tekstu dotyczy wszystkich kolorów i pojawia się w kierunku osi nośnika, prawdopodobnie jest to związane z nieprawidłowym przesuwaniem nośnika. Inną wskazówką, która może wskazywać na przesuw nośnika, jest pojawianie się i znikanie błędu wzdłuż wydruku na osi nośnika.

Aby to potwierdzić, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i wybierz opcję **Drukarka > Kalibracja przesuwu**, aby sprawdzić przesuw nośnika. Zobacz <u>Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131</u>.

Aby skorygować przesuw nośnika, zobacz <u>Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131</u>. W większości przypadków rozwiąże to problem. Zaleca się jednak uruchomienie testów diagnostycznych OMAS z okna konserwacji natychmiast po wyładowaniu nośnika, aby uniknąć tych samych problemów w przypadku innego nośnika. Zobacz <u>Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 188</u>.

• **Odstępy między głowicą drukującą a pasem.** W wewnętrznym serwerze wydruku sprawdź odstęp między głowicą drukującą a nośnikiem. Jeśli jest wyższa niż normalna, zmniejsz ją.

Ziarnistość

Wydruk zawiera wyższy poziom ziarna niż oczekiwano, w całym wydruku lub w pewnych określonych obszarach. Na przykładzie poniżej widać więcej ziarna w dolnej połowie niż w górnej połowie.



Może to mieć kilka różnych przyczyn:

• **Koalescencja.** Niektóre rodzaje nośnika w określonych warunkach mogą wywołać powstawanie pewnego rodzaju ziarna z powodu zwilżenia. Na przykład w wysokiej wilgotności lub w środowiskach o niskiej temperaturze atrament może nie schnąć dostatecznie szybko w trybach szybkiego drukowania, tworząc efekt ziarna na wydruku. Na przykładzie poniżej widać pogorszenie koalescencji po prawej stronie.

All and a second	the second s	1 1 1 1	1111
			1 5 4 1
			214
			and the second second
			Statistics of the local division of the loca
			111
			1 1 1
			1111
			- Sandar Car
			1111
			and the second
		Sec. 4	P L STA

Trudno określić, czy ten rodzaj problemów jest spowodowany zwilżeniem, czy też błędem rozmieszczenia kropek (opisanym poniżej). Rodzaje ziarna mogą być wskazówką: w przypadku problemów z przemakaniem kropki mogą gromadzić się w większe kropki, z pustymi przestrzeniami pomiędzy. Do szczegółowej analizy wydruku może być przydatne szkło powiększające.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Zwiększ poziom optymalizatora.
- Zwiększ temperaturę suszenia.
- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zminimalizuj odległość drukarki od pasa.
- Wyrównywanie głowic drukujących. Ma to bezpośredni wpływ na ziarno. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie rozmieszczone kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość ziarna.

Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz <u>Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124</u>). Na ogół najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania ziarna w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące (w podanej kolejności):

- Dwukierunkowe dopasowanie.
- Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następującą wskazówkę:

- Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.
- **Przesuw nośnika.** Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:
 - Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.
 - Przeprowadź diagnostykę, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

Ziarno na wydruku może się zwiększyć przez nieprawidłowy przesuw nośnika z powodu niewłaściwej pozycji kropek.

Aby sprawdzić przesuw nośnika, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i wybierz opcję **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**. Zobacz <u>Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131</u>.

Aby skorygować przesuw nośnika, zobacz <u>Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131</u>. W większości przypadków rozwiąże to problem. Zaleca się jednak uruchomienie testów diagnostycznych OMAS z okna konserwacji natychmiast po wyładowaniu nośnika, aby uniknąć tych samych problemów w przypadku innego nośnika. Zobacz <u>Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 188</u>.

- **Pomarszczony nośnik.** Jeśli zauważysz plamki silnego ziarna w niektórych lokalnych obszarach wydruku, może to być spowodowane przez zmarszczenia nośnika. Zobacz <u>Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245</u>.
- Użycie koloru. Ogólnie rzecz biorąc, drukowanie w 4 kolorach daje więcej ziarna niż drukowanie w 6 kolorach. Drukowanie bez prawidłowego profilu ICC może również zwiększyć ziarnistość, szczególnie w przypadku zwiększenia koloru czarnego w profilu.
- Ziarnistość lokalna może być spowodowana pomarszczeniami w nośniku.
- Niewystarczająca liczba przebiegów. Zwiększ liczbę przebiegów.

Ślady zniekształcenia fizycznego

Od czasu do czasu może się pojawić fizyczne zniekształcenie nośnika. Nie wynika to z nieprawidłowej pozycji zespołu kropek, ale z fizycznego zniekształcenia nośnika, które zwykle występuje po wydrukowaniu kropek. Są spotykane różne rodzaje zniekształceń:

- Znaczniki pasów w dolnej części nośnika z powodu nadmiernego ciepła.
- Deformacja nośnika elastycznego z powodu pomarszczeń wywołanych utwardzaniem.

Oba rodzaje odkształceń mogą być wynikiem nadmiernej temperatury utwardzania. Zobacz <u>Na nośniku</u> występują ślady fizyczne na stronie 243.

Niedostateczne utwardzanie

Gdy ciepło zastosowane do drukowanego nośnika jest niewystarczające dla zastosowanej ilość atramentu, wydruk może wyglądać na mokry lub pokryty błyszczącymi znacznikami. Ciepło niezbędne do utwardzenia jest bezpośrednio uzależnione od połączenia: gęstości atramentu, czasu w module suszenia i utwardzania (tryb drukowania), temperatury utwardzania, przepływu powietrza i mocy suszenia. Może to prowadzić do następujących widocznych usterek:

 Błyszczące ślady na płycie perforowanej: Na wydruku występuje dodatkowy matowy wzorzec w obszarach o większej gęstości atramentu. Można zaobserwować małe kółka o różnych poziomach połysku rozrzucone po całym wydruku.



• Wilgotny wydruk: Atrament opuszczający moduł utwardzania nie jest całkowicie suchy, a w poważnych przypadkach może się rozmazywać po dotknięciu.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Powtórz procedurę dodawania nowego nośnika, jeśli ustawienia wstępne nośnika mają nieprawidłowe wartości. Sprawdź odległość utwardzania do nośnika, temperaturę utwardzania i przepływ powietrza.
- Zwiększ temperaturę utwardzania i/lub przepływ powietrza.

- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Zmniejsz przepustowość.

Niewłaściwe wyrównanie bieli do kolorów



W niektórych zastosowaniach białego atramentu, może się on pojawiać na krawędziach obrazu. W takim przypadku:

- 1. Sprawdź wyrównanie głowicy drukującej i w razie potrzeby wyrównaj ponownie.
- 2. Zmniejsz białą płaszczyznę w oprogramowaniu RIP lub użyj opcji zwężania: zobacz <u>Funkcja zwężki</u> <u>na stronie 287</u>.

Ładunki elektrostatyczne



Niektóre nośniki mają ładunki elektrostatyczne z powodu swoich linii. Przyciągają one aerozol i brud podczas druku. W tym przypadku pomocne jest czyszczenie nośnika uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green) przed drukowaniem.

Znaki dwustronne



Możesz zobaczyć znaki na niektórych nośnikach podczas druku na drugiej stronie. Może to być spowodowane brudem na pasie (zobacz <u>Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika na stronie 157</u>) lub małym marginesem utwardzania. Jeśli po oczyszczeniu pasa problem nie ustąpi, wypróbuj następujące rozwiązania:

- 1. Zwiększ ilość powłoki.
- 2. Zwiększ temperaturę utwardzania.
- 3. Zmniejsz ilość atramentu.
- 4. Zwiększ liczbę przebiegów.
- 5. Poczekaj kilka godzin przed drukowaniem na drugiej stronie.

13 Rozwiązywanie problemów z wkładami atramentowymi i głowicami drukującymi

- Kasety z atramentem
 - <u>Nie można włożyć wkładu atramentowego</u>
 - Wewnętrzny serwer wydruku nie rozpoznaje wkładu atramentowego
 - <u>Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie wkładu atramentowego</u>
 - Zgięte złącze wkładu atramentowego
- Głowice drukujące
 - <u>Nie można włożyć głowicy drukującej</u>
 - Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowicy drukującej
 - Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej
 - <u>Nowa głowica drukująca jest odrzucana</u>
 - <u>Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących nie powiodło się</u>
- <u>Błędy rolki czyszczącej głowicę drukującą</u>

Kasety z atramentem

Nie można włożyć wkładu atramentowego

- 1. Sprawdź, czy wkład (typ i pojemność) jest poprawny dla tej drukarki. Zobacz <u>http://www.hp.com</u>, aby uzyskać najnowsze informacje dotyczące materiałów eksploatacyjnych drukarki.
- 2. Użyj właściwej procedury zmiany wkładu atramentowego, używając wewnętrznego serwera wydruku. Zobacz <u>Wyjmowanie wkładu atramentowego na stronie 92</u>.
- 3. Sprawdź, czy nie jest zatkane złącze wkładu atramentowego.
- 4. Sprawdź, czy nowy wkład ma odpowiedni kolor. Złącze nie nawiąże połączenia z wkładem niewłaściwego koloru.
- 5. Sprawdź, czy głowica drukująca jest prawidłowo skierowana (porównaj z pozostałymi).

Wewnętrzny serwer wydruku nie rozpoznaje wkładu atramentowego

- 1. Upewnij się, że wkład włożono prawidłowo i całkowicie. Powinno być słyszane kliknięcie.
- 2. Upewnij się, że zaczepy po obu stronach złącza wkładu są otwarte, ale znajdują się we właściwym położeniu, wskazując pomyślne połączenie.
- **3.** Jeśli problem nie ustąpi, sprawdź złącze wkładu atramentowego (patrz <u>Zgięte złącze wkładu</u> atramentowego na stronie 268).
- 4. Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie wkładu atramentowego

- 1. Odłącz wkład atramentowy.
- 2. Podłącz ponownie wkład atramentowy i sprawdź komunikat w wewnętrznym serwerze wydruku.
- **3.** Jeśli problem nie ustąpi, sprawdź złącze wkładu atramentowego (patrz <u>Zgięte złącze wkładu</u> atramentowego na stronie 268).
- 4. Jeśli problem nadal występuje, włóż nowy wkład atramentowy.
- 5. Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

Zgięte złącze wkładu atramentowego

Może się okazać, że złącza wkładów atramentowych zostały zgięte podczas odłączania wkładu (zobacz <u>Wyjmowanie wkładu atramentowego na stronie 92</u>). Oznacza to, że nie działają poprawnie i zostanie wyświetlony komunikat z monitem o ponowne włożenie.

Aby rozwiązać ten problem, użyj szczypiec do prostowania złącz, tak aby zmieściły się w gniazdach.

Głowice drukujące

Nie można włożyć głowicy drukującej

- 1. Sprawdź, czy głowica drukująca jest wstawiana do właściwego gniazda.
- Użyj właściwej procedury wymiany głowic drukujących, używając wewnętrznego serwera wydruku. Zobacz <u>Wyjmowanie głowicy drukującej na stronie 96</u> i <u>Wstawianie głowicy drukującej na stronie 98</u>, z uwzględnieniem specjalnych porad dotyczących głowicy drukującej optymalizatora.

- **3**. Upewnij się, że gniazdo głowicy drukującej nie jest zatkane.
- 4. Sprawdź, czy głowica drukująca jest prawidłowo skierowana (porównaj z pozostałymi).

Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowicy drukującej

Zalecenia ogólne

- 1. Wyjmowanie głowicy drukującej.
- 2. Włóż ponownie głowicę drukującą do karetki i sprawdź komunikat wewnętrznego serwera wydruku.
- **3.** Jeśli problem nadal występuje, sprawdź styki głowicy drukującej, szukając kurzu lub aerozoli, i wyczyść je w razie potrzeby. Zobacz <u>Czyszczenie styków głowicy drukującej na stronie 202</u>.
- 4. Więcej informacji o rozwiązywaniu problemów można znaleźć w sekcji następującej <u>Problem z powodu</u> przegrzania na stronie 269 i <u>Problem z systemem napełniacza na stronie 269</u>.
- 5. Jeśli problem nadal występuje, włóż nową głowicę drukującą.
- 6. Jeśli żadna głowica drukująca nie działa w danym gnieździe, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Problem z powodu przegrzania

Głowica drukująca może się przegrzać z kilku przyczyn:

- Temperatura pomieszczenia może być zbyt wysoka.
- Głowica drukująca może mieć zatkane dysze. Można rozwiązać ten problem, czyszcząc głowice drukujące (zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100).
- Głowica drukująca może być uszkodzona, w takim przypadku należy ją wymienić.

Problem z systemem napełniacza

Napełniacze w istotny sposób wpływają na stan dysz głowic drukujących. Jeśli występuje problem z napełniaczem, wewnętrzny serwer wydruku wyświetla następujące komunikaty.

Podczas wymiany głowicy drukującej

- Komunikat z monitem o ponowne włożenie określonej głowicy drukującej
- Komunikat o niezakończeniu wymiany głowicy drukującej
- Numeryczny kod błędu rozpoczynający się od 0088 (dla napełniaczy kolorowych) lub 1088 (dla białych napełniaczy): 0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ

Podczas procedury serwisowej głowicy drukującej

- Komunikat z monitem o ponowne włożenie określonej głowicy drukującej
- Numeryczny kod błędu rozpoczynający się od 0088 (dla napełniaczy kolorowych) lub 1088 (dla białych napełniaczy): 0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ

Komunikat **0088-0001-0Y41 – wykryto przeciek napełniacza OY** (lub 1088-0001-0Y41 w przypadku białych podkładów) wskazuje, że jeden z systemów podkładów przecieka. Liczba OY wskazuje, który napełniacz przecieka, gdzie Y wynosi od 1 do 6 dla napełniaczy kolorowych i od 1 do 2 dla białych napełniaczy.

Zaleca się:

• Uruchom test diagnostyczny napełniacza w oknie diagnostyki, aby potwierdzić przyczynę błędu.

• Zainstaluj ponownie głowicę drukującą. Przed zamknięciem zatrzasku upewnić się, że napełniacz został wsunięty we właściwe położenie. Podczas działania testu zostanie to wykonane przynajmniej raz.



• Sprawdzić, czy pierścienie O-ring portów napełniacza nie są złamane lub uszkodzone. Wymienić napełniacz, jeśli brak jest dowolnego pierścienia O-ring lub jest on uszkodzony.



 Nasmaruj napełniacze głowicy drukującej. Zobacz <u>Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej</u> na stronie 211.

Jeśli żadne z tych działań nie rozwiązało problemu, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Jeśli zostanie wyświetlony komunikat o błędzie systemowym związanym z napełniaczem (0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ), ruchom test diagnostyczny napełniacza za pomocą widżetu diagnostycznego, aby potwierdzić przyczynę błędu, i skontaktuj się z przedstawicielem serwisu z wynikami testu.

Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej

Występują dwa sposoby sprawdzenia stanu głowic drukujących: wykres stanu głowic drukujących i sprawdzenie stanu dysz w konserwacji. Zawsze używaj obu, ponieważ ich informacje uzupełniają się. Identyfikują one zablokowane dysze głowic drukujących.

Wykres stanu głowic drukujących

Zaleca się drukowanie tego wykresu na przezroczystym, elastycznym nośniku. W przeciwnym wypadku kolory mogą być niedostatecznie widoczne.

Aby wydrukować wykres diagnostyczny głowic drukujących, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij **Wymiana głowic drukujących** > **Dokładne czyszczenie** > **Druk wykresu diagnostycznego**.

Printheads

/erify prin	theads sta	tus					
Print diagnostic plot to verify if printheads have clogging problems. Substrate usage: <90cm>					Print diagnostic plot		
clean prin	theads						
Intensive case othe sufficient!	routine to re r solutions I y.	ecover print have not be	heads with s en able to r	severe degra ecover a prin	dation. Use thead	in	
Select pri	ntheads to I	hard clean:					
OP	OP	OC	MK-C	LC-LM	M-Y	W	W
						•	•
() est	imation dur	ation 25 mil	1				
			1	Close		CI	200

Drukarka wykrywa, czy zainstalowana jest biała głowica drukująca i (w zależności od tego) drukuje wykres z białym atramentem lub bez niego.

Jeśli nie ma białych głowic drukujących, zostanie wydrukowany poniższy obraz.



Jeden wzorzec wyraźnie pokazuje, które dysze w poszczególnych głowicach drukujących drukują, a które nie. Poglądowo, każdemu z pięciu obszarów (prostokąt na obrazie ponumerowany od 1 do 5) poszczególnych kolorów odpowiada około 1000 dysz.



Dokładne czyszczenie

Aby wykonać procedurę dokładnego czyszczenia, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku, wybierz kolejno opcje **Wymiana głowic drukujących** > **Dokładne czyszczenie**, wybierz głowice przeznaczone do czyszczenia i naciśnij przycisk **Wyczyść**.

	neaus sia	lus					
Print diagnostic plot to verify if printheads have clogging problems. Substrate usage: <90cm>					Print diagnostic plot		
Clean print	theads						
Intensive case othe sufficiently	routine to re r solutions I /.	ecover print have not be	heads with s en able to r	severe degra ecover a prin	dation. Use thead	in	
Select prin	theads to h	hard clean:					
OP	OP	OC	MK-C	LC-LM	M-Y	W	W
						•	•
	motion dur	ation 05 mir					

Czasami, gdy głowica nie odpowiada na zabieg, dwukrotne uruchomienie procedury dokładnego czyszczenia powoduje poprawę jej działania.

Diagnostyka detektora kropel

Uruchom diagnostykę detektora kropel z okna diagnostycznego. Zostaną zidentyfikowane zablokowane dysze w każdej głowicy drukującej.

Tabela decyzyjna

Poniższa tabela zawiera podsumowanie danych, które są zebrane w każdej diagnostyce, możliwe przyczyny oraz odpowiednie decyzje.

Kondycja dysz	Detektor kropli	Możliwa przyczyna	Działanie
< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	Inne	Kontynuuj rozwiązywanie problemów z paskami.
< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	Przesuw nośnika lub inne	Sprawdź czujnik przesuwu nośnika.
			Kontynuuj rozwiązywanie problemów z paskami.
< 300 zablokowanych (ten kolor)	< 300 zablokowanych (ten kolor)	Inne	Kontynuuj rozwiązywanie problemów z paskami.
> 300 zablokowanych	> 300 zablokowanych	Awaria głowicy drukującej	Wyczyść dokładnie głowicę drukującą, w razie potrzeby dwa razy.
			Wymiana głowicy drukującej.
< 300 zablokowanych (co najmniej jeden kolor)	> 300 zablokowanych (co najmniej jeden kolor)	Niepowodzenie wykrywania kropel	Skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Nowa głowica drukująca jest odrzucana

Jeśli drukarka nie akceptuje nowej głowicy drukującej, spróbuj wykonać po kolei następujące czynności:

- 1. Upewnij się, że głowica drukująca była prawidłowo przechowywana w swojej pomarańczowej nasadce.
- 2. Upewnij się, że styki elektryczne są czyste.
- 3. Uruchom diagnostykę systemu napełniacza.
- 4. Przyjmij, że głowica drukująca jest uszkodzona, i wypróbuj inną.
- 5. Jeśli żadna głowica drukująca nie działa w danym gnieździe, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących nie powiodło się

Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących może się czasami nie powieść. Może zostać wyświetlony alert Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących anulowane z powodu błędów skanowania, który może być spowodowany różnymi przyczynami:

- Dla bieżącego nośnika nie można wykonać niezawodnego skanowania wydrukowanych bloków. Skanowanie wzorców może być zawodne lub niemożliwe do wykonania w przypadku nośników o kolorze innym niż biały, przezroczystych lub półprzezroczystych, lub mających bardzo nierówną albo podziurkowaną powierzchnię. Dla takich nośników automatyczne wyrównywanie głowic drukujących za pomocą wbudowanego czujnika linii może nie być możliwe.
- Niektóre wzorce na wykresie automatycznego wyrównywania głowic drukujących są nieprawidłowe z następujących powodów:
 - Plamy lub ślady uszkodzenia głowicy drukującej na nośniku, które można wyraźnie zobaczyć podczas wizualnej kontroli trzech bloków na wykresie. Przed uruchomieniem automatycznego wyrównywania głowic drukujących upewnij się, że na nośniku nie ma żadnych plam.
 - Ślady awarii głowicy drukującej mogą wystąpić, jeśli nośnik jest pomarszczony. Zobacz <u>Na nośniku</u> występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245.
 - Na ogół przyczyną niskiej jakości drukowania są zatkane dysze. Zobacz <u>Kontrola i czyszczenie głowic</u> <u>drukujących na stronie 100</u>.
- Wbudowany czujnik linii nie działa prawidłowo albo nie jest dobrze skalibrowany. Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących używa jako wzorca czarnego barwnika w celu wyrównania pozostałych barwników, dlatego czujnik linii jest skalibrowany w taki sposób, aby zachować prawidłowy odstęp między czujnikiem linii a czarną głowicą drukującą (zobacz <u>Diagnostyka na stronie 238</u>). Wizualna kontrola wykresu może wykazać, że nie wykonano kalibracji LsToK (czujnika linii względem czarnego koloru). W takim przypadku czarny sektor nakłada się na paski kolorów w pierwszym bloku wzorców, co pokazano na rysunku poniżej:





Incorrect calibration of LstoK

Successful calibration of LsToK

Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

Błędy rolki czyszczącej głowicę drukującą

Nie należy dotykać rolki czyszczącej głowicy drukującej; wyjątek stanowi wymiana rolki.

Gdy rolka czyszcząca głowicy drukującej skończy się, należy ją wymienić. Zawsze należy to zrobić za pomocą kreatora wewnętrznego serwera wydruku. Zobacz <u>Wymiana elementów zestawu rolki czyszczącej głowicy</u> <u>drukującej na stronie 102</u>.

Każda interwencja względem rolki może uniemożliwić drukarce rejestrowanie informacji o zużyciu rolki; w takim przypadku mogą być wyświetlane nieprawdziwe komunikaty o błędzie, a zadania drukowania mogą być anulowane bez potrzeby.

14 Rozwiązywanie innych problemów

- <u>Nie można uruchomić drukarki</u>
- <u>Drukarka nie drukuje</u>
- <u>Nie można ponownie uruchomić drukarki przy użyciu wewnętrznego serwera wydruku</u>
- Drukowanie jest spowolnione
- Żądanie ponownej inicjalizacji karetki
- Wewnętrzny serwer wydruku nie może wykryć drukarki
- <u>Niepowodzenie kalibracji kolorów</u>

Nie można uruchomić drukarki

- 1. Upewnij się, że działa zasilanie drukarki.
- 2. Sprawdź, czy przełącznik zasilania i przełącznik komputera są włączone.
- 3. Sprawdź, czy lampki zasilania świecą i wszystkie wyłączniki są uniesione.
- 4. Sprawdź, czy wewnętrzny serwer wydruku pracuje, ale nie pokazuje alertów.
- 5. Spróbuj wyłączyć przełącznik zasilania (nie przełącznik komputera) i włącz go ponownie po 10 sekundach.
- 6. Jeśli któryś z wyłączników przełączy się (zmieni położenie z górnego na dolne) podczas pracy drukarki, wyłącz drukarkę i skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Drukarka nie drukuje

Jeśli wszystko jest w porządku (załadowany papier, zainstalowane wszystkie elementy atramentowe i brak błędów plików), nadal mogą istnieć powody, dla których nie rozpoczyna się wydruk pliku wysłanego z komputera:

- Prawdopodobnie przyczyną jest problem z zasilaniem. Jeśli drukarka oraz wbudowany komputer są całkowicie bezczynne, sprawdź, czy przewód zasilający jest prawidłowo podłączony i czy w gniazdku elektrycznym jest prąd.
- W przypadku wystąpienia nadzwyczajnych zjawisk elektromagnetycznych, takich jak silne pola elektromagnetyczne lub poważne zakłócenia elektryczne, drukarka może się dziwnie zachowywać, a nawet może przestać działać. W takim przypadku wyłącz drukarkę, poczekaj, aż środowisko elektromagnetyczne powróci do normalnego stanu, a następnie włącz ją ponownie. Jeśli problemy nie zostały rozwiązane, skontaktuj się z przedstawicielem pomocy technicznej.

Nie można ponownie uruchomić drukarki przy użyciu wewnętrznego serwera wydruku

W rzadkich przypadkach drukarka może nie odpowiadać na przyciski **Wyłączenie** i **Wznowienie pracy**. W takim przypadku wyłącz drukarkę przełącznikiem głównym, a następnie włącz ją ponownie po 10 sekundach i ponownie uruchom wbudowany komputer.

Drukowanie jest spowolnione

Podczas rozgrzewania modułów suszenia i utwardzania drukarki mogą występować tymczasowe opóźnienia.

W pewnych okolicznościach drukarka celowo drukuje wolniej niż zwykle, aby zapobiec przegrzaniu głowic drukujących. Istnieje kilka możliwych powodów, dla których głowica drukująca może zacząć się przegrzewać:

- Temperatura w pomieszczeniu jest zbyt wysoka.
- Głowica drukująca ma zablokowane dysze (zobacz <u>Kontrola i czyszczenie głowic drukujących</u> <u>na stronie 100</u>).
- Głowica drukująca jest uszkodzona i należy ją wymienić.

Żądanie ponownej inicjalizacji karetki

W niektórych przypadkach może być konieczne ponowne zainicjowanie karetki. Ta operacja powoduje ponowne uruchomienie niektórych podsystemów mechanicznych, unikając konieczności uruchomienia całej drukarki.

Wewnętrzny serwer wydruku nie może wykryć drukarki

Jeśli wewnętrzny serwer wydruku nie może nawiązać połączenia z drukarką bez widocznego powodu lub po zmodyfikowaniu właściwości systemu Windows, wykonaj następujące kroki:

- 1. Użyj przycisku Wznowienie pracy w menu Narzędzia, aby spróbować ponownie uaktywnić drukarkę.
- 2. Wyłącz przełącznik główny drukarki, a następnie włącz go ponownie po 10 sekundach i ponownie uruchom wbudowany komputer.
- 3. Sprawdź kabel łączący wbudowany komputer z drukarką.
- 4. Sprawdź, czy kierunek przewijania jest prawidłowo ustawiony w wewnętrznym serwerze wydruku.
- 5. Skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Niepowodzenie kalibracji kolorów

Automatyczna kalibracja może nie powieść się od czasu do czasu. Może zostać wyświetlony alert **Kalibracja** kolorów anulowana z powodu błędów skanowania, który może być spowodowany różnymi problemami.

- Pomiary odblaskowe kolorów wydrukowanej strony nie mogą zostać niezawodnie wykonane dla używanego nośnika. Pomiary odblaskowe kolorów mogą być zawodne lub niemożliwe do wykonania w przypadku nośników o kolorze innym niż biały, przezroczystych lub półprzezroczystych, lub mających bardzo nierówną albo podziurkowaną powierzchnię. Dla takich nośników może nie być możliwa automatyczna kalibracja kolorów za pomocą wbudowanego spektrofotometru.
- Niektóre pomiary kolorów na wykresie testowym kalibracji kolorów mogą być nieprawidłowe z następujących przyczyn:
 - Plamy lub ślady uszkodzenia głowicy drukującej na nośniku, które można wyraźnie zobaczyć podczas wizualnej kontroli wydrukowanego wykresu. Przed uruchomieniem kalibracji kolorów upewnij się, że nośnik nie ma plam. Ślady awarii głowicy drukującej mogą wystąpić, jeśli nośnik jest pomarszczony. Zobacz <u>Na nośniku występuja zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245</u>.
 - Zmarszczki lub fałdy nośnika, nawet jeśli nie powodują awarii głowicy drukującej.
 - Na ogół słabsza jakość drukowania (na przykład obecność pasm). Zobacz <u>Rozwiązywanie problemów</u> z jakością druku na stronie 249.
- Jeśli wbudowany spektrofotometr lub czujnik linii nie działają prawidłowo. Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

15 Gdy potrzebujesz pomocy

- <u>Otwieranie pomocy technicznej w witrynie HP PrintOS</u>
- Jeśli nie jesteś zarejestrowany w usłudze HP PrintOS
- HP Proactive Support
- HP Customer Care

Otwieranie pomocy technicznej w witrynie HP PrintOS

Jeśli podczas instalacji drukarki zaakceptowałeś zaproszenie do HP PrintOS i usługa HP Proactive Support jest włączona, możesz ją otworzyć na stronie <u>http://www.printos.com</u>. Informacje o Twoim przypadku będą już znajdować się w systemie pomocy technicznej HP, upraszczając i przyspieszając działanie pomocy technicznej.

Jeśli nie zaakceptowałeś zaproszenia do HP PrintOS podczas instalowania drukarki, możesz ją teraz zarejestrować na stronie <u>http://www.printos.com</u>.

Jeśli nie jesteś zarejestrowany w usłudze HP PrintOS

Jeśli pomoc techniczną dotyczącą drukarki zapewnia autoryzowany partner serwisowy HP, w razie potrzeby należy zwrócić się do niego o pomoc. W innym przypadku, skontaktuj się z pomocą techniczną HP mailowo lub telefonicznie.

Przygotuj swój numer seryjny, numer produktu i informacje kontaktowe.

HP Proactive Support

HP Proactive Support pomaga w ograniczeniu kosztownych przestojów drukarki przez identyfikowanie, diagnozowanie i rozwiązywanie problemów z drukarką z wyprzedzeniem, zanim ich skutki staną się poważne. Narzędzie HP Proactive Support pomaga dużym i małym firmom w ograniczeniu kosztów pomocy technicznej i zmaksymalizowaniu wydajności — wystarczy jedno dotknięcie ekranu.

HP Proactive Support, jako składnik pakietu usług HP dotyczących przetwarzania obrazów i drukowania, ułatwia zarządzanie środowiskiem drukowania. Zadaniem tego narzędzia jest maksymalizacja wartości Twojej inwestycji, zwiększenie czasu dostępności drukarki i ograniczenie kosztów zarządzania drukarkami.

Firma HP zaleca niezwłoczne uaktywnienie usługi Proactive Support, aby oszczędzać czas i zapobiegać występowaniu problemów, ograniczając kosztowne przestoje.

Usługę Proactive Support można włączyć w wewnętrznym serwerze wydruku, wybierając opcje **Preferencje** > **Łączność** > **Pomoc zdalna**.

Jeśli usługa Proactive Support odnajdzie potencjalny problem, powiadomi Cię. W niektórych przypadkach rozwiązanie może zostać zastosowane automatycznie; w innych przypadkach może zostać wyświetlona prośba o wykonanie pewnych czynności w celu rozwiązania problemu.

HP Customer Care

Centrum Obsługi Klienta HP oferuje znakomitą pomoc techniczną, dzięki której można maksymalnie wykorzystać możliwości drukarki. Centrum Obsługi Klienta HP, dzięki doświadczeniom pracowników i najnowszym technologiom, zapewnia wszechstronną pomoc techniczną dotyczącą wszystkich zastosowań drukarek firmy HP. Usługi obejmują konfigurację i instalację, narzędzia do rozwiązywania problemów, uaktualnienia gwarancyjne, usługi naprawy i wymiany, pomoc techniczną przez telefon i sieć Web, aktualizacje oprogramowania i usługi samoobsługowe. Aby dowiedzieć się więcej o HP Customer Care, przejdź do strony:

http://www.hp.com/go/graphic-arts/

16 Akcesoria

- Zestaw do rozbudowy bieli
 - Koło konserwacyjne białej głowicy drukującej
 - Proces wkładania pomocniczej białej głowicy drukującej
 - <u>Przygotowywanie białego zadania w oprogramowaniu projektującym</u>
 - Przygotowywanie zadania w oprogramowaniu RIP
 - Drukowanie białych zadań z wewnętrznego serwera wydruku
 - <u>Funkcja zwężki</u>
 - Czynności konserwacyjne białego atramentu
- <u>Zestaw do drukowania z rolki</u>
 - Ładowanie elastycznego nośnika za pomocą stołowego uchwytu rolki
 - <u>Płyta mocująca</u>
 - o Jak korzystać z płyty mocującej
 - o <u>Zadania konserwacji</u>
- <u>Stoły przedłużające</u>
- <u>Instrukcja utylizacji</u>

👻 UWAGA: W zależności od kraju, do drukarki mogą być dołączone konfiguracje akcesoriów.
Zestaw do rozbudowy bieli



http://www.hp.com/go/latexRseries/white_ink

Zestaw do rozbudowy bieli zapewnia opcję drukowanie za pomocą białego atramentu, co jest szczególnie przydatne w przypadku drukowania na innych, niebiałych nośnikach, takich jak ciemny, kolorowy, metaliczny lub przezroczysty. Można stosować następujące podstawowe techniki projektowania:

- Podlanie: Stały prostokąt (lub nieregularny kształt) białego atramentu jest drukowany i utwardzany, a
 następnie na gorze drukowany jest kolorowy obraz. W przypadku użycia na niebiałej lub odblaskowej
 powierzchni, może to zapewnić lepsze nasycenie kolorów lub umożliwić, aby kolory zbliżone do kolorów
 nośnika były widoczne.
- Nadlanie: Kolorowy obraz jest drukowany i utwardzany, a następnie na wierzchu jest drukowany stały prostokąt (lub nieregularny kształt). Jest to najczęściej wykonywane z przezroczystymi nośnikami, aby utworzyć znak wyświetlany na jasnym pudełku (np. mapa centrum handlowego, reklama na lotnisku lub znak stopu). Po wyświetleniu się od przeciwległej strony nośnika, na którym został wydrukowany, obraz należy odwrócić (odbić) w oprogramowaniu RIP lub aplikacji przed rozpoczęciem drukowania.
- Miejsce: Dowolny biały kształt (w tym tekst), który jest utwardzany w tej samej płaszczyźnie, co reszta kompozycji, zamiast w innej płaszczyźnie lub warstwie. W przypadku przesunięcia konwencjonalnego (analogowego) lub drukowania sitowego może to być nazwane knockoutem, ponieważ żaden z kolorów nie jest nadrukowany.
- **Tryb warstwowy:** Biała warstwa znajduje się między dwoma różnymi obrazami, co pozwala na wyświetlenie innego obrazu po każdej stronie kształtu.

W przypadku białych głowic drukujących należy okresowo wymagać ręcznego czyszczenia, oprócz funkcji automatycznego serwisowania, które otrzymują wszystkie głowice drukujące.

- WAŻNE: Białe wkłady atramentowe oraz białe głowice drukujące lub pomocnicze białe głowice drukujące powinny pozostać trwale zainstalowane, nawet jeśli w zadaniach nie jest używany biały atrament. Recyrkulacja bieli wymaga minimalnego poziomu atramentu we wkładzie do utrzymania systemu białego koloru.
- **WAGA:** W przypadku drukowania obrazu CMYK lub CMYKcm bez białych kolorów wypełnień w przypadku niebiałych nośników nasycenie kolorów może być zmniejszone w zależności od koloru nośnika.
- 🛱 UWAGA: Maksymalny okres przydatności białego atramentu wynosi 7 miesięcy od daty wyprodukowania.
- 🛱 UWAGA: Biały atrament ma tendencję do osiadania z biegiem czasu.

Koło konserwacyjne białej głowicy drukującej

Koło konserwacyjne białej głowicy drukującej umożliwia wydłużenie życia białych głowic drukujących, gdy nie są używane. Koło znajduje się blisko rolki czyszczącej głowicę drukującą.



- WAŻNE: Jeśli nie zamierzasz używać białego atramentu, usuń białe głowice drukujące i zachowaj je w kole konserwacyjnym. W przeciwnym razie część białego atramentu zostanie zużyta podczas rutynowej konserwacji.
 - 1. Upewnij się, że drukarka nie podejmuje prób drukowania: zatrzymaj kolejkę zadania.
 - 2. Na panelu przednim naciśnij **Wymień** w sekcji głowice drukujące głównego okna Wewnętrznego serwera wydruku.
 - 3. Usuń z karetki dwie białe głowice drukujące.



4. Sprawdź dolne części białych głowic drukujących. Jeśli zauważysz trochę atramentu (może się to zdarzyć z powodu automatycznej recyrkulacji), delikatnie oczyść go za pomocą miękkiej szmatki i wody destylowanej.

5. Usuń dwa pojemniki magazynujące głowic drukujących z koła.



6. Otwórz każdy pojemnik magazynujący i usuń z niego pomocniczą głowicę drukującą.





- 7. Sprawdź dolną płytę każdej białej głowicy drukującej. Jeśli jest na niej trochę atramentu (może się to zdarzyć z powodu automatycznej recyrkulacji), delikatnie oczyść ją za pomocą miękkiej szmatki zamoczonej w wodzie destylowanej.
- 8. Umieść białą głowicę drukującą w odpowiednim pojemniku magazynującym, a następnie umieść pudełko z powrotem w kole.
 - WAŻNE: Pojemniki magazynujące są etykietowane. Należy zachować ostrożność, aby umieścić białą głowicę drukującą w pudełku z biała etykietą.



- 9. Umieść w karetce pomocniczą białą głowicę drukującą, w miejscu białej głowicy drukującej.
 - WAŻNE: Zachowaj ostrożność, aby umieścić pomocniczą białą głowicę drukującą w gnieździe karetki z białą etykietą.



😰 WAŻNE: Nie próbuj drukować bez pełnego zestawu głowic drukujących zainstalowanych w karetce.

WAŻNE: Jeśli którykolwiek z elementów znajdujących się w białym zestawie do rozbudowy jest zepsuty lub jeśli wkład z białym atramentem jest pusty, może to wpłynąć na proces recyrkulacji. W razie potrzeby zaleca się niezwłoczną wymianę tych elementów.

- **10.** W przypadku gdy oba pojemniki magazynujące, w których znajdują się białe głowice drukujące znajdują się w kole, naciśnij przycisk, aby uruchomić koło.
 - 🗒 UWAGA: Jeśli zapomnisz o obrocie koła, będzie ono zaprogramowane, aby obrócić się samo po chwili.



Możesz pozostawić białe głowice drukujące w kole konserwacyjnym tak długo, jak chcesz.

Odwróć powyższą procedurę, aby użyć ich ponownie.

WAŻNE: W trakcie instalowania zestawu do rozbudowy bieli drukarka nigdy nie powinna być wyłączona. Zobacz <u>Włączanie i wyłączanie drukarki na stronie 19</u>.

Proces wkładania pomocniczej białej głowicy drukującej

Wstawianie i usuwanie pomocniczej białej głowicy drukującej powinno odbywać się w taki sam sposób, jak w przypadku zwykłej głowicy drukującej. Oznacza to, że należy ją umieścić pionowo, w tym samym kierunku, co złącze cieczy. Pozwoli to uniknąć uszkodzenia głowicy drukującej i drukarki.



Przygotowywanie białego zadania w oprogramowaniu projektującym

Przygotuj zadanie za pomocą warstw. Przed wysłaniem do oprogramowania RIP upewnij się, że część obrazu, która ma być wydrukowana, znajduje się na osobnej warstwie o nazwie "Miejsce1": nazwa ta będzie rozpoznawana przez drukarkę.

W przypadku wysłania obrazu bez białych warstw, drukarka wypełni całą powierzchnię białym kolorem.

Po przygotowaniu obrazu wyślij go do oprogramowania RIP.

Przygotowywanie zadania w oprogramowaniu RIP

W oprogramowaniu RIP wybierz żądany tryb drukowania. Ten wybór spowoduje umieszczenie białych warstw zdefiniowanych w aplikacji w odpowiednim położeniu: Nad, pod lub w miejscu (na tym samym poziomie, co warstwy kolorów). Przypisanie trybu drukowania białym atramentem do zadania bez białych warstw spowoduje zakrycie całego obszaru drukowania bielą. Po zakończeniu wyślij zadanie do drukarki.

Dostępne opcje i ich efekty są następujące.



Nadlanie: Biała warstwa zostanie wydrukowana na kolorowej warstwie, co umożliwia tworzenie nowych kolorów za pomocą przejrzystości białego atramentu. Ta opcja służy do drukowania na przezroczystych nośnikach, takich jak folie akrylowe, przezroczyste lub szkło.

Podlanie: Na nośniku zostanie wydrukowany biały atrament, co umożliwia drukowanie kolorów na nośniku innym niż biały lub przezroczysty.



Miejsce: Biały atrament jest drukowany w taki sam sposób, jak inny kolor.

Warstwa: Biała warstwa znajduje się między dwoma różnymi obrazami, co pozwala na wyświetlenie innego obrazu po każdej stronie kształtu.

Drukowanie białych zadań z wewnętrznego serwera wydruku

White

Gdy zadanie dotrze do drukarki, możesz je traktować tak, jak każde inne.

W razie potrzeby możesz sprawdzić właściwości zadania, aby dowiedzieć się, jaki wybór został dokonany w oprogramowaniu RIP dla białego atramentu i być może go zmienić. Spowoduje to zastąpienie decyzji wprowadzonych w oprogramowaniu RIP i przeniesienie białej warstwy do nowo wybranego położenia.

	Job properties			
	Printable		SIZE (with) RESOLUTION 121,84 x 187,34 cm 300 x 300 dpi	Print proof
	Job name	NameValue 🧨		
Color + white	Copies	- 3 +		
Color	Substrate type	NameValue 🔀 >		
Color + white	Printing method	Color + white 🗸		V
	White mode	Under flood 🗸	12 VAITIATER ST.LOUIS FILMMAGRS	-
Under flood	Printmode	PrintmodeNameValue v		
Over flood	WHITE OPTIONS			
X Spot	White opacity	50 100	. JULY 7-12 - 2012 - THYOLI THEATHE - WWARDHEMASTLOUIS.	89
	ADVANCED OPTIONS			_
	Margins (mm)			
	Left Right	Top Bottom		
	0 0	0 0_	Save as	Save Done
	Alignment on media	l⊢ Left ~		
	Annotations	\sim		
	Special marks	\sim		

Możesz również utworzyć pewne efekty w przypadku zadania, które zostało utworzone bez białych warstw, lub możesz odzyskać białą warstwę z zadania.

Niekiedy biały atrament zachowuje się nieoczekiwanie w przypadku niektórych rodzajów nośnika. Może to być np. rozciąganie poza przypisane krawędzie. Aby wyrównać efekt, można zastosować niewielką modyfikację białej warstwy przez uaktywnienie opcji rozciągnięcia i zwężki.



Funkcja zwężki

Zwężka jest używana w celu zmniejszenia białej warstwy w przypadku niewłaściwego wyrównania warstwy kolorów i bieli na wydruku, zgodnie z poniższym przykładem.



W razie potrzeby można wybrać opcję zwężki w panelu Właściwości zadania.



Dostępne są trzy różne ustawienia:

Zwężka białego atramentu

- Jeśli ta wartość jest wyłączona (ustawienie domyślne), zwężka nie jest stosowana i następujące dwa ustawienia nie mają zastosowania.
- Jeśli jest włączona, zwężka jest stosowana: niektóre piksele są usuwane z białej warstwy.
- Inteligentna zwężka
 - Jeśli ta wartość jest wyłączona (ustawienie domyślne), zostanie zastosowana do całej białej warstwy.
 Kilka małych szczegółów może zniknąć.
 - Jeśli jest włączona, zwężka zastosowana jest tylko w przypadku części obrazu, w których kolor znajduje się powyżej lub poniżej białej warstwy, a małe szczegóły są chronione.

Piksele do zmniejszenia

Liczba pikseli, które mają zostać usunięte z białej warstwy. Firma HP zaleca rozpoczęcie z maksymalnie 4 pikselami (600 dpi) i w razie potrzeby dostosować ich ilość.

UWAGA: Liczba pikseli do usunięcia jest powiązana z rozdzielczością obrazu: w ten sposób 4 piksele w 600 dpi są równe 2 pikselom w 300 dpi.

Czynności konserwacyjne białego atramentu

Zobacz Podsumowanie czynności konserwacyjnych na stronie 138

Zestaw do drukowania z rolki

Zestaw do drukowania rolki umożliwia drukowanie na rolce elastycznego nośnika, wykorzystując dwa trzpienie dla długich zadań, albo uchwyt rolki stołu dla krótszych zadań. Obsługuje on wydruki o długości do 10 m.

Aby ładować z dwoma trzpieniami, zobacz <u>Ładowanie elastycznych nosników na stronie 56</u>.

Ładowanie elastycznego nośnika za pomocą stołowego uchwytu rolki

Jeśli w drukarce zainstalowane jest opcjonalne dostarczanie elastycznego nośnika i system odbiorczy ze stołowym uchwytem rolki, można drukować na elastycznych nośnikach w następujący sposób:

▲ OSTROŻNIE: Elastyczne nośniki są obsługiwane do maksymalnej szerokości 1,63 m, maksymalnej długości 10 mi ciężaru maksymalnego 20 kg. Zobacz też <u>Nośniki elastyczne obsługiwane przez HP na stronie 330</u>.

- 1. Jeśli jest zainstalowane, odczep stół wyjściowy sztywnego nośnika od drukarki i odstaw.
- 2. Upewnij się, że wejściowy stół przedłużający jest poprawnie zamontowany. Zobacz <u>Stoły przedłużające</u> na stronie 294.
- 3. Zamontuj stołowe uchwyty rolki w otworach na stole wejściowym, aby umożliwić załadowanie nośnika do środka w drukarce.



- 4. Załaduj nośnik na stołowy uchwyt rolki, zaczynając od góry, z wyśrodkowanym nośnikiem.
 - 🗳 UWAGA: Stołowy uchwyt rolki obsługuje jedynie stronę wyjściową druku.
 - UWAGA: Aby zapobiec drukowaniu odcisków palców na wydruku, podczas obsługi nośnika należy używać rękawic.



WAŻNE: Upewnij się, że rolka jest wolna od efektu teleskopowego i uginania się.



- 5. Przesuń nośnik do przodu, aż osiągnie wałek wyrównawczy.
- 6. Użyj wewnętrznego serwera wydruku, aby skonfigurować nośnik zgodnie z opisem w Konfiguracja nośnika na stronie 45. Po zakończeniu procesu konfiguracyjnego naciśnij opcję **Arkusz gotowy**.

Płyta mocująca

Pomarszczenia na nośniku mogą powodować awarie głowic drukujących. Płyta mocująca to urządzenie zapobiegające przedostawaniu się pomarszczeń do obszaru druku.

Występowanie pomarszczeń może się różnić w zależności od rolki; mogą one być spowodowane przez proces wytwarzania lub workowatości nośnika.



Firma HP zaleca korzystanie z płyty mocującej w przypadku następujących rodzajów nośnika, szczególnie w przypadku szerokiej rolki:

- Transparent PCW
- Papier
- Płótno
- Inne

Jak korzystać z płyty mocującej

Należy trzymać płytę mocującą ponad środkową górną pokrywą drukarki.

1. Załaduj nośnik.



2. Unieś boczne wałki wyrównawcze po obu stronach.



3. Umieść płytę mocującą na nośniku.



4. Upewnij się, że styki pasują do otworów na brzegach wsporników.





5. Drukuj normalnie.



Zadania konserwacji

Wymiana materiału

Po pewnym czasie materiał płyty mocującej może ulec uszkodzeniu lub zużyciu, prawdopodobnie zostawiając ślady na wydrukowanej stronie nośnika.

Wymiana materiału

1. Umieść płytę mocującą na płaskiej powierzchni.



2. Wyjmij jeden z bocznych wsporników przy użyciu śrubokrętu T20.



- 3. Wyjmij pokrywy czarnych gniazd, które mocują materiał do belki.
 - 🛠 WSKAZÓWKA: Do wykonania tej czynności można użyć płaskiego śrubokrętu.



4. Wyjmij materiał z belki.



5. Wyjmij oba pręty z materiału.



6. Włóż pręty do nowego materiału.



7. Umieść nowy materiał z prętami w gniazdach belki.



- 8. Włóż pokrywy czarnych gniazd do pierwszego gniazda.
- 9. Włóż pokrywy czarnych gniazd do drugiego gniazda, upewniając się, że materiał będzie płasko pod belką.



10. Ponownie zamontuj wspornik, który został wcześniej wyjęty.

Wymiana wspornika bocznego

Podczas obracania wsporniki boczne mogą ulec uszkodzeniu. W przypadku zniekształcenia wspornika można go łatwo wymienić za pomocą śrubokrętu T20.

Stoły przedłużające



Dodatkową parę stołu wejściowego i wyjściowego do obsługi nośników sztywnych można dokupić jako akcesorium. Po prawidłowym zamontowaniu i przymocowaniu do brzegów stołów standardowych dostarczanych wraz z drukarką, stoły przedłużające umożliwiają bezpieczną i niezawodną obsługę dużych arkuszy nośników.

OSTROŻNIE: Ciężar nośnika nie może przekraczać 60 kg.

OSTROŻNIE: Stołów nie należy używać do przechowywania nośników.

OSTROŻNIE: Stoły standardowe i dodatkowe stoły przedłużające są przeznaczone do użytku tylko w przypadku podłączenia do drukarki, zgodnie z opisem w niniejszej instrukcji. Jeśli nie są używane, stoły powinny być przechowywane przy złożonym blacie w pozycji przechowywania. Należy zachować ostrożność podczas pracy na blacie stołu i podczas przenoszenia stołu, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.

UWAGA: Jeśli dodatkowe stoły zostały odpowiednio wypoziomowane po zainstalowaniu, nie trzeba ich ponownie poziomować. Jeśli wystąpią problemy z podawaniem nośnika, upewnij się, że dodatkowe stoły są bezpiecznie przymocowane do stołów standardowych i sprawdź, czy stoły są wypoziomowane. Najpierw sprawdź, czy zespół wsporników stałych jest wypoziomowany, następnie sprawdź wspornik składania i dostosuj koła stołu w górę lub w dół w razie potrzeby. W trakcie używania stoły przedłużające muszą być przymocowane do stołów standardowych, aby zapewnić bezpieczeństwo i najlepszą jakość wydruku.

Jak łączyć i poziomować stoły

1. Aby połączyć stoły przedłużające do stołów standardowych, należy wziąć stół przedłużający i umieścić przed stołem zamontowanym w drukarce.



2. Zlokalizować element łączący na każdym końcu stołu.



- UWAGA: Można użyć stołu przedłużającego z dowolnej strony drukarki, ale zawsze przymocowanego do stołu standardowego, niepodłączonego bezpośrednio do drukarki.
- **3.** Obróć pokrętło czołowe, aż elementy łączące się wyrównają.



4. Po włożeniu złącza, zamknij zatrzask, aby umieścić go na miejscu. Powtórz ten proces po drugiej stronie stołu.



5. Gdy przednia strona stołu jest przymocowana do drukarki, użyj pokrętła tylnego, aby wypoziomować stół. Skorzystaj z poziomicy pęcherzykowej zamontowanej na każdym końcu stołu jako punktu odniesienia.



WSKAZÓWKA: Jeśli chcesz uzyskać dostęp do obszaru wejściowego druku, możesz odczepić jedną stronę stołu przedłużającego i przenieść tę stronę na bok. Włóż stół z powrotem i zatrzaśnij, aby pracować normalnie.

Stoły przedłużające muszą być przechowywane złożone, gdy nie są używane. Pociągnij niebieski kabel u dołu, aby umożliwić przesunięcie stołu, i obróć stół w pozycji pionowej.



Instrukcja utylizacji

Firma HP zapewnia bezpłatne i wygodne metody utylizacji zużytych oryginalnych materiałów eksploatacyjnych HP. Ponadto firma HP realizuje program bezpłatnego odbioru elementów identyfikacji zewnętrznej małych i średnich firm wykonanych przy pomocy wybranych, nadających się do ponownego użycia nośników wielkoformatowych HP. Aby uzyskać więcej informacji dotyczących tych programów HP, zobacz http://www.hp.com/recycle.

Możliwy jest recykling wymienionych poniżej materiałów eksploatacyjnych niniejszej drukarki przy pomocy oferowanego przez HP programu recyklingu:

- Głowice drukujące HP 886 Latex
- Nośniki wielkoformatowe HP nadające się do recyklingu

Wkłady atramentowe HP Latex 3- i 5-litrowe należy utylizować zgodnie z instrukcją podaną na opakowaniu kasety. Worek kasety z atramentem należy usunąć i zutylizować zgodnie z odpowiednimi przepisami krajowymi i lokalnymi. Pozostałe elementy kasety z atramentem (element ustalający z tworzywa i opakowanie) należy zutylizować za pomocą dostępnego ogólnie programu recyklingu.



Pozostałe materiały eksploatacyjne i akcesoria należy zutylizować zgodnie z odpowiednimi przepisami krajowymi i lokalnymi:

Firma HP zaleca używanie rękawic podczas obsługi elementów układu atramentu.

17 Zamówienie materiałów eksploatacyjnych i akcesoriów

Dostępne są dwa alternatywne sposoby zamawiania materiałów eksploatacyjnych lub akcesoriów:

- Odwiedź witrynę http://www.hp.com/go/latexR1000/accessories lub http://www.hp.com/go/latexR2000/ accessories w sieci Web. Można tam również znaleźć najnowszą listę materiałów eksploatacyjnych do swojej drukarki.
- Skontaktuj się z Pomocą techniczną HP (zobacz Gdy potrzebujesz pomocy na stronie 278) i sprawdź, czy żądane materiały są dostępne w Twojej okolicy.

W pozostałej części niniejszego rozdziału podano dostępne materiały eksploatacyjne i akcesoria oraz ich numery katalogowe (informacje aktualne w dniu utworzenia dokumentu).

Zamawianie atramentów

Do drukarki można zamówić następujące materiały eksploatacyjne z atramentem.

<asety atramentem<="" th="" z=""></asety>		
Wkład atramentowy	Numer katalogowy	
Wkład atramentowy HP 872 Latex 3 l	G0Z01A	
Wkład z atramentem purpurowym HP 872 Latex3 l	G0Z02A	
Wkład z atramentem żółtym HP 872 Latex3 l	G0Z03A	
Wkład z atramentem czarnym HP 872 Latex 3 l	G0Z04A	
Wkład z atramentem jasnym błękitnym HP 872 Latex 3 l	G0Z05A	
Wkład z atramentem jasnym purpurowym HP 872 Latex 3 l	G0Z06A	
Wkład z atramentem optymalizatora HP 872 Latex 3 l	G0Z07A	
Wkład z atramentem powłoki HP 872 i Latex 3 l	G0Z08A	
Wkład z atramentem białym HP 886 i Latex 3 l	GOZO9A	
Wkład z atramentem błękitnym HP 882 Latex 5 l	GOZ10A	
Wkład z atramentem purpurowym HP 882 Latex 5 l	G0Z11A	
Wkład z atramentem żółtym HP 882 Latex 5 l	G0Z12A	
Wkład z atramentem czarnym HP 882 Latex 5 l	G0Z13A	
Wkład z atramentem jasnym błękitnym HP 882 Latex 5 l	G0Z14A	
Wkład z atramentem jasnym purpurowym HP 882 Latex 5l	G0Z15A	

Kasety z atramentem (ciąg dalszy)

Wkład atramentowy	Numer katalogowy
Wkład z atramentem optymalizatora HP 882 Latex 5 l	G0Z16A
Wkład z atramentem powłoki HP 882 Latex i 5 l	G0Z17A

Głowice drukujące

Głowica drukująca	Numer katalogowy
Biała głowica drukująca HP 886 Latex	G0Z21A
Głowica drukująca optymalizatora HP 886 Latex	GOZ22A
Głowica drukująca HP 886 Latex	G0Z24A

Inne materiały eksploatacyjne

Element	Numer katalogowy
Zestaw do czyszczenia głowic drukujących HP Latex	GOZOOA

Zamawianie akcesoriów

W zależności od posiadanego modelu drukarki istnieje możliwość zamówienia niżej przedstawionych akcesoriów do drukarki: patrz <u>Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne na stronie 3</u>.

Akcesoria

Nazwa	Numer katalogowy
Zestaw do rozbudowy bieli HP Latex serii R	Т7V19А
Zestaw do drukowania z rolki HP Latex R1000	Τ7V20Α
Stoły przedłużające HP Latex R1000	Τ7V21Α
Zestaw do drukowania z rolki HP Latex R2000	T7V22A
Stoły przedłużające HP Latex R2000	Τ7V23Α
Zestaw HP Latex serii R do uchwytów brzegowych	Y6V16A

18 Specyfikacje drukarki

- <u>Specyfikacje funkcjonalne</u>
- <u>Specyfikacje fizyczne</u>
- <u>Specyfikacje pamięci</u>
- <u>Parametry zasilania</u>
- <u>Wymogi w zakresie dostaw powietrza (trzpienia pneumatycznego) powietrza</u>
- <u>Specyfikacje ekologiczne</u>
- <u>Specyfikacje środowiska pracy</u>
- <u>Wentylacja</u>
- <u>Klimatyzacja</u>
- <u>Specyfikacje akustyczne</u>

Specyfikacje funkcjonalne

Wkłady

Głowice drukujące	Uniwersalny, optymalizator, biały
Kasety z atramentem	Błękitny, purpurowy, żółty, czarny, jasnobłękitny, jasnopurpurowy, optymalizator, powłoka, biały

Rozmiary nośnika

	Minimalny	Maksymalny (R1000)	Maksymalny (R2000)
Rozmiar arkusza	297 × 420 mm	szerokość 1,63 m	szerokość 2,49 m
Waga arkusza		60 kg	60 kg
Grubość arkusza elastycznego		< 0,5 mm	< 0,5 mm
Grubość arkusza sztywnego		< 50 mm	< 50 mm
Szerokość rolki	< 635 mm	1,63 m	2,49 m
Średnica zwoju	80 mm (średnica glizy)	< 250 mm	< 250 mm
Waga zwoju		68 kg	100 kg
Waga rolki ze stołowym uchwytem rolki		20 kg	20 kg

WAGA: Wąski nośnik może ulec uszkodzeniu podczas drukowania, jeśli jest bardzo słaby.

Specyfikacje fizyczne

Parametry fizyczne drukarki

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Waga	1382 kg (3046,8 funtów)	1587 kg (3498,7 funtów)
Szerokość	4,21 m (13 stóp 9,75 cala)	5,10 m (16 stóp 8,79 cala)
Głębokość	2,04 m (6 stóp 8,31 cala)	2,04 m (6 stóp 8,31 cala)
Wysokość	1,747 m (5 stóp 8,78 cala)	1,747 m (5 stóp 8,78 cala)

Specyfikacje pamięci

Specyfikacje pamięci komputera wewnętrznego serwera wydruku

Dostarczona pamięć (DRAM)	8 GB
Dysk twardy	500 GB

Parametry zasilania

Elementy suszenia i utwardzania są zasilane linią trójfazową wymagającą jednostki dystrybucji zasilania (PDU).

Parametry zasilania elementów suszących i utwardzających

Prąd znamionowy sieci zasilania	
3-fazowy (napięcie międzyliniowe)	200–240 V prądu zmiennego (±10%), 50/60 Hz, maks. 56 A
3-fazowy (napięcie międzyliniowe)	380–415 V prądu zmiennego (±10%), 50/60 Hz, maks. 35 A
Zasilanie komputera (opcjonalne) i tryb niskiego zasilania białego atramentu, wejściowy prąd znamionowy	
1-fazowy	100–127 V prądu zmiennego (±10%), 50/60Hz, maks. 10 A
1-fazowy	200–240 V prądu zmiennego (±10%), 50/60Hz, maks. 10 A

Wymogi w zakresie dostaw powietrza (trzpienia pneumatycznego) powietrza

Dostarczanie sprężonego powietrza

Pneumatyczny trzpień wymaga modułu sprężarki powietrza lub linii sprężonego powietrza, które nie są dostarczane wraz z drukarką.

Specyfikacja sprężonego powi	etrza	
Ciśnienie powietrza	6 bara	
Minimalny przepływ powietrza	Rekomendacja: 30 l/min	
Smarownica	Nie zalecane	
Filtr powietrza (zalecany)	Rekomendacja: 5 µm, spust automatyczny, wydajność koalescencji 99,97%	
Regulator (wymagany)	Regulator z miernikiem ciśnienia	

Złącze pneumatyczne

Wraz z drukarką jest dostarczany pistolet powietrzny, który należy podłączyć do źródła sprężonego powietrza. Aby podłączyć źródło sprężonego powietrza do pistoletu powietrznego, muszą być spełnione następujące warunki:

- Złącze żeńskie 9,84 mm , typu BSP lub NPT
- Taśma zabezpieczająca połączenie i zapobiegająca upływom powietrza

🔆 WSKAZÓWKA: Zaleca się używać miernika ciśnienia wyskalowanego w barach.

Specyfikacje ekologiczne

Aby uzyskać aktualne specyfikacje ekologiczne drukarki, przejdź na stronę <u>http://www.hp.com/</u> i wyszukaj ciąg "specyfikacje ekologiczne".

Specyfikacje środowiska pracy

Specyfikacje środowiska pracy drukarki

	Zakres temperatur	Zakres wilgotności	Gradient temperatury
Optymalna jakość wydruku	od 20 do 25°C	Od 30 do 60% wilgotności względnej	10°C/godz. lub mniej
Drukowanie standardowe	od 15 do 30°C	Od 20 do 70% wilgotności względnej	10°C/godz. lub mniej
Poza okresem pracy (transport lub przechowywanie), atrament w przewodach	od 5 do 55°C	90% wilgotności względnej w 55°C (131°F)	10°C/godz. lub mniej
Poza okresem pracy (transport lub przechowywanie), bez atramentu w przewodach*	Od -25 do 55℃	90% wilgotności względnej w 55°C (131°F)	10°C/godz. lub mniej

*Jeżeli drukarka ma znajdować się w temperaturze poniżej 5°C, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu, aby opróżnić atrament z rurek.

Maksymalna wysokość nad poziomem morza podczas pracy: 3000 m

Drukarka nie powinna być wystawiona na działanie bezpośredniego światła słonecznego lub inne silne źródło światła i nie należy jej używać w środowisku zapylonym.

Wentylacja

Upewnij się, że pomieszczenie, w którym instaluje się system, spełnia lokalne wytyczne i regulacje dotyczące środowiska, zdrowia i bezpieczeństwa (BHP).

Aby zachować odpowiedni poziom komfortu pracy, należy zapewnić wentylację świeżym powietrzem. Informacje dotyczące bardziej normatywnego podejścia do zagadnienia odpowiedniej wentylacji można znaleźć jako wskazówki w najnowszym wydaniu normy ANSI/ASHRAE (Amerykańskie Stowarzyszenie Inżynierów Ogrzewnictwa, Chłodnictwa i Klimatyzacji) 62.1: *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality (Wentylacja zapewniająca dopuszczalną jakość powietrza w pomieszczeniach).*

Należy zapewnić odpowiednią wentylację, aby upewnić się, że potencjalne narażenie na działanie cząstek lotnych jest kontrolowane zgodnie z kartami charakterystyki substancji niebezpiecznych. Zobacz karty charakterystyki substancji niebezpiecznych pod adresem <u>http://www.hp.com/go/msds</u>, aby zidentyfikować składniki chemiczne atramentów.

Materiały lotne można łatwo zidentyfikować i oszacować ilościowo za pomocą ustalonych protokołów badania jakości powietrza w pomieszczeniach. Firma HP dokonuje takiej oceny na etapie opracowywania każdego produktu.

Przeprowadzone przez firmę HP badania pokazują, że podczas pracy drukarki stężenie zanieczyszczeń lotnych mierzone w obszarze roboczym utrzymuje się w sposób stabilny znacznie poniżej wartości granicznych dopuszczalnego narażenia w miejscu pracy. Powyższą obserwację oparto na ocenach narażenia uwzględniających model bardzo aktywnej produkcji w zakładach klientów. Klienci powinni uwzględnić fakt, iż rzeczywisty poziom narażenia w ich zakładach zależy od kontrolowanych przez nich zmiennych w miejscu pracy, takich jak wielkość pomieszczenia, efektywność wentylacji i czas eksploatacji urządzeń.

Oparta na dostępnych informacjach naukowych ocena dokonana przez firmę HP stanowi, że materiały lotne nie powinny stanowić zagrożenia dla zdrowia przez zapewnienie przynajmniej 10 wymian powietrza na godzinę (wymiana na świeże powietrze) i pod warunkiem zapewnienia minimalnej kubatury pomieszczenia:

- 120 m³ (4238 ft³) drukarka HP Latex R1000
- 185 m³ (6533 ft³) drukarka HP Latex R2000

Specyfikacje te są prawidłowe w przypadku następujących warunków: jedna drukarka HP używa wykresu wypełnienia obszaru czarnego 100 m²/h (1076 ft²/h)., 3 przebiegi, 80% atramentu, przy założeniu 8 godzin drukowania dziennie. W przypadku większej liczby urządzeń w pomieszczeniu lub w przypadku odmiennych warunków wydajność wentylacji należy odpowiednio przeliczyć.

Niezależnie od korzystnego wpływu wentylacji ogólnej w pomieszczeniu na warunki w miejscu pracy, w przypadku intensywnej eksploatacji niniejszego systemu drukującego w niektórych zakładach może być konieczne zastosowanie dodatkowej wentylacji punktowej w celu zapewnienia wystarczająco akceptowalnego środowiska roboczego. Montaż punktowego wyciągu w miejscu pracy drukarki często pozwala na zatrzymywanie zanieczyszczeń lotnych w bezpośredniej bliskości źródła ich emisji i dzięki temu pozwala na ich efektywne usuwanie z budynku przy pomocy niezależnego przepływu powietrza o względnie niskim natężeniu. Specjalista ds. BHP w miejscu pracy może zapewnić odpowiednie wytyczne w zakresie projektowania i eksploatacji dodatkowych urządzeń wentylacyjnych.

Klimatyzacja

Oprócz zapewnienia odpowiedniej wentylacji z dopływem świeżego powietrza w celu uniknięcia zagrożeń zdrowia należy rozważyć utrzymanie odpowiedniego poziomu parametrów otoczenia w miejscu pracy przez zagwarantowanie warunków klimatycznych opisanych w tym podręczniku (zobacz <u>Specyfikacje środowiska</u> <u>pracy na stronie 303</u>), aby uniknąć dyskomfortu operatora i usterek urządzeń. Układ klimatyzacji w miejscu pracy powinien uwzględniać ciepło wytwarzane przez drukarkę. Typowa moc rozpraszana drukarki to:

- 9 kW dla drukarek HP Latex R1000
- 11 kW dla drukarek HP Latex R2000

Systemy klimatyzacji muszą być zgodne z krajowymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska.

🗒 UWAGA: Urządzenia klimatyzacyjne nie powinny wydmuchiwać powietrza bezpośrednio na sprzęt.

Specyfikacje akustyczne

Specyfikacja akustyczna drukarki

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Ciśnienia akustyczne w stanie bezczynności dla osoby stojącej w pobliżu zgodnie z ISO 11202	58 dB (A)	58 dB (A)
Robocze ciśnienie akustyczne dla osoby stojącej w pobliżu zgodnie z ISO 11202	69 dB (A)	71 dB (A)

A Zalecenia dotyczące nośników sztywnych

Rodzaje nośników sztywnych opisane w tym załączniku są kompatybilne z Twoją drukarką.

- Zalecane tryby drukowania (wprowadzenie)
- <u>Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło</u>
- Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika
- <u>Arkusz akrylowy (PMMA)</u>
- Panel kompozytowy z aluminium (ACP)
- <u>Sprężony karton lub kartka</u>
- <u>Tektura falista</u>
- Plastik karbowany
- <u>Płyta pianki</u>
- <u>Pianka PCW</u>
- <u>Szkło i ceramika</u>
- <u>Drewno</u>
- <u>Arkusz z poliwęglanu</u>
- <u>Arkusz z polistyrenu</u>
- <u>Arkusz z polipropylenu</u>
- <u>Sztywny arkusz PCW (PCW-U)</u>
- <u>Sztywny arkusz PET (A-PET, PET-G)</u>
- <u>Sztywny arkusz PE (LDPE, HDPE)</u>
- Panele typu plaster miodu
- <u>Panele metalowe</u>

Zalecane tryby drukowania (wprowadzenie)

Zalecane tryby drukowania w tym rozdziale obejmują tryby drukowania, które są standardowe i zalecane przez HP dla rodziny nośników. Zalecenie jest oparte na wewnętrznych testach HP i w większości przypadków zapewnia dobry punkt wyjścia do drukowania na nośnikach w określonej rodzinie nośników.

Mimo że testy firmy HP są wykonywane na szerokim zakresie nośników, nie ma gwarancji, że ustawienia te są odpowiednie dla każdego nośnika. Dodatkowe, zoptymalizowane tryby drukowania dla określonych rodzajów nośników można utworzyć, klonując i modyfikując istniejący tryb. Więcej informacji na ten temat można znaleźć w rozdziale Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78.

Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło

Aby drukować w trybie czułym, włącz dźwignię utwardzania. Po zakończeniu drukowania w trybie czułym wyłącz dźwignię utwardzania.

Niektóre nośniki, z powodu ich składu chemicznego lub grubości, mogą być szczególnie wrażliwe na ciepło wytwarzane przez moduł suszenia i utwardzania. Przykładem mogą być piany PCW oraz stałe tworzywa sztuczne cieńsze niż 3 mm.

Po załadowaniu takiego nośnika do drukarki wewnętrzny serwer wydruku powiadomi Cię, w widżecie nośnika, że nośnik jest potencjalnie wrażliwy oraz że należy ustawić opcję utwardzania na pracę w trybie czułym. Nie wszystkich trybów drukowania można użyć w tym trybie; przed rozpoczęciem drukowania upewnij się, że tryb drukowania zadania jest obsługiwany w trybie czułym.

Po wybraniu opcji **Drukuj** w razie potrzeby drukarka wyświetli ostateczne przypomnienie o ustawieniu trybu czułego i wybraniu odpowiedniego trybu drukowania; możesz jednak zignorować przypomnienie.

Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika

Typ nośnika	Metoda podawania	Waga	Wykrywaln a przez drukarkę	Użycie rolek	Przewodzą ce	Poziom aspiratora	Przykłady
Alum. arkusz kompozytowy	Arkusz	Jasny	Nie	Tak	Tak	Średni	Alumacore, Alumalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond
Czysty arkusz	Arkusz	Jasny	Nie	Tak	Nie	Średni	Akrylowe, pleksiglasowe, szkło, poliwęglan
Sprężony karton lub kartka	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Wysoki	Tablica tagów, płyta plakatu
Tektura falista	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Wysoki	Tektura, tekturowa płyta pilśniowa
Plastik karbowany	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Coroplast, Correx, Corflute, polipropylen
Płyta pianki	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Wysoki	Gliza pianki, mocna gliza
Pianka PCW	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Sintra, Komatex, Celtec, Forex
Magnetic	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Tak	Średni	Promag
Sklejka	Arkusz	Ciężki	Tak	Tak	Nie	Wył.	MDO, MDF
Polistyren	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Styren
Płyta do pianki polistyrenowej	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Gatorplast, Ultraboard

Arkusz akrylowy (PMMA)

Przykładowe nazwy marki: Plexiglas, Acrylite, Optix, Crylon, Crylux, Perspex, Lucite, Marcryl, Altuglas

Przygotowanie

- Upewnij się, że arkusz jest płaski. Arkusze, które są zdeformowane wzdłuż dowolnej osi (od lewej do prawej lub od przodu do tyłu), mogą spowodować uderzenia głowicy drukującej o nośnik.
- Zdejmij folię ochronną z jednej strony, pozostawiając drugą chronioną do zakończenia lub instalacji ukończonej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Z próbkami należy obchodzić się uważnie. Zadrapania na nośniku przed drukiem będą widoczne po wydrukowaniu.
- Lane akrylowe nośniki mogą wymagać dodatkowej uwagi podczas drukowania z powodu sposobu, w jaki zostały stworzone. Ładując arkusz, zwróć uwagę na różnice grubości w tym samym arkuszu, które mogą wynosić do ±10%. Firma HP zaleca zmierzenie grubości w różnych miejscach i ręczne wprowadzenie największej zmierzonej wartości grubości.

Drukowanie

- Te materiały są ciężkie i są dużych rozmiarów. Nie używać arkuszy cięższych niż 60 kg.
- Sprawdź na stronie <u>https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator</u>, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla Twojego nośnika, użyj dostępnych ogólnych ustawień wstępnych. W przypadku aplikacji typu frontlit, załaduj nośnik jako Standardowe stałe tworzywo sztuczne. W przypadku aplikacji typu backlit, załaduj nośnik jako Standardowe stałe podświetlone tworzywo sztuczne.
- Zarówno w przypadku nośników akrylowych typu frontlit i backlit, dostępne są tryby ogólnego podlewania, zalewania i druku miejscowego dla druku białego.

Zalecane tryby drukowania

WAŻNE: Firma HP zaleca używanie trybu czułego, gdy nośnik ma grubość mniejszą niż 3 mm. Zobacz Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło na stronie 306.

🛱 UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

 Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania Znak wewnętrzny w przypadku aplikacji, które będą wyświetlane z krótkich odległości. Aby zwiększyć nasycenie, użyj Wysokiej jakości.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)								
Podstawowe ustawienia wstępne	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość	Wrażliwe na ciepło				
Standardowe stałe tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	6p-100%	12p-120%	12p-110%				
Standardowe stałe podświetlone tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	14p-200%	18p-180%				

- Aby wydrukować obrazy wymagające białego atramentu, dostępne są następujące tryby drukowania:
 - Nadlanie: Używaj tego trybu bieli w aplikacjach wydrukowanych na drugiej powierzchni i oglądanych za pośrednictwem nośnika. W tym trybie warstwa kolorów jest drukowana jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa białego atramentu. Tryb ten jest zwykle używany na przezroczystych nośnikach i wymaga przerzucania obrazu w oprogramowaniu RIP lub oprogramowaniu do edycji obrazów.
 - Podlanie: Ten tryb bieli jest używany w aplikacjach wykorzystujących kolorowy nośnik i wymagających realistycznych kolorów. W trybie tym biała warstwa atramentu drukowana jest jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa kolorowa.
 - Miejsce: Tryb ten jest zwykle używany zarówno w przypadku przezroczystego, jak i kolorowego nośnika, gdy biały atrament nie miesza się z innymi kolorami w tym samym obszarze.
 - Warstwa: Biała warstwa znajduje się między dwoma różnymi obrazami, co pozwala na wyświetlenie innego obrazu po każdej stronie kształtu.

Wszystkie ogólne tryby druku bieli używają tej samej ilości kolorowego atramentu. Białe tryby drukowania **W100**, **W160** i **W260** różnią się tylko ilością zużytego białego atramentu.

Jeśli wymagania dotyczące nieprzejrzystości są normalne, wybierz opcję **Biel OF W100**. W przypadku zwiększonej nieprzejrzystości bieli, wybierz **Biel OF W160**. W przypadku maksymalnej nieprzejrzystości bieli, wybierz **Biel OF W260**.

	Tryby drukowania kolor + biel											
	Tryby podlewania bieli				Tryby nadle	wania bieli		Tryb	Tryby miejscowej bieli			
Podstawowe ustawienia wstępne	Biel UF W100	Biel UF W160	Biel UF W260	Biel OF W100	Biel OF W100 wrażliwe na ciepło	Biel OF W160	Biel OF W260	Biel SP W100	Biel SP W160	Biel SP W260		
Standardowe stałe tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	33p-120 %	16p-120 %	24p-110 %	24p-120 %	Nie dotyczy	Nie dotyczy	11p-110 %	18p-120 %		
Standardowe stałe podświetlone tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	26p-200 %	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy		

Obsługa wyjścia

- Należy zachować ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołu, ponieważ można łatwo porysować nośnik i atrament.
- W przypadku układania próbek HP zaleca umieszczenie materiału między arkuszami akrylowymi, aby chronić je przed zarysowaniem.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Firma HP szczególnie zaleca używanie rękawic w przypadku obsługi świeżo wydrukowanych arkuszy, gdyż będą one gorące (ale nie wystarczająco gorące, aby poparzyć ręce).

Znana niezgodność

 Cienkie i szerokie wytłoczone arkusze akrylowe mają tendencję do deformacji i występuje duże ryzyko uszkodzenia głowicy drukującej. Używaj arkuszy o maksymalnej szerokości 1,5 m podczas drukowania na wytłaczanych nośników akrylowych o grubości do 3 mm.

Możliwe rozwiązania: Wstępnie przytnij próbki o 1,5 m, używaj lanych arkuszy akrylowych lub poliwęglanowych zamiast wytłaczanych, podczas drukowania na cienkich arkuszach lub korzystaj z grubszych arkuszy: 5 mm.

Panel kompozytowy z aluminium (ACP)

Przykładowe nazwy marki: Alumacore, Alumalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną z jednej strony, pozostawiając drugą chronioną do zakończenia lub instalacji ukończonej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Upewnij się, że nośnik jest płaski i nie ma uszkodzonych rogów, krawędzi ani końców. Jeśli krawędzie są
 pogięte, należy je spłaszczyć przed drukowaniem. Aby uniknąć uszkodzeń lub wygiętych krawędzi, które
 będą zakłócać ścieżkę karetki, konieczne może być ustawienie wyższej wysokości głowicy niż standardowe
 1,8 mm.
- Używaj wełnianych rękawic, aby uniknąć odcisków palców i uniknąć ryzyka odniesienia ran ciętych z powodu krawędzi arkusza.
- Z próbkami należy obchodzić się uważnie. Zadrapania na nośniku przed drukiem będą widoczne po wydrukowaniu.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie <u>https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator</u>, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, należy użyć **Standardowego** panelu aluminiowego z kompozytu.
- Aluminiowe panele z kompozytu posiadają ogólne tryby podlewania i druku miejscowego dostępne dla druku bieli.

Zalecane tryby drukowania

👻 UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

 Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania Znak wewnętrzny w przypadku aplikacji, które będą wyświetlane z krótkich odległości. Aby zwiększyć nasycenie, użyj Wysokiej jakości.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)						
Podstawowe ustawienia wstępne	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość			
Standardowa aluminiowa płyta kompozytowa	Nie dotyczy	Nie dotyczy	6р-100%	12p-120%			

- Aby wydrukować obrazy wymagające białego atramentu, dostępne są następujące tryby drukowania:
 - Podlanie: Skorzystaj z tego trybu bieli na nośnikach takich jak matowe lub kolorowe aluminium, gdy potrzebujesz realistycznych kolorów. W trybie tym biała warstwa atramentu drukowana jest jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa kolorowa.
 - Miejsce: Tryb ten jest zwykle używany na nośnikach, takich jak matowe lub kolorowe aluminium, gdy biały atrament nie miesza się z innymi kolorami w tym samym obszarze.

	Tryby drukowania kolor + biel								
	Tryby podlewania bieli		Tryby nadlewania bieli			Tryby miejscowej bieli			
Podstawowe ustawienia wstępne	Biel UF W100	Biel UF W160	Biel UF W260	Biel OF W100	Biel OF W160	Biel OF W260	Biel SP W100	Biel SP W160	Biel SP W260
Standardowa aluminiowa płyta kompozytowa	Nie dotyczy	Nie dotyczy	33p-120 %	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	18p-120 %

Obsługa wyjścia

- Należy zachować ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołu, ponieważ można łatwo porysować nośnik i atrament.
- Firma HP zaleca używanie rękawic w przypadku obsługi świeżo wydrukowanych arkuszy, gdyż będą one gorące (ale nie wystarczająco gorące, aby poparzyć ręce).

Sprężony karton lub kartka

Znany także jako papier okładowy, tektura i płyta znakowana

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie materiału, co może spowodować awarie głowic drukujących.
- Niektóre arkusze powlekane mogą oddziaływać z atramentem powodując niską jakość wydruku. Przed zakupem znaczących ilości przetestuj materiał powlekany w celu zachowania zgodności.
- Za pomocą niestrzępiącej się szmatki usuń kurz i zabrudzenia.
- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic w trakcie obsługi nośnika.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie <u>https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator</u>, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych Standardowej skompresowanej tektury.
- Niektóre nośniki tekturowe, szczególnie niepowlekane, są porowate i mogą pochłaniać atrament, powodując efekt sprania. Za pomocą procedury <u>Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78</u> zwiększ ilość atramentu lub utwórz tryb drukowania podlania bieli w celu zwiększenia nasycenia kolorów.

Zalecane tryby drukowania

🕙 UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

 Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania Znak zewnętrzny w przypadku aplikacji, które będą wyświetlane ze średnich i długich odległości. W przypadku zwiększonego nasycenia, użyj Znaku wewnętrznego lub Wysokiej jakości.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)						
Podstawowe ustawienia wstępne	Szybki Znak zewnętrzny Znak wewnętrzny Wysoka jakość						
Standardowy prasowany karton	Nie dotyczy	4p-80%	6p-100%	8p-110%			

• Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla skompresowanego kartonu. Jeśli potrzebny jest biały atrament (dla kolorowych lub niepowlekanych kartonów), zobacz <u>Dodawanie wstępnych ustawień</u> nośnika na stronie 78.

Obsługa wyjścia

- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic.
- W niektórych przypadkach, szczególnie w przypadku cienkich próbek cieńsze niż 1,5 mm mogą wystąpić wypaczenia podczas procesu drukowania. Pozwól, aby próbki odpoczęły przez 10 – 15 min po drukowaniu w celu odzyskania ich pierwotnego kształtu.

Tektura falista

Znany także jako płyta z tektury falistej i tektura pudełkowa

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zalecane warunki przechowywania: 19 – 23°C, 55 – 65% wilgotności względnej. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie materiału.
- Po odbieraniu płyt z palety zakryj paletę oryginalnym opakowaniem i, o ile to możliwe, ponownie przypnij.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.
- Wklęsłe zagięte płytki są dużo korzystniejsze w porównaniu z wypukłymi. Zamawianie płytek z tą samą wkładką po obu stronach pozwoli Ci wybrać stronę, która jest bardziej dopasowana do trzymania.
- W przypadku niektórych bardzo zagiętych próbek mogą być potrzebne taśmy i uchwyty krawędziowe.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie <u>https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator</u>, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych Standardowej tektury falistej.
- Nośniki kartonowe, szczególnie niepowlekane, są porowate i mogą pochłaniać atrament, powodując efekt sprania. Za pomocą procedury <u>Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78</u> zwiększ ilość atramentu lub utwórz tryb drukowania podlania bieli w celu zwiększenia nasycenia kolorów.

Zalecane tryby drukowania

🗒 UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

 Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, należy wybrać tryb drukowania Znak zewnętrzny dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m. W przypadku zwiększonego nasycenia, użyj Znaku wewnętrznego lub Wysokiej jakości.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)						
Podstawowe ustawienia wstępne	ienia wstępne Szybki Znak ze		Znak wewnętrzny	Wysoka jakość			
Standardowa tektura falista	Nie dotyczy	4p-80%	6p-100%	8p-110%			

 Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla tektury falistej. Jeśli potrzebny jest biały atrament (dla kolorowych lub niepowlekanych kartonów), zobacz <u>Dodawanie wstępnych ustawień nośnika</u> <u>na stronie 78</u>.

Obsługa wyjścia

• W niektórych przypadkach próbki mogą zawijać się podczas procesu drukowania. Pozwól, aby próbki odpoczęły przez 10 – 15 min po drukowaniu w celu odzyskania ich pierwotnego kształtu.

Znana niezgodność

• Bardzo wygięte próbki mogą nie nadawać się do drukowania.

Plastik karbowany

Znany także jako polipropylen karbowany lub żłobkowany

Przykładowe nazwy marki: Corflute, Coroplast, Correx, Akyplac, Akylite, Cor-X

Przygotowanie

- Jakość polipropylenu karbowanego może się znacznie różnić. Obróbka koronowa jest zwykle stosowana w przypadku przetwarzania w celu zwiększenia napięcia powierzchniowego dla lepszej przyczepności atramentu. Obróbka koronowa zmniejszy się w czasie. Nośniki, które były transportowane przez duże odległości lub składowane przez przedłużony czas, będą miały więcej problemów z przyczepnością tuszu.
- Nośnik może wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania go ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.

- Nośniki są często dostarczane w postaci innej niż prostokątna, więc w niektórych aplikacjach, takich jak drukowanie od krawędzi do krawędzi, może zajść potrzeba przycięcia ich do prostokąta. Upewnij się, że wszystkie krawędzie są dobrze przycięte i pozbawione zadziorów i/lub nadmiaru nośnika.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie <u>https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator</u>, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych Standardowy Plastik karbowany.
- Szybsze drukowanie może być uzyskane bez zauważalnych pasków przez podawanie nośnika żłobieniami równoległymi do ruchu karetki głowicy drukującej.

Zalecane tryby drukowania

🕙 UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

• Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania **Szybki** dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m i nie potrzebują nasyconych kolorów. Aby zwiększyć nasycenie kolorów, użyj **Znaku zewnętrznego** lub **Znaku wewnętrznego**.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)						
Podstawowe ustawienia wstępne	Szybki Znak zewnętrzny Znak wewnętrzny Wysoka jakość						
Standardowy plastik falisty	3p-70%	4p-90%	6p-110%	Nie dotyczy			

• Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla plastiku karbowanego. Jeśli potrzebny jest biały atrament, zobacz Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78.

Obsługa wyjścia

- Choć przyczepność atramentu może się poprawiać w ciągu 24 godzin, atramenty lateksowe tworzą cienką, elastyczną warstwę, która nie umożliwia samoistnego odwarstwiania się od powierzchni w czasie.
- W niektórych przypadkach próbki mogą zawijać się podczas procesu drukowania. Pozwól, aby próbki odpoczęły przez 10 15 min po drukowaniu w celu odzyskania ich pierwotnego kształtu. Jeśli oryginalnego kształtu nie można odzyskać, zmniejszenie temperatury utwardzania może pomóc.

Płyta pianki

Przykładowe nazwy marki: Fome-Cor, Kapa, Gator, MightyCore, Airplac, Gatorplast, Kapa plast, Ultraboard, Infinity

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie nośnika.
- Tablice pianowe z plastikowymi wkładkami mogą wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania nośnika ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami. Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- W przypadku tablic pianowych z plastikowymi wkładkami, jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć niestrzępiącej się szmatki z uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Nośnik jest podatny na zgięcia i uszkodzenia. Uważaj na rogi i krawędzie, które mogą uderzać o karetkę.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie <u>https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator</u>, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma żadnych specjalnych wstępnych ustawień nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych Standardowe papierowe tablice pianowe dla nośników z wkładką z celulozy, lub Standardowe plastikowe tablice pianowe dla nośników z wkładką plastikową.
- Te nośniki są wrażliwe na ciepło, a firma HP nie zaleca przekraczania temperatury utwardzania 70°C, aby uniknąć zniekształceń, odwarstwiania wkładki i wzrostu grubości nośnika.

Zalecane tryby drukowania

🕙 UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

• Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania **Znak zewnętrzny** dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m i nie potrzebują nasyconych kolorów. Aby zwiększyć nasycenie kolorów, użyj **Znaku wewnętrznego** lub **Wysokiej jakości**.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)						
Podstawowe ustawienia wstępne	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość			
Ogólna płyta pianowa	Nie dotyczy	4p-80%	6p-100%	8p-110%			

• Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla płyt pianowych. Jeśli potrzebny jest biały atrament (dla kolorowych płyt), zobacz <u>Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78</u>.

Obsługa wyjścia

- Zwykle można zniwelować efekty skrzywienia spowodowanego ciepłem, ustawiając nośnik płasko i pozwalając mu się schłodzić.
- Do przycinania zawsze używaj bardzo ostrego ostrza.

- Nośnik jest podatny na wgniecenia, a ponadto ulega uszkodzeniu łatwiej niż większość innych nośników. Z próbkami należy obchodzić się uważnie.
- Nośniki z wkładką papierową mają delikatną powierzchnię, która może wykazywać zmiany połysku, jeśli są przesunięte ze stosu. Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z wkładką papierową.

Pianka PCW

Znana także jako płyta pianowa PCW

Przykładowe nazwy marki: Celtec, Forex, Komatex, Sintra, Palight, Trovicel

Przygotowanie

- Jeśli nośnik posiada dołączoną folię ochronną, zdjąć folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Niektóre pianki mogą mieć gładką i miękką powierzchnię, którą można łatwo zarysować lub uszkodzić. Zachowaj ostrożność przy obchodzeniu się z nośnikami.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie <u>https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator</u>, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych Standardowa pianka PCW.

Zalecane tryby drukowania

🖉 UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, należy wybrać tryb drukowania
 Szybki dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m. Aby zwiększyć nasycenie kolorów, użyj Znaku zewnętrznego lub Znaku wewnętrznego.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)						
Podstawowe ustawienia wstępne	Szybki Znak zewnętrzny Znak wewnętrzny Wysoka jakośc						
Standardowa pianka PCW	3p-70%	4p-90%	6p-110%	Nie dotyczy			

- Aby wydrukować obrazy wymagające białego atramentu, dostępne są następujące tryby drukowania:
 - Podlanie: Skorzystaj z tego trybu bieli na piankach kolorowych, jeśli potrzebujesz realistycznych kolorów. W trybie tym biała warstwa atramentu drukowana jest jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa kolorowa.
 - Miejsce: Tryb ten jest używany na kolorowych nośnikach pianowych, gdy biały atrament nie miesza się z innymi kolorami w tym samym obszarze.

	Tryby drukowania kolor + biel								
	Tryby podlewania bieli			Tryby nadlewania bieli			Tryby miejscowej bieli		
Podstawowe	Biel UF	Biel UF	Biel UF	Biel OF	Biel OF	Biel OF	Biel SP	Biel SP	Biel SP
ustawienia wstępne	W100	W160	W260	W100	W160	W260	W100	W160	W260
Standardowa pianka	Nie	Nie	33p-120	Nie	Nie	Nie	Nie	Nie	18p-120
PCW	dotyczy	dotyczy	%	dotyczy	dotyczy	dotyczy	dotyczy	dotyczy	%

Nośniki cieńsze niż 2,5 mm mogą być wykazywać większą tendencję na odkształcanie niż grubsze nośniki. W przypadku cienkich nośników firma HP zaleca skorzystanie z dostępnych trybów drukowania wrażliwych na ciepło. Tryby drukowania wrażliwe na ciepło zapewniają gładsze odchylenia temperatury, które poprawiają płaskość arkusza.

Podstawowe ustawienia	Tryby drukowania wrażliwe na ciepło kolor + biel						
wstępne	Szybko wrażliwe na ciepło	Wrażliwe na ciepło	Wrażliwe na ciepło z bielą				
Standardowa pianka PCW	8p-80%	12p-110%					

Obsługa wyjścia

- Nie jest wymagana specjalna obsługa.
- Jeśli przyczepność atramentu jest nieodpowiednia, poczekaj 24 godziny przed zakończeniem.
- Do cięcia zawsze używaj ostrego ostrza.

Szkło i ceramika

Uwagi

- Gładka, nieporowata szklana powierzchnia nie zapewnia prawidłowego interfejsu dla atramentu do przyklejenia, co powoduje, że staje się podatna na zarysowania i zadrapywania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.
- Przyczepność można ulepszyć stosując wstępną obróbkę lub podkład.

Przygotowanie

- Do usuwania kurzu lub zabrudzeń użyj niestrzępiącej się szmatki ze środkiem czyszczącym do szkła. Nie używaj detergentów.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Jeśli stosuje się obróbkę wstępną, należy ją stosować zgodnie z instrukcjami i pozwolić na wysuszenie przed drukowaniem.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z Opcją pomiaru nośnika.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.
- W przypadku aplikacji wymagających drobnych szczegółów użyj opcji **Tekst drobny** (i/lub obniż wysokość głowicy drukującej, począwszy od jej nominalnego ustawienia 2,2 mm.
Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- Używaj rękawic ochronnych, aby uniknąć ryzyka poparzenia rąk.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Drewno

Przykłady: Drewno nieobrobione, drewno pokryte podkładem lub pomalowane, MDO, MDF

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie nośnika.
- Nośniki są często dostarczane w postaci innej niż prostokątna, więc w niektórych aplikacjach, takich jak drukowanie od krawędzi do krawędzi, może zajść potrzeba przycięcia ich do prostokąta. Upewnij się, że wszystkie krawędzie są dobrze przycięte i pozbawione zadziorów i/lub nadmiaru nośnika.
- Użyj sprężonego powietrza, aby zdmuchnąć kurz i zabrudzenia z powierzchni druku.

Zalecane tryby drukowania

• W zależności od aplikacji, pokrycia atramentem, zawartości obrazu i powierzchni drewna wszystkie tryby druku są możliwe.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Drewno** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Niektóre powierzchnie są bardziej porowate i pochłaniają atrament, co powoduje efekt sprania. Użyj opcji
 Nasycona opcja renderowania w oprogramowaniu RIP, aby zwiększyć nasycenie.
- Nośniki inne niż białe mogą nie być wykrywane przez wbudowaną kamerę. W takim przypadku utwórz kopię nośnika **Drewno** za pomocą Kreatora nośnika i zmień opcję **Wykrywalne przez drukarkę** na **Nie**.
- Z powodu pamięci siły i kształtu produktów drewnianych drukarka może nie być w stanie podawać niektórych wypaczonych arkuszy.
- W celu uniknięcia zadrapania karetki na materiałach niepłaskich może być konieczne ustawienie wyższej wysokości głowicy niż nominalne 2,2 mm.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Drewno" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

• Te nośniki są ciężkie i dużych rozmiarów. Nie przekraczaj 68 kg

Arkusz z poliwęglanu

Przykładowe nazwy marki: Lexan, Makrolon, Tuffak

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne</u> <u>na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z Opcją pomiaru nośnika.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Arkusz z polistyrenu

Przykłady: Arkusz polistyrenu wysokoudarowego, HIPS

Przygotowanie

- Nośnik może wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania go ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami.
- Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Polistyren** przy konfigurowaniu i ładowaniu tych nośników.
- Te nośniki są wrażliwe na ciepło, szczególnie w przypadku cieńszych arkuszy: poniżej 0,4 mm. W niektórych kombinacjach mogą być wymagane wyższe ustawienia próżniowe, szybsze tryby drukowania, większa od standardowej wysokość głowicy oraz opóźnienia w drukowaniu.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Polistyren" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Jeśli przyczepność jest nieodpowiednia, drukuj w trybie wysokiej jakości i/lub poczekaj 24 godziny przed zakończeniem.
- Do cięcia zawsze używaj ostrego ostrza.

Arkusz z polipropylenu

Przykładowe nazwy marki: Akyplen, Polygraph.ics.P

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne</u> <u>na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.

- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z Opcją pomiaru nośnika.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Sztywny arkusz PCW (PCW-U)

Przykładowe nazwy marki: Akyplen, Polygraph.ics.P

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne</u> <u>na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole

wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

• W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Sztywny arkusz PET (A-PET, PET-G)

Przykładowe nazwy marki: Lumex, Vivak

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne</u> <u>na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z Opcją pomiaru nośnika.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Sztywny arkusz PE (LDPE, HDPE)

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne</u> <u>na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z Opcją pomiaru nośnika.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Panele typu plaster miodu

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne</u> <u>na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z Opcją pomiaru nośnika.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Panele metalowe

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne</u> <u>na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z Opcją pomiaru nośnika.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

B Zalecenia dotyczące elastycznego nośnika

Elastyczne rodzaje nośnika opisane w niniejszym dodatku są zgodne z Twoją drukarką, jeśli zestaw do rozbudowy rolka do rolki jest zainstalowany i włączony.

UWAGA: Firma HP zaleca używanie płyty mocującej do lepszej kontroli nośnika podczas drukowania. Zobacz Płyta mocująca na stronie 290.

- Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika
- <u>Samoprzylepne folie winylowe</u>
- Bannery PVC
- <u>Papier</u>
- <u>Tekstylia</u>
- Folie elastyczne

Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika

Typ nośnika	Metoda podawania	Waga	Wykrywaln a przez drukarkę	Użycie rolek	Przewodzą ce	Poziom aspiratora	Przykłady
Transparent typu Backlit	Rolka	-	Nie	Tak	Nie	Średni	Półprzezroczysta folia typu backlit, baner typu backlit
Transparent typu Frontlit	Rolka	_	Tak	Tak	Nie	Średni	Folia winylowa z tkaniny do banerów, elastyczna folia PCW
Płótno	Rolka	_	Tak	Tak	Nie	Średni	Materiał HP Satin Canvas
Czysta folia	Rolka	-	Nie	Tak	Nie	Średni	Folia poliestrowa, folia winylowa samoprzylegająca
Ramka cyfrowa Photobase	Rolka	_	Tak	Tak	Nie	Średni	Papier do ramki Photobase HP UV Premium
Samoprzylepna folia winylowa (SAV)	Rolka	-	Tak	Tak	Nie	Średni	Kalandrowana folia winylowa, winylowa folia odlewana
Tekstylia	Rolka	-	Tak	Tak	Nie	Średni	HP Heavy Textile Banner

UWAGA: Aby drukować w trybie czułym, włącz dźwignię utwardzania. Po zakończeniu drukowania w trybie czułym wyłącz dźwignię utwardzania.

Samoprzylepne folie winylowe

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.

Drukowanie

- Te nośniki są ciężkie i dużych rozmiarów. Nie przekraczaj 68 kg
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Ponadto w przypadku nadlewania białego atramentu aplikacje mogą tworzyć niewielkie, miejscowe ubytki przyczepności. Używanie podkładu akrylowego może poprawić ogólną przyczepność atramentu.
- Wybierz opcję Stały plastik podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Używaj rękawic ochronnych, aby uniknąć ryzyka poparzenia rąk.

Bannery PVC

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Upewnij się, że nośnik jest płaski i nie ma uszkodzonych rogów, krawędzi ani końców.

Obsługa wyjścia

- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- Używaj rękawic ochronnych, aby uniknąć ryzyka poparzenia rąk.

Znana niezgodność

 Unikaj używania kompozytowych materiałów z aluminium, takich jak Alucobond, które mają powłokę powierzchni z polifluorku winylidenu (PVDF). Materiały powlekane PVDF mają zmniejszoną przyczepność atramentu i mogą nie działać w przypadku niektórych aplikacji.

Papier

Znany również jako: papier okładkowy, tektura i płyta znakowana

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie materiału.
- Niektóre arkusze powlekane mogą oddziaływać z atramentem powodując niską jakość wydruku. Przed zakupem znaczących ilości przetestuj materiał powlekany w celu zachowania zgodności.
- Za pomocą niestrzępiącej się szmatki usuń kurz i zabrudzenia.
- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic w trakcie obsługi nośnika.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Papier okładkowy** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Papier okładkowy" z oprogramowania RIP.
- Niektóre materiały są bardziej porowate i pochłaniają atrament, co powoduje efekt sprania. Użyj opcji
 Nasycona opcja renderowania w oprogramowaniu RIP, aby zwiększyć nasycenie.

Obsługa wyjścia

- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas podnoszenia go ze stołu, aby uniknąć zagięć.

Tekstylia

Znane również jako: płyta z tektury falistej i tektura pudełkowa

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie materiału.
- Za pomocą niestrzępiącej się szmatki usuń kurz i zabrudzenia.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.

Zalecane tryby drukowania

• W zależności od aplikacji, pokrycia atramentem i zawartości obrazu wszystkie tryby druku są możliwe. Szybsze tryby drukowania są mniej podatne na wyginanie nośnika z powodu ciepła.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Tektura falista** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Niektóre kolorowe nośniki mogą nie być wykrywane przez wbudowaną kamerę. W takim przypadku utwórz kopię nośnika Tektura falista za pomocą Kreatora nośnika i zmień opcję **Wykrywalne przez drukarkę** na **Nie**.
- Używaj opcji Wypaczone nośniki podczas ładowania nośników niepłaskich. Ta opcja zmniejsza dostępny obszar drukowania.
- Używaj najniższego możliwego ustawienia zasilania lampy UV, aby utwardzić atrament.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Tektura falista" z oprogramowania RIP.
- Niektóre materiały są bardziej porowate i pochłaniają atrament, co powoduje efekt sprania. Użyj opcji
 Nasycona opcja renderowania w oprogramowaniu RIP, aby zwiększyć nasycenie.

Obsługa wyjścia

• Zachowaj ostrożność podczas podnoszenia go ze stołu, aby uniknąć zagięć.

Folie elastyczne

Znane również jako: polipropylen karbowany lub żłobkowany

Przygotowanie

- Jakość polipropylenu karbowanego może się znacznie różnić. Obróbka koronowa jest zwykle stosowana w przypadku przetwarzania w celu zwiększenia napięcia powierzchniowego dla lepszej przyczepności atramentu. Obróbka koronowa zmniejszy się w czasie. Nośniki, które były transportowane przez duże odległości lub składowane przez przedłużony czas, będą miały więcej problemów z przyczepnością tuszu.
- Nośnik może wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania go ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami.
- Wykonaj czynności podane w <u>Ładunki elektrostatyczne na stronie 44</u>.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Nośniki są często dostarczane w postaci innej niż prostokątna, więc w niektórych aplikacjach, takich jak drukowanie od krawędzi do krawędzi, może zajść potrzeba przycięcia ich do prostokąta. Upewnij się, że wszystkie krawędzie są dobrze przycięte i pozbawione zadziorów i/lub nadmiaru nośnika.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

Zalecane tryby drukowania

- W zależności od aplikacji, pokrycia atramentem i zawartości obrazu wszystkie tryby druku są możliwe.
- Szybsze drukowanie może być uzyskane bez zauważalnych pasków przez podawanie nośnika żłobieniami równoległymi do ruchu karetki głowicy drukującej.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Plastik karbowany** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Nośniki inne niż białe mogą nie być wykrywane przez wbudowaną kamerę. W takim przypadku utwórz kopię nośnika Plastik karbowany za pomocą Kreatora nośnika i zmień opcję Wykrywalne przez drukarkę na Nie.
- Nośniki te są wrażliwe na ciepło. W niektórych kombinacjach mogą być wymagane wyższe ustawienia próżniowe, szybsze tryby drukowania, większa od standardowej wysokość głowicy oraz opóźnienia w drukowaniu.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Plastik karbowany" z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

• Przyczepność atramentu poprawia się w ciągu 24 godzin. Niekiedy warto zaczekać 24 godziny przed wycięciem pełnych wydruków.

C Nośniki elastyczne obsługiwane przez HP

Elastyczne rodzaje nośnika opisane w niniejszym dodatku są zgodne z Twoją drukarką, jeśli zestaw do rozbudowy rolka do rolki jest zainstalowany i włączony.

Kategoria	Nośnik	Automatycz ne wyrównywa nie głowic drukujących	Kalibr acja kolor u.	Aplikacje	
Banery HP	HP Everyday Matte Polypropylene, rdzeń 3-calowy 🛟 203 mikronów (8 milicala) • 120 g/m² • 61 m (200 stóp)	ТАК	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez,	
				wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, transparenty	
Materiały	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	ТАК	TAK	Wystawy na targach	
Materiały H samoprzylep ne HP E 2 4 5 7 7 7 7 8 7 8 7 8 7 8 7 8 7 8 7 8 7 8	Bez podkładu: 50 mikronów • 100 g/m² • 45,7 m	kronów • 100 g/m² • 45,7 m inn na ikronów • 260 g/m² • 45,7 m okl ozr		innych imprez, grafiki	
	Z podkładem: 241 mikronów • 260 g/m² • 45,7 m		oklejanie pojazdów, oznaczenia różne		
	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl	NIE	NIE	Grafiki na samochodach i oklejanie pojazdów, grafiki na oknach	
	Bez podkładu: 165 mikronów (6,5 milicala) • 155 g/m² • 50 m (164 stóp)				
	Z podkładem: 406 mikronów (16 milicala) • 288 g/m² • 50 m (164 stóp)			wystawy w punktach sprzedaży i sklepach	
	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl REACH	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, oznaczenia różne, wastawy w pupktach	
	Bez podkładu: 121 mikronów (4,8 milicala) •150 g/m² • 100 g/m² • 45,7 m				
samoprzylep ne HPBez podkładu: 50 mikronów • 100 g/m² • 45,7 mZ podkładem: 241 mikronów • 260 g/m² • 45,7 mHP One-view Perforated Adhesive Window VinylNIEBez podkładu: 165 mikronów (6,5 milicala) • 155 g/m² • 50 m (164 stóp)Z podkładem: 406 mikronów (16 milicala) • 288 g/m² • 50 m (164 stóp)HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl REACHTAKBez podkładu: 121 mikronów (4,8 milicala) • 150 g/m² • 100 g/m² • 45,7 mZ podkładem: 266 mikronów (10,5 milicala) • 280 g/m² • 45,7 mHP Permanent Matte Adhesive Vinyl REACHTAKHP Permium Removable Gloss Adhesive Vinyl REACHTAKHP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl REACHTAKBez podkładu: 96 mikronów (3,8 milicala) • 136 g/m² • 45,7 m	wysiawy w punktach sprzedaży i sklepach				
	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl REACH	TAK	TAK		
	Bez podkładu: 121 mikrony (4,8 milicala) •150 g/m² • 45,7 m				
	Z podkładem: 266 mikronów (10,5 milicala) • 280 g/m² • 45,7 m				
	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl REACH	TAK	TAK		
	Bez podkładu: 96 mikronów (3,8 milicala) • 136 g/m² • 45,7 m				
	Z podkładem: 284 mikronów (11,2 milicala) • 298 g/m² • 45,7 m				

Kategoria	Nośnik	Automatycz ne wyrównywa nie głowic drukujących	Kalibr acja kolor u.	Aplikacje	
	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene, rdzeń 3-calowy	ТАК	TAK	Wystawy na targach	
	Bez podkładu: 180 mikronów (7,1 milicala) • 120 g/m² • 30,5 m (100 stóp)			nandlowych i podczas innych imprez, oznaczenia różne,	
	Z podkładem: 215 mikronów (8,5 milicala) • 168 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)			wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, transparenty	
Folie HP	Podświetlana folia poliestrowa HP 🏠	NIE	NIE	Wystawy na targach	
	220 mikronów (8,7 milicala) • 285 g/m² • 30,5 m (100 stóp)			innych imprez, witryny typu Backlit, witryny w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć	
Materiały	HP Light Fabric 🔣 🛲 🚓	NIE	NIE	Wystawy na targach	
tekstylne HP	381 mikronów (15 milicali) • 218 g/m2 (6,2 uncji) • 45,7 m (150 stóp)			handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, materiały tekstylne (drukowanie na tkaninach), transparenty, dekoracje wnętrz	
Papiery HP / papiery	HP PVC-Free Wall Paper 🤮 🛲 稔 🤇 🧲	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas	
fotograficzne	HP PVC-Free Wall Paper		innych imprez,		
	HP PVC-free Durable Smooth Wall Paper 🛛 🔣 📾 🏎 👫 😂 🤇 🤅	TAK	TAK	powiększenia zdjęć, dokoracio wpotrz	
	431 mikronów (17 milicali) • 290 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)				
	HP White Satin Poster Paper 🗟 稔	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas	
	165 mikronów • 136 g/m² • 61 m			innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, billboardy	
	HP Photo-realistic Poster Paper 稔	TAK	TAK	Wystawy na targach	
	205 mikronów • 205 g/m² • 61 m			innych imprez,	
	HP Premium Poster Paper 🔗 🎨	TAK	TAK	sprzedaży i sklepach,	
	228 mikronów (9 milicali) • 200 g/m2 • 61 m (200 stóp)			powiększenia zdjęć	
	HP Blue Back Billboard Paper	ТАК	TAK	Wystawy w punktach	
	165 mikronów (6,5 milicala) • 123 g/m2 • 80 m (262 stopy)			drukowanie na tkaninach), billboardy	
	HP Universal Heavyweight Coated Paper, wałek 3-calowy 🔗 🛟	ТАК	TAK	Wystawy w punktach	
	172 mikrony (6,8 milicala) • 131 g/m2 (33 funty) • 61 m (200 stóp)			plakaty i powiększenia zdjęć	

Kategoria	Nośnik	Automatycz ne wyrównywa nie głowic drukujących	Kalibr acja kolor u.	Aplikacje
	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper, 3-calowy 🗟 稔 264 mikrony (10,4 milicala) • 210 g/m2 (55 funtów) • 61 m (200 stóp)	ТАК	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć
	HP Professional Gloss Photo Paper 🎡 248 mikronów (9,8 milicala) • 275 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	ТАК	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez,
	HP Professional Satin Photo Paper (papier fotograficzny, satynowy, profesjonalny) 🚰 248 mikronów (9.8 milicala) • 275 g/m2 • 30.5 m (100 stóp)	ТАК	TAK	 wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, dekoracie wnetrz
	HP Everyday Satin Photo Paper 😭 187 mikronów (7,4 milicala) • 180 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	ТАК	TAK	-
	Papier HP Matte Litho-realistic, gilza 3-calowa 😭 307 mikronów (12,1 milicala) • 269 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	TAK	ТАК	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, reprodukcja dzieł sztuki, dekoracje wnętrz
Płótna HP	HP Premium Satin Canvas 462 mikrony (18,2 milicala) •381 g/m2 •22,9 m (75 stóp)	NIE	NIE Wystawy na t handlowych i innych imprez	
	HP Everyday Satin Canvas 444 mikrony (17,5 milicala) •340 g/m2 •22,9 m (75 stóp)	NIE	NIE	wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, reprodukcja dzieł sztuki

- Aby uzyskać informacje na temat nośników innych firm wyposażonych w technologię ColorPRO, odwiedź stronę <u>http://ColorPROtechnology.com/</u>.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- Tapeta HP niezawierająca PCW, zadrukowana z użyciem atramentów HP Latex, została zakwalifikowana do klasy A+ zgodnie z wytycznymi *Émissions dans l'air intérieur* (Emisje do powietrza w pomieszczeniach). Wytyczne "Émissions dans l'air intérieur" określają poziomy emisji w pomieszczeniach organicznych substancji lotnych mających niekorzystny wpływ na zdrowie za pomocą skali od A+ (bardzo niska emisja) do C (wysoka emisja).

* Tapeta HP niezawierająca PCW, zadrukowana z użyciem atramentów HP Latex posiada certyfikat GREENGUARD Children & Schools. Zobacz <u>http://www.greenguard.org/</u>.

* Tapeta HP niezawierająca PCW, zadrukowana z użyciem atramentów HP Latex spełnia normy AgBB odnoszące się do wpływu emisji lotnych związków organicznych przez wewnętrzne elementy budowlane na zdrowie człowieka. Zobacz <u>http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm</u>.

Obowiązują różne zasady programów zwrotu wielkoformatowych nośników HP. Niektóre nadające się do recyklingu nośnika HP można poddać utylizacji w ramach powszechnie dostępnych programów recyklingu. W niektórych regionach programy recyklingu mogą być niedostępne. Aby uzyskać szczegółowe informacje, zobacz http://www.hp.com/recycle/.



D Wykres podsumowania rozwiązywania problemów z jakością druku

	Probl. z jakością druku								
Ustawienia	Spad	Koalescencja	Znaki odbite	Kropkowane pasmowanie o pionowych połyskach	Nagniatanie	Smuga	Odkomórkow anie	Zadrapa nie	
Obróbka wstępna	▲ *	▲	▼ *	▼ *					
Drying (Schnięcie)	▲ *	▼ *	▲ *		▲ *				
Utwardzanie			▲ *		▲ *	▲ *		▲ *	
Gęstość	▼					▼			
Liczba przebiegów	A		•		•	•	•	A	
Wysokość utwardzania				•					
Powłoka								▲	
Dodatkowe wskazówki		Użycie skomponowa nego K					Obracanie obrazu; użycie prętów rozdzielenia		

▲ Zwiększanie ustawienia zwiększa jakość druku

▼ Zmniejszenie ustawienia zwiększa jakość druku

* Może wpływać na jakość wydruku w inny sposób.

Glosariusz

Adres IP

Unikatowy identyfikator konkretnego węzła w sieci TCP/IP. Składa się z czterech liczb całkowitych rozdzielonych kropkami.

Belka karetki

Belka podtrzymująca karetkę głowic drukujących poruszającą się w poprzek drukarki.

CSR

naprawy wykonywane przez klienta.

Dokładność kolorów

Możliwość drukowania kolorów maksymalnie zgodnych z kolorami oryginalnego obrazu z uwzględnieniem ograniczonej palety kolorów wszystkich urządzeń i braku fizycznej możliwości precyzyjnego dopasowania niektórych kolorów.

Drying (Schnięcie)

Ciepło generowane w strefie druku powoduje usunięcie wody i utrwalenie obrazu na podłożu.

Dysza

Jeden z wielu małych otworów w głowicy drukującej, przez który atrament jest nakładany na nośnik.

ESD

Wyładowanie elektrostatyczne. Elektryczność statyczna jest spotykana każdego dnia. To iskra przeskakująca przy dotknięciu drzwi samochodu i zjawisko przyklejania się ubrań do ciała. Mimo że kontrolowana elektryczność statyczna ma kilka pożytecznych zastosowań, niekontrolowane wyładowania elektrostatyczne stanowią jedno z głównych zagrożeń dla produktów elektronicznych. Dlatego podczas konfigurowania urządzenia lub korzystania z urządzeń wrażliwych na wyładowania elektrostatyczne należy podejmować pewne środki ostrożności, aby zapobiec uszkodzeniu tych urządzeń. Ten rodzaj uszkodzenia może spowodować ograniczenie trwałości urządzenia lub jego całkowitą awarię. Jedną z metod minimalizowania niekontrolowanych wyładowań elektrostatycznych, a więc i redukowania możliwości wystąpienia uszkodzeń tego typu, jest dotykanie dowolnej zewnętrznej i uziemionej części urządzenia (głównie części metalowych) przed rozpoczęciem używania urządzeń wrażliwych na wyładowania elektrostatyczne (takich jak głowice drukujące lub pojemniki z tuszem). Ponadto w celu zredukowania częstotliwości generowania ładunków elektrostatycznych na ciele należy unikać pracy w pomieszczeniach z dywanami i ograniczyć do minimum ruchy ciała podczas pracy z urządzeniami wrażliwymi na wyładowania elektrostatyczne. Należy też unikać pracy w środowiskach o niskiej wilgotności.

Ethernet

Popularna technologia sieci komputerowych stosowana w sieciach lokalnych.

Filtr aerozolu

Głowice drukujące generują wiele drobnych kropli atramentu, z których większość zostaje precyzyjnie naniesiona na nośnik. Niewielka ich ilość wydostaje się jednak na boki; dwa filtry aerozolu znajdujące się po obu stronach karetki głowicy drukującej mają na celu ich przechwytywanie.

Gama

Zakres wartości kolorów i nasycenia, które można uzyskać na urządzeniu wyjściowym, takim jak drukarka lub monitor.

Gęstość atramentu

Względna ilość atramentu nakładana na nośnik w przeliczeniu na jednostkę powierzchni.

Głowica drukująca

Wymienny element drukarki, który pobiera atrament w jednym lub kilku kolorach z odpowiednich pojemników z atramentem i przenosi go na nośnik za pomocą klastra dysz.

ICC

International Color Consortium — grupa firm, które uzgodniły powszechne standardy profilów kolorów.

Koalescencja

Wada jakości druku, które wygląda na powiększony poziom bielszego ziarna.

LED

Dioda elektroluminescencyjna: urządzenie półprzewodnikowe emitujące światło w odpowiedzi na stymulację elektryczną.

Liczba przebiegów

Liczba przebiegów określa, ile razy głowice drukujące będą drukowały na tym samym obszarze nośnika.

Limity atramentu

Sposób określenia maksymalnej ilości atramentu wszystkich kolorów, który może zostać nałożony na określony nośnik.

Marszczenie

Występuje, gdy nośnik nie jest całkowicie płaski i ma niewielkie fałdy.

Model koloru

System reprezentacji kolorów przez liczby, np. RGB lub CMYK.

Naprężenie

Naprężenie jest stosowane od wejściowej i wyjściowej strony drukarki. Naciąg musi być jednakowy na całej szerokości nośnika, dlatego jego odpowiednie ustawienie ma ogromne znaczenie.

Nośnik

Cienki, płaski materiał, na którym można drukować.

Ograniczenia dotyczące atramentu

Sposób określenia maksymalnej ilości atramentu każdego koloru, który może zostać nałożony na określony nośnik.

Oprogramowanie układowe

Oprogramowanie sterujące funkcjami drukarki, które jest w sposób prawie trwały przechowywane w drukarce (można je aktualizować).

Osady atramentowe

Głowice drukujące czasami przelewają niewielką ilość atramentu do osadów atramentowych, aby sprawdzić stan każdej dyszy.

Pas przesuwający nośnika

Taśma przenośnika, która przenosi nośnik do przodu lub do tyłu.

Podciśnienie

Podciśnienie oddziałujące na nośnik w strefie druku pomaga utrzymywać go przy pasie przesuwającym nośnika, a w efekcie w stałej odległości od głowic drukujących.

Przestrzeń kolorów

Model koloru, w którym każdy z kolorów jest reprezentowany przez określony zestaw liczb. Wiele różnych przestrzeni kolorów może wykorzystywać ten sam model. Na przykład w monitorach z zasady jest wykorzystywany model kolorów RGB, jednak mają one różne przestrzenie kolorów, ponieważ określony zestaw liczb modelu RGB daje w wyniku różne kolory na różnych monitorach.

Rolka czyszcząca głowicy drukującej

Rolka materiału wchłaniającego używana do czyszczenia nadmiaru atramentu z głowic drukujących po każdym przebiegu nad nośnikiem.

Spójność kolorów

Możliwość uzyskiwania takich samych kolorów z konkretnego zadania drukowania na kolejnych wydrukach i różnych drukarkach.

TCP/IP

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: protokoły komunikacyjne, na których opiera się działanie internetu.

Trzpień obrotowy

Pręt podtrzymujący rolę nośnika używaną do drukowania.

Utwardzanie

Utwardzanie ma na celu połączenie cząsteczek lateksu w polimerową powłokę stanowiącą warstwę ochronną, a jednocześnie usunięcie pozostałości rozpuszczalników z wydruku. Od odpowiedniego utwardzenia zależy trwałość wydruków.

WE/WY

Wejście/wyjście: termin opisujący przekazywanie danych między urządzeniami.

Wkład atramentowy

Wymienny element drukarki, w którym jest przechowywany atrament określonego koloru dostarczany do głowicy drukującej.

Zalewanie

Wada wydruku, która polega na rozlaniu się atramentu na nośniku w wielu obszarach różnego koloru.

Indeks

A

akcesoria 3 zamawianie 299 aktualizacja oprogramowania układowego 25 alerty błędy 25 alerty, ostrzeżenia 25 automatyczne śledzenie 131 awaryjne przyciski zatrzymania 13

В

biała głowica drukująca, pomocnicza 285 biały atrament drukowanie zadania 286 koło konserwacyjne głowicy drukującej 282 przygotowanie zadania 285 zestaw aktualizacji 281 burza z piorunami 276 butelka na odpady informacje 92 butelka na odpady po czyszczeniu głowic drukujących opróżnianie 214 wymiana 232

С

Customer Care 279 czujnik awarii czyszczenie 160 czujnik linii czyszczenie 160 czujnik przesuwu nośnika czyszczenie 188 czynności konserwacyjne jak wykonywać 141 podsumowanie 138 wył/wł 142 czyszczące koło dociskowe głowicy drukującej czyszczenie 158

D

dodawanie zadania drukowania 76 dokumentacja 3 dostawy 3 dozownika płynu czyszczącego głowicę drukującą sprawdzanie 171 drukarka przenieś 20 drukarka nie drukuje 276 drukarka nie uruchamia się ponownie 276 drukarka niewykryta 277 drukowanie, sposób 71 dysza FI, czyszczenie 145

Е

elementy drukarki 14 emulacja kolorów 130

F

filce smarujące wymiana 181 filtr aerozolu czyszczenie 146 informacje 92 filtr wentylatora skrzynki zasilania czyszczenie 194, 199 wymiana 217 filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym wymiana 216 filtr wentylatora utwardzania PCA czyszczenie 196 wymiana 191 filtry aerozolu wymiana 107 funkcje drukarki 2

G

głowica drukująca czyszczenie pomocniczej 162 informacje 90

konserwacja 100 kontrola i czyszczenie 100 nie można włożyć 268 pomocnicza biała 285 ponowne zainstalowanie 269 specyfikacja 301 wstawianie 98 wyjmowanie 96 wymiana pomocniczej 235 wyrównywanie 118 głowica drukująca odrzucana 273 głowice drukujące zamawianie 299 główne elementy drukarki 14 główne funkcje drukarki 2 gumowa poduszka czyszcząca głowicę drukującą wymiana lewej 213 gumowa poduszka czyszcząca głowicy drukującej czyszczenie lewej 144 wymiana 105 gumowe łopatki informacie 91 gumowe łopatki do czyszczenia głowic drukujących informacje 91 gumowe poduszki czyszczące wymiana prawych 165

Н

HP Customer Care 279 HP PrintOS 279 HP Proactive Support 279

J

JDF praca z 35 wprowadzenie 35 JMF wprowadzenie 35

K

kalibracja kolorów 127 niepowodzenie 277 karetka ponowna inicjalizacja 277 koło wałka wyrównawczego wymiana 219 konfiguracje drukarki 45 kontrolka stanu drukarki 17 kontrolka stanu drukarki 17

L

linki 3

Ł

ładowanie nośnika nie można załadować 242 ładowanie nośnika do drukarki 49 ładowanie rolki do drukarki 58

Μ

materiały eksploatacyjne 3 moduł wentylatora aerozolu wymiana 224 moduł wentylatora utwardzania i rezystora wymiana 206

Ν

naklejki, ostrzegawcze 10 naklejki bezpieczeństwa 10 naklejki ostrzegawcze 10 napełniacze głowicy drukującej smarowanie 211 narzędzia konserwacyjne 137 nasadka stacji serwisowej wymiana 179 nasadki stacji serwisowej czyszczenie 153 nie można uruchomić drukarki 276 nogi czujnika awarii wymiana 226 nośnik dodawanie ustawień wstępnych 78 edycja ustawień wstępnych 84 efekt teleskopowy 245 elastyczne HP 330 elastyczne rodzaje 41 kompensacja przesuwu 131 konfiguracja 45 konserwowanie 41 krople atramentu 247

ładowanie do drukarki 49 ładowanie elastycznych 56 ładowanie rolki do drukarki 58 ładowanie sztywnego 49 nie jest płaski 243 nie można załadować 242 nie można zmierzyć 242 nowy 78 odgłos drgań 244 odłaczony od gilzy 243 okno dialogowe 46 parametry 46 porady 41 przekrzywiony 245 rozmiary (maks. i min.) 301 skrócenie 247 sztywne rodzaje 40 ślady atramentu 246 ślady fizyczne 243 uchwyty krawędziowe 60 umieszczenie na trzpieniu obrotowym 56 ustawienie wstępne 78 usuwanie ustawienia wstępnego 87 wyładowanie 73 wyświetlanie informacji 60 zaciecie 242 zalecenia dotyczące elastycznego 325 zalecenia dotyczące sztywnego 305 zatrzask trzpienia otwiera się 244 zbyt blisko karetki 244 zmarszczenia 245 zmienne skrócenie 247

0

oprogramowanie 18 oprogramowanie drukarki 18 oprogramowanie RIP instalacja 28 ostrzeżenie 10 oświetlenie płyta 16 oświetlenie płyty wyjściowej 16

Ρ

parametry zasilania 302 parametry zasilania 302 pas przesuwający nośnika czyszczenie 157 pianka spluwaczki detektora kropli informacje 92 wymiana 110 plastikowe igiełki sprawdzanie 163 wymiana 233 pojemniki osi skanowania wymiana 221 pomocnicza głowica drukująca czyszczenie 162 wymiana 235 powolne drukowanie 276 pozycja belki karetki 87 pręty detektora kropli czyszczenie 156 PrintOS 279 Proactive Support 279 problemy z jakością druku zaawansowane 253 problemy z jakością wydruku oaólne 250 problemy z powstawaniem pasków 131 Procesor obrazów rastrowych 18 profil kolorów 131 przenieś drukarkę 20 przestroga 10 przyciski szybkiego dostępu 17

Q

QR code 3

R

RIP 18 dodawanie zadań z 76 rolka czyszcząca głowic drukujących informacje 91 rolka czyszcząca głowicę drukującą błędy 274 rolka czyszcząca głowicy drukującej wymiana 111 rolka odbiorcza 73 rozdzielnik rolki czyszczącej czyszczenie 150 rozwiązywanie problemów z jakością druku wykres 334

S

siatka wentylatora chłodzącego karetki czyszczenie 175 specyfikacja dostawa powietrza 302

specyfikacja dysku twardego 301 specyfikacje 304 akustyczne 304 dysku twardego 301 ekologiczne 302 fizyczne 301 funkcjonalne 301 klimatyzacja 304 pamięci 301 rozmiar nośnika 301 środowiska pracy 303 wkłady 301 specyfikacje akustyczne 304 specyfikacje ekologiczne 302 specyfikacje fizyczne 301 specyfikacje funkcjonalne 301 specyfikacje pamięci 301 specyfikacje środowiska pracy 303 spektrofotometr wymiana 209 spluwaczka informacie 92 wymiana pianki 104 spójność kolorów 43 spójność kolorów pomiedzy drukarkami 130 stan drukarki 25 stoły przedłużające 294 styki głowicy drukującej czyszczenie 202 system czyszczący głowicy drukującej sprawdzanie 169 szyny karetki czyszczenie 184

Ś

światła obszaru druku wymiana 231

Т

tryb bezpieczny 101

U

układ N-up 55 umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym 56 usługi wsparcia HP Customer Care 279 HP PrintOS 279 HP Proactive Support 279 uszkodzona torba 178 utwardzająca płyta perforowana czyszczenie 177

W

wałek wyrównawczy wymiana 229 Wewnetrzny serwer wydruku aktualizacia 25 jednostki miar 27 język 27 uruchom 23 widżety 24 wiele arkuszy w układzie N-up 55 witamy w drukarce 2 wkładanie pomocniczej białej głowicy drukującej 285 wkład atramentowy informacje 89 konserwacja 95 nie można włożyć 268 nie rozpoznaje 268 ponowne zainstalowanie 268 specyfikacja 301 stan 95 wstawianie 94 wyjmowanie 92 zamawianie 298 zgiete złacze 268 wł/wył drukarkę po raz pierwszy 18 włączanie/wyłączanie drukarki 19 wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących 124 wyładowywanie nośnika 73 wymogi w zakresie dostaw powietrza 302 wyrównanie głowicy drukującej nie powiodło się 273

Ζ

zadania drukowania 75 zakłócenia elektromagnetyczne 276 zamawianie akcesoria 299 wkłady atramentowe 298 zamówienie głowice drukujące 299 inne materiały eksploatacyjne 299 zasady bezpieczeństwa 4 zawór trzpienia wymiana 205 zbiornik pośredni wymiana 161, 178 zbiornik wody destylowanej informacie 92

zbiornik z wodą napełnianie 106 zestaw czyszczący 136 zestaw do drukowania z rolki 288 zestaw do konserwacji drukarki 136 zestaw rolki czyszczącej głowicy drukującej wymiana komponentów 102 zestawy konserwacyjne 134