Instrukcja obsługi drukarki HP Latex 2700

Przetłumaczona automatycznie przez usługę Microsoft Translator

PODSUMOWANIE

Jak korzystać z produktu

Informacje o tym wydaniu

© Copyright 2022–2023 HP Development Company, L.P.

Wydanie 19 maja 2023 r.

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.

Znaki towarowe

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

Spis treści

1 Wstęp 1

Zapraszamy do korzystania z zakupionej drukarki 1

Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne 2

Dokumentacja i przydatne łącza 3

Zasady bezpieczeństwa 3

Główne elementy 14

Oprogramowanie drukarki 17

Włącz drukarkę po raz pierwszy 17

Włączanie i wyłączanie drukarki 18

Przemieszczanie drukarki 19

Kontrolka stanu drukarki 20

2 Wewnętrzny serwer wydruku HP (IPS) 22

Uruchamianie serwera IPS 22

Widżety Wewnętrznego serwera wydruku 24

Stan drukarki i alerty 24

Aktualizacja oprogramowania układowego i oprogramowania drukarki (wewnętrzny serwer wydruku) 25

Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku 29

3 Dystrybucja oprogramowania RIP 30

4 Instalacja i konfiguracja oprogramowania RIP 31

Zainstaluj oprogramowanie ONYX i skonfiguruj sterownik 31

Instalacja oprogramowania Caldera i konfiguracja sterownika 33

5 Integracja przepływów pracy drukowania 37

Wprowadzenie do technologii JDF 37

Korzyści z używania JDF do przesyłania plików 37

Tworzenie biletów zadań w systemie JDF 37

Jakie informacje o drukarce mogą być przekazywane do mis? 38

Jak zintegrować drukarkę z aplikacją Caldera RIP 38

Jak zintegrować drukarkę z Onyx RIP 38

Metody przesyłania zadania ... 39
Jak zintegrować drukarkę z systemem MIS lub oprogramowaniem sterowania produkcją ... 39
6 Obsługa podłoża ... 41
Obsługiwane typy nośników ... 41
Obsługiwane rodzaje nośnika HP ... 43
Porady dotyczące nośnika ... 44
Spójność kolorów ... 45
Konfiguracje nośnika ... 46
Przygotowanie do drukowania ... 48
Uchwyty krawędziowe nośnika ... 50
Ładowanie roli na trzpień obrotowy ... 52
Ładowanie roli do drukarki ... 54
Drukowanie dwustronne ... 61
Oświetlenie płyty wyjściowej ... 66
Tryb spójności (optymalizacja pod kątem drukowania brytów) ... 66
Optymalizacja pod kątem zużycia atramentu ... 67
7 Tworzenie zadań drukowania i zarządzanie nimi ... 69
Dodawanie nowego zadania drukowania ... 69
Ustawienia wstępne nośnika ... 71
Korzystanie z nowego nośnika ... 71
Przygotowanie drukarki do nowego nośnika ... 71
Dodawanie ustawień wstępnych nośnika ... 72
Menedżer nośników działający w trybie online ... 78
Edycja ustawienia wstępnego nośnika ... 83
Usuwanie ustawienia wstępnego nośnika ... 87
Eksportowanie kilku ustawień wstępnych ... 87
Właściwości zadania ... 87
Ustawianie pozycji belki karetki ... 89
8 Obsługa atramentu ... 91
Elementy systemu dostarczania atramentu ... 91
Praca ze składnikami systemu dostarczania atramentu ... 95
Drukowanie z białym atramentem (tylko model 2700W) ... 123
9 Kalibracja drukarki ... 136
Wyrównywanie głowic drukujących ... 136
Trudności napotykane przy wyrównywaniu głowic drukujących ... 142
Kalibracja koloru ... 143
Spójność kolorów pomiędzy różnymi drukarkami serii HP Latex 2700 ... 145

Profile kolorów ... 146
Kompensacja posuwu nośnika ... 146
Kalibracje specyficzne dla ustawień wstępnych konkretnego nośnika ... 150
Kalibracja zalecana po określonych zdarzeniach ... 150
10 Akcesoria ... 151
Zgodność akcesoriów ... 151
Trzpień obrotowy ... 151
Drukowanie dwurolkowe ... 152
Duży zestaw podwójnej rolki ... 154
Rolka rozdzielnika ... 155
Rozcinacze w linii ... 156
Narzędzie oszczędzania nośnika ... 158
Kolektor atramentu ... 163
"Z rolki do swobodnego spadku" ... 168
Z rolki na moduł nawijającym ... 168
11 Konserwacja sprzętu ... 170
Zasady bezpieczeństwa ... 170
Zasoby konserwacji ... 170
Podsumowanie operacji konserwacyjnych ... 172
Wykonywanie czynności konserwacyjnych ... 174
12 Diagnostyka ... 274
13 Rozwiązywanie problemów z nośnikiem ... 277
Nie można poprawnie załadować nośnika ... 277
Zacięcie nośnika ... 277
Nośnik nie jest zamocowany do gilzy i/lub trzpienia ... 278
Nośnik nie jest płaski ... 279
Zatrzask trzpienia nagle się otwiera podczas pracy drukarki ... 280
Nośnik przesuwa się z głośnym ciągłym odgłosem drgań ... 280
Na trzpieniu wyjściowym występuje przekrzywienie lub efekt teleskopowy ... 281
Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu ... 282
Na nośniku występują ślady atramentu ... 285
Nośnik przywiera do płyty ... 285
Na nośniku występują ślady fizyczne ... 286
Na nośniku występują krople atramentu ... 287
Wydruk jest krótszy, niż powinien ... 288
Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością ... 288
Kolektor przestaje przewijać ... 289

Od czasu do czasu kolektor nie działa prawidłowo ... 290
Kolektor przewija w nieprawidłowym kierunku ... 290
Nośnik jest odłączony lub nawijany wokół kolektora w niewłaściwym kierunku ... 290
Na kolektorze występuje przekrzywienie lub efekt teleskopowy ... 290
Zacięcie nośnika na kolektorze ... 290

14 Rozwiązywanie problemów z jakością druku ... 292
Ogólna porada ... 292
Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów ... 293

15 Rozwiązywanie problemów z wkładami atramentowymi i głowicami drukującymi ... 311
Kasety z atramentem ... 311
Głowice drukujące ... 312
Błędy rolki czyszczącej głowicy drukującej ... 317

16 Rozwiązywanie innych problemów ... 318
Nie można uruchomić drukarki ... 318
Drukarka nie drukuje ... 318
Z wewnętrznego serwera wydruku nie można uruchomić ponownie drukarki ... 318
Drukarka wydaje się pracować powoli ... 319
Żądanie ponownej inicjalizacji karetki ... 319
Wewnętrzny serwer wydruku nie może wykryć drukarki ... 319
Kalibrowanie kolorów nie powiodło się ... 319
Błędy czujnika układu ruchomego układu drukującego ... 320

17 Gdy potrzebujesz pomocy ... 323
Centrum Obsługi Klientów HP ... 323
HP PrintOS: platforma oparta na chmurze dla specjalistów od drukowania ... 323

18 Specyfikacje drukarki ... 345
Specyfikacje funkcji ... 345
Specyfikacje fizyczne ... 347
Specyfikacje pamięci ... 347
Specyfikacje zasilania ... 347
Wymagania zasilania sprężonym powietrzem (pneumatyczny trzpień) ... 347
Parametry środowiska pracy ... 348
Specyfikacje akustyczne ... 349

Załącznik A Zalecenia dotyczące elastycznego nośnika ... 350
Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika ... 350
Samoprzylepne folie winylowe ... 351
Bannery PVC ... 351

Papier 352
Tekstylia 352
Folie elastyczne 353
Załącznik B Tabela podsumowania rozwiązywania problemów z jakością druku 355
Glosariusz 356
Indeks 359

1 Wstęp

Informacje wstępne o produkcie.

Zapraszamy do korzystania z zakupionej drukarki

Za pomocą drukarki można drukować znaki i grafiki na wielu różnych elastycznych materiałach o szerokości do 3,2 m (126 cali). Używa ona atramentów na bazie wody HP Latex w celu zapewnienia trwałych wydruków o wysokiej jakości.

- Uzyskaj maksymalną jakość druku i bez zapachu za pomocą mocnej, żywej gamy kolorów HP Latex oraz cienkiej warstwy atramentowej, która zachowuje połysk i fakturę nośnika.
- Uzyskaj wydruki wysokiej jakości o bogatych kolorach, rozdzielczość 1200 dpi i wielkość kropli 12 pikolitrów.
- Drukowanie na szerokim zakresie nośników — w tym na transparentach z PCW, foliach samoprzylepnych, papierze, pokryciach ściennych, foliach PET i materiałach tekstylnych.
- Wydruki odporne na ekspozycyjność w warunkach zewnętrznych do trzech lat bez laminowania i pięciu lat z laminowanym.
- Ciesz się dokładnym i spójnym odwzorowaniem kolorów z automatyczną kalibracją (z wbudowanym spektrofotometrem).
- Produkuj wydruki o jakości wewnętrznej z prędkością do 69 m²/godz..
- Trwały i elastyczny atrament na bazie wody zapewnia wysokie przyleganie i nadzwyczajną odporność na zadrapania dzięki nowemu płynowi HP Latex Overcoat.
- 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.
- Zaawansowana inżynieria może uprościć przepływ pracy i ograniczyć ponowne wydruki dzięki automatycznej konserwacji, wspomaganym ładowaniu przepływów pracy, automatycznym korektom jakości druku i nienadzorowanemu drukowi elastycznemu.
- Zwiększ czas dostępności przy pomocy tej inteligentnej drukarki.

Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne

Lista pozycji, które można kupić, aby można było korzystać z drukarki.

Tabela 1-1 Akcesoria

Numer produktu	Nazwa produktu
3Y0K4A	Zestaw kolektora atramentu do drukarki HP Latex 2700
474Y0A	Zestaw pianek do kolektora atramentu do drukarki HP Latex 2700
474X9A	Zestaw HP Latex 2700 z dużą podwójną rolką
79D06A	Zestaw uchwytów krawędziowych do drukarki HP Latex 2700
55P22A	Zestaw konserwacyjny dla użytkownika drukarki HP Latex 2700
55P20A	Standardowy zestaw do rozwiązywania problemów do drukarki HP Latex 2700
55P21A	Zestaw do rozwiązywania problemów bieli HP Latex 2700
4J0X0A	Zestaw HP 126 cale z podwójną rolką
4R4W4A	Trzpień obrotowy HP 126 cale
4R4W7A	Rolka rozdzielnika HP 126 cali
4R4W5A	Zestaw HP Latex 126 cali "z rolki do swobodnego spadania"
M2J33	Rozcinacze w linii do drukarki HP Latex
Drukarka T4E58B	Zestaw do oszczędzania nośników HP Latex

Tabela 1-2 Materiały eksploatacyjne

Numer produktu	Nazwa produktu
G0Z28A	5-litrowa kaseta z błękitnym atramentem Latex HP 883
G0Z29A	5-litrowa kaseta z purpurowym atramentem Latex HP 883
G0Z30A	5-litrowa kaseta z żółtym atramentem Latex HP 883
G0Z31A	5-litrowa kaseta z czarnym atramentem Latex HP 883
G0Z32A	5-litrowa kaseta z jasnoniebieską kasetą z atramentem Latex HP 883
G0Z33A	5-litrowa kaseta z jasnopurpurowym atramentem Latex HP 883
G0Z34A	5-litrowa kaseta optymalizatora Latex HP 883
G0Z35A	5-litrowa kaseta z osłoną Latex HP 883
G0Z44A	3-litrowa kaseta z białym atramentem Latex HP 883
G0Z45A	Zestaw do czyszczenia głowic drukujących HP 886 Latex
G0Z21A	Biała głowica drukująca HP 886 Latex
G0Z22A	Głowica drukująca optymalizatora HP 886 Latex
G0Z24A	Głowica drukująca HP 886 Latex

Dokumentacja i przydatne łącza

Dostępna jest pełna dokumentacja dotycząca drukarki.

Niżej wymienione dokumenty można pobrać pod adresem http://www.hp.com/go/latex2700/manuals:

- Podręcznik i lista kontrolna przygotowania miejsca instalacji
- Instrukcja instalacji
- Informacje wstępne
- Podręcznik użytkownika (ten dokument)
- Informacje prawne
- Ograniczona gwarancja

Więcej informacji można znaleźć pod adresem http://www.hp.com/go/latex2700/support.

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

- http://www.hp.com/supportvideos
- http://www.youtube.com/HPPrinterSupport
- https://lkc.hp.com/blog/hp-latex-2700-printer-series-training

Zapoznaj się z informacjami na temat nowych nośników zawartymi w witrynie http://www.hp.com/go/latex2700/solutions dotyczącej rozwiązań. Lokalizator nośników bazujący na sieci Web został opracowany w https://www.printos.com/ml/#/medialocator celu zbierania dostępnych konfiguracji nośników dla drukarek lateksowych.

Kody graficzne QR Code znajdujące się w niektórych częściach tej instrukcji obsługi zawierają łącza do dodatkowych materiałów wideo objaśniających poszczególne tematy.

Zasady bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem eksploatacji drukarki zapoznaj się z przedstawionymi poniżej wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa i używania urządzenia.

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

Uważnie przeczytaj poniższe 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. 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 kontrolki.

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.

Instrukcje czyszczenia ogólnego

Należy postępować zgodnie z tymi instrukcjami zawsze, gdy w niniejszym podręczniku nie zamieszczono specjalnych instrukcji czyszczenia określonej części.

Do czyszczenia ogólnego zalecane jest użycie niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną. Oczyszczoną część pozostaw do wyschnięcia lub wytrzyj ją całkowicie do sucha za pomocą szmatki.

Nie wolno rozpylać płynów bezpośrednio na produkt firmy HP. Płyn należy rozpylić na szmatkę do czyszczenia.

W celu usunięcia uporczywych zabrudzeń lub plam nawilż miękką szmatkę wodą i neutralnym detergentem albo przemysłowym środkiem czyszczącym ogólnego przeznaczenia (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

Do czyszczenia powierzchni szklanych używaj miękkiej i niestrzępiącej się szmatki lekko zwilżonej środkiem do czyszczenia szkła niezawierającym substancji ściernych lub środkiem do czyszczenia szkła ogólnego przeznaczenia (np. Simple Green). Usuń pozostałości piany mydlanej niestrzępiącą się szmatką zwilżoną wodą destylowaną i wytrzyj powierzchnię suchą szmatką w celu zapobieżenia powstaniu plam.

⚠ **OSTROŻNIE:** Nie należy używać środków ściernych, acetonu, benzenu ani czterochlorku węgla, ponieważ mogą one spowodować uszkodzenie szyby. Nie nakładaj ani nie rozpylaj płynów bezpośrednio na szybę; płyny mogłyby się dostać pod szybę i uszkodzić urządzenie. Do usuwania kurzu z części elektronicznych i elektrycznych używać pojemnika ze sprężonym powietrzem.

⚠ **OSTROŻNIE:** Do czyszczenia części zawierających styki elektryczne nie używaj środków czyszczących na bazie wody, gdyż takie środki mogą spowodować uszkodzenia obwodów elektrycznych.

⚠ **OSTROŻNIE:** Nie używaj środków czyszczących na bazie wosku, alkoholu, benzenu, rozcieńczalnika oraz amoniaku ani żadnych innych detergentów, które mogłyby być szkodliwe dla produktu lub środowiska.

POWIADOMIENIE: W niektórych miejscach stosowanie środków czyszczących jest regulowane przepisami. Upewnij się, że stosowane środki czyszczące są zgodne z krajowymi, wojewódzkimi i lokalnymi normami i przepisami.

Zagrożenie porażeniem prądem

Przestrzegaj tych środków ostrożności, aby uniknąć niebezpieczeństwa porażenia prądem elektrycznym.

⚠ **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.

Przestrzegaj też następujących zasad:

- Podczas przeprowadzenia czynności konserwacyjnych nie próbuj rozmontowywać modułów suszenia i utwardzania ani skrzynki elektrycznej. 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).

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

Sprawdź działanie wyłączników różnicowoprądowych

Zgodnie z zaleceniami norm dotyczących wyłączników różnicowoprądowych, 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.

2. 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:

- 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 i obudowy matrycy LED.
- Pamiętaj, aby poczekać na schłodzenie się drukarki przed rozpoczęciem wykonywania niektórych czynności konserwacyjnych.

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 rozmontowywać modułów suszenia i utwardzania lub e-szafki;
- Upewnij się, że zalecana przez producenta temperatura pracy nośnika nie jest przekroczona. Jeśli ta informacja nie jest dostępna, zwrócić się do producenta. Nie zakładaj nośników, które nie mogą być używane w temperaturze roboczej powyżej 125°C.

- Nie ładuj nośników o temperaturze samozapłonu poniżej 250°C. Zobacz informacje poniżej. Brak źródeł zapłonu w pobliżu podłoża.

UWAGA: Metoda badania na podstawie normy PN-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), gdzie: 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.
- Nie umieszczaj żadnych przedmiotów na wspornikach, taśmie czy obudowie matrycy LED.
- Staraj się nie dopuścić do zalania akcesoriów cieczą. Przed użyciem drukarki upewnij się, że po czyszczeniu wszystkie elementy są suche.
- Nie próbuj modyfikować wsporników, taśmy i obudowy matrycy LED.

Zagrożenie mechaniczne

Drukarka zawiera ruchome elementy mogące spowodować obrażenia. Aby uniknąć obrażeń ciała podczas pracy w pobliżu drukarki i (opcjonalnie) noży wzdłużnych, 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, gdyż może to spowodować obrażenia, a także może wpływać na jakość wydruku (na skutek blokowania przepływu powietrza).
- Podczas drukowania nie dotykaj przekładni i ruchomych rolek.
- Nie uruchamiaj drukarki przy zdjętych osłonach.
- Podczas drukowania nie dotykaj rozcinaczy w linii.
- Ostrożnie posługuj się nożami wzdłużnymi i przechowuj je bezpiecznie w pudełku, kiedy nie używasz ich razem z drukarką.
- Ryzyko zranienia palców! Podczas korzystania z modułu utwardzania lub dotykania ścieżki podłoża odinstaluj rozcinacze w linii.
- Zachowaj ostrożność podczas korzystania z pistoletu pneumatycznego. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE! Zachowaj ostrożność podczas otwierania stołu załadunkowego. **Nigdy** nie pozostawiaj go bez nadzoru z oboma zatrzaskami znajdującymi się w pozycji otwartej. Stół może

otworzyć się przypadkowo i spowodować poważne obrażenia. Pamiętaj, aby zawsze sprawdzać, czy oba zatrzaski są prawidłowo zamknięte.

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.

Poziom ciśnienia akustycznego

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

Zagrożenie chemiczne

Należy zapewnić właściwą wentylację w celu zagwarantowania odpowiedniej kontroli potencjalnego narażenia na działanie cząsteczek lotnych tych substancji.

Zobacz karty charakterystyki substancji niebezpiecznych pod adresem http://www.hp.com/go/msds, aby zidentyfikować składniki chemiczne atramentów. Skontaktuj się ze swoim specjalistą z dziedziny BHPiOŚ i klimatyzacji w celu uzyskania porad dotyczących odpowiednich środków dla Twojej lokalizacji. Szczegółowe informacje znajdują się w sekcji „Wentylacja” w instrukcji przygotowania lokalizacji.

Zagrożenie przez ciężki nośnik

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

- Do operowania ciężkimi 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.

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.

⚠ **OSTROŻNIE:** Urządzenia wentylacyjne nie powinny wydmuchiwać powietrza bezpośrednio na drukarkę.

Klimatyzacja powietrza

Układ klimatyzacji w miejscu pracy powinien uwzględniać ciepło wytwarzane przez urządzenia.

Oprócz zapewnienia odpowiedniej wentylacji z dopływem świeżego powietrza w celu uniknięcia zagrożeń zdrowia należy również rozważyć utrzymanie odpowiedniego poziomu parametrów otoczenia w miejscu pracy przez zapewnienie warunków klimatycznych opisanych w tym dokumencie (zobacz Parametry środowiska pracy na stronie 348), aby uniknąć dyskomfortu operatora i usterek urządzeń. Typowa moc rozpraszana drukarki to 11 kW.

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

Korzystanie z narzędzi i kluczy

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

- **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 konserwacji, klucza do szafki elektrycznej, klucza przełącznika głównego, klucza wbudowanego serwera druku i zestawu śrubokrętów Torx.

Tabela 1-3 Narzędzia i klucze

Konserwacja	Szafka elektryczna	Wyłącznik główny
		
Klucz konserwacyjny	Klucz do szafki elektrycznej	Klucz wyłącznika głównego

Tabela 1-3 Narzędzia i klucze (ciąg dalszy)

Konserwacja	Szafka elektryczna	Wyłącznik główny
		
Klucz wbudowanego serwera druku	Zestaw śrubokrętów torx	

UWAGA: Podczas instalacji wyznaczony personel przejdzie szkolenie w zakresie bezpiecznego użytkowania i konserwacji drukarki. Nikt nie powinien mieć prawa korzystania z drukarki bez przeszkolenia.

Ostrzeżenia i przestrogi

Aby zapewnić prawidłową ekspedycję drukarki i zapobiec jej uszkodzeniu, w podręczniku użytkownika 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

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

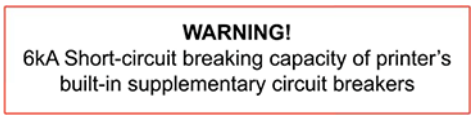
Tabela 1-4 Naklejki ostrzegawcze

Naklejka	Objaśnienie
 Umiejscowiona na skrzynce elektrycznej.	**Zagrożenie porażeniem prądem** Moduły nagrzewające działają w niebezpiecznym napięciu. Przed rozpoczęciem wykonywania czynności serwisowych odłącz źródło zasilania. Przestroga! Dwubiegunowe. Neutralny poziom utrwalania. Wykonywanie czynności serwisowych należy zlecać wykwalifikowanemu personelowi. 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. **Uwaga** 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.
 Umiejscowione na modułach utwardzania i uniwersalnej belce wspierającej	Ryzyko poparzenia się. Podczas uzyskiwania dostępu do ścieżki podłoża nie dotykaj wewnętrznych elementów modułów suszenia i utwardzania, uniwersalnej belki wspierającej, matrycy LED ani obudowy.
 Umiejscowione po każdej stronie ścieżki podłoża, blisko przekładni PPS	Zagrożenie zmiażdżeniem. Nie dotykaj przekładni PPS będącej w ruchu. Po załadowaniu nośnika karetka opada w normalne położenie i może zmiażdżyć rękę lub cokolwiek innego, co znajdzie się pod nią.

Tabela 1-4 Naklejki ostrzegawcze (ciąg dalszy)

Naklejka	Objaśnienie
 Umiejscowione po każdej stronie ścieżki podłoża oraz blisko przekładni PPS	Ryzyko wciągnięcia palców. Nie dotykaj przekładni będącej w ruchu. Niebezpieczeństwo dostania się rąk w tryby.
 Umiejscowiowane wewnątrz, na ścieżce podłoża oraz na rolce czyszczącej głowicy drukującej; wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem	Niebezpieczna ruchoma część Zachowaj odległość od ruchomego wkładu atramentowego głowicy drukującej. Podczas drukowania głowica przesuwa się ruchem posuwisto-zwrotnym ponad nośnikiem.
	Zaleca się noszenie rękawiczek podczas obsługi kasety konserwacyjnej, płyty, kolektora atramentu, kondensatów lub elementów systemu kondensatów.
 Umiejscowiona z tyłu lewej pokrywy	Poziom hałasu może przekraczać 70 dBA w określonych trybach drukowania. Może być konieczna ochrona słuchu.
 Umiejscowione wewnątrz modułów nagrzewających oraz w szafkach elektrycznych; wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem	Zagrożenie porażeniem prądem. Przed rozpoczęciem wykonywania czynności serwisowych odłącz zasilanie. Moduły nagrzewające i szafki elektryczne działają w niebezpiecznym napięciu.

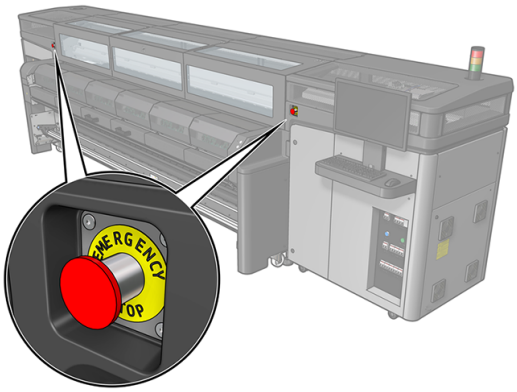
Tabela 1-4 Naklejki ostrzegawcze (ciąg dalszy)

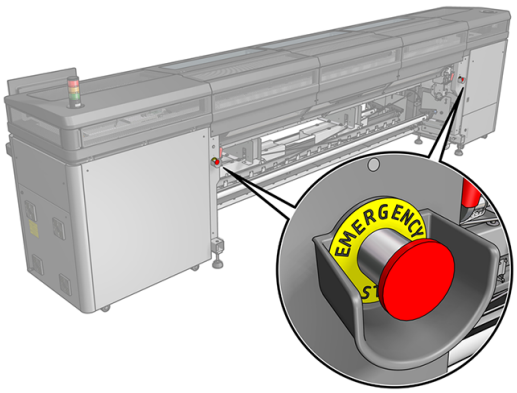
Naklejka	Objaśnienie
 Umiejscowiowane wewnątrz, blisko łopatek wentylatora podciśnienia i wentylatora suszarki PCA; wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem	Niebezpieczne ruchome części. Zachowaj odległość od ruchomych łopatek wentylatora. Wewnątrz, blisko łopatek wentylatora podciśnienia i wentylatora suszarki PCA.
 Umiejscowione po każdej stronie rozcinaczy w linii oraz w pobliżu paska enkodera karetki	Ryzyko zranienia palców. Podczas drukowania nie dotykaj rozcinaczy w linii. Ostrożnie posługuj się rozcinaczami w linii i przechowuj je bezpiecznie w pudełku, kiedy nie używasz ich razem z drukarką.
	Określa uziemiane zaciski dla wykwalifikowanego elektryka i zaciski łączące jedynie dla personelu konserwacyjnego/serwisowego. Przed podłączeniem podłoża konieczne jest uziemienie połączenia.
	Określa uziemiane zaciski dla wykwalifikowanego elektryka i zaciski łączące jedynie dla personelu konserwacyjnego/serwisowego. Przed podłączeniem podłoża konieczne jest uziemienie połączenia.
 **WARNING!** 6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers	Określa moc zwarciową wbudowanych dodatkowych wyłączników drukarki (poza złączem wejściowym do sieci zasilającej) dla wykwalifikowanego elektryka oraz 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.





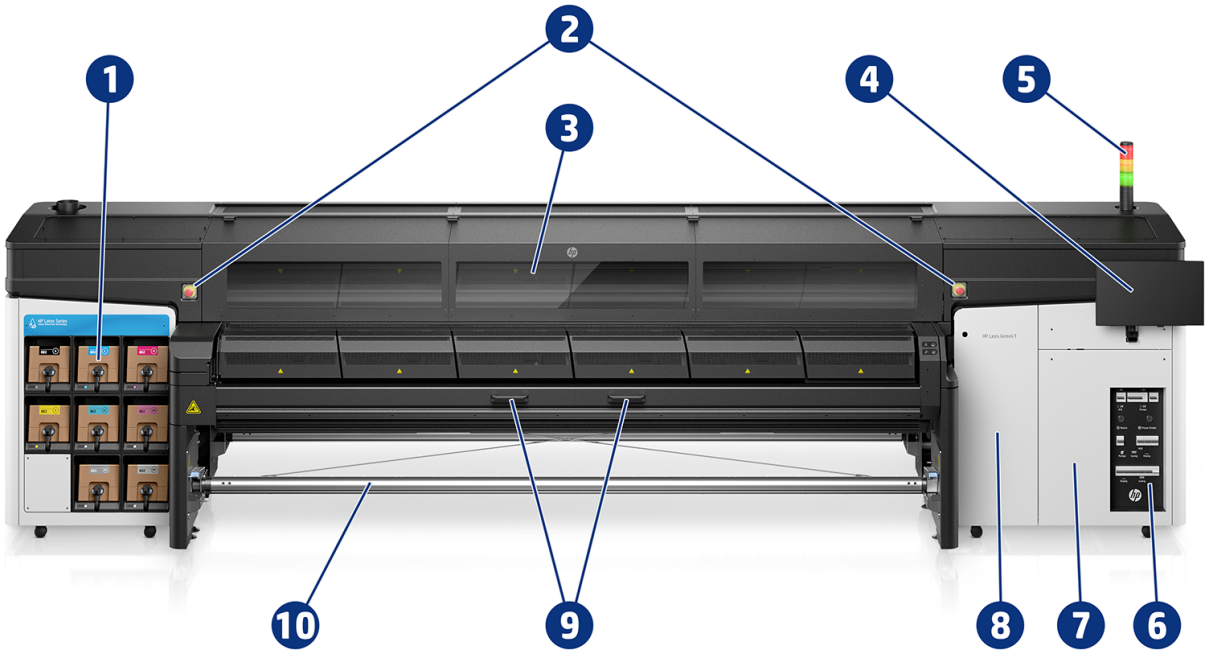
Ze względów bezpieczeństwa w czasie drukowania dostęp do strefy drukowania jest zabroniony. Jeśli wobec tego przednie okienko lub podajnik są otwarte, od karetki oraz modułów suszenia i utwardzania odłączane jest zasilanie. Drukowanie jest anulowane i może zostać wyświetlony komunikat o błędzie systemowym.

Główne elementy

Główne elementy drukarki przedstawiono na poniższych ilustracjach.

Widok z przodu

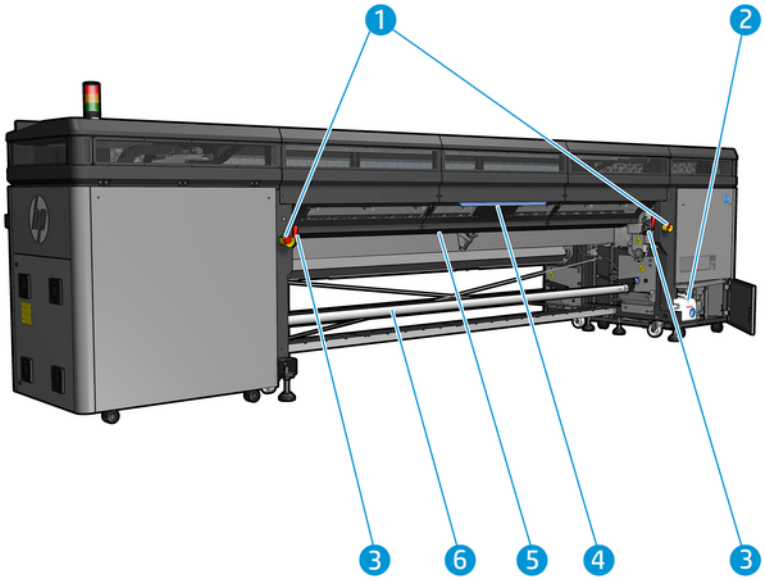
Oto elementy drukarki widoczne z przodu.



1. Kasety z atramentem
2. Awaryjne przyciski zatrzymania
3. Przednie okienko (umożliwiające dostęp do karetki i strefy drukowania)
4. Ekran dotykowy (uzyskiwanie dostępu do wewnętrznego serwera wydruku)
5. Kontrolka stanu drukarki
6. Przełączniki zasilania, wskaźniki i wyłączniki
7. Szafka elektryczna
8. Drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej
9. Uchwyty modułu utwardzania
10. Trzpień wyjściowy nośnika

Tył drukarki

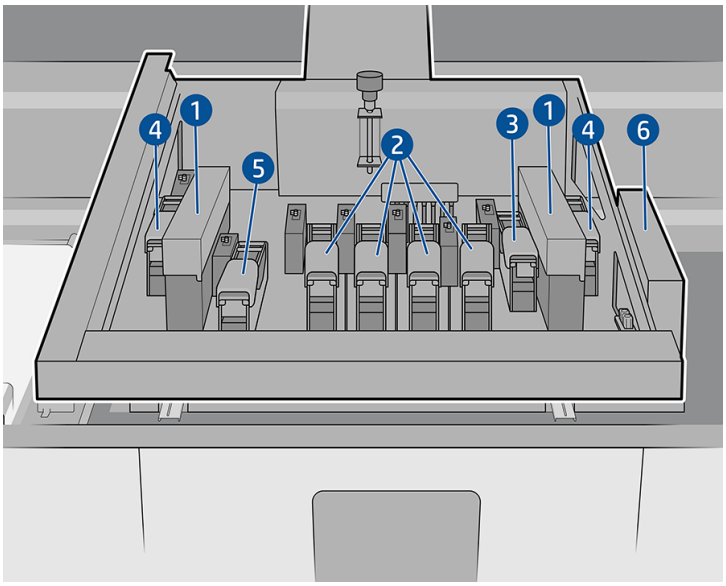
Przegląd głównych elementów sprzętowych drukarki z tyłu.



1. Awaryjne przyciski zatrzymania
2. Butla kolektora kondensacji
3. Zatrzaski stołu ładowania, jeden po każdej stronie
4. Stół do ładowania
5. Rolka napędu
6. Wejściowy trzpień obrotowy nośnika

Widok karetki

Oto elementy karetki głowic drukujących.



1. Filtry aerozolu

2. Kolorowa głowica drukująca
3. Kolorowa głowica drukująca (drukarka 2700)

   Głowica drukująca biel/CK (drukarka 2700W)
4. Głowica drukująca optymalizatora
5. Głowica drukująca osłony
6. Pojemnik magazynujący CK (tylko drukarka 2700W)

Oprogramowanie drukarki

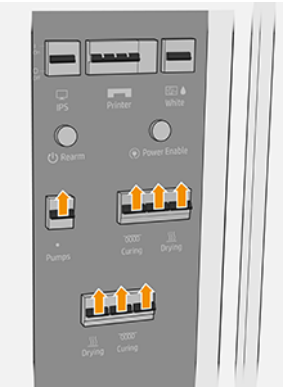
Drukarka wymaga dwóch elementów oprogramowania.

- Wewnętrzny serwer wydruku firmy HP jest dostarczany wraz z drukarką i jest już zamontowany. Wyświetla alerty drukarki na ekranie dotykowym drukarki oraz podsumowanie stanu drukarki; zarządza zadaniami drukowania i musi być używany do interakcji z drukarką na kilka sposobów. Zobacz Wewnętrzny serwer 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

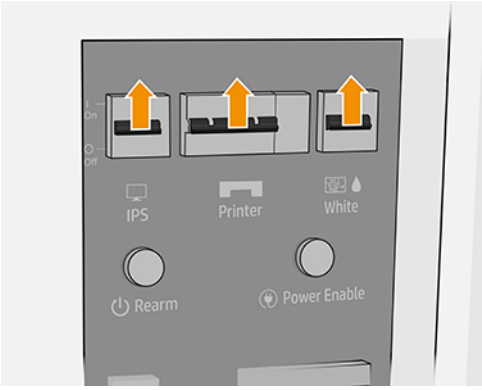
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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



2. Upewnij się, że nie jest wciśnięty przycisk awaryjnego zatrzymania (zobacz Awaryjne przyciski zatrzymania na stronie 13).

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



4. 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.
5. Poczekaj, aż serwer IPS zgłosi, że drukarka oczekuje na przezbrojenie.

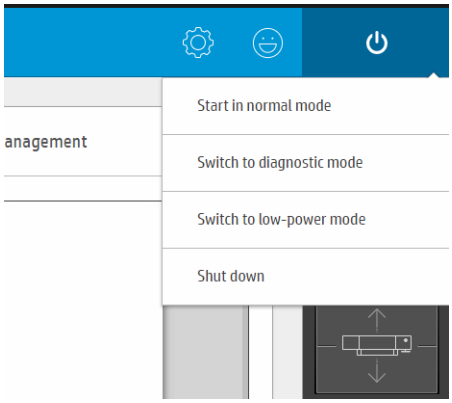
WSKAZÓWKA: Jeśli musisz odczekać ponad 3 minuty, naciśnij przycisk zasilania wyświetlany przez wewnętrzny serwer wydruku.

6. Obejrzyj dokładnie drukarkę.
7. Naciśnij niebieski przycisk przezbrajania z przodu po prawej stronie drukarki. Powoduje to włączenie wszystkich edytujących podsystemów drukarki.
8. Sprawdź, czy świeci zielony wskaźnik włączenia drukarki. W normalnych warunkach ten wskaźnik zawsze powinien być włączony.
9. 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

W celu normalnego użytkowania drukarka może być włączona i wyłączona z wewnętrznego serwera wydruku.

Drukarka ma cztery poziomy zasilania, do których można uzyskać dostęp, naciskając przycisk zasilania wyświetlany przez wewnętrzny serwer wydruku.



Poziomy zasilania

1. **Uruchom w trybie normalnym.** Drukarka jest włączona.
2. **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.
3. **Przełącz do trybu niskiego zasilania.** Tryb niskiego zasilania zachowuje kanał białego atramentu. Po ponownym uruchomieniu w trybie niskiego zasilania należy wyłączyć wyłączniki skrzynki z układem elektronicznym.
4. **Wyłącz drukarkę.** Drukarka jest wyłączona.

⚠ OSTROŻNIE: Nie należy wyłączać drukarki 2700W na więcej niż 4 godziny, ponieważ wtedy system bieli nie może recyrkulować.

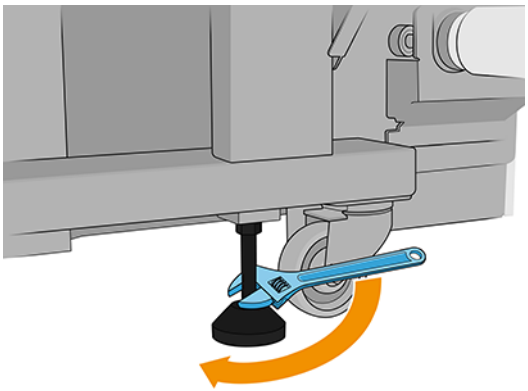
Przemieszczanie drukarki

Jeśli chcesz przemieścić drukarkę na niewielką odległość w tej samej lokalizacji po poziomym podłożu bez schodów i o nachyleniach nie przekraczających 3%, wykonaj następujące instrukcje. W przypadku bardziej skomplikowanych przemieszczeń skontaktuj się z reprezentantem pomocy technicznej.

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

1. Wyłącz drukarkę.
2. Odłącz wszystkie kable zasilające i sieciowe od drukarki.
3. W przypadku zainstalowania ciężkiego akcesorium rolki wyjmij zestaw zakotwiczenia.
4. 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 otwartego 24 mm .

b. Odkręć ręcznie nakrętkę. Pozostaw około 2 cm odstępu na dole pomiędzy nakrętką a nogą.

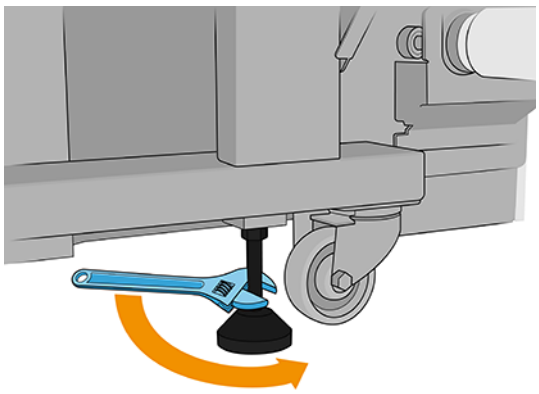


c. Użyj klucza otwartego cala), aby obracając nogę, przesunąć ją do góry. Użyj płaskich sześciokątnych powierzchni u dołu śruby, aby dopasować klucz.

d. Podnieś nogę tak wysoko, na ile pozwala śruba.

e. Ponownie zablokuj nakrętkę za pomocą klucza otwartego 24 mm .

⚠ OSTROŻNIE: Podnieś nogi tak wysoko, jak to możliwe. Jeśli dotkną podłoża podczas ruchu drukarki, mogą je zerwać.



5. Pchaj drukarkę, dotykając zewnętrznych narożników głównego korpusu. Pamiętaj, aby unikać nachyleń większych niż 3%.

6. Po dotarciu do docelowej lokalizacji wykonaj powyższą procedurę w odrotnej 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. Aby uzyskać więcej informacji, w tym informacje na temat minimalnej wymaganej przestrzeń w pobliżu drukarki, zapoznaj się z podręcznikiem instalacji.

Kontrolka stanu drukarki

Kontrolka stanu drukarki znajduje się na wierzchu drukarki. Wskazuje ona stan drukarki, który jest widoczny z daleka.

⚠ **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.

Tabela 1-5 Znaczenie kontrolek stanu drukarki

Kolor	Opis
Czerwony	Nieoczekiwane przerwanie drukowania. Rozpoczęte zadanie drukowania zostało niespodziewanie zatrzymane i jest w stanie **Failed** (Niepowodzenie). Wymagana jest ostrożność.
Pomarańczowy	W wewnętrznym serwerze wydruku wyświetlane jest ostrzeżenie
Zielony, miga	Drukowanie
Zielony, stały	Bezczynność

2 Wewnętrzny serwer wydruku HP (IPS)

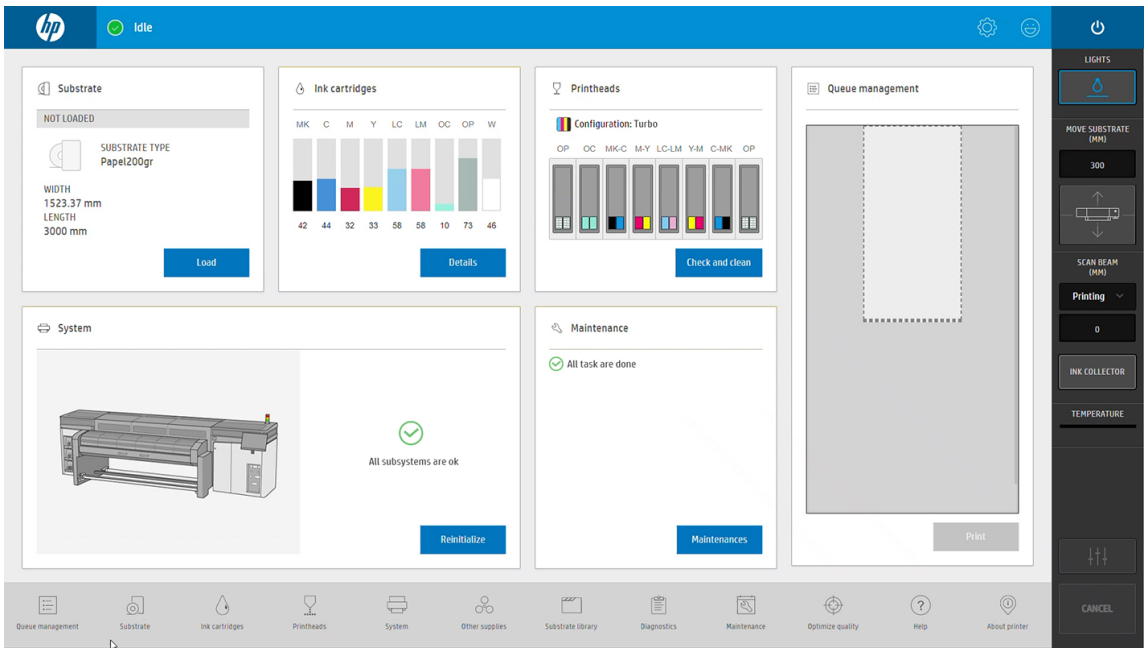
W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Uruchamianie serwera IPS

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.



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

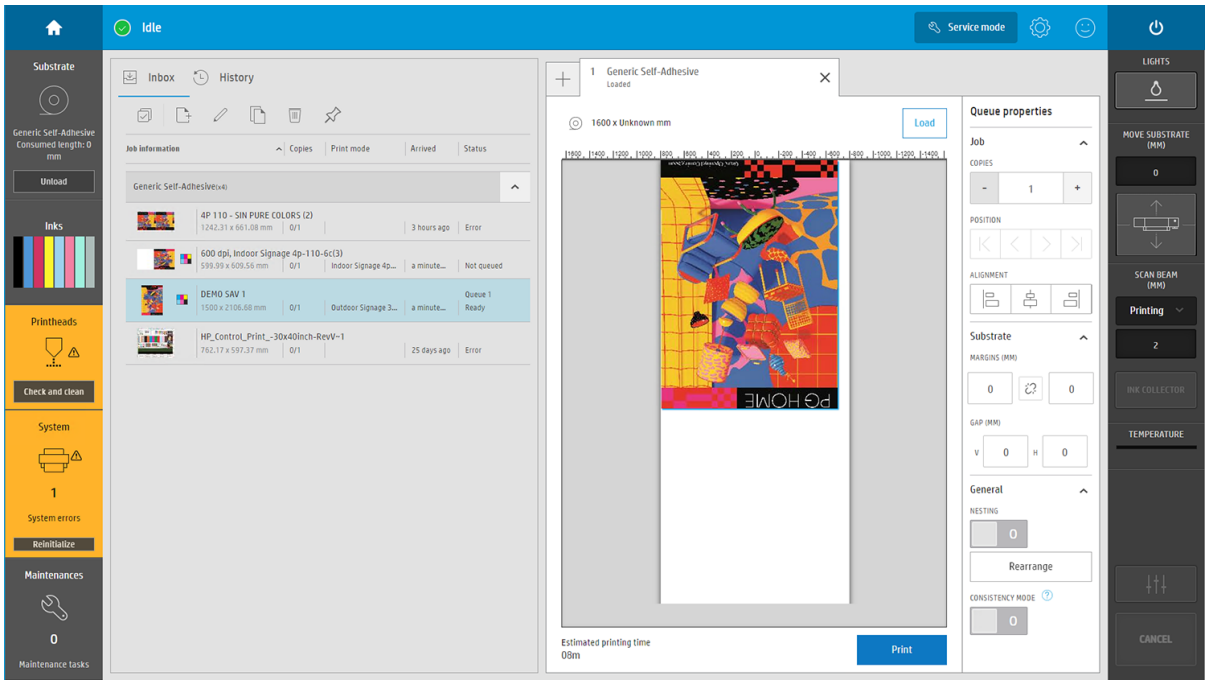
- Informacje o materiałach eksploatacyjnych drukarki: nośnik, atrament i głowice drukujące
- Informacje o podsystemach drukarki
- Informacje na temat konserwacji drukarki

- 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.

  Aby rozpocząć kolejkę, wybierz zadania ze skrzynki odbiorczej po lewej stronie oraz przeciągnij i upuść wybrane zadania w prawo.

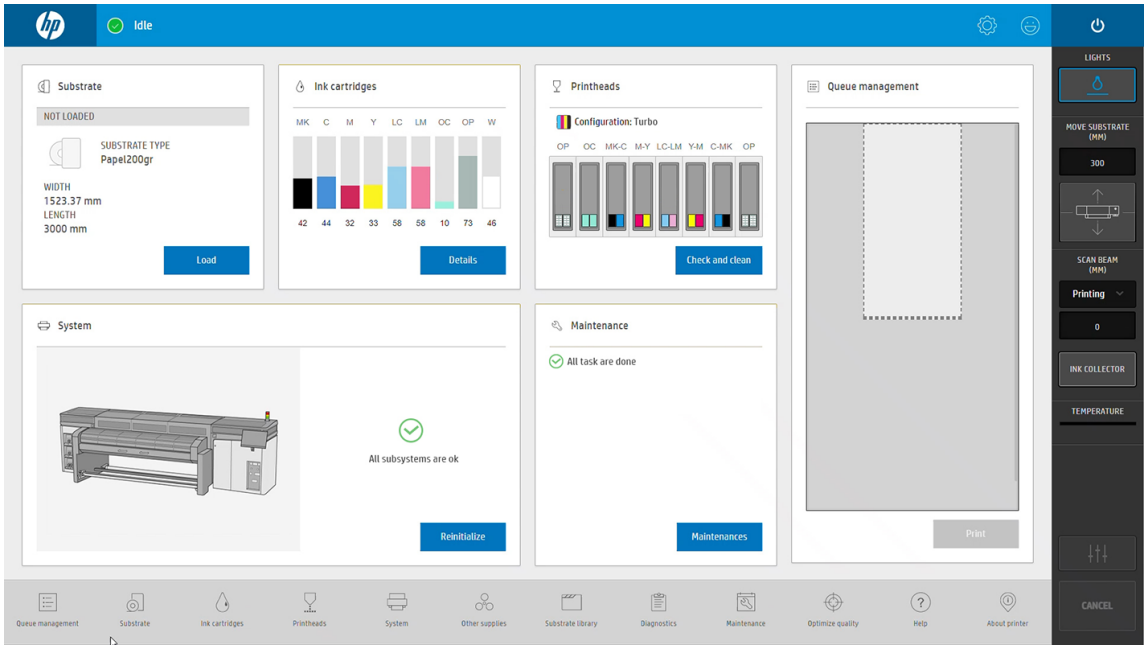
WSKAZÓWKA: Można wybrać kilka zadań i przeciągnąć je jednocześnie.

- Większość prawej połowy jest zajmowana przez podgląd różnych kolejek, z ustawieniami i wybranymi zadaniami.
- 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** znajdują się informacje o zadaniach, które ostatnio wydrukowano.
- Aby dowiedzieć się więcej, zarejestruj drukarkę w PrintOS, gdzie można znaleźć więcej informacji statystycznych oraz możliwość pobierania ich do przetwarzania za pomocą innego oprogramowania.

Widżety Wewnętrznego serwera wydruku

Serwer IPS zawiera następujące widżety:.

- **Widżet Nośnik** pomaga w identyfikacji załadowanego nośnika i zmianie jego właściwości. Można go również używać do ładowania lub wyładowywania nośnika. Możesz sprawdzić rodzaj i rozmiar załadowanego nośnika.
- Widżet **Wkłady atramentowe** pokazuje 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** przedstawia stan każdej głowicy drukującej i przedstawia graficzną ilustrację każdego problemu. Ponadto można go używać do uruchamiania wyrównania i wymiany głowic drukujących.
- **Widżet Zarządzanie kolejkami** przedstawia stan drukarki i kolejek zadań.
- Widżet **System** pokazuje stan podsystemów drukarki, alertów, błędów systemowych i 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.



Stan drukarki i alerty

Wewnętrzny serwer wydruku wyświetla ogólny stan drukarki.

W widżecie System wyświetlane są ogólne powiadomienia; bardziej szczegółowe informacje są wyświetlane w odpowiednim widżecie (zobacz Widżety Wewnętrznego serwera wydruku na stronie 24).

Wybierz widżet, aby uzyskać więcej informacji na temat alertu.

Aktualizacja oprogramowania układowego i oprogramowania drukarki (wewnętrzny serwer wydruku)

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

WAŻNE: Firma HP zaleca zewnętrzne połączenie z siecią LAN w celu wykonania tej procedury, ponieważ umożliwia automatyzowanie niektórych procedur i upraszczanie procesu. W poniższych sekcjach zamieszczono instrukcje dotyczące każdej sytuacji.

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

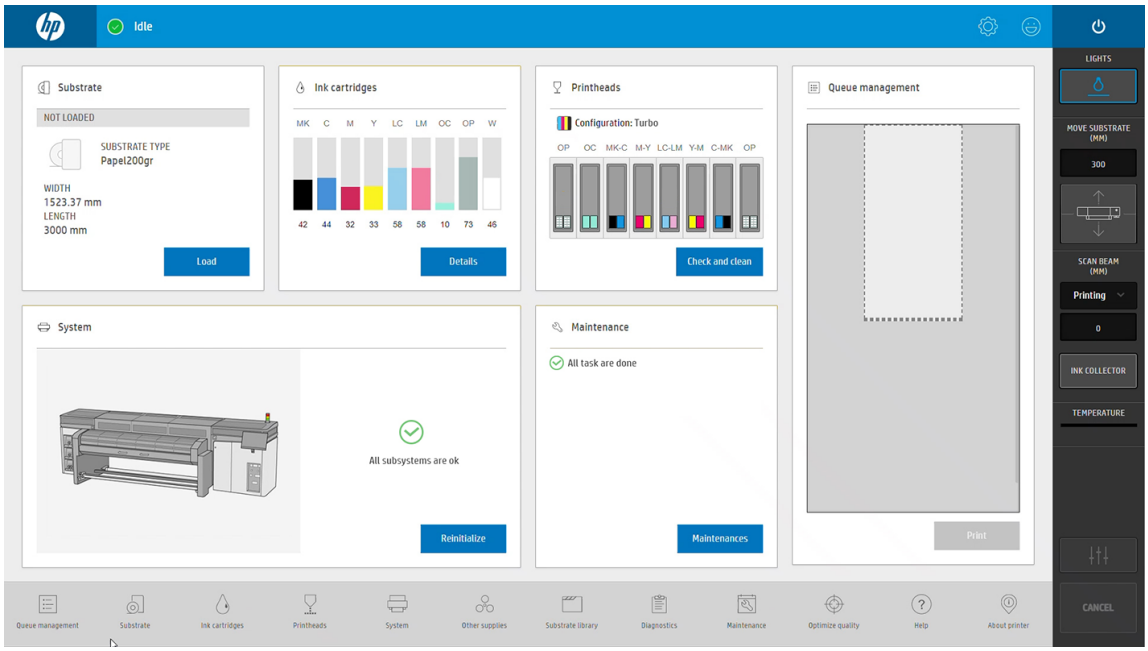
Automatyczne aktualizacje oprogramowania układowego i oprogramowania

Gdy połączenie z siecią LAN jest dostępne, wewnętrzny serwer wydruku okresowo sprawdza, czy nowy pakiet aktualizacji został opublikowany przez firmę HP.

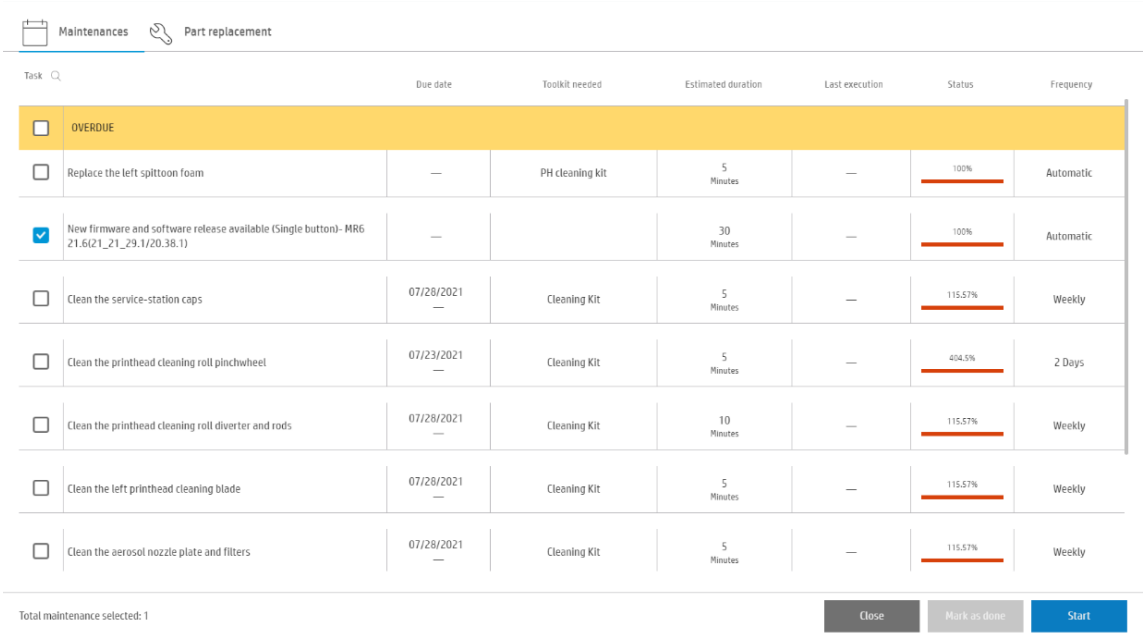
Jeśli nowa aktualizacja jest dostępna, jest automatycznie pobierana i prezentowana w wewnętrznym serwerze wydruku jako "Nowe oprogramowanie układowe i wydanie oprogramowania" widoczna w oknie konserwacji.

Po uruchomieniu komputera wewnętrznego serwera wydruku po raz pierwszy pobranie pakietu aktualizacja i wyświetlenie go w oknie Konserwacje zajmuje kilka minut.

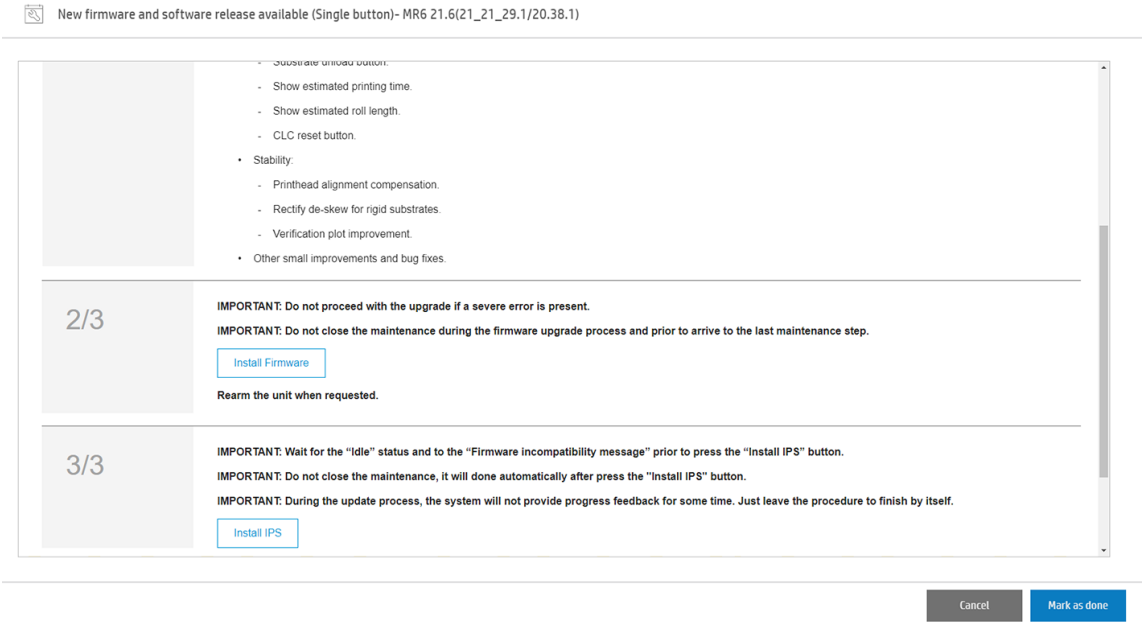
1. Naciśnij **maintenances (Konserwacje**), aby wyświetlić listę konserwacji.



2. Naciśnij nowe oprogramowanie układowe i wersję oprogramowania, aby wyświetlić instrukcje.

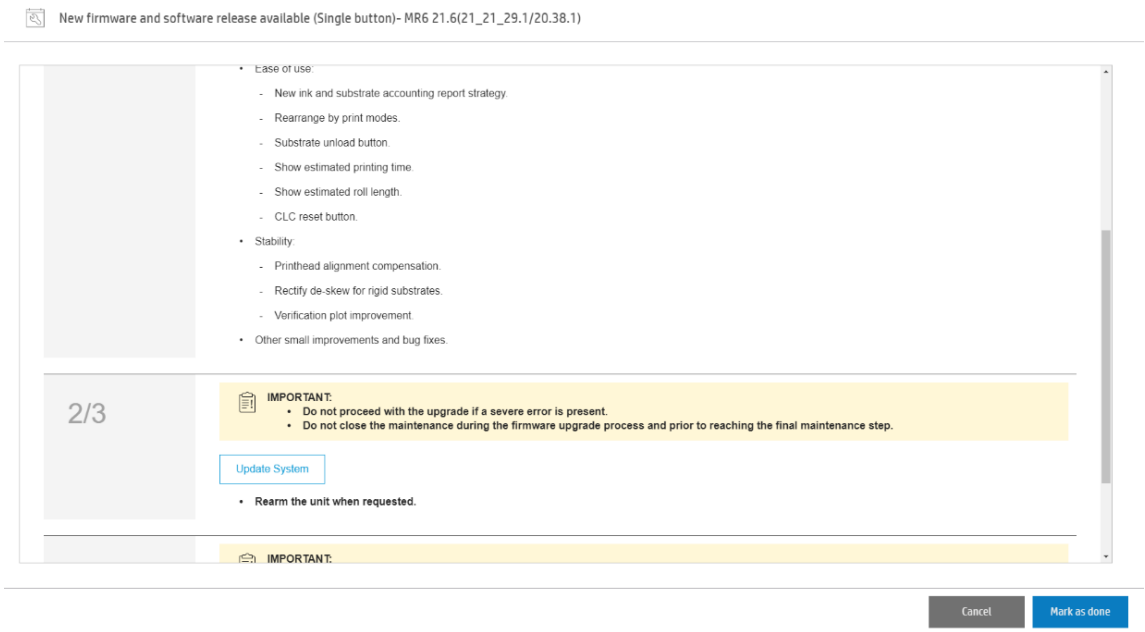


3. Aktualizacja oprogramowania układowego i serwera IPS może wymagać użycia dwóch różnych przycisków.



WAŻNE: W takim przypadku najpierw zaktualizuj oprogramowanie układowe, a następnie wewnętrzny serwer wydruku. Po aktualizacji oprogramowania układowego nie zapomnij zaktualizować wewnętrznego serwera wydruku.

4. Innym rozwiązaniem jest naciśnięcie jednego przycisku w celu zaktualizowania obu aktualizacji.



Drukarka zostanie ponownie uruchomiona podczas procesu uaktualniania, a wewnętrzny serwer wydruku zostanie zamknięty i uruchomiony ponownie. Ostatecznie wymagane będzie ponowne uruchomienie komputera wewnętrznego serwera wydruku.

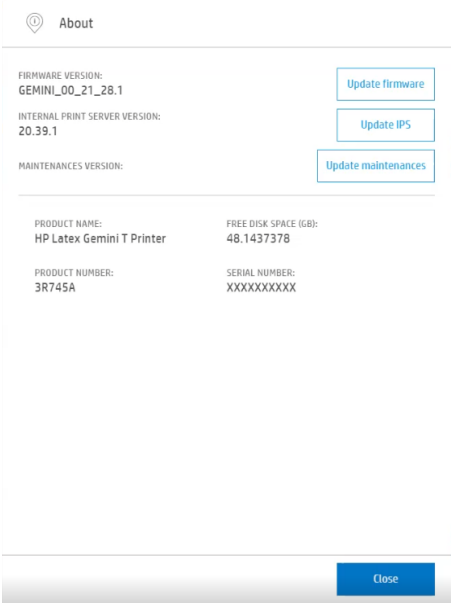
Ręczne aktualizacje oprogramowania układowego i oprogramowania

System może zostać zaktualizowany ręcznie z jakiegokolwiek powodu, zazwyczaj bez połączenia z siecią LAN.

Oprogramowanie układowe, wewnętrzny serwer wydruku i aktualizacje konserwacyjne można pobrać z Internetu i zainstalować w drukarce za pomocą wewnętrznego serwera wydruku.

1. Pobierz najnowsze pliki aktualizacji z witryny hp.com na dysk twardy komputera (najlepiej w folderze dedykowanym, a nie na pulpicie) i rozpatruj wszystkie pliki. Dostępne są trzy pliki: pakiet oprogramowania układowego (*.fmw), instalator wewnętrznego serwera wydruku (HPIPS-*-installer.exe) i instalator konserwacji (HPIPS-*-Maintenances.exe).
2. Skopiuj trzy pliki na urządzenie USB, umieszczając je w tym samym folderze. Podłącz urządzenie USB do gniazda na monitorze wewnętrznego serwera wydruku.

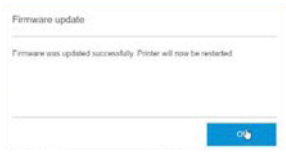
3. U dołu ekranu głównego Wewnętrznego serwera wydruku wybierz ikonę **Informacje**, aby otworzyć okno **About (Informacje)**.



4. Naciśnij**Aktualizuj oprogramowanie układowe**.
5. Zostanie otwarte okno przeglądarki plików. Przejdź do urządzenia USB i odszukaj plik aktualizacji oprogramowania układowego. Wybierz ją, naciskając **Przycisk Otwórz**.
6. Oprogramowanie układowe jest przesyłane do drukarki. Podczas wysyłania jest wyświetlany pasek postępu.



7. Po zakończeniu wewnętrzny serwer wydruku wyświetli komunikat potwierdzający aktualizację. Naciśnij przycisk **OK**, aby kontynuować. W tym momencie drukarka powinna zostać ponownie uruchomiona bez żadnych interakcji. Jeśli tak nie jest, uruchom ponownie drukarkę ręcznie.



POWIADOMIENIE: Pierwsze ponowne uruchomienie po aktualizacji oprogramowania układowego zajmuje więcej czasu niż zwykle.

8. Ponownie w oknie **Informacje** naciśnij **Aktualizuj IPS**.
9. Zostanie otwarte okno przeglądarki plików. Przejdź do urządzenia USB i odszukaj plik aktualizacji IPS. Wybierz ją, naciskając **Przycisk Otwórz**.

10. Okno zostanie zamknięte i zostanie uruchomione instalator. Dopóki nie zostanie zainstalowany nowy serwer IPS, postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
11. Jeśli plik aktualizacji konserwacji znajduje się w tym samym folderze, co plik aktualizacji IPS, instalator wewnętrznego serwera wydruku instaluje również aktualizację konserwacyjną. Jeśli jednak z jakiegoś powodu konieczne jest zainstalowanie aktualizacji konserwacji oddzielnie, można to zrobić w następujący sposób.
    a. Ponownie w oknie **Informacje** naciśnij **Aktualizuj konserwacje**.
    b. Zostanie otwarte okno przeglądarki plików. Przejdź do urządzenia USB i odszukaj plik aktualizacji konserwacji. Wybierz ją, naciskając **Przycisk Otwórz**.
    c. Zostanie uruchomiony instalator konserwacji. Do końca postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku

Aby zmienić ustawienia lub preferencje, naciśnij ikonę Ustawienia i uzyskaj dostęp do odpowiedniego menu.

3 Dystrybucja oprogramowania RIP

Certyfikację HP RIP wyróżnia partnerów RIP, którzy dzięki drukarce osiągają wysoki poziom integracji, zgodności i wydajności.

Certyfikowani partnerzy oprogramowania RIP oraz wersje oprogramowania Caldera 15 i Onyx 21.1 dla obu serwerów Configuration Center są oparte na sieci Web i nie zależą od oprogramowania RIP.

4 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 15
- Oprogramowanie ONYX 21.1 RIP

Wystarczy jedno z nich.

Komunikacja między OPROGRAMOWANIEM RIP a wewnętrznym serwerem wydruku jest wykonywana poprzez folder gorący utworzony przez instalatora wewnętrznego serwera wydruku. Domyślną ścieżką folderu gorącego jest **C:\output**.

Tę konfigurację można zmienić w **ustawieniach** > **IPS** > **łączności**.

Zainstaluj oprogramowanie ONYX i skonfiguruj sterownik

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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.
6. Po zainstalowaniu oprogramowania RIP kliknij kartę **Konfiguruj drukarkę** > **Urządzenie** > **Konfiguruj port** > **Konfiguruj**.

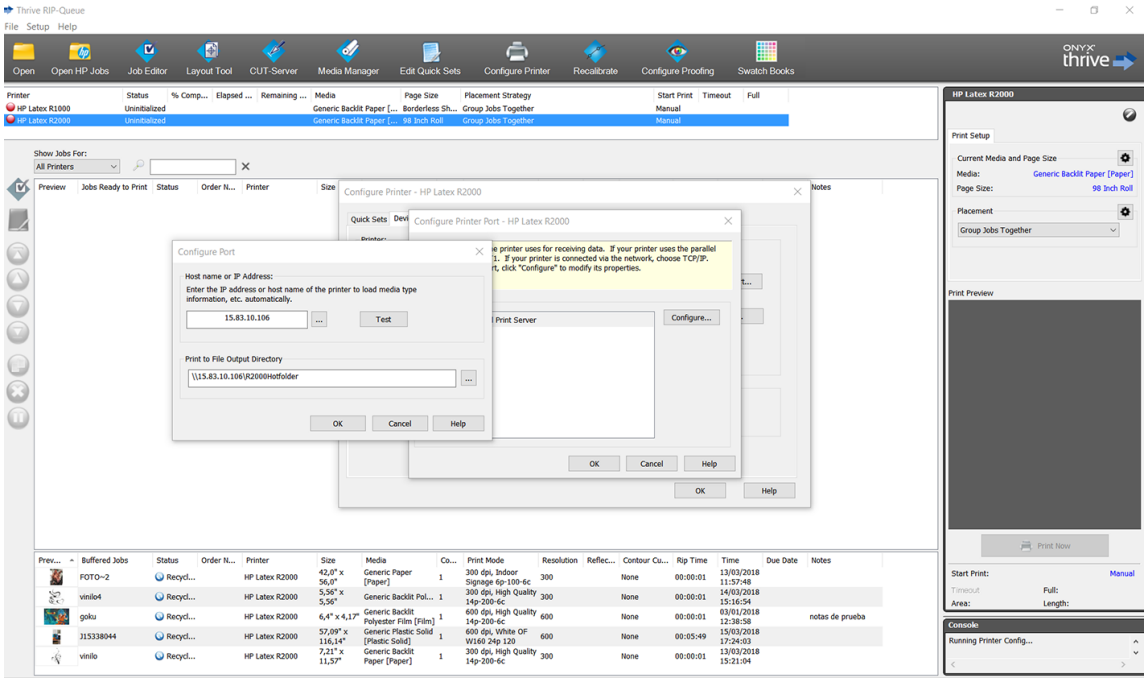
7. Ustaw następujące wartości:

   - **IP address** (Adres IP): Wprowadź adres sieciowy swojej drukarki.
   - **Drukuj do katalogu wyjściowego pliku**: Kliknij przycisk **...** , a następnie wybierz zainstalowany folder gorący.

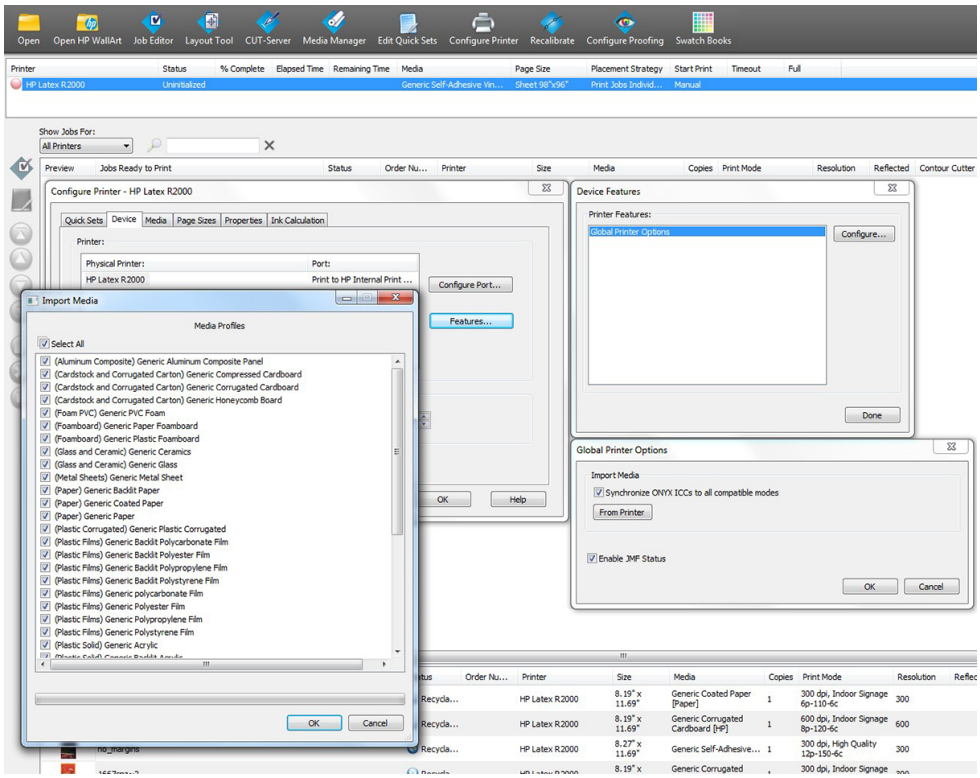
     (w tym przykładzie \\<IPS_IP_address >\Users\Public\SKAAR_HOTFOLDER).

8. Kliknij **OK** , aby zakończyć.

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



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



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

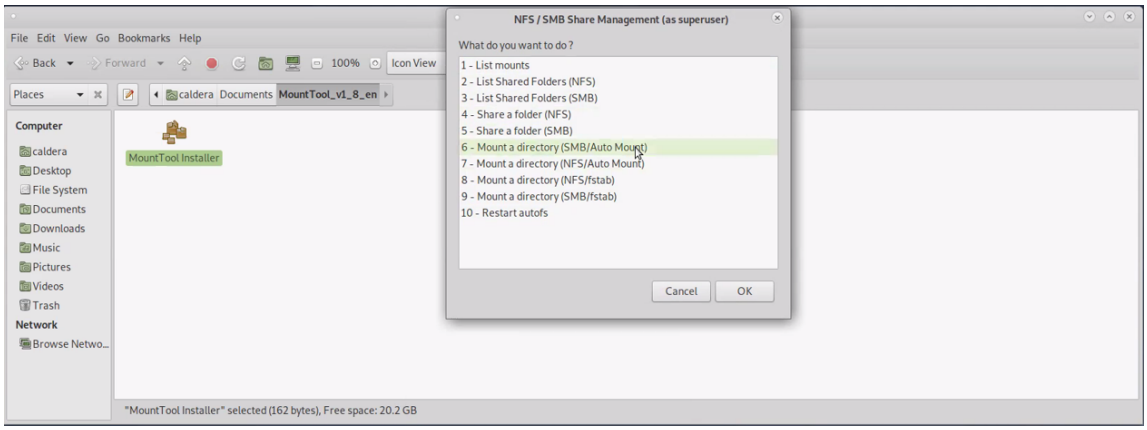
Postępuj zgodnie z instrukcjami instalacji sterownika drukarki Caldera RIP. Po zainstalowaniu oprogramowania RIP i dodaniu drukarki do oprogramowania RIP wykonaj następujące procedury, aby skonfigurować sterownik.

Zainstaluj gorący folder Wewnętrznego serwera wydruku

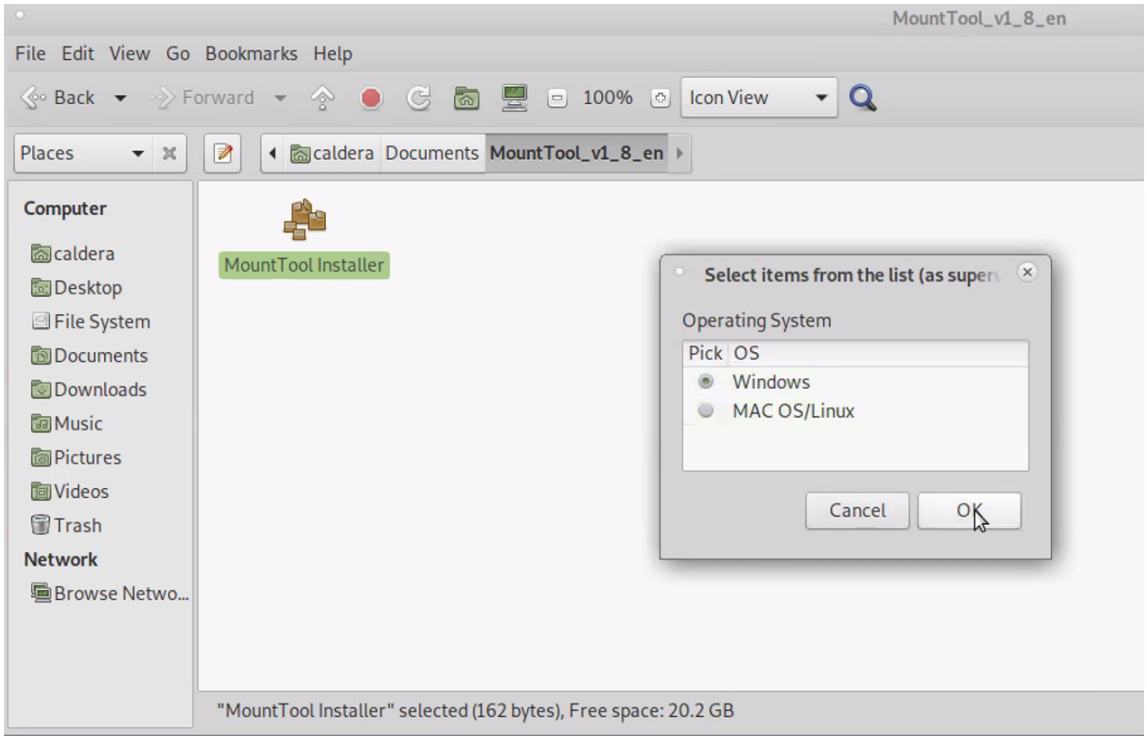
Postępuj według tych kroków, aby zainstalować narzędzie mocowania 1.8.

Dodatkowe informacje znajdują się w witrynie Caldera pod adresem https://workspace.caldera.com/.

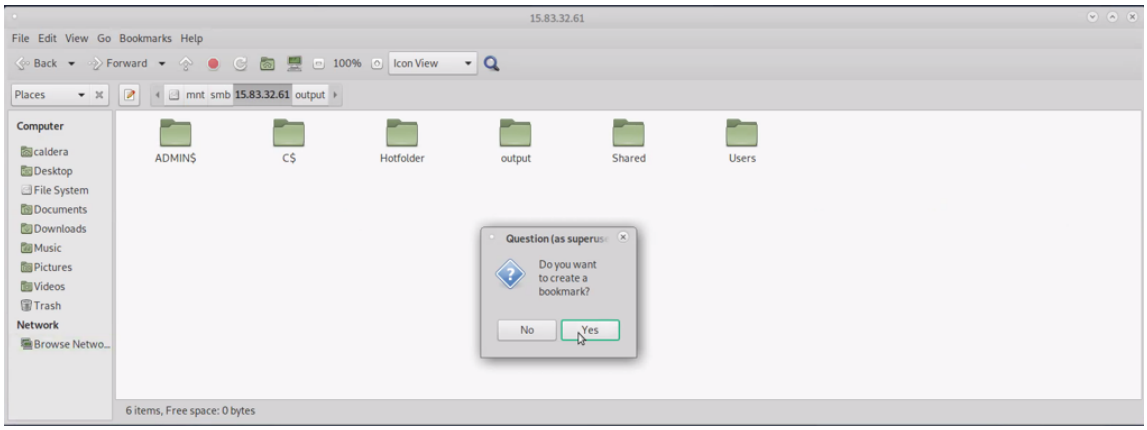
1. Wybierz **katalog Mount (SMB/Auto Mount)**.



2. Wybierz system operacyjny.



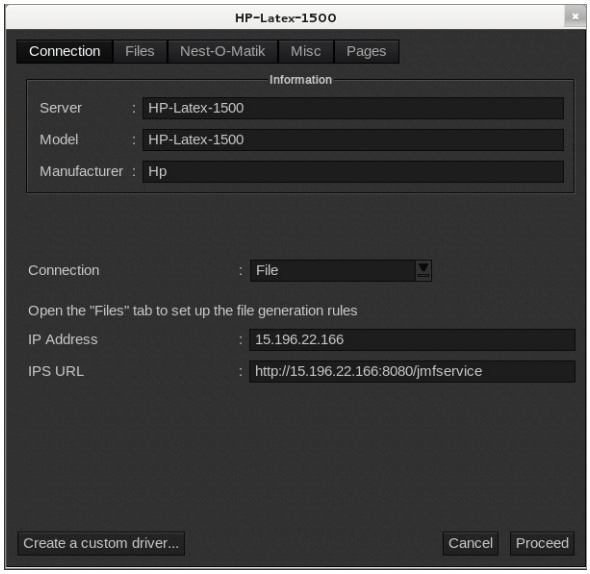
3. Kliknij **przycisk Tak** , aby utworzyć zakładkę.



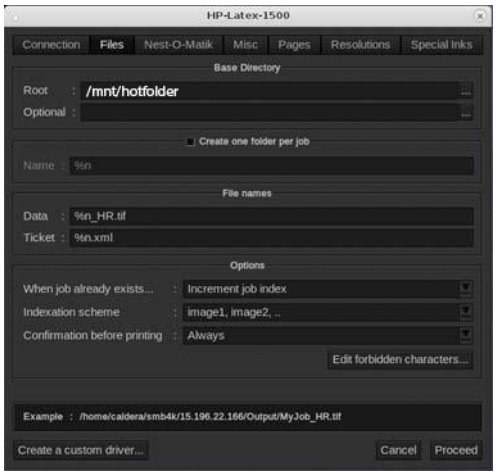
Konfiguracja administracji serwera

Po ponownym uruchomieniu komputera należy powtórzyć polecenie Zainstaluj.

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



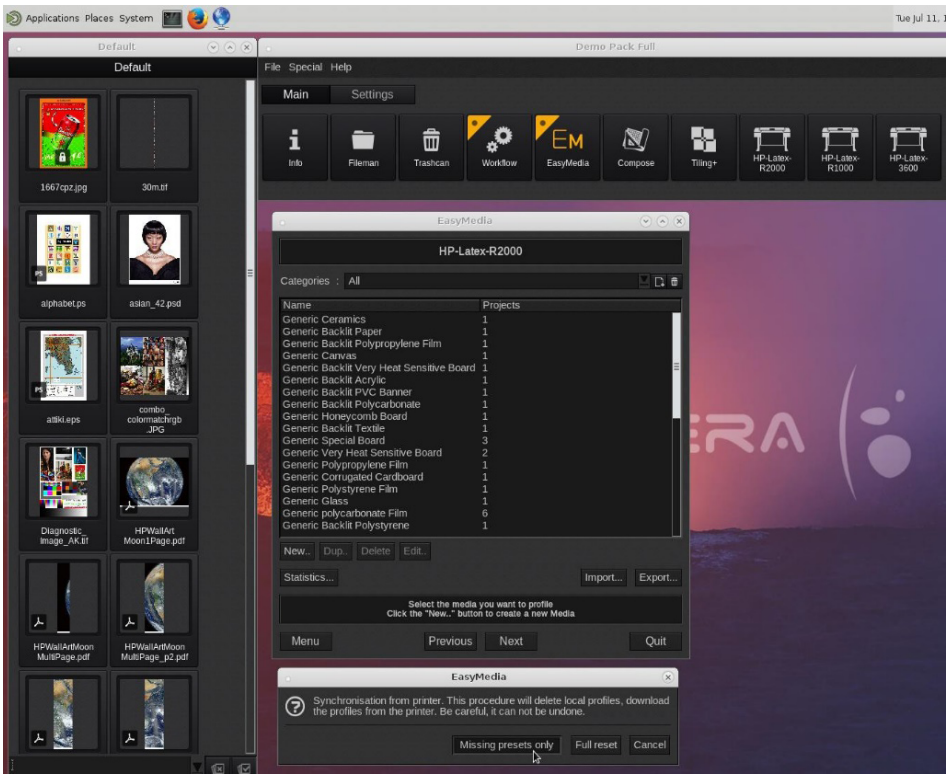
2. Ustaw ścieżkę do folderu gorącego. Kliknij przycisk ... i wybierz zainstalowany folder gorący.



Synchronizowanie nośnika

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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



5 Integracja przepływów pracy drukowania

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Wprowadzenie do technologii JDF

JDF to technologia umożliwiająca wzajemną współpracę urządzeń pochodzących od różnych dostawców i producentów.

Korzysta ono z tekstowego języka XML, który jest zgodny z wieloma urządzeniami i kontrolerami przepływu pracy na różnych 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 pozycję 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 protokołu JDF można uzyskać w witrynie internetowej http://www.cip4.org/CIP4.

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 zapasy eksploatacyjne oraz 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 o drukarce mogą być przekazywane do mis?

W drukarce zaimplementowano część specyfikacji JDF 1.5 za pomocą technologii JMF. Umożliwia to przesyłanie do innych aplikacji informacji o stanie drukarki i 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 takim przypadku drukarka traktuje wydruk jako jedno zadanie, a system MIS powinien wysłać zapytanie do oprogramowania RIP o stan każdego poszczególnego zadania w gnieździe.

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

Jak zintegrować drukarkę z aplikacją Caldera RIP

Aplikacja Caldera RIP 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 oraz zużyciem atramentu i nośnika.

1. Upewnij się, że jest dostępna najnowsza wersja sterownika dostępna w witrynie Caldera.
2. Uzyskaj adres URL aplikacji JMF drukarki z wbudowanego serwera druku, dotykając opcji **Narzędzia** > **Preferencje** > **Ogólne**.
3. Wprowadź adres URL aplikacji JMF drukarki w polu **IPS URL** okna dialogowego konfiguracji drukarki Caldera.

   Jeśli podczas używania nazwy hosta drukarki występują problemy, włącz użycie adresu IP drukarki za pomocą narzędzia konfiguracji drukarki. Aby uzyskać więcej szczegółów, zajrzyj do instrukcji obsługi lub skontaktuj się z administratorem sieci w celu rozwiązania problemu z rozpoznawaniem nazwy hosta.
4. Po skonfigurowaniu można wyświetlić stan drukarki, otwierając okno informacyjne w kliencie drukowania oraz bufor dla stanów zadań.

Jak zintegrować drukarkę z Onyx RIP

Aplikacja Onyx RIP 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 oraz zużyciem atramentu i nośnika.

1. Upewnij się, że masz najnowszą wersję sterownika dostępną w Menedżerze pobierania Onyx.
2. Uzyskaj adres URL aplikacji JMF drukarki z wbudowanego serwera druku, dotykając opcji **Narzędzia** > **Preferencje** > **Ogólne**.

3. Wprowadź adres URL aplikacji JMF drukarki w polu **ADRES URL połączenia JMF** w oknie dialogowym Onyx **Configure Port (Konfigurowanie** portu).

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

4. Po skonfigurowaniu można wyświetlić stan drukarki i zadania, otwierając okno informacyjne w kolejce aplikacji RIP.

Metody przesyłania zadania

Drukarka obsługuje dwie metody przesyłania pliku, oprócz otwarcia pliku bezpośrednio poprzez serwer IPS.

W wewnętrznym serwerze wydruku wybierz opcję **Narzędzia** > **Preferencje** > **Ogólne** i wybierz metodę przesyłania z listy rozwijanej **Submit Method** (Wysyłanie metod).

- **Folder gorący**: Wybierz folder udostępniony na dysku twardym komputera; Oprogramowanie RIP skopiuje tam zadanie wyjściowe, a wewnętrzny serwer wydruku automatycznie załaduje zadania w kolejce.

UWAGA: Folder udostępniony powinien być tożsamy z folderem skonfigurowanym w oprogramowaniu RIP.

- **JMF (JMF)**: Oprogramowanie RIP wysyła lokalizację zadania za pomocą polecenia JMF; Serwer IPS automatycznie wyszukuje plików tam załadowanych i wczyta bezpośrednio do kolejki drukarki.
- **Nie określaj**: Załaduj plik ręcznie do wewnętrznego serwera wydruku, naciskając przycisk **File** > **Open (Otwórz** plik).

Zadanie można usunąć z wewnętrznego serwera wydruku lub kolejki drukarki bezpośrednio za pośrednictwem interfejsu RIP, ale tylko w przypadku jego przesłania metodą JMF.

Jak zintegrować drukarkę z systemem MIS lub oprogramowaniem sterowania produkcją

System MIS lub oprogramowanie sterowania produkcją mogą pobierać z drukarki za pomocą interfejsu HP JDF/JMF stan drukarki i powiadomienia wraz ze stanem zadania i zużyciem atramentu oraz nośnika. Istnieje również możliwość usunięcia zadania z kolejki drukarki za pomocą interfejsu HP JDF/JMF.

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

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 oprogramowaniem 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 w informacjach zebranych z drukarki.

Jeśli używasz oprogramowania Caldera 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 dodatkowe informacje, skontaktuj 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 dodatkowe informacje, skontaktuj się z firmą 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 zestaw deweloperski JDF Software Development Kit z portalu HP Solutions Portal: https://developers.hp.com/lfp-enroll/.

6 Obsługa podłoża

Różne rodzaje nośników są zgodne z drukarką.

Obsługiwane typy nośników

Aby uzyskać informacje dotyczące ustawień i profili nośników, odwiedź stronę internetową FIRMY HP.

Patrz Menedżer nośników działający w trybie online na stronie 78.

Samoprzylepna folia winylowa

- Formowana samoprzylepna folia winylowa
- Kalandrowana samoprzylepna folia winylowa
- Perforowana samoprzylepna folia winylowa
- Przezroczysta samoprzylepna folia winylowa
- Odblaskowa samoprzylepna folia winylowa

Transparent PCW

- Transparent typu Frontlit
- Transparent typu Backlit
- Transparent Scrim Banner
- Transparent Scrimless Banner
- Transparent z siatki, z podkładem
- Transparent Blockout Banner

Papier

- Papier powlekany
- Papier niepowlekany
- Papier fotograficzny
- Papier z niebieskim spodem

- Papier samoprzylepny

Folie i transparenty z polipropylenu i polietylenu

- Folia polipropylenowa (PP)
- Papier syntetyczny (np. Yupo)
- Tyvek
- Transparent powlekany z polietylenu PE/polietylenu wysokiej gęstości HDPE

PET film

- Fola poliestrowa (PET) typu Backlit
- Fola poliestrowa (PET) typu Fronlit
- Fola poliestrowa (PET) z szarym spodem

Tekstylia

Aby sprawdzić porowatość nośnika, zobacz Sprawdzanie porowatości nośnika na stronie 43.

- Poliestrowy materiał tekstylny i tkanina
- Transparent tekstylny
- Backdropy
- Siatka tekstylna z podkładem
- Tkanina typu Frontlit z porowatym podkładem
- Płótno
- Flag i woal z podkładem
- Tkanina bawełniana
- Tkanina samoprzylepna

Pokrycia ścian

UWAGA: To jest przykład zastosowania, a nie wybieralna kategoria.

- Papierowe pokrycie ścian lub tapeta
- Pokrycia ścian z PCW
- Pokrycia ścian wstępnie wklejone
- Pokrycia ścian inne niż tkane
- Pokrycia ścian z tkaniny
- Samoprzylepne pokrycia ścian

Sprawdzanie porowatości nośnika

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Jeśli w drukarce jest umieszczony jakikolwiek nośnik, wyjmij go.
2. Wytnij kawałek białej błyszczącej samoprzylepnej folii winylowej o rozmiarach 15 × 50 mm.
3. Przyklej go do płyty, zakrywając czujnik przesuwu nośnika.
4. Załaduj nośnik, który chcesz sprawdzić.
5. Otwórz oprogramowanie RIP.
6. Uzyskaj plik testowy z wbudowanego komputera drukarki: **C:\Users\hplatex\Documents\HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink_trespassing_check.pdf**.
7. Wydrukuj plik testowy z zastosowaniem liczby przebiegów i ustawień wstępnych nośnika, których w przyszłości zamierzasz używać w przypadku danego typu nośnika (lub innego profilu nośnika o podobnym limicie atramentu).
8. Wyjmij nośnik.
9. Odklej pasek folii z płyty.
10. Obejrzyj samoprzylepną folię winylową odklejoną z płyty.

    Jeśli pasek pozostał zupełnie biały (nie ma na nim atramentu), testowany nośnik jest nieporowaty i można go używać do wydruków opisanych w niniejszym podręczniku.

    Jeśli pasek pozostał zupełnie biały (nie ma na nim atramentu), testowany nośnik jest nieporowaty i można go używać do wydruków opisanych w niniejszym podręczniku.
11. Oczyść płytę dociskową.Czyszczenie płyty wyjściowej na stronie 184

Obsługiwane rodzaje nośnika HP

Aby uzyskać informacje dotyczące ustawień i profili nośników, odwiedź stronę HP Media Locator z systemu PrintOS.

Najnowszą listę nośników HP zgodnych z wielkoformatową drukarką HP można znaleźć w witrynie http://HPLFMedia.com/ internetowej.

Uwagi dotyczące nośnika

- Aby uzyskać informacje na temat nośników innych firm wyposażonych w technologię ColorPRO, odwiedź stronę http://ColorPROtechnology.com/.
- 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 pollatils 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 http://www.greenguard.org/.
- Tapeta HP niezawierająca PCW, zadrukowana z użyciem atramentów HP Latex spełnia normy AgBB odnoszące się do oceny emisji voc przez wewnętrzne budynki na zdrowie zdrowia. Zobacz http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm.
- 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 temat http://www.hp.com/recycle/.

Porady dotyczące nośnika

Aby nie zostawiać odcisków palców na niezadrukowanych i zadrukowanych nośnikach, należy postępować ostrożnie i stosować bawełniane rękawiczki.

Konserwacja 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

W przypadku ciężkich rolek należy używać podnośnika widłowego obsługiwanego przez dwie osoby w odpowiednim obuwiu.

Przed załadowaniem rolki:

- Sprawdź, czy temperatura i wilgotność w pomieszczeniu znajdują się w zakresie zalecanym dla drukarki. Zobacz Parametry środowiska pracy na stronie 348.
- Sprawdź, czy rolka i jej wałek nie są zgięte ani zniekształcone, gdyż może to powodować zacięcie nośnika w drukarce.
- Jeśli rolki są składowane w miejscu niespełniającym zalecanych warunków środowiskowych, należy odczekać, aby dostosowały się do temperatury i wilgotności środowiska drukarki.
- Sprawdź, która strona powinna zostać zadrukowana, odczytując etykietę wewnątrz gilzy lub informację na opakowaniu.
- Sprawdź, czy nośnik jest prawidłowo przymocowany do gilzy wejściowej. W przeciwnym razie wewnętrzny serwer wydruku wyświetli komunikat o błędzie.
- Sprawdzanie grubości nośnika
  - Do 0,4 mm: Drukuj normalnie
  - od 0,4 do 2 mm: Podnieś belkę karetki do niestandardowego położenia. Uchwyty krawędziowe nie są wymagane i nie należy ich używać.
  - Ponad 2 mm: Brak obsługi.

Podczas ładowania rolki należy upewnić się, że krawędź wiodąca jest równoległa i prosta na całym wałku wyjściowym, oraz równomiernie dołączona (rozpocznij mocowanie nośnika do gilzy w środku, a następnie przesuwaj się do krawędzi).

Ponadto upewnij się, czy krawędzie boczne rolki wejściowej i wyjściowej są poprawnie wyrównane. Nieprawidłowo załadowana rolka może spowodować powstanie fal lub zmarszczek nośnika, prowadząc do rozmazywania atramentu i uszkodzenia głowicy drukującej.

Po załadowaniu rolki:

- 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 Ustawianie pozycji belki karetki na stronie 89.
- 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 136.
- Po załadowaniu nośnika do drukarki nie obcinaj jego fragmentów. Może to spowodować zakleszczenie pozostałej części nośnika.

Dodatkowe informacje można znaleźć w sieci Web:

- Informacje dotyczące specyfikacji, wykończenia, przetwarzania i gwarancji dla każdego nośnika HP są dostępne na http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia/ stronie i http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties/.
- Informacje o HP Image Permanence są dostępne na stronie http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence/.
- 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 http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/.

  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 Heavyweight 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: Są to pomiary odblaskowe na wzorcu kolorów 943 w standardzie CIE i według standardowego CIEDE 2000 zgodnie ze standardem CIE Draft DS 014-6/E:2012. W 5% kolorów mogą wystąpić różnice powyżej 2 dE 2000. Podłoże podświetlone mierzone w trybie transmisji może przynieść różne wyniki.

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

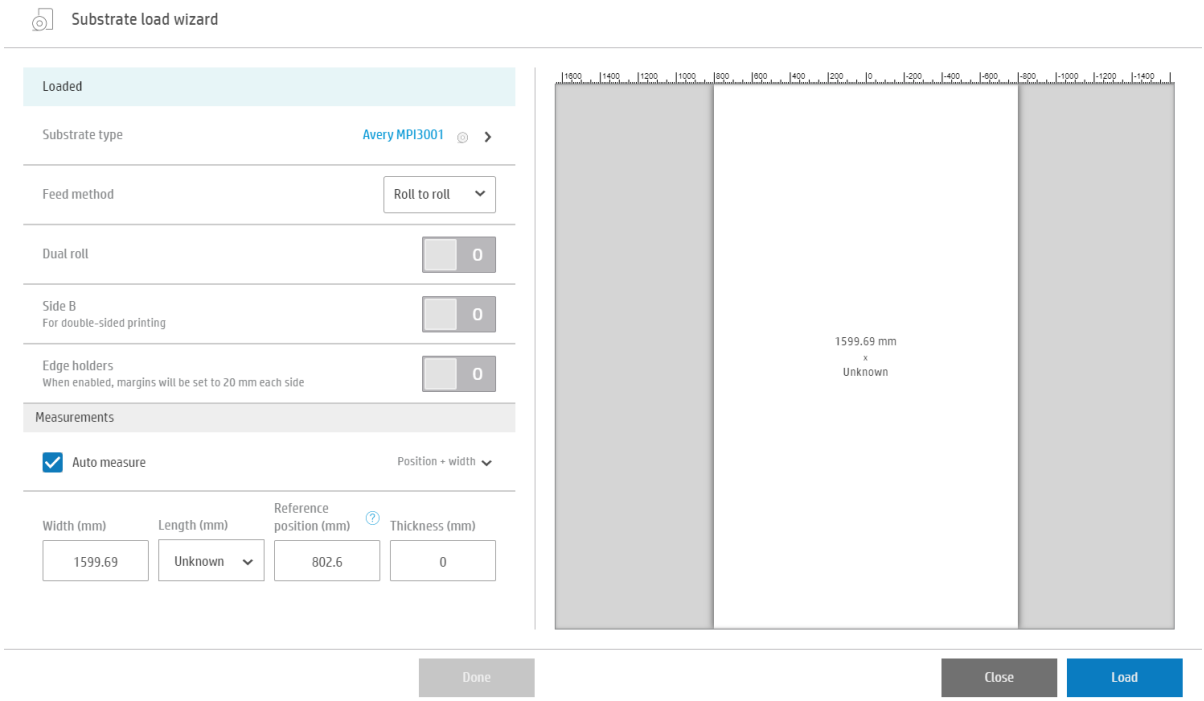
- Jeśli duże zadanie jest drukowane w podziale na panele, może być potrzebna więcej niż jedna rolka. Wszystkie rolki powinny pochodzić z tej samej partii być i przechowywane w odpowiednim warunkach zgodnie ze specyfikacjami producenta.
- Warunki pracy (temperatura i wilgotność) powinny być jednakowe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

Zobacz też Kalibracja koloru na stronie 143 oraz Tryb spójności (optymalizacja pod kątem drukowania brytów) na stronie 66.

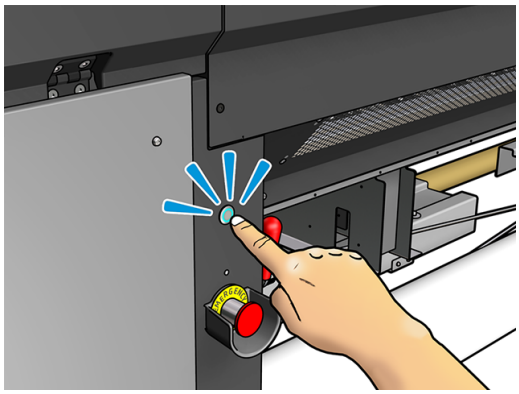
Konfiguracje nośnika

Nośnik można załadować w wielu różnych konfiguracjach w celu spełnienia konkretnych wymagań.

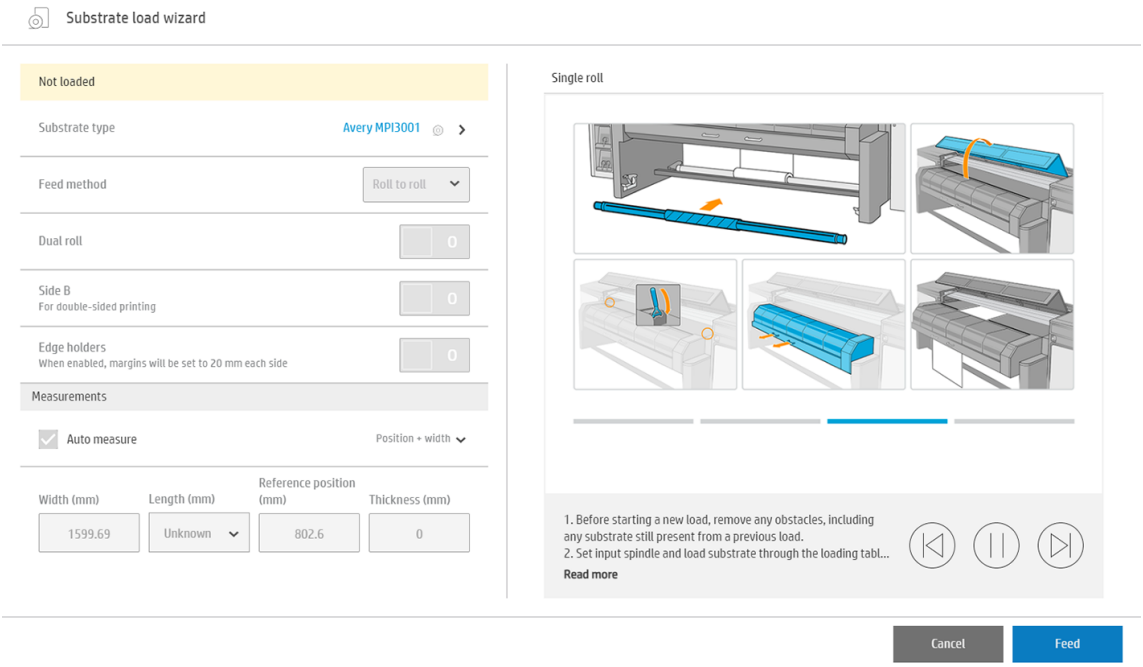
Przed załadowaniem należy przejść do wewnętrznego serwera wydruku i wybrać opcję **Substrate load/unload** (Ładowanie/wyładowywanie nośnika), a następnie wybrać odpowiednią konfigurację.



Można także załadować nośnik i rozpocząć proces ładowania, naciskając odpowiedni przycisk na stronie wejściowej drukarki.



Przycisk fizyczny jest dostępny, jeśli świeci się jego kontrolka.



Konfiguracja podstawowa drukarki to rolka do rolki — można jej używać w przypadku drukowania pojedynczej rolki lub drukowania dwurolkowego.

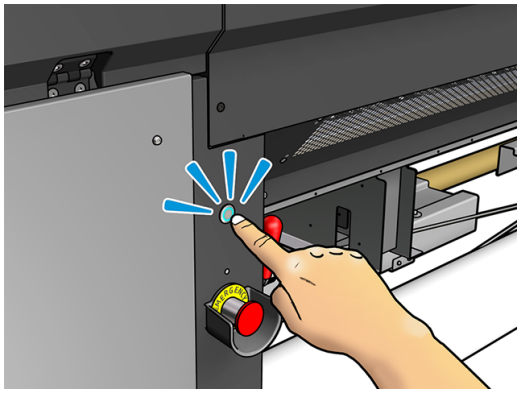
- **Konfiguracja „z rolki na rolkę”** jest odpowiednia w przypadku, gdy nie zamierzasz odcinać fragmentu wydruku lub też gdy rolka wyjściowa jest w trakcie zadania drukowania wykonywanego przy użyciu konkretnej rolki wejściowej. Nośnika nie można obciąć w połowie rolki z wyjątkiem przypadku drukowania dwustronnego, gdy rolkę trzeba później załadować ponownie.



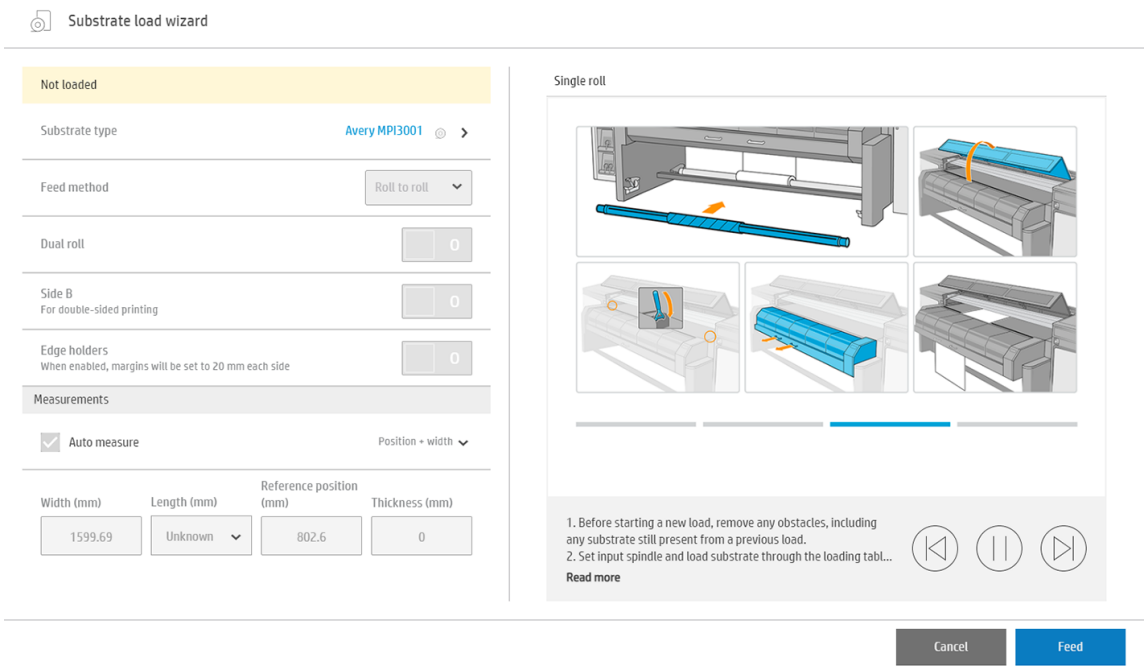
Przygotowanie do drukowania

Przed rozpoczęciem drukowania drukarka musi być prawidłowo skonfigurowana, a załadowany nośnik musi być załadowany.

1. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i wybierz opcję **Substrate Load/Unload** (Ładowanie/wyładowywanie nośnika), aby otworzyć okno konfiguracji drukarki lub rozpocząć proces ładowania, wciskając fizyczny przycisk.



2. Wybierz konfigurację drukarki, która ma zostać użyta; po lewej stronie pojawi się ekran pomocy.



POWIADOMIENIE: Pole **wyboru Reload substrate** (Ponownie załaduj nośnik) powinno być zaznaczone tylko wtedy, gdy drukarka wcześniej miała tę samą konfigurację (taki sam nośnik i taki sam profil) i z powodu poważnego błędu systemu należało ją ponownie uruchomić.

3. Załaduj nośnik. Instrukcje ładowania nośnika są wyświetlane w oknie serwera IPS. Aby uzyskać szczegółowe instrukcje, zobacz Ładowanie roli na trzpień obrotowy na stronie 52 i Ładowanie roli do drukarki na stronie 54.

4. Wybierz rodzaj nośnika.

5. Naciśnij przycisk **Finish (Zakończ**) we wbudowanym serwerze druku, aby rozpocząć sprawdzanie nośnika, a następnie wprowadź rodzaj nośnika w oknie załadowanego nośnika.

WSKAZÓWKA: Jeśli drukarka była bezczynna całą noc z załadowanym nośnikiem i wystawiona na działanie niskich lub wysokich temperatur, przed drukowaniem przesuń nośnik o około 25 cm cali, aby uniknąć awarii głowic drukujących lub smug atramentu na nośniku.

Uchwyty krawędziowe nośnika

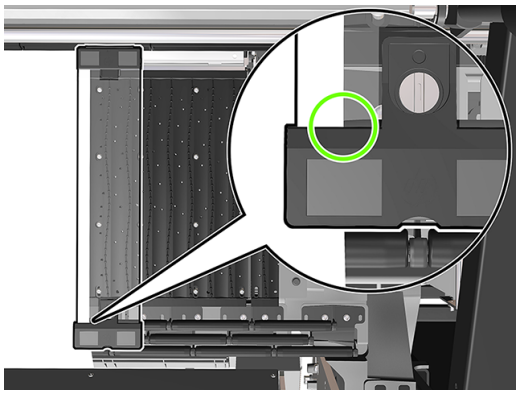
Celem stosowania uchwytów krawędziowych nośnika jest zapobieganie podnoszeniu się krawędzi nośnika i blokowaniu się nośnika podczas drukowania. Jeśli podczas drukowania występuje tego rodzaju problem, możesz spróbować użyć uchwytów krawędziowych, aby go rozwiązać.

Uchwyty krawędziowe są zdecydowanie zalecane w przypadku drukowania na nośnikach tekstylnych.

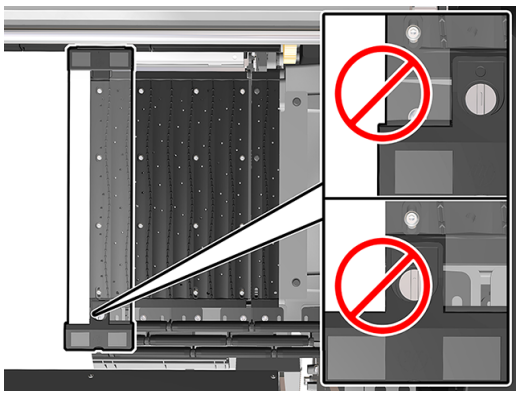
UWAGA: Uchwyty krawędziowe nie są zalecane w przypadku drukowania na nośniku grubszym niż 0,4 mm.

WSKAZÓWKA: Uchwyty krawędziowe można łatwiej zamocować po podniesieniu belki karetki (zobacz Ustawianie pozycji belki karetki na stronie 89); można je również jednak zamocować bez podnoszenia belki karetki.

Poniżej przedstawiono prawidłową pozycję. Nośniki powinny się swobodnie przesuwać i nie powinny stykać się z uchwytem krawędziowym.



OSTROŻNIE: Nieprawidłowo umieszczone uchwyty krawędziowe mogą spowodować poważne uszkodzenie głowicy drukującej i karetki.

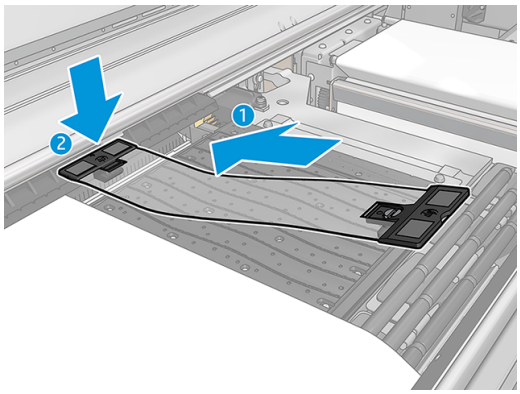


UWAGA: Jeśli prawa krawędź załadowanego nośnika sięga poza pozycję 161 cm na linijce trzpienia lub też lewa krawędź sięga poza pozycję –162 cm, nie można używać uchwytów krawędziowych, ponieważ brak jest dla nich wolnego miejsca.

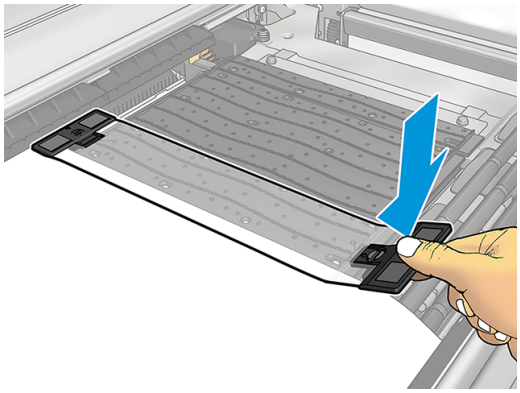
Instalowanie uchwytu krawędziowego

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

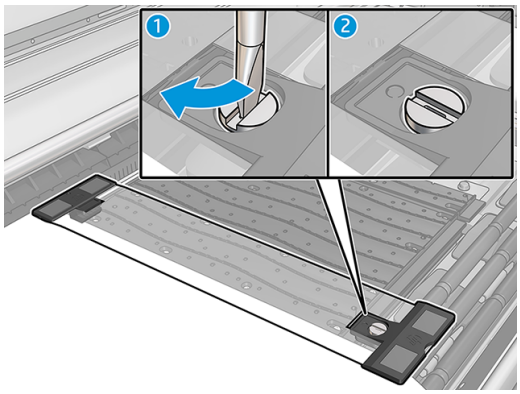
1. Stojąc z przodu drukarki, umieść uchwyt krawędziowy na końcu płyty i połóż go na krawędzi nośnika.



2. Zamocuj drugą stronę uchwytu krawędziowego w obszarze górnego profilu rozdzielnika, zakrywając ją krawędzią nośnika. Upewnij się, że każdy uchwyt krawędziowy znajduje się w prawidłowym położeniu i nie jest zgięty, ponieważ może to spowodować awarię karetki.



3. Aby ustalić położenie uchwytu krawędziowego, przekręć śrubę w jego przedniej części.



4. Upewnij się, że nośnik jest wyrównany względem uchwytu krawędziowego.

⚠ **OSTROŻNIE:** Uchwyt krawędziowy należy wkładać ostrożnie. Powinien pozostawać idealnie prosty, gdyż w przeciwnym razie może uszkodzić głowice drukujące i karetkę.

WSKAZÓWKA: Po zainstalowaniu uchwytu krawędziowego nie należy go przesuwać na boki. Aby przesunąć go w bok, wyjmij go i zainstaluj ponownie w nowej pozycji.

Wymiana paska uchwytu krawędziowego

Zapasowe paski uchwytu krawędziowego znajdują się w zestawie konserwacyjnym użytkownika.

Wymień pasek, jeśli jest przerwany (na przykład przez uderzenie) lub uszkodzony (na przykład przez zbierający się atrament).

1. Usuń uchwyt krawędziowy z płyty (jeśli znajduje się w drukarce).
2. Wyjmij stary pasek i włóż nowy.
3. Ponownie umieść uchwyt krawędziowy na płycie, jeśli chcesz go używać.

Ładowanie roli na trzpień obrotowy

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

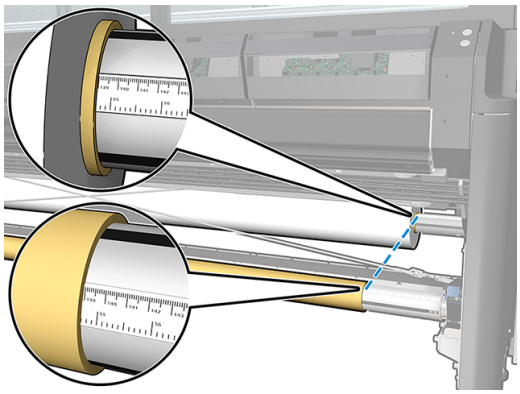
Drukowanie z pojedynczej rolki

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.

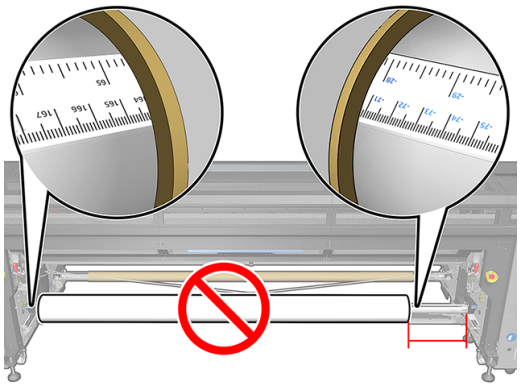
WSKAZÓWKA: Trzpień obrotowy jest dość ciężki, aby zapewnić sztywność i uniknąć skrzywień i zmarszczek, dlatego zaleca się, aby tę operację wykonywały dwie osoby.

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.

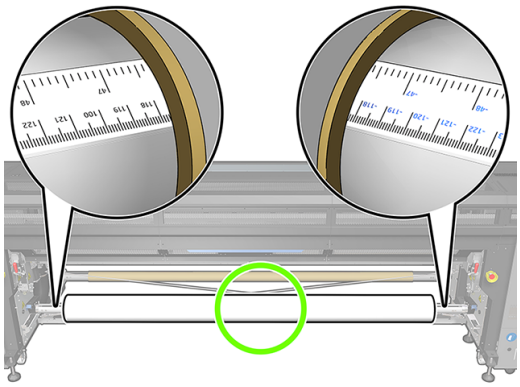


WSKAZÓWKA: Rolki należy wyśrodkować, aby zmniejszyć ryzyko pochylenia, zmarszczenia i teleskopowania.

a. Wyśrodkowane:



b. Wyśrodkowany:



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 roli do drukarki

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

Dostępne są różne sposoby przesuwu się nośnika w drukarce:

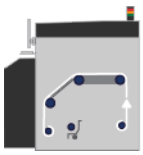
- Konfiguracja „z rolki na rolkę”
- Podwójna konfiguracja „z rolki na rolkę”

Ładowanie rolki (konfiguracja z rolki na rolkę)

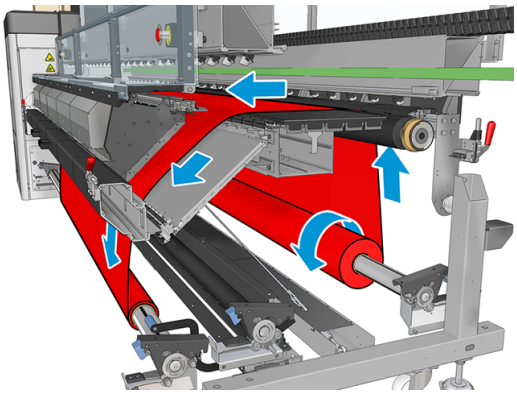
Rolka nośnika jest umieszczona na trzpieniu wejściowym (pojedynczym lub podwójnym) i zostanie nawinięta na trzpień wyjściowy.

https://lkc.hp.com/printers/hp-latex-3000/blog/how-to-load-a-substrate-on-a-roll-to-roll-configuration

UWAGA: To wideo dotyczy drukarek z serii HP Latex 800, HP Latex 1500, HP Latex 2700 i HP Latex 3x00.

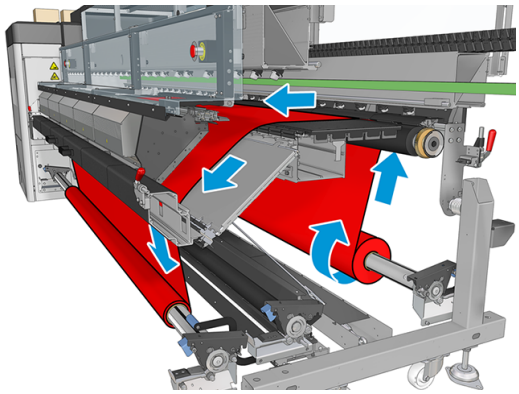


Nośnik przemieszcza się z trzpienia wejściowego (1) na rolkę główną (2), na wałek dociskowy (3), na przednie układy zmiany kierunku (4), a następnie na trzpień wyjściowy (5).



Na ilustracji powyżej przedstawiono nośnik załadowany w taki sposób, że zadrukowana powierzchnia jest skierowana na zewnątrz zarówno na rolce wejściowej, jak i wyjściowej. Można również załadować nośnik w taki sposób, by zadrukowana powierzchnia była skierowana do wewnątrz na jednej z rolek lub

na obu, i w takim przypadku trzpień będzie obracać się w kierunku przeciwnym. Zostanie wyświetlony monit drukarki o podanie kierunku przewijania, jeśli nie zostanie on wykryty automatycznie.



Każdy z trzpieni ma swój własny silnik. Silniki utrzymują naciąg nośnika. Na poziomie wałka dociskowego stosowana jest pewna ilość próżni, dzięki czemu nośnik będzie utrzymywany w płaskiej pozycji. Nośnik jest przenoszony w przód za pomocą silnika wałka napędu, na którym znajduje się mechanizm dociskowy zapobiegający przesuwaniu się nośnika.

Przed załadowaniem rolki do drukarki rolka musi być załadowana na trzpieniu (rolka wejściowa), a pusta gilza musi być załadowana na innym trzpieniu (rolka wyjściowa). Zobacz Ładowanie roli na trzpień obrotowy na stronie 52.

UWAGA: 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.

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.

Konfiguracja „z rolki na rolkę”

Skonfiguruj drukarkę i załaduj nośnik.

1. Przejdź do wbudowanego serwera druku i wybierz opcję **Substrate Load/Unload** (Załaduj/Wyładuj nośnik), następnie wybierz prawidłową konfigurację.
2. We wbudowanym serwerze druku wybierz z listy typów nośników załadowany przez siebie typ.
3. Jeśli uchwyty krawędziowe nośnika są zainstalowane, wyjmij je z wałka dociskowego drukarki, aby nie przeszkadzały podczas ładowania nośnika.

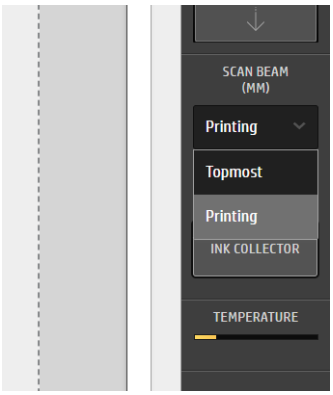
   OSTROŻNIE: Załadowanie nośnika na uchwytach krawędziowych może spowodować poważne uszkodzenia głowic drukujących i karetki.

4. Przesuń nową rolkę na trzpień w kierunku tylnej części drukarki w taki sposób, aby koniec trzpienia z przekładnią znajdował się po lewej stronie.
5. Oprzyj końce trzpienia na platformach znajdujących się z tyłu drukarki; podkładki z tworzywa sztucznego łagodzą obciążenie.
6. Podobnie załaduj trzpień, kierując pustą gilzę ku przedniej części drukarki. W tym przypadku koniec trzpienia z przekładnią powinien znajdować się po prawej stronie.

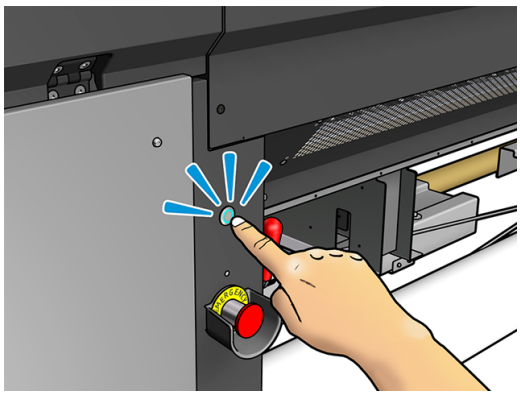
Ładowanie nośnika

Szczegółowe instrukcje dotyczące procesu ładowania.

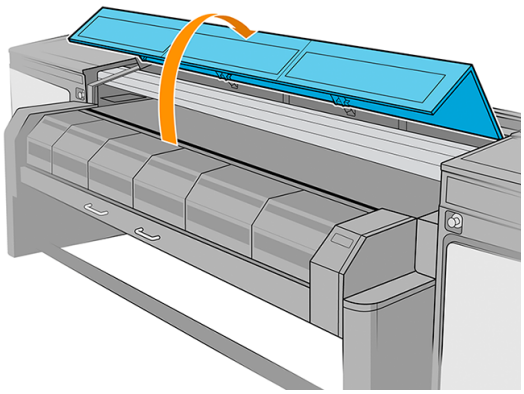
1. Użyj wbudowanego serwera druku do podniesienia belki karetki do pozycji ładowania...



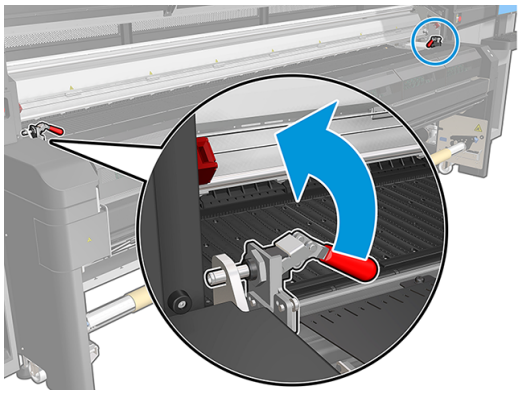
lub rozpocznij proces ładowania za pomocą przycisku nośnika.

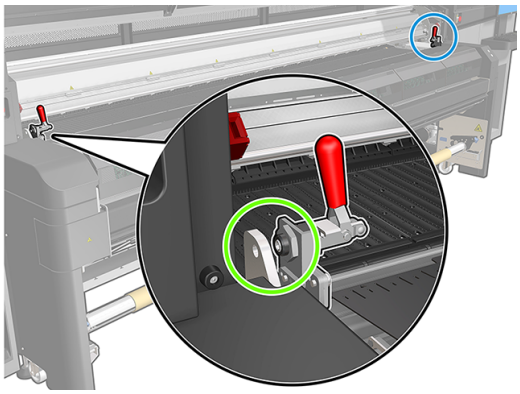


2. Otwórz okno.

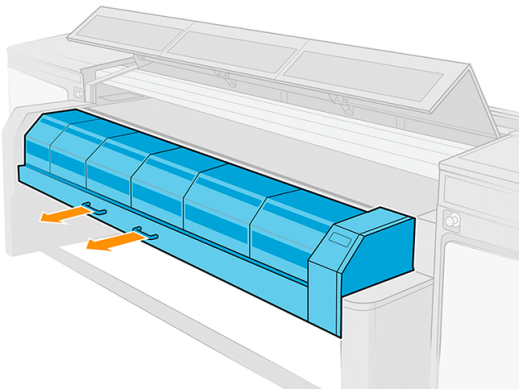


3. Otwórz zatrzaski modułu utwardzania.

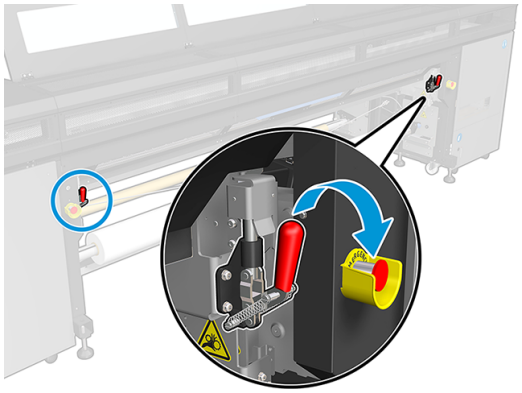


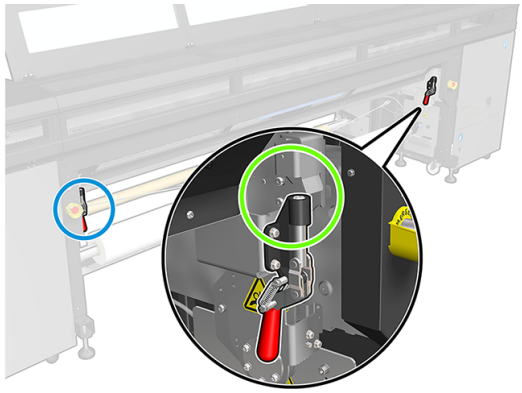


4. Otwórz moduł utwardzania.

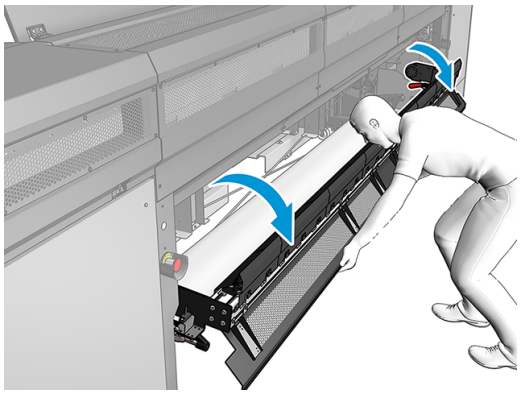


5. Otwórz zatrzaski stołu do ładowania.

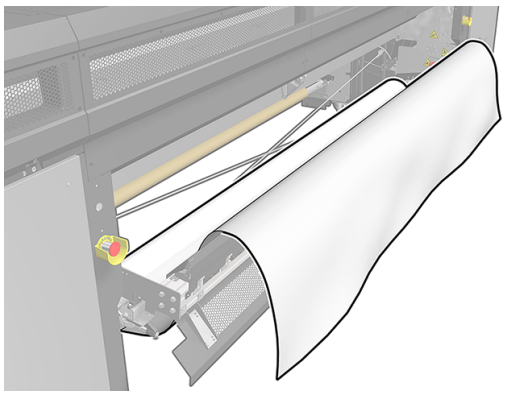




6. Otwórz stół do ładowania.

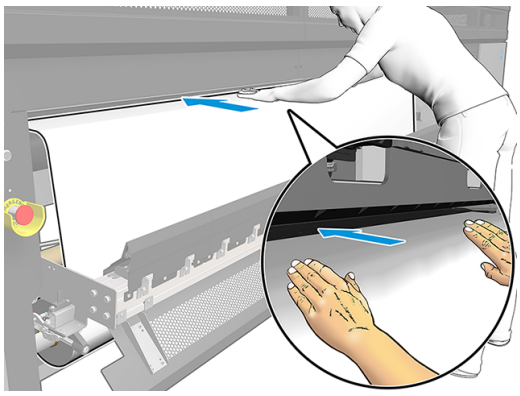


7. Rozwiń nośnik na długość.



8. W przypadku zainstalowania ciężkiego akcesorium rolki upewnij się, że nośnik jest załadowany za wejściową rolką rozdzielnika.

9. Umieść go w strefie druku.

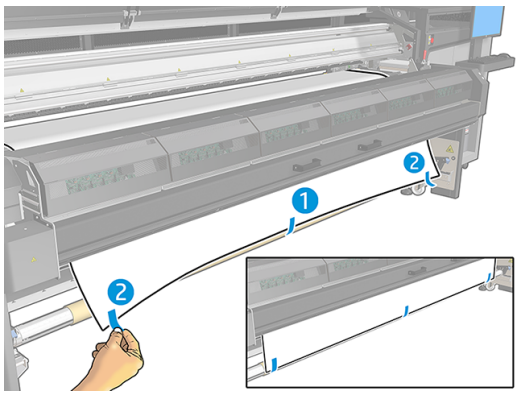


10. Dociśnij nośnik na powierzchni drukarki, dopóki nie dotknie trzpienia wyjściowego.

11. Jeśli wymagane jest narzędzie oszczędzania nośnika, zainstaluj je teraz. Zobacz Narzędzie oszczędzania nośnika na stronie 158.

12. Wyrównaj nośnik, sprawdzając, czy krawędź nośnika jest w tej samej pozycji na trzpieniu wejściowym i wyjściowym. Możesz to zrobić, używając do trzpieni linijki lub mierząc odległość między prawą krawędzią a bocznym wałkiem dociskowym.

13. 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.



14. Zamknij okno i moduł utwardzania.

15. Zamknij stół do ładowania.

16. Jeśli korzystasz z uchwytów krawędziowych nośnika, przed zamknięciem okna umieść je na płycie.

17. Użyj wbudowanego serwera druku do obniżenia belki karetki do pozycji drukowania.

18. Przejdź do wbudowanego serwera druku i naciśnij przycisk **Podaj** . Drukarka obraca obie rolki w celu sprawdzenia ich średnic oraz szerokości rolek, kierunku przewijania, próżni oraz kalibracji przesuwu nośnika (trwa to około minutę).

> **UWAGA:** Niektórych nośników (na przykład nośników przezroczystych) 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.

19. Na tym etapie może zostać wyświetlony alert o śledzeniu przesuwu nośnika. Więcej informacji na temat tego, kiedy warto wyłączyć śledzenie automatyczne znajduje się w punkcie Kompensacja posuwu nośnika na stronie 146.

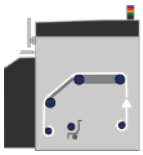
Drukarka jest teraz gotowa do pracy.

Ładowanie rolki (podwójna konfiguracja „z rolki na rolkę”)

Dwie rolki nośnika zostają umieszczone na tylnym trzpieniu na dwie rolki i będą nawijane na przedni trzpień na dwie rolki.

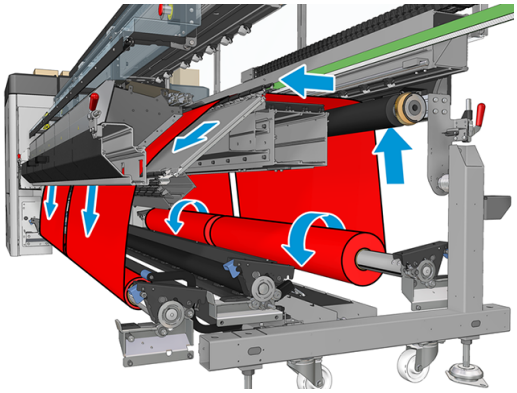
http://www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading

UWAGA: To wideo dotyczy drukarek z serii HP Latex 800, HP Latex 1500, HP Latex 2700 i HP Latex 3x00.

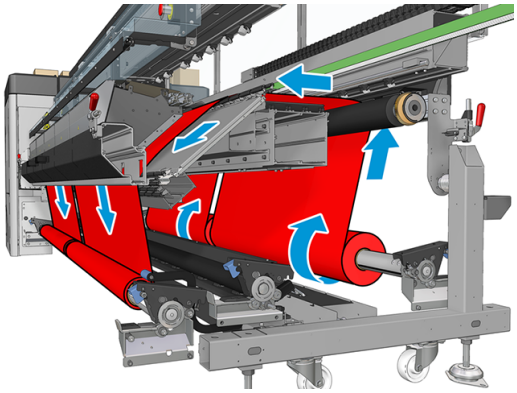


Nośnik przemieszcza się z trzpienia wejściowego na wałek główny, na wałek dociskowy, na przednie układy zmiany kierunku, a następnie na trzpień wyjściowy.

UWAGA: Podczas korzystania z podwójnych rolek należy użyć konfiguracji „z rolki na rolkę”, ponieważ jest jedyna obsługiwana konfiguracja.

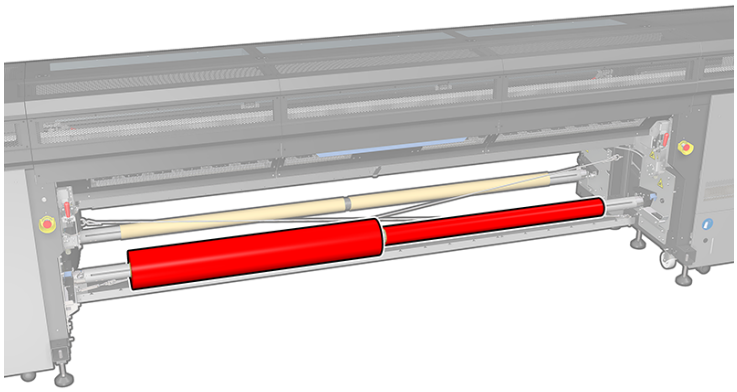


Można również załadować nośnik w taki sposób, by zadrukowana powierzchnia była skierowana do wewnątrz lub na zewnątrz na trzpieniu i w takim przypadku trzpień będzie obracać się w kierunku przeciwnym. Zostanie wyświetlony monit drukarki o podanie kierunku przewijania, jeśli nie zostanie on wykryty automatycznie.



Przed załadowaniem dwóch rolek do drukarki należy najpierw załadować obie rolki na tylny trzpień na dwie rolki i dwie puste gilzy na przedni trzpień na dwie rolki. Zobacz Ładowanie roli na trzpień obrotowy na stronie 52.

Aby uzyskać najlepszą jakość wydruku, spróbuj użyć dwóch rolek o tej samej średnicy. Jeśli rolki mają różną długość, dłuższa rolka powinna znajdować się po prawej stronie, patrząc od przodu drukarki; po lewej stronie, patrząc od tyłu. Dzięki temu, gdy krótsza rolka wyczerpie się, można dalej drukować na drugiej rolce.



Gdy jedna rolka wyczerpie się, zablokuj mechanizm różnicowy pośrodku trzpienia przy użyciu dźwigni po lewej stronie.

Akcesoria dwurolkowe na rolkę

Informacje dotyczące akcesoriów typu "z dwóch rolek na rolkę" można znaleźć w osobnej instrukcji obsługi.

Drukowanie dwustronne

Po wybraniu opcji drukowania dwustronnego zostaną udostępnione wskazówki oraz pomoc dotyczące drukowania dwustronnego podczas procesu ładowania.

https://lkc.hp.com/blog/how-print-double-sided-storyboard-hp-latex-2700-printer-series

Blockout (nośnik nieprzezroczysty)

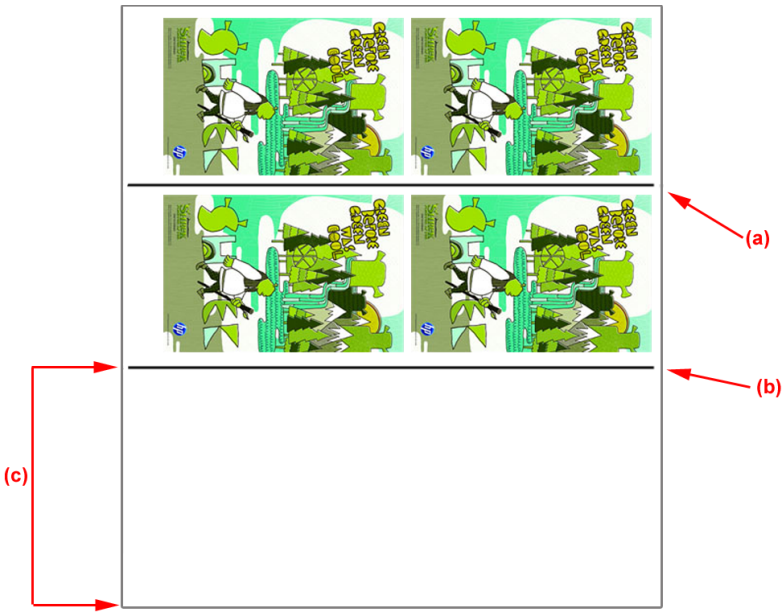
Do drukowania dwustronnego zaleca się konfigurację rolki na rolkę. Trzpień druku dwurolkowego można użyć do wydrukowania strony A z wieloma zadaniami. Jednakże strona B musi być drukowana w jednej rolce. Strona B zadań musi być drukowana jako dwie oddzielne kolejki.

Zadania dwustronne muszą być zdefiniowane jako pary obrazów. Otwórz Właściwości zadania dla każdego zadania, aby określić każdy obraz.

- Strona A jest pierwszym obrazem do wydrukowania.
- Strona B jest drugim obrazem do wydrukowania na odwrocie Strony A.

Na Stronie A po każdym wierszu obrazów zostanie automatycznie wydrukowana czarna linia ciągła o nazwie „linia rejestracji": (a) i (b) poniżej. Linie rejestracji są używane podczas drukowania Strony B, aby zminimalizować wszelkie błędy rejestracji w kierunku ruchu nośnika.

Po wydrukowaniu całej Strony A zostaje puste miejsce (c), aby można było załadować nośnik do wydruku strony B.



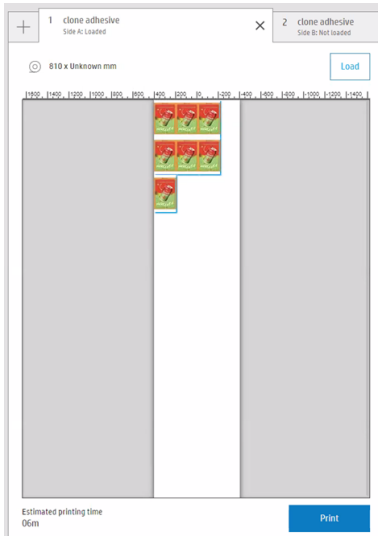
Strona A: ładowanie i drukowanie

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Załaduj konfigurację rolki na rolkę: zobacz Ładowanie rolki (konfiguracja z rolki na rolkę) na stronie 54.

UWAGA: Trzpień druku dwurolkowego może służyć do drukowania strony A, ale nie strony B zadań dwustronnych.

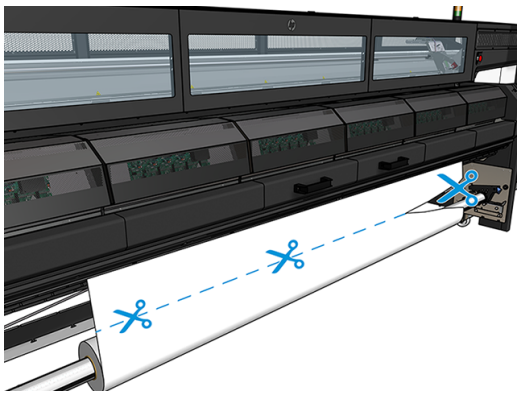
2. Wybierz stronę A kolejki w podglądzie kolejki i naciśnij przycisk **Drukuj** , aby rozpocząć drukowanie.



Strona A: Wyładuj

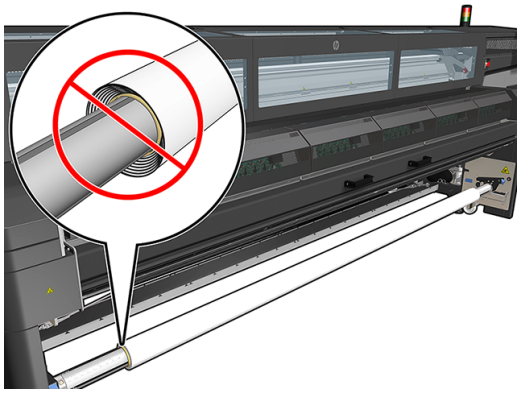
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Odetnij nośnik przy rolce wejściowej.



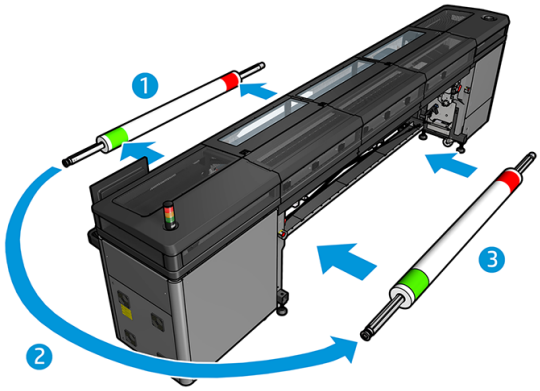
2. Aby ułatwić wyrównanie, zaznacz linię rejestracji długopisem lub ołówkiem od strony A do strony B. Linia ta będzie używana w późniejszym czasie przed wydrukowaniem strony B. Nie zaznaczaj go nożyczkami, ponieważ może to spowodować stykanie się nośnika z głowicami drukującymi.

3. Nawiń nośnik na trzpień wyjściowy. Upewnij się, że nośnik jest nawijany na trzpień prawidłowo, aby uniknąć jego zgniatania.



4. Wyjmij trzpień wejściowy.

5. Wyjmij trzpień wyjściowy (1), przenieś go na stronę wejściową o tej samej orientacji (2) i zainstaluj go w pozycji wejściowej (3). **Zachowaj tę samą orientację:** lewa krawędź musi być zawsze po lewej stronie, jak wskazano poniżej za pomocą koloru niebieskiego i czerwonego.

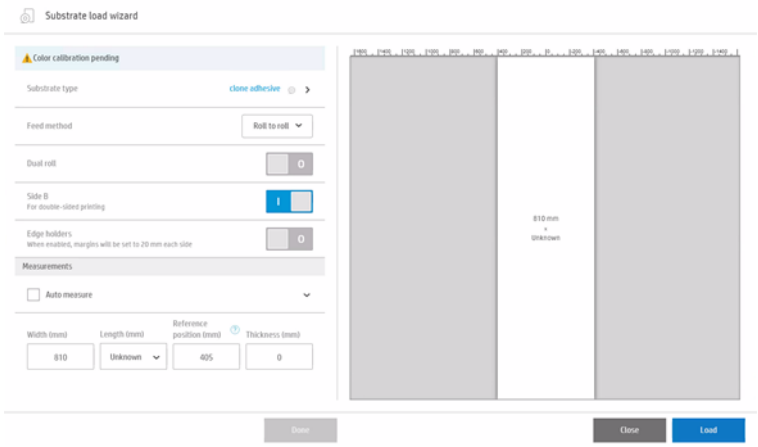


Możesz teraz załadować nośnik do drukowania na stronie B.

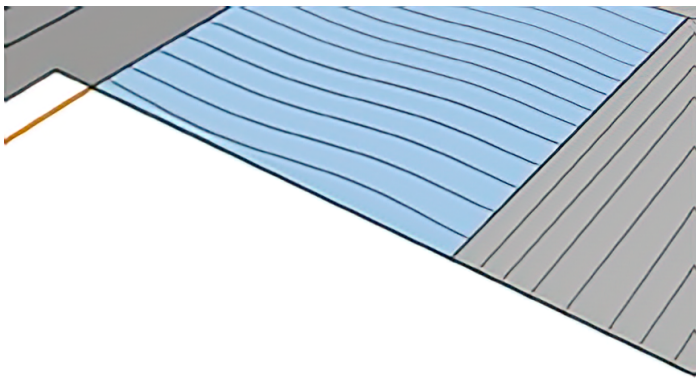
Strona B: ładowanie i drukowanie

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

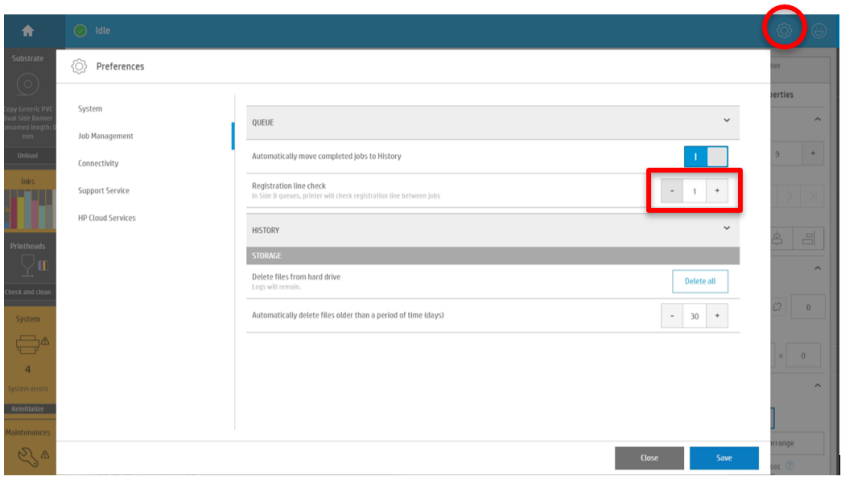
1. W Kreatorze ładowania nośnika wybierz **stronę B**, naciśnij przycisk **Załaduj** i postępuj zgodnie z instrukcjami.



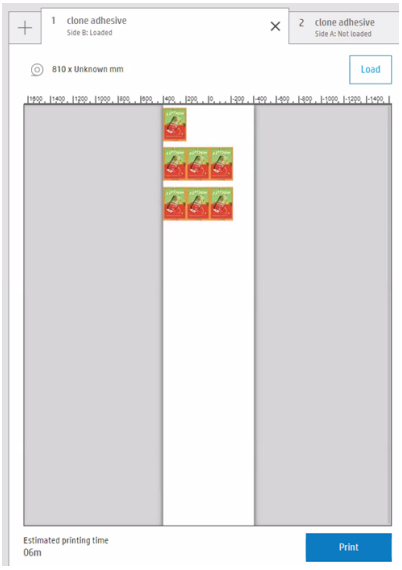
2. Wyrównaj linię rejestracji do przedniej części płyty (strona wejściowa).



UWAGA: Domyślnie drukarka odczytuje i dostosowuje rejestrację w każdym wierszu, ale to ustawienie może zostać zmodyfikowane, aby zwiększyć wydajność (ta opcja jest **dostępna w Sekcji Preferencje** > **Zarządzanie zadaniami**). Należy pamiętać, że dokładność rejestracji zmniejszy się w przypadku znacznego zwiększenia przestrzeni między odczytami. Firma HP zaleca przetestowanie optymalnego ustawienia dla każdego nośnika, ponieważ rozszerzanie lub rozciąganie będzie miało duży wpływ wraz z długością zadań.



3. Zakończ proces ładowania, wybierz kolejkę strony B i naciśnij przycisk **Drukuj** .



UWAGA: Przed naciśnięciem opcji **Drukuj** upewnij się, że wybrano kolejkę strony B.

Drukarka automatycznie odczytuje każdą linię rejestracji, a strona B jest pozycjonowana w taki sposób, aby zmniejszyć ryzyko błędów rejestracji. Wykrywanie odbywa się automatycznie po każdym wykrytym wierszu i odpowiednio przeprowadza się dostosowanie.

4. Wyładuj rolkę.

Oświetlenie płyty wyjściowej

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

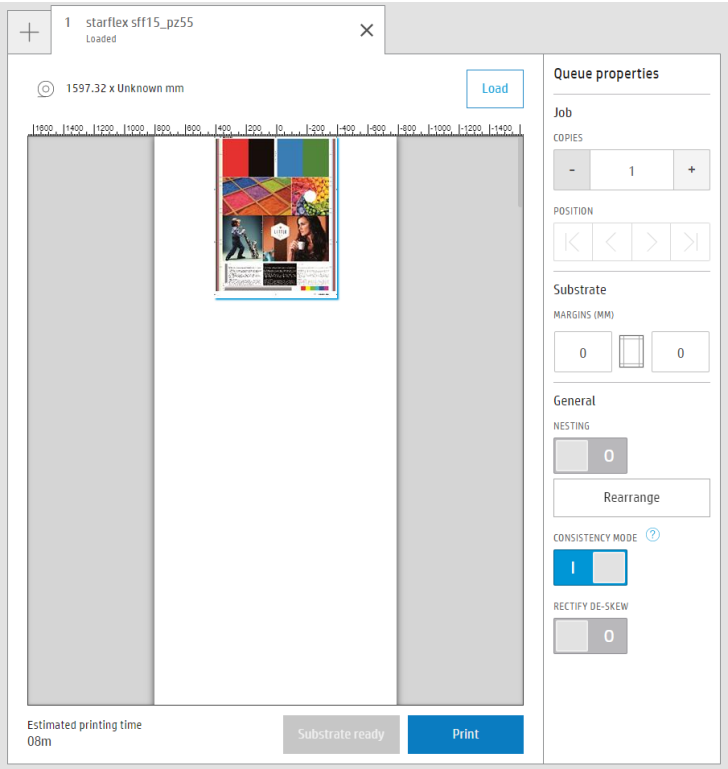
OSTROŻNIE: Należy uważać na ryzyko oparzenia.



Tryb spójności (optymalizacja pod kątem drukowania brytów)

Tryb ten poprawia spójność kolorów, w szczególności w przypadku zastosowań brytów w drukarce, w ramach jednego zadania i w tej samej rolce nośnika.

Aby włączyć tryb spójności, naciśnij przełącznik TRYBU SPÓJNOŚCI znajdujący się w pobliżu dolnej części paska Właściwości kolejki we wbudowanym serwerze wydruku.



Zmniejsza wahania kolorów podczas długiego drukowania do maksymalnej różnicy kolorów (95% koloru) ≤ 1 dE 2000 w trybie brytów.

Nie jest to rozwiązanie obsługujące spójność kolorów między drukarkami.

Nie modyfikuje istniejących trybów drukowania ani ustawień wstępnych nośnika.

Firma HP zdecydowanie zaleca dodanie zagnieżdżonego przed zadaniem wykresu wymagającego spójności kolorów. Poprawi spójność kolorów pierwszego pomiaru zadania. Schemat zrzucania atramentu powinien mieć ten sam tryb drukowania i taką samą rozdzielczość jak w zadaniu. powinien mieć szerokość nośnika i minimalną długość 25 cm.

Wykres wysypiska atramentu powinien mieć wartość CMYK = [100%, 100%, 100%, 100%] bez zarządzania kolorami (wyłączony ICC). Wygląda na to, że jest to czarny obraz. Oprogramowanie zmusza wszystkie głowice drukujące do rozgrzewania i rozgrzewania, tak aby zapewnić spójność kolorów dla przychodzącego zadania.

Optymalizacja pod kątem zużycia atramentu

Ten temat zawiera objaśnienie pojęć związanych z tym zagadnieniem.

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

Uwagi

Ten temat zawiera objaśnienie pojęć związanych z tym zagadnieniem.

- 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.

UWAGA: 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.

7 Tworzenie zadań drukowania i zarządzanie nimi

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

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:

- Plik JDF zawierający ustawienia zadania
- Plik TIFF o niskiej rozdzielczości używany w miniaturach i podglądach
- Co najmniej jeden plik TIFF o wysokiej rozdzielczości zawierający obraz przeznaczony do wydrukowania

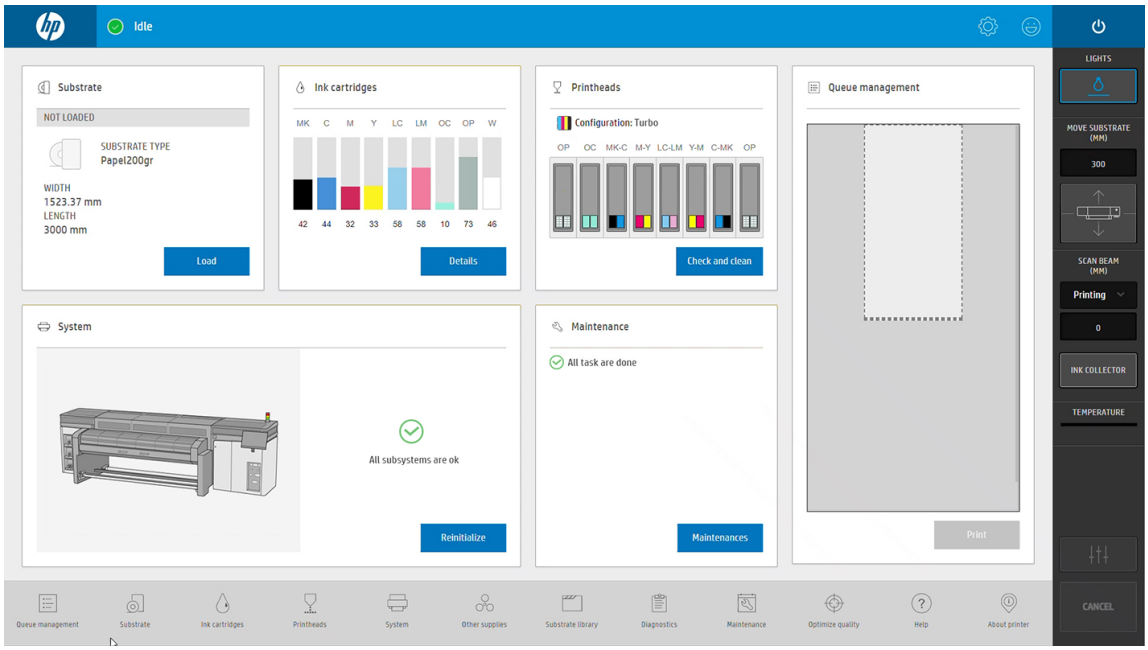
WAŻNE: Folderem wyjściowym powinien być folder udostępniony na komputerze wbudowanego serwera druku, który został utworzony podczas instalacji drukarki. Wbudowany serwer druku nie może uzyskiwać dostępu do plików bezpośrednio z sieci, ponieważ szybkość uzyskania do nich dostępu nie byłaby wystarczająca.

WAŻNE: Aby ułatwić dodawanie nowych zadań, firma HP zaleca skonfigurowanie folderu wyjściowego oprogramowania RIP w taki sposób, aby używało folderu udostępnionego utworzonego podczas instalacji.

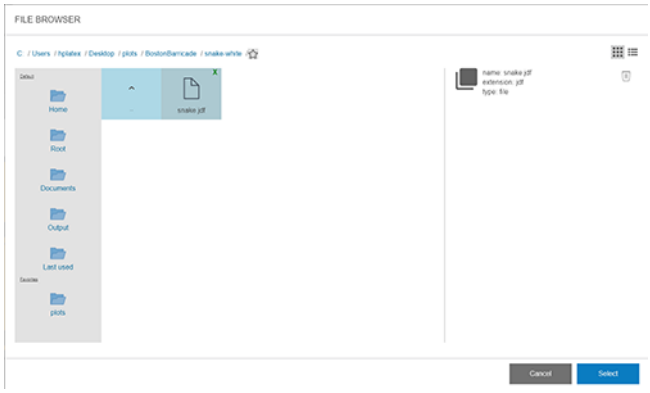
W takiej konfiguracji każde zadanie utworzone przez RIP zostanie automatycznie dodane do skrzynki odbiorczej wewnętrznego serwera druku.

Alternatywnie, jeśli nie można używać folderu udostępnionego, pliki wygenerowane przez oprogramowanie RIP można dostarczać do drukarki za pomocą urządzenia USB. W takim przypadku należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

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

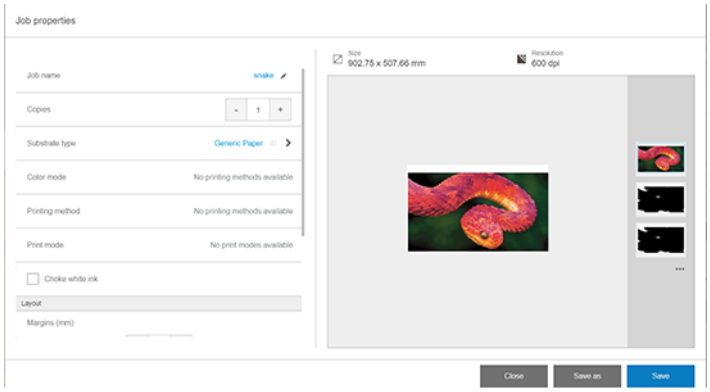


2. Naciśnij ikonę Add new job (Dodaj nowe zadanie). Przejdź do folderu na urządzeniu USB zawierającym pliki zadania drukowania, a następnie kliknij **Otwórz** , aby zaimportować zadanie do wewnętrznego serwera wydruku.



3. Zadanie zostanie dodane do odpowiedniego gniazda skrzynki odbiorczej. Naciśnij dwukrotnie zadanie.

   W kolejnym oknie dialogowym są wyświetlane informacje o zadaniu.



4. Naciśnij przycisk **Zapisz** , jeśli akceptujesz wyświetlone właściwości.

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 Dodawanie ustawień wstępnych nośnika na stronie 72) lub wyszukać kolejne gotowe ustawienia wstępne w lokalizatorze nośników: https://www.printos.com/ml/#/medialocator/.

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 83. Czynności te zaleca się tylko użytkownikom zaawansowanym.

Przygotowanie drukarki do nowego nośnika

Upewnij się, że drukarka jest w stanie odpowiednim do utworzenia nowego ustawienia wstępnego.

1. Uruchom wszystkie oczekujące zadania konserwacji, szczególnie testy 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. Wybierz odpowiednią pozycję drukowania belki karetki: patrz Ustawianie pozycji belki karetki na stronie 89.

Dodawanie ustawień wstępnych nośnika

Aby dodać ustawienie wstępne nośnika, wykonaj następujące czynności.

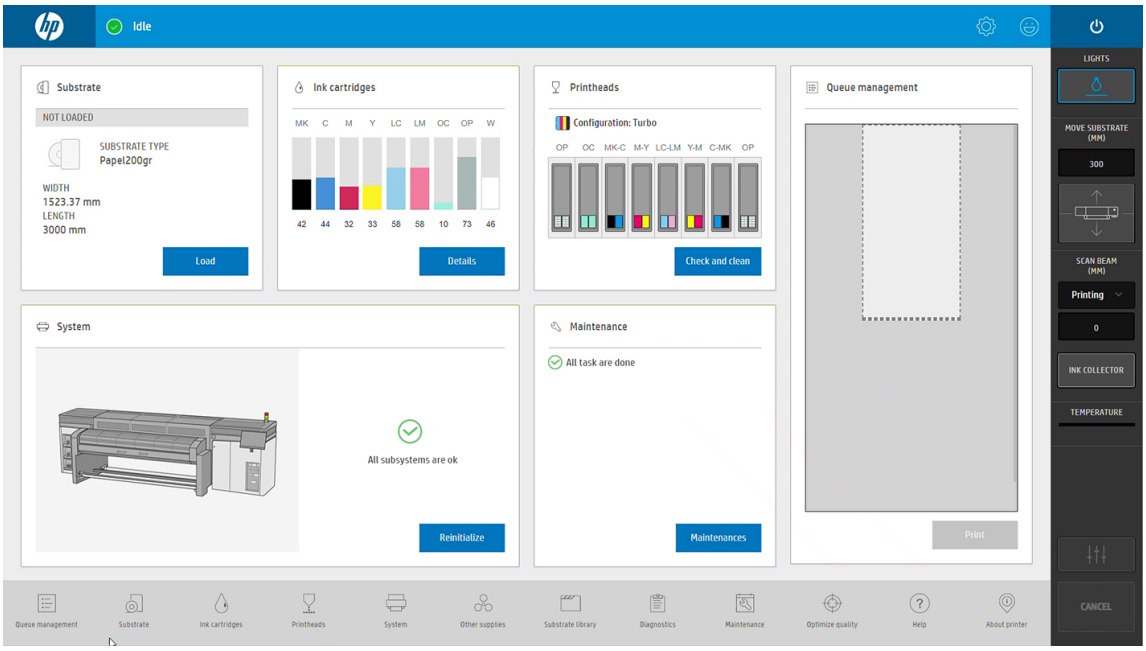
http://www.hp.com/go/latexRseries/add_new_media

Istnieje możliwość dodania nowych ustawień wstępnych nośników z różnych powodów:

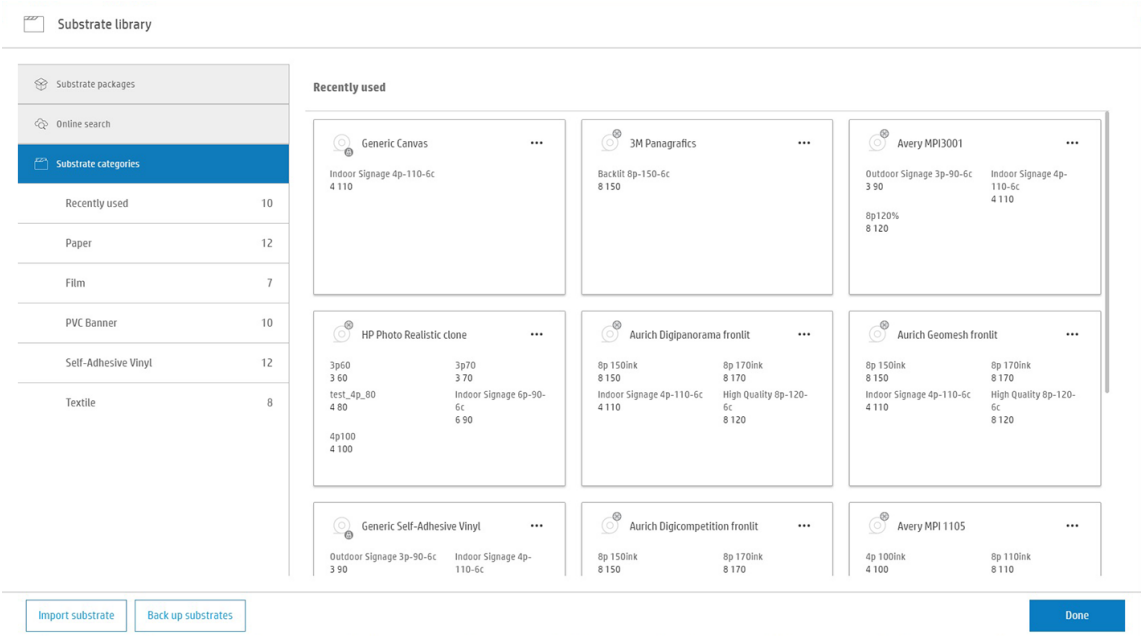
- W celu przypisania wybranej nazwy danym ustawieniom wstępnym.
- W celu dostosowania ustawień wstępnych do parametrów konkretnego nośnika.
- W celu dostosowania ustawień wstępnych do konkretnego sposobu użytkowania nośnika, w zakresie od druku najwyższej jakości do druku szybkiego.

Firma HP zdecydowanie zaleca ładowanie nośnika, dla którego w drukarce jest przeznaczone ustawienie wstępne, przed kontynuowaniem procesu.

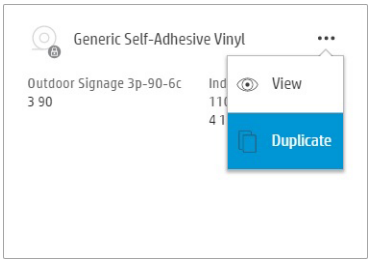
1. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij ikonę Substrate Library (Biblioteka nośników) spośród ikon u dołu ekranu.



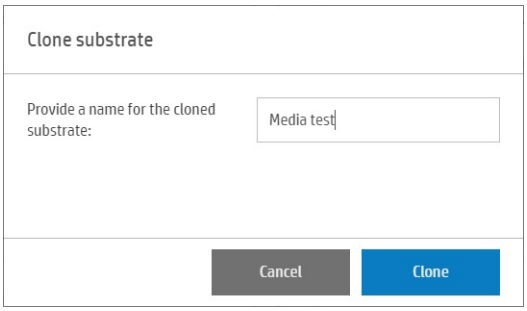
2. Wybierz ustawienia wstępne w bibliotece nośników.



3. Naciśnij **duplikuj** , aby sklonować ustawienia wstępne.



4. Wprowadź nazwę nowego ustawienia wstępnego.



Utworzone zostaje nowe ustawienia wstępne, które można wyświetlić w bibliotece nośników.

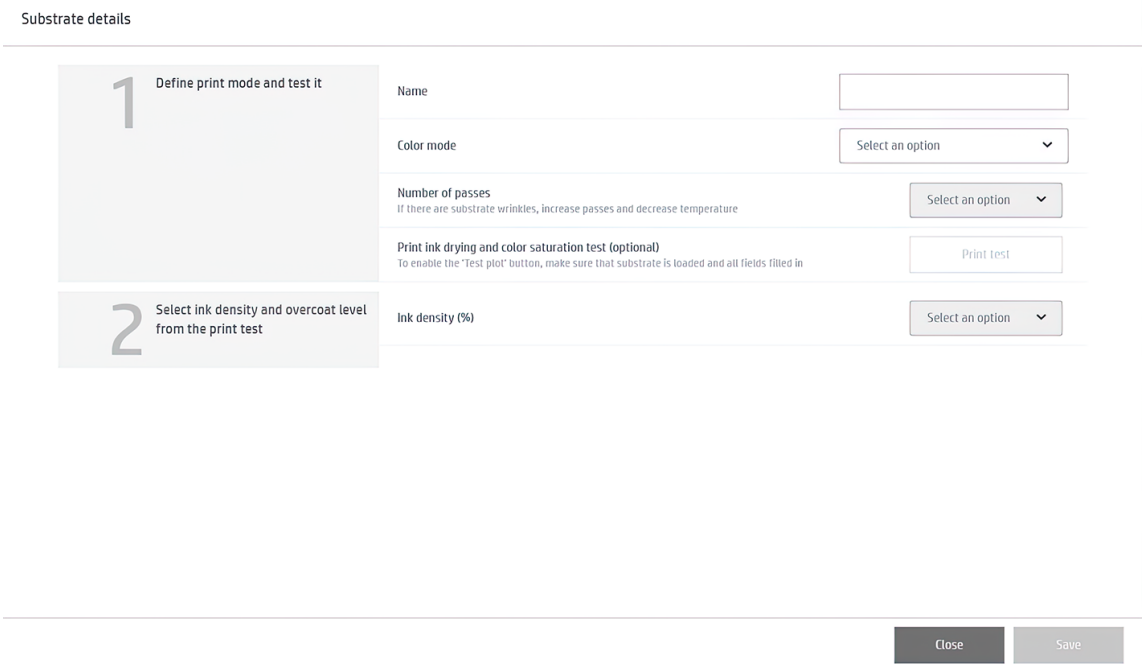
5. Naciśnij przycisk **Edytuj**, aby zmienić ustawienia nowego ustawienia wstępnego.

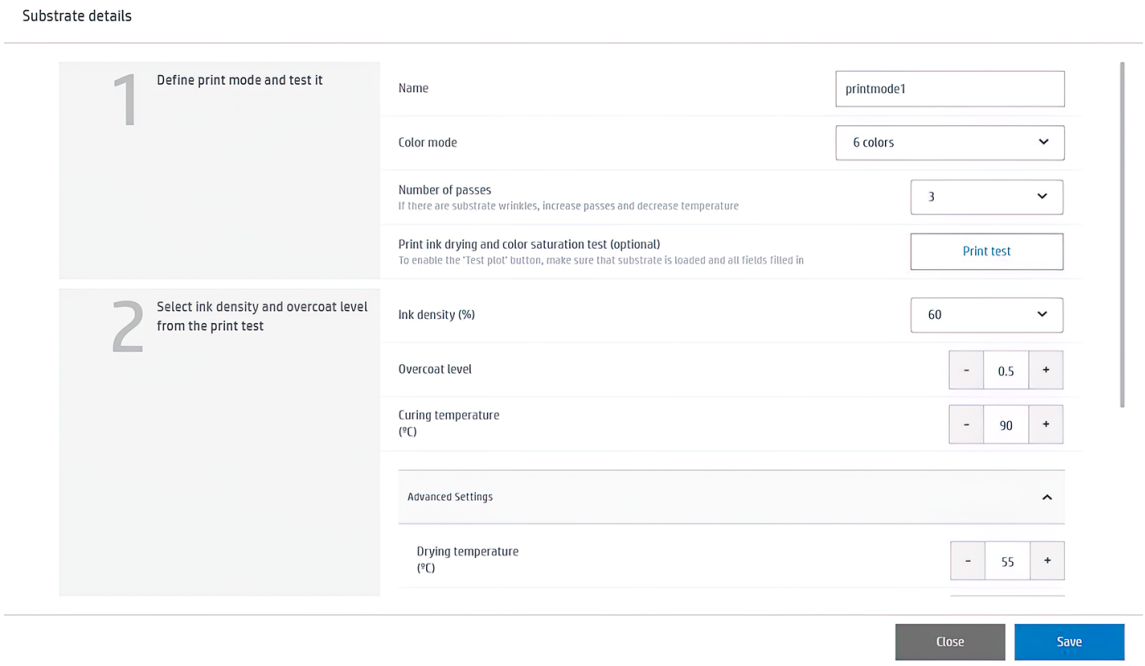
6. Wybierz ikonę  ołówka trybu drukowania, który ma zostać zmodyfikowany; lub naciśnij opcję **Dodaj nowy tryb drukowania (Add new print mode)**. Można usunąć lub zmienić nazwę dowolnego trybu drukowania; jednak co najmniej jeden tryb drukowania należy zachować.

UWAGA: 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.



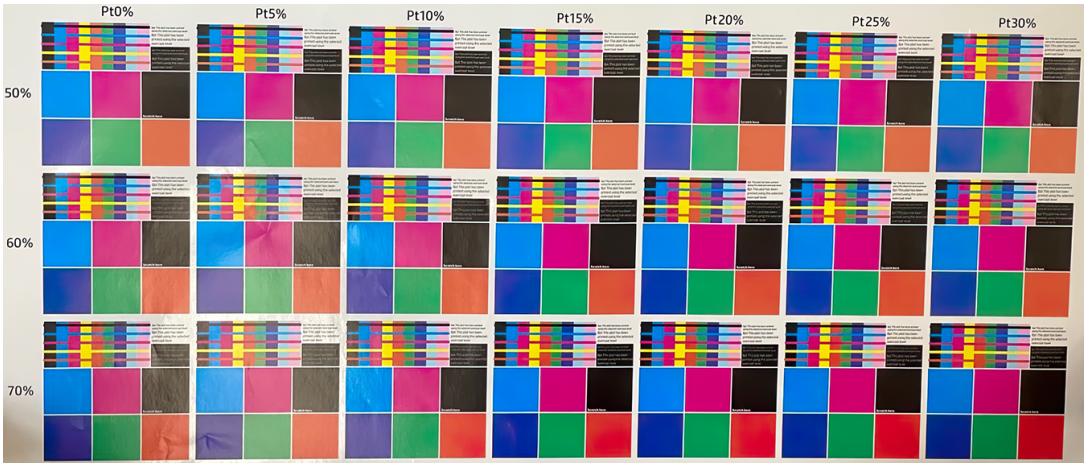


8. Zdefiniuj tryb drukowania i przetestuj go.

- **Nazwa trybu drukowania**: Wybierz nazwę do identyfikacji nowo utworzonego trybu drukowania.

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

- **Kolor**: Wybierz tryb kolorów spośród dostępnych.
  - **CMYK** (4 kolory)
  - **CMYKcm** (6 kolorów)
  - **CMYKcmW** (6 kolorów + biel)
- **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 Dostępne tryby drukowania na stronie 85.
- Zapisz ustawienia.
- Załaduj nośnik, jeśli nie jest już załadowany.
- Naciśnij przycisk **Test druku**, aby wydrukować test suszenia atramentu i nasycenia kolorów.



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

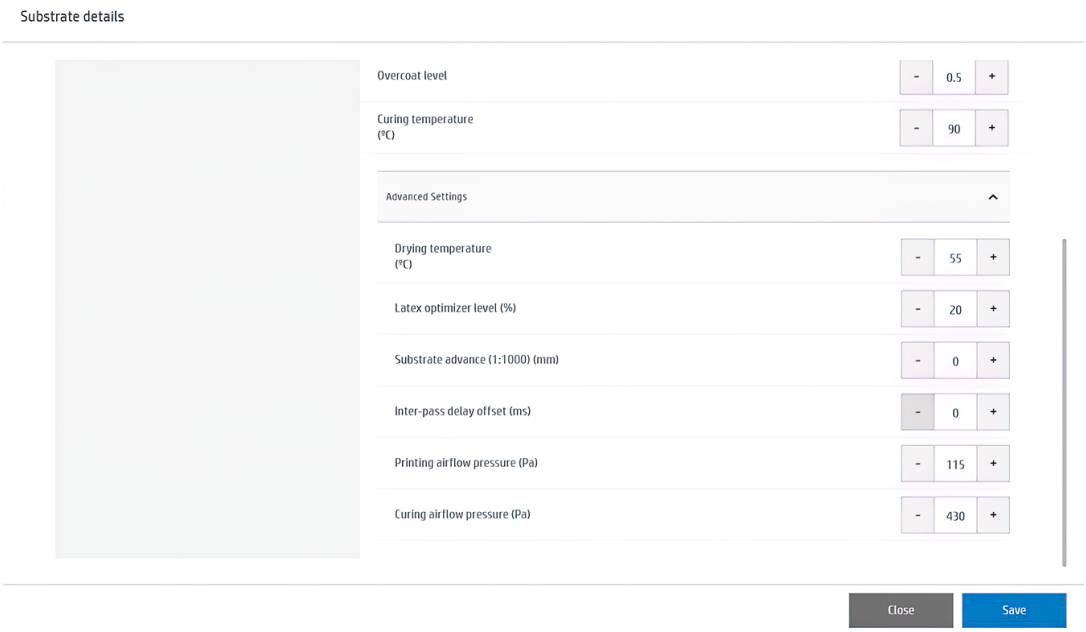
- Sprawdź spad i koalescencję, aby zidentyfikować prawidłową gęstość atramentu i ilość optymalizatora.
- W przypadku wybranej komórki sprawdź trwałość, drapiąc wydruk paznokciami.

Przejdź do następnego kroku i dostosuj wartości w zależności od obserwacji wydruku testowego.

9. 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.

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



- **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 powodować pomarszczenia nośnika.
  - **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.

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.

Tabela 7-1 Zalecenia

Ustawienie	Jednostka	Zalecany krok zmiany
Temperatura suszenia:	°C	5
Kontroler AF suszenia	Pa	10
Temperatura utwardzania	°C	5

Tabela 7-1 Zalecenia (ciąg dalszy)

Ustawienie	Jednostka	Zalecany krok zmiany
Kontroler AF utwardzenia	Pa	100
PT	%	3
OC	poziom	0,5
Opóźnienie między pasami	ms	250
Próżniowy	Pa	50

10. Przeprowadź kalibrację kolorów.

    Zalecane jest wykonanie kalibrowania koloru, aby zapewnić spójność koloru. 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.

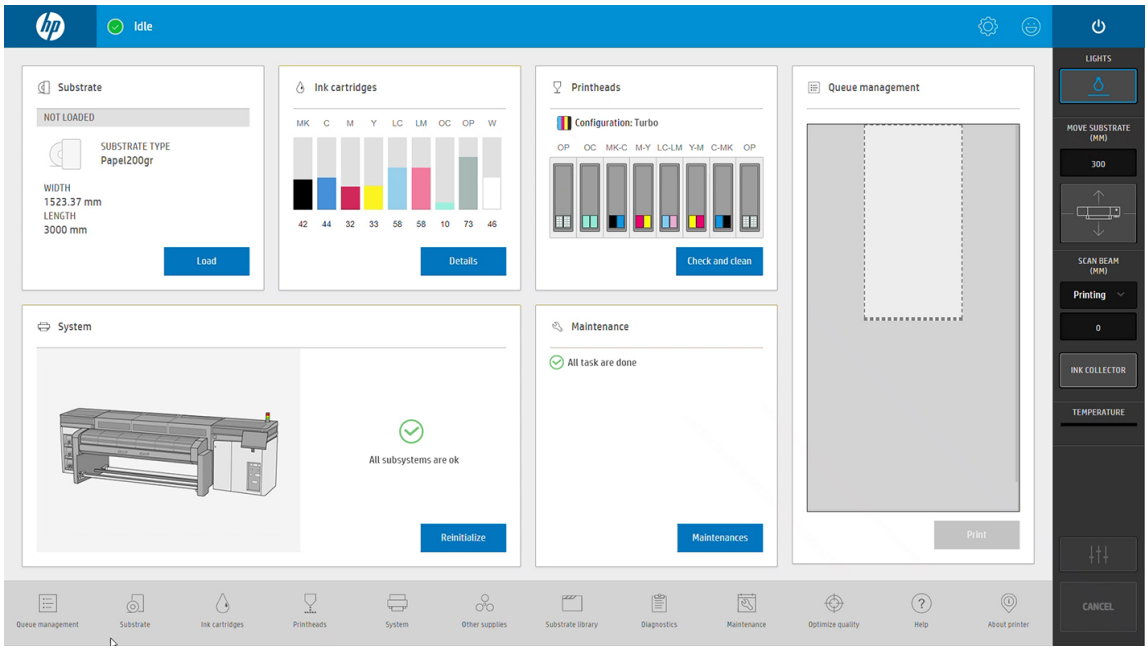
    Oprócz dodania nowego trybu drukowania można również wydrukować test suszenia atramentu i nasycenia koloru z istniejącymi trybami drukowania, ale dla nowego nośnika. Przepływ pracy przypomina dodanie nowego trybu drukowania.

    Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat rozwiązywania problemów z jakością druku, zobacz Rozwiązywanie problemów z jakością druku na stronie 292.

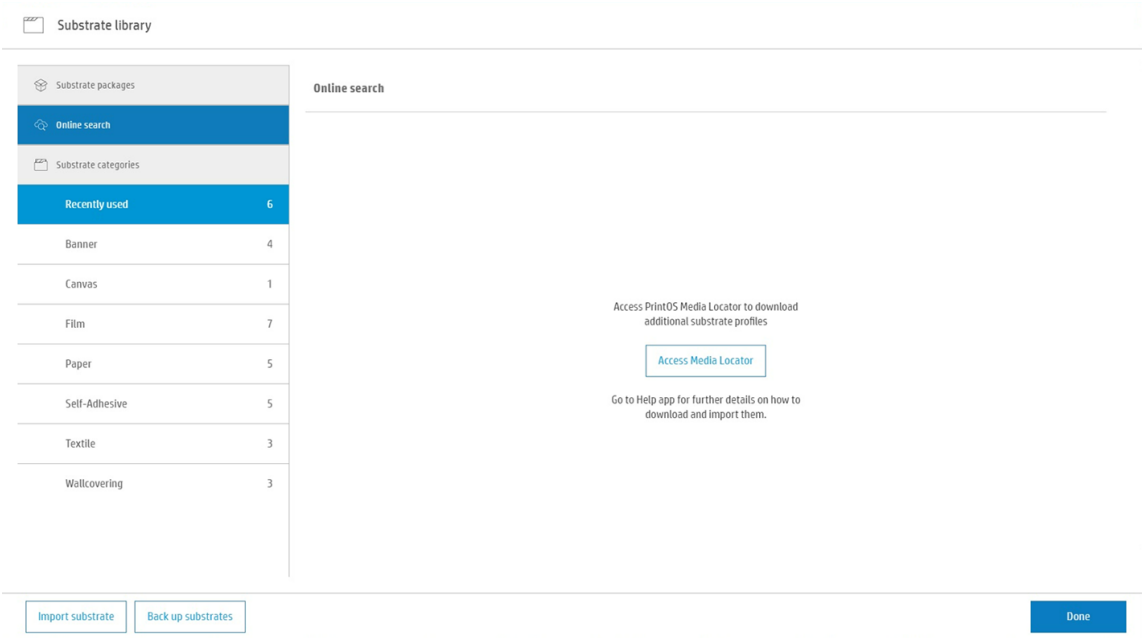
Menedżer nośników działający w trybie online

Menedżer nośników online umożliwia wyszukanie nośnika odpowiedniego do określonego celu, a następnie pobranie i zainstalowanie ustawień wstępnych dla wybranego nośnika.

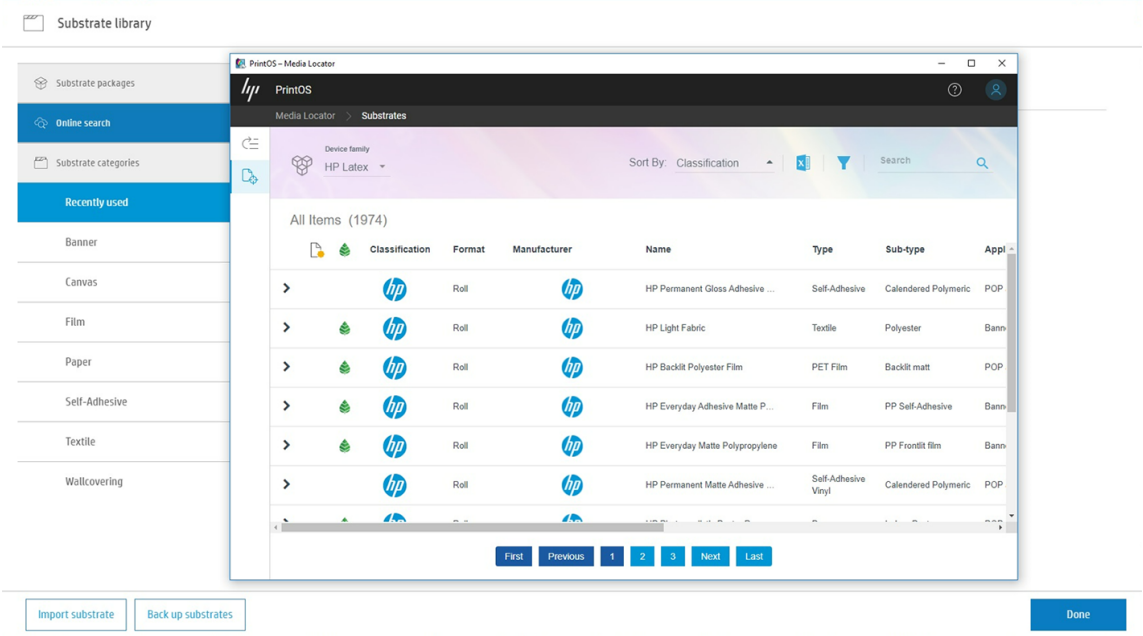
1. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij ikonę  Substrate Library (Biblioteka nośników) spośród ikon u dołu ekranu.



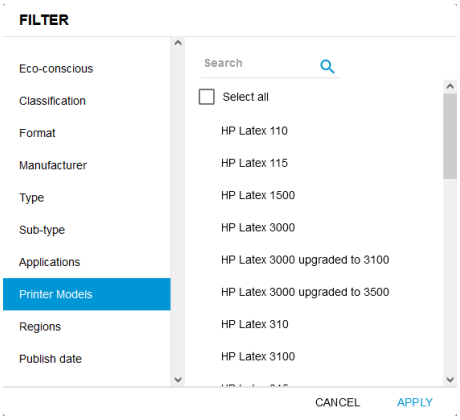
2. Wybierz **opcję Wyszukaj w Internecie**.
3. Naciśnij przycisk **Access Media Locator (Lokalizator nośników**).



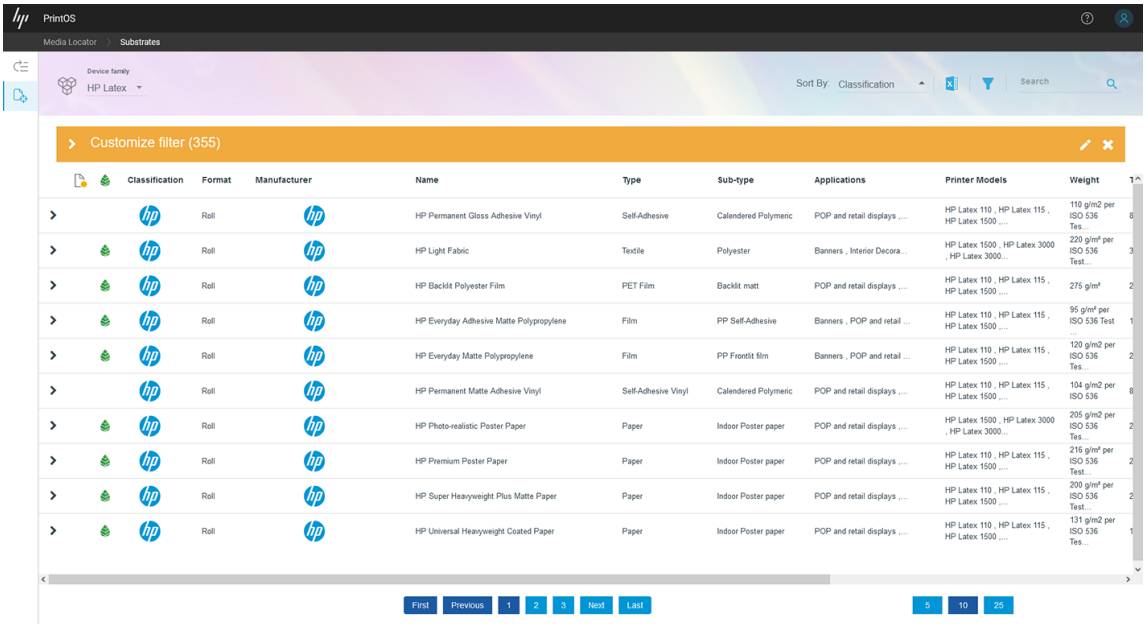
4. Zostanie otwarte nowe okno dla witryny internetowej narzędzie HP Media Locator.



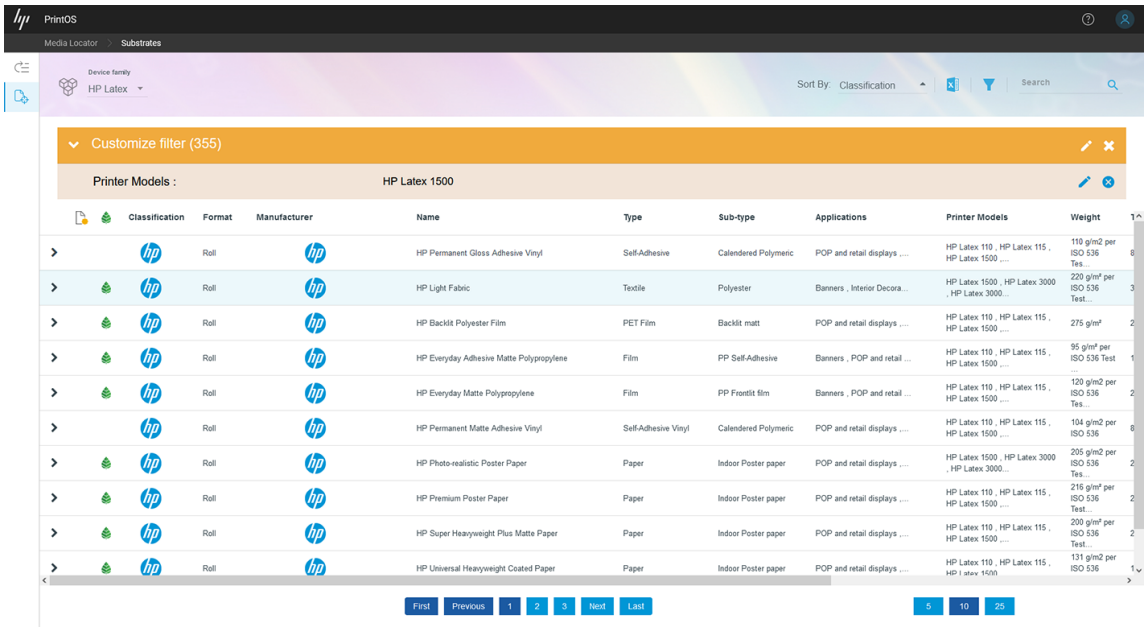
5. Wybierz ikonę filtra w kształcie lejka w prawym górnym rogu okna, aby przefiltrować listę nośników według modelu drukarki i wybrać drukarkę, która ma zostać użyta.



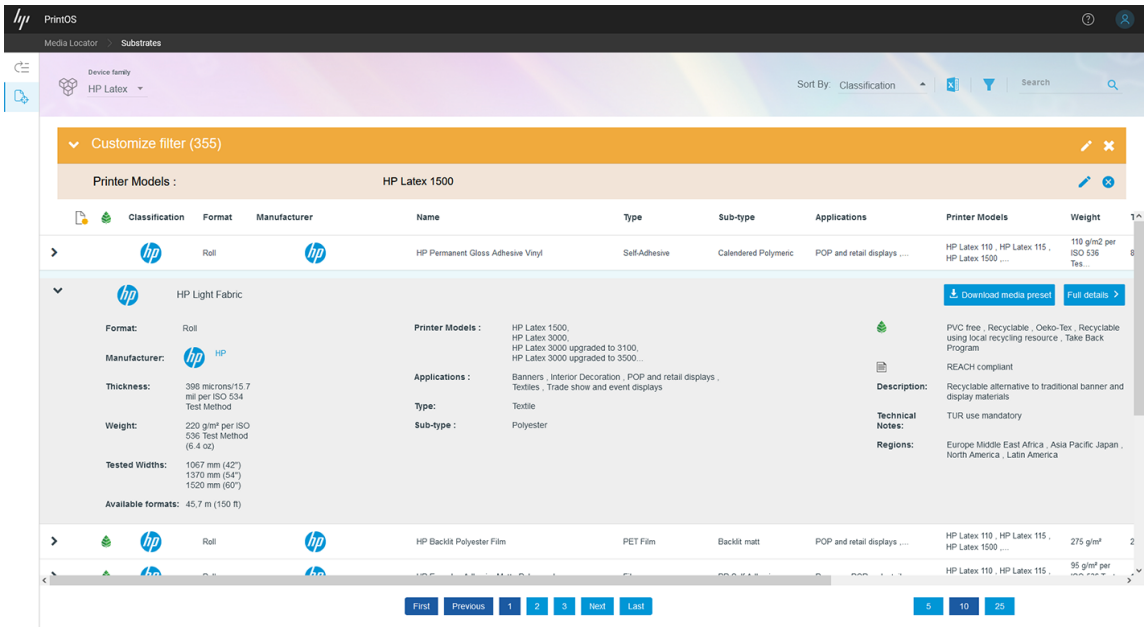
6. Lista nośników jest obecnie ograniczona do tych, które pasują do stanu filtra.



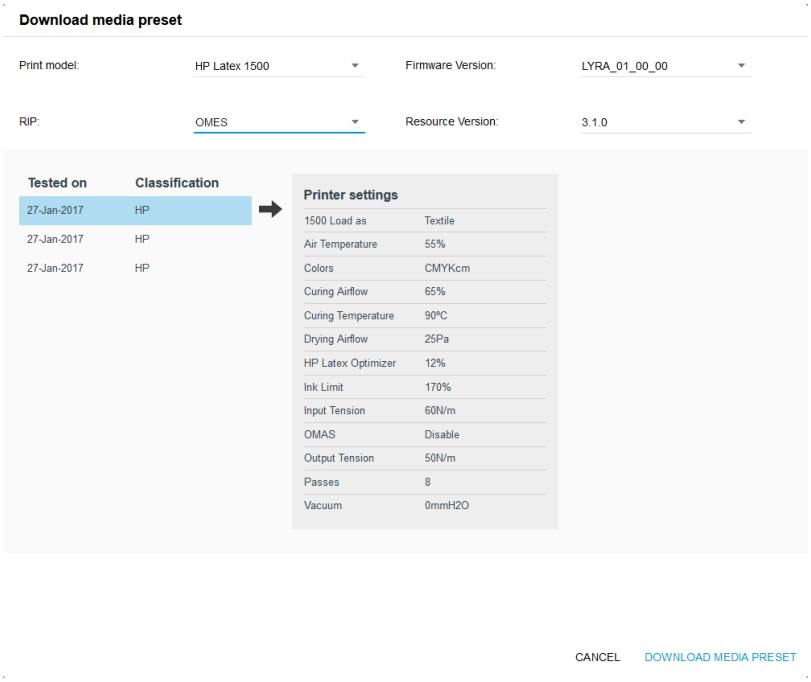
7. Można wyświetlić wszystkie warunki filtra, poszerzając tytuł **dostosuj filtr** . Następnie możesz użyć ikon edycji lub usunięcia z prawej strony, aby zmodyfikować lub odrzucić kryteria filtrów.



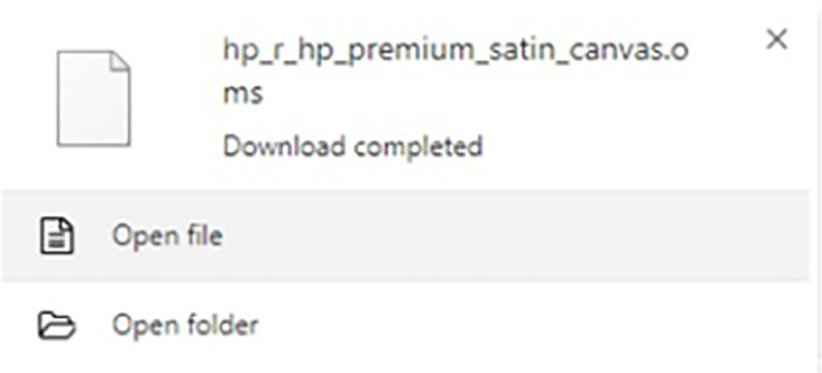
8. Po wybraniu nośnika użyj ikony z lewej strony, aby wyświetlić więcej szczegółów na ten temat. Aby pobrać ustawienia wstępne należy nacisnąć przycisk **Download media preset** (Pobierz wstępne ustawienia nośnika) z prawej strony.



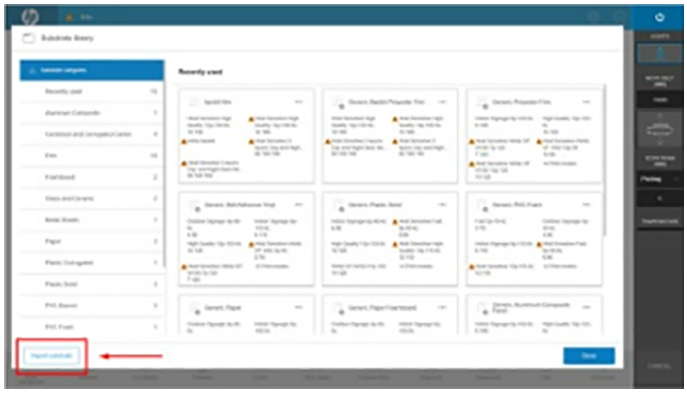
9. W oknie **Download media preset (Pobierz wstępne ustawienia nośnika)** wybierz model drukarki (ponownie) i naciśnij przycisk **POBIERZ WSTĘPNE USTAWIENIA NOŚNIKA** w prawym dolnym rogu ekranu.



10. Zostanie pobrany plik o rozszerzeniu **.oms** . Otwórz folder docelowy i skopiuj go lub przesuń do miejsca docelowego, do którego dostęp można uzyskać z drukarki.



11. Pozostaw lokalizator nośników, wróć do ekranu głównego Wewnętrznego serwera wydruku i ponownie naciśnij ikonę biblioteki nośników. Następnie wybierz przycisk **Importuj nośnik** .



12. Wyszukaj pobrany plik ustawień wstępnych.



13. Naciśnij pobrany plik ustawień wstępnych (z **rozszerzeniem .oms**), a następnie naciśnij **Wybierz** w prawym dolnym rogu ekranu.

UWAGA: Proces instalacji może potrwać kilka minut.

Po zakończeniu instalacji nowe ustawienia wstępne nośnika można znaleźć na liście dostępnych nośników z odpowiedniej kategorii.

Edycja ustawienia wstępnego nośnika

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Optymalizacja szybkości drukowania

Jeśli priorytetem jest maksymalizacja szybkości drukowania, wypróbuj tę sugestię.

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.

    UWAGA: 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°C.

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

Optymalizacja pod kątem jakości druku i/lub gamy

Jeśli priorytetem jest uzyskanie najlepszej jakości druku i/lub najszerszej palety, wypróbuj następujące rozwiązania.

Akcje

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

Uwagi

- Zestaw sześciu kolorów atramentu umożliwia uzyskanie efektu płynnych przejść; zawsze używaj tej opcji w celu uzyskania najlepszej jakości druku.
- Użyj 8- lub 10-przebiegowego trybu drukowania w celu uzyskania najlepszej jakości druku.

- W przypadku zastosowania dużej liczby przebiegów nasycenie nośników może wynieść powyżej 100% (przykład: nośniki typu Frontlit: 130%, nośniki typu Backlit: 200%). 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

Jeśli priorytetem jest minimalizacja zużycia atramentu, wypróbuj następujące rozwiązania:

Akcje

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

Uwagi

- Ograniczenie gęstości atramentu wpływa zazwyczaj na zmniejszenie palety i nasycenia kolorów.
- Niższa gęstość atramentu może umożliwić zastosowanie mniejszej liczby przebiegów.
- Zestaw czterech kolorów atramentu może zmniejszyć ogólne zużycie atramentu, ponieważ kolory jasnobłękitny i jasnopurpurowy atramentu nie są używane w oknie drukowania.

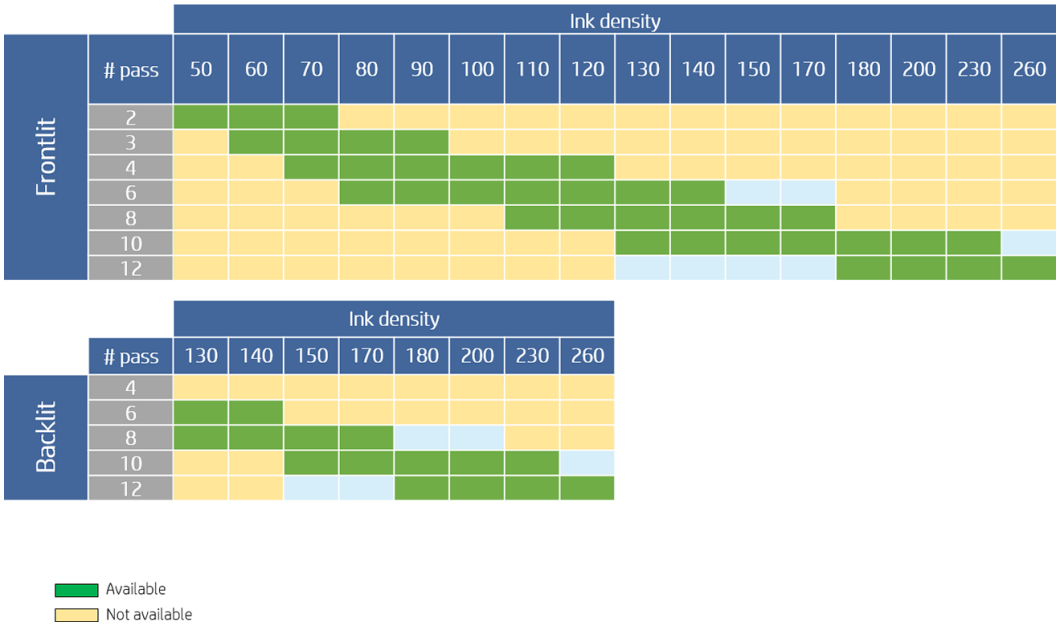
UWAGA: Aby zachować dobry stan głowic drukujących, z każdej głowicy drukującej nadal jest wykorzystywana nieduża ilość atramentu.

- Zestaw czterech kolorów atramentu jest mniej odporny na pewne wady jakości druku, takie jak problemy z konturami.

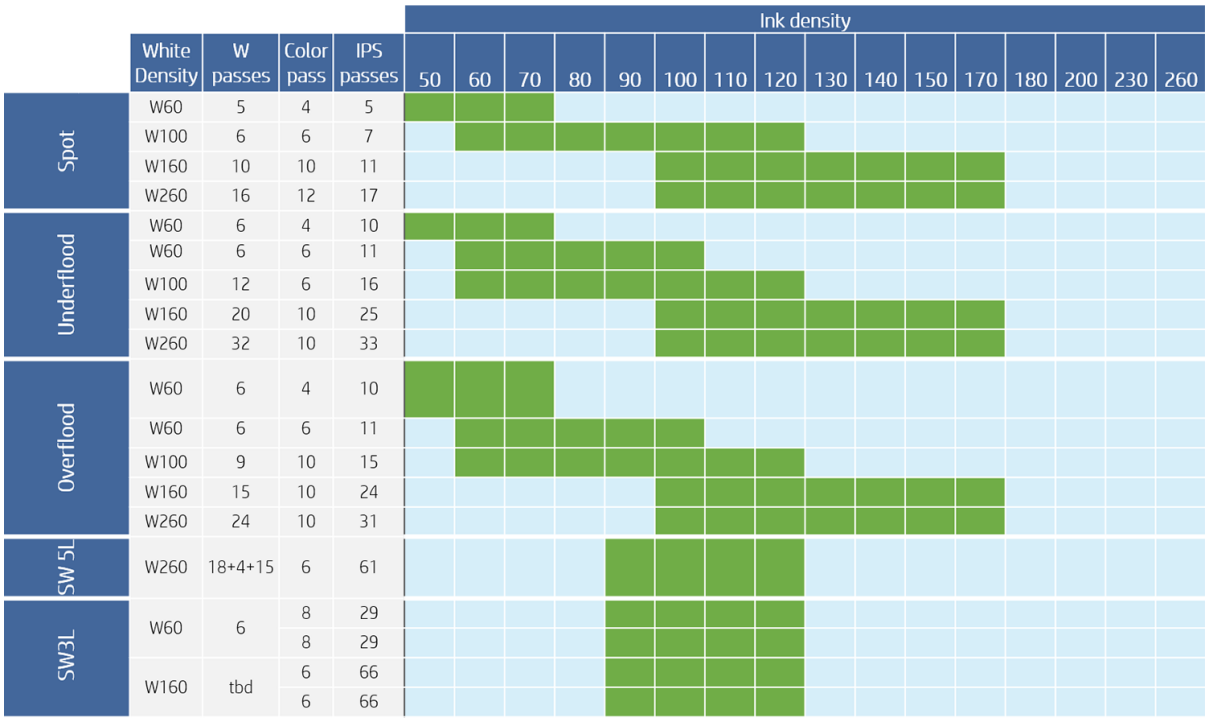
Dostępne tryby drukowania

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Rysunek 7-1 HP Latex 2700 i 2700W



Rysunek 7-2 Tylko HP Latex 2700W



Dostosuj przepływ pracy drukowania w celu zapewnienia optymalnej jakości kolorów

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Sprawdź stan kalibracji kolorów dla nośnika i w razie potrzeby przeprowadź kalibrację, wybierając opcję **Nośnik** > **Kalibracja kolorów** w wewnętrznym serwerze wydruku. Zobacz Kalibracja koloru na stronie 143.

2. Utwórz profile ICC dla nośnika; informacje znajdują się w dokumentacji oprogramowania RIP.

Usuwanie ustawienia wstępnego nośnika

Aby usunąć ustawienie wstępne nośnika z drukarki, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku.

Wybierz ikonę Substrate Library (Biblioteka nośników), wybierz nośnik do usunięcia i naciśnij ikonę kosza. Następnie wybierz kategorię i rodzaj nośnika, który chcesz usunąć z listy nośników z możliwością usunięcia.

Eksportowanie kilku ustawień wstępnych

Kilka ustawień wstępnych nośników można wyeksportować wspólnie w jednym pliku .oms nośnika.

Właściwości zadania

Podczas importowania zadania do wbudowanego serwera druku wyświetlane jest okno Job Properties (Właściwości zadania).

Dwustronnie

Drukowanie dwustronne pozwala drukować wiersze obrazów na obu stronach nośnika.

- Dostępny jest proces, który poprowadzi użytkownika podczas drukowania na obu stronach nośnika.
- Funkcji drukowania dwustronnego można użyć do wydrukowania tego samego obrazu lub różnych obrazów na każdej stronie nośnika.
- Proces automatycznie dokonuje automatycznej kompensacji wszelkiego rodzaju błędów rejestracji i pozycji wykresu wzdłuż obu osi (zakres kompensacji obejmuje całą szerokość nośnika oraz przesuw nośnika), aby zminimalizować wszelkie błędy.
- Nie można używać trzpienia z dwiema rolkami podczas drukowania dwustronnego.
- Obrazy strony A i strony B muszą mieć takie same wymiary. Wybierając obraz dla każdej ze stron, należy wybrać ten sam obraz dla całej strony.

Tworzenie zadania

Każdy obraz utworzony w oprogramowaniu RIP można drukować na stronie A lub B – nie mają zastosowania żadne specjalne wymagania.

Strony A i B muszą jednak mieć takie same wymiary podczas drukowania na nośniku.

UWAGA: Aby zminimalizować ryzyko błędów rejestracji na niektórych rodzajach nośnika, zaleca się uwzględnienie w oprogramowaniu RIP kompensacji pod kątem efektu kurczenia się nośnika w toku generowania obrazu.

Definiowanie zadania dwustronnego

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Otwórz okno **Job Properties (Właściwości** zadania) dowolnego zadania.
2. Włącz widok dwustronny, aby wyświetlić obie strony w obszarze podglądu z prawej strony.

3. Można zastąpić jeden z boków innym obrazem ze skrzynki odbiorczej lub wyjść z zadania w takiej postaci, w której obie strony wyświetlą ten sam obraz.

4. Po wybraniu jednej z boków w oknie podglądu można przypisać do niego odpowiedni nośnik i tryb drukowania, które mogą się różnić lub nie mogą się różnić od przypisanych do drugiej strony, w zależności od właściwości fizycznych nośników.

   Aby porównać obrazy obu stron z 50% przezroczystości, użyj przycisku **Check both images (Sprawdź oba obrazy**).

   UWAGA: Wszelkie zmiany wpływające na umieszczenie obrazu na stronie A (np. dodawanie marginesów) zostaną automatycznie zastosowane na stronie B w celu zachowania prawidłowej rejestracji.

5. Po skomponowaniu zadania dwustronnego zapisz plik. Utworzony zostanie nowy klaster umożliwiający wstrzymanie zadań należących do więcej niż jednego typu nośnika.

Drukowanie

Postępuj według tych kroków, aby wydrukować zadanie dwustronne.

1. Przeciągnij zadanie do kolejki.

2. Dwie kolejki równoległe są tworzone zamiast jednej: jedna dla strony A i jedna dla strony B.

3. Naciśnij **przycisk Drukuj** na wydruku, który ma zostać wydrukowany.

   Należy pamiętać, że jeśli zdecydujesz się wydrukować stronę B, drukarka wyszuka linie rejestracji wydrukowane wcześniej na stronie A. Wydrukowana strona A musi być już prawidłowo załadowana w celu znalezienia linii rejestracji.

Zagnieżdżanie

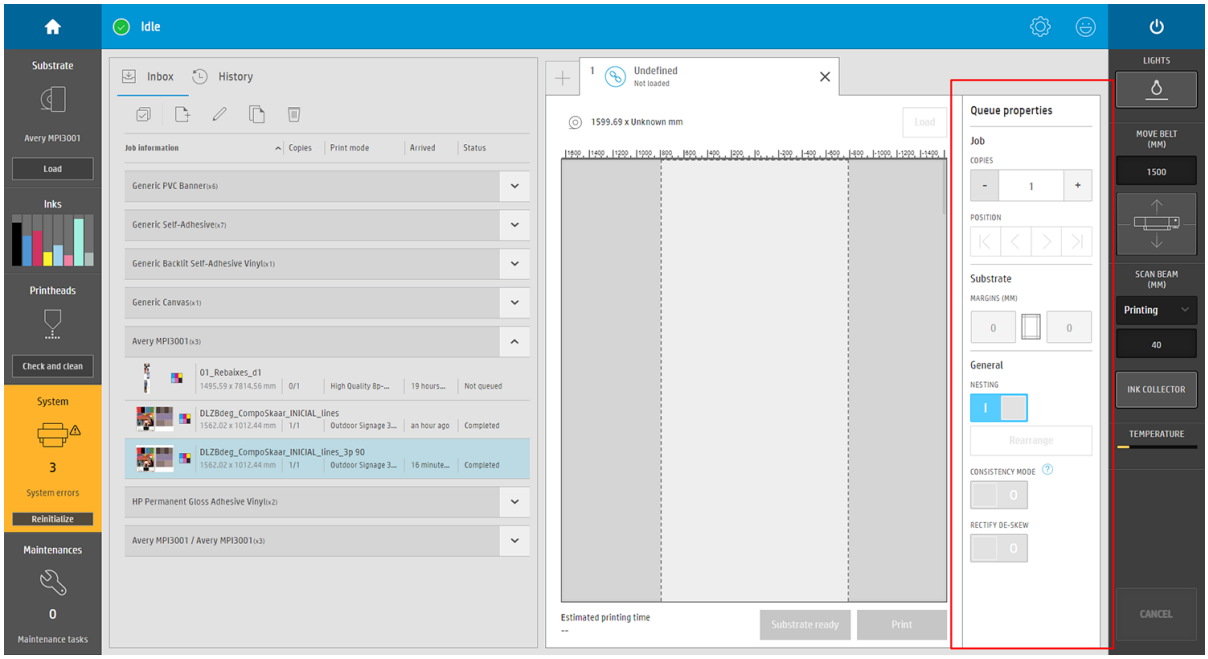
Zagnieżdżanie to metoda układu, która umożliwia wybór układu zadań drukowania na nośniku, względem siebie, i która może być stosowana zamiast procedury drukowania zadań w zwykły sposób, jedno po drugim. W przypadku dostępności odpowiedniej ilości miejsca zadania mogą być drukowane obok siebie.

WSKAZÓWKA: Drukowanie zadań na nośniku obok siebie zapewnia większą prędkość i przepustowość oraz zużywa mniej nośnika.

Z zagnieżdżania można korzystać z wbudowanego serwera druku, włączając opcję **Zagnieżdżanie** w panelu ustawień kolejki.

Panel ustawień kolejki

W przypadku wyboru tylko jednego zadania zagnieżdżanie nie jest możliwe, a opcja jest wyszarzona. W przypadku wyboru więcej niż jednego zadania można wybrać tę opcję, aby włączyć zagnieżdżanie.



UWAGA: Aby zadania mogły zostać zagnieżdżone, muszą mieć ten sam wybrany nośnik, rozdzielczość i liczbę przebiegów. Każde niezgodne zadanie jest dodawane do kolejki jako oddzielne, niezagnieżdżone zadanie.

Przycisk **Zmień układ** automatycznie optymalizuje położenie obrazów, grupując je według liczby przebiegów i rozdzielczości, aby zmaksymalizować zużycie nośnika.

Po uzyskaniu zadowalających wartości dla danego układu można rozpocząć drukowanie.

Ustawianie pozycji belki karetki

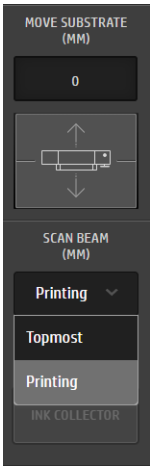
Pozycja belki karetki określa odległość pionową od głowic drukujących do płyty. Jeśli jest zbyt duża, może dojść do pogorszenia jakości wydruku. Jeśli jest za mała, istnieje ryzyko, że stykające się z nośnikiem głowice drukujące spowodują powstanie smug na wydrukach lub uszkodzenie.

- Pozycja **ładowania** nośnika nie jest używana do drukowania: może być wykorzystywana do ładowania grubego nośnika lub do zadań konserwacyjnych.
- Pozycja **printing** (drukowanie) to stała wysokość odpowiednia dla gładkich nośników o grubości do 0,4 mm.
- Pozycja **custom** (niestandardowa) jest wykorzystywana w przypadku nośników o grubości przekraczającej 0,4 mm oraz w przypadku nośników, które nieznacznie marszczą się w wyniku ogrzewania. Firma HP zaleca ustawienie pozycji niestandardowej w następujący sposób:
  - Stosowany jest nośnik o grubości przekraczającej 1,9 mm, który się nie marszczy.
  - Stosowany jest nośnik o grubości powyżej 2-3 mm, który się marszczy.

  Nie należy przekraczać maksymalnej wysokości, na jaką zezwala wbudowany serwer druku.

WSKAZÓWKA: Aby uniknąć powstawania marszczeń, należy korzystać z nośnika, który się nie marszczy lub z wolniejszego trybu drukowania, który umożliwia zmniejszenie mocy suszenia i utwardzania.

Aby ustawić pozycję belki karetki, przejdź do wbudowanego serwera druku i wybierz odpowiednią pozycję z listy rozwijanej.



⚠ **OSTRZEŻENIE!** Nie zbliżaj się do ruchomych części drukarki do czasu, aż belka karetki przesunie się do nowej pozycji.

⚠ **OSTROŻNIE:** Nie zmieniaj pozycji belki karetki, gdy rolka oczyszczarki głowicy drukującej jest wyjęta.

8 Obsługa atramentu

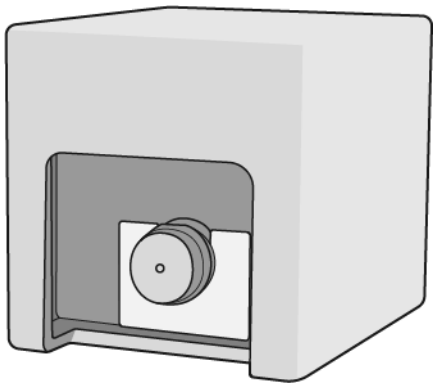
System dostarczania atramentu zarządza atramentem, który jest używany do drukowania na nośniku.

Elementy systemu dostarczania atramentu

System dostarczania atramentu składa się z wielu oddzielnych elementów sprzętowych.

Kasety z atramentem

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.

⚠ **OSTROŻNIE:** Należy zachować ostrożność podczas obsługi wkładów atramentowych, ponieważ są to części wrażliwe na wyładowania elektrostatyczne (ESD). (Zobacz Glosariusz na stronie 356). Nie dotykaj styków, przewodów ani obwodów.

POWIADOMIENIE: Drukarka jest przeznaczona wyłącznie do pracy z kasetami wyposażonymi w nowe lub ponownie wykorzystywane chipy HP. Zastosowano dynamiczne środki bezpieczeństwa w celu blokowania kaset z atramentem wyposażonym w chipy marek innych niż HP. Okresowe aktualizacje oprogramowania układowego utrzymują skuteczność tych środków i blokują kasety, które wcześniej działały. Ponownie użyty chip HP umożliwia używanie kaset ponownie użytych, odnowionych i ponownie napełnianych. Więcej informacji na: www.hp.com/learn/ds.

POWIADOMIENIE: 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).

POWIADOMIENIE: 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.

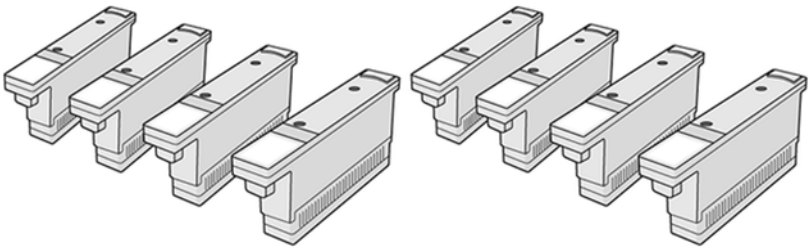
Nacisk wywierany na wkład podłączony do drukarki jest przekazywany na czujnik ciśnienia atramentu, który może ulec uszkodzeniu; w przypadku jego uszkodzenia może wystąpić wyciek atramentu z wkładu. Aby uniknąć tego rodzaju wycieków atramentu, należy unikać wywierania jakiegokolwiek nacisku na wkłady, 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 ciężkich elementów (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 Glosariusz na stronie 356). Nie dotykaj styków, przewodów ani obwodów.

System zapisu sześciu kolorów zastosowany w drukarce wykorzystuje pięć głowic obsługujących po dwa kolory, dwie głowice drukujące optymalizatora i jedną głowicę drukującą powłoki. Położenie każdej głowicy drukującej w karetce przedstawiono w sekcji Widok karetki na stronie 16.

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 zostać umieszczone w dowolnym gnieździe poza gniazdem optymalizatora, zostaną one po przepłukaniu i gotowe do drukowania.
- Głowice drukujące optymalizatora można umieścić jedynie w gniazdach optymalizatora i nie można ich nigdy wkładać do innych gniazd.
- Białe głowice drukujące (tylko w drukarce 2700W) można umieścić w gnieździe 7, wymieniając głowicę drukującą CK.

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.

Rolka czyszcząca głowicy drukującej

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. Trwałość pojedynczej rolki zależy od sposobu użycia drukarki; różnice mogą być znaczne. Przykładowo, pojedyncza rolka może wytrzymać 20 l przy drukowaniu przy niskiej wydajności, 30–40 l przy średniej wydajności lub ponad 60 l przy naprawdę wysokiej wydajności drukowania.

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 Wymiana rolki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 118. 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 głowicy drukującej

Gumowe łopatki do czyszczenia głowicy drukującej służą do wycierania dysz głowicy drukującej przy 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. Po każdej wymianie łopatki, zgodnie z krokami w widżecie konserwacyjnym, drukarka kalibruje jej wysokość w celu uzyskania optymalnej wydajności.

Lewą łopatkę należy wymieniać dwa razy częściej niż rolkę czyszczącą; prawa łopatka powinna trwać przez kilka rolek czyszczących. Drukarka automatycznie wyświetli monit o wymianie. Po zamocowania nowej łopatki w drukarce jej wysokość względem podwozia osi skanowania musi być skalibrowana przy użyciu odpowiedniego testu diagnostycznego wewnętrznego serwera wydruku (zgodnie z instrukcjami 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 po zużyciu 25%, 50%, 75% lub 100% rolki czyszczącej 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 po czyszczeniu głowic drukujących

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

Po każdej wymianie rolki czyszczącej głowicy drukującej należy opróżnić butelkę na odpady.

WAŻNE: Po zmianie wszystkich głowic drukujących należy opróżnić butelkę na odpady, ponieważ przeczyszczanie ich może napełnić ponad połowę butelki na odpady.

WAŻNE: Usuń tę mieszankę zgodnie z obowiązującymi przepisami. Kartę charakterystyki substancji niebezpiecznych atramentu można znaleźć w witrynie HP: http://www.hp.com/go/msds/.

Pojemnik z wodą destylowaną

Zbiornik wody destylowanej ma pojemność 9 litrów i należy go napełniać wodą destylowaną zawsze, gdy wymieniana jest rolka czyszcząca głowicy drukującej lub gdy drukarka wyświetli monit.

⚠ **OSTROŻNIE:** Napełniaj zbiornik tylko wodą destylowaną. Każdy inny rodzaj wody może powodować nieprawidłowe działanie drukarki.

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

WAŻNE: Gdy drukarka wyświetli komunikat o pustym zbiorniku z wodą, należy włożyć do niego co najmniej 5 litrów wody. W przeciwnym razie wyczyść filtr zbiornika wody (czynność konserwacyjna).

Pianka spluwaczki detektora kropel

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.

Butla kolektora kondensacji

Drukarka jest wyposażona w system, w którym jest gromadzona większość oparów wytwarzanych podczas suszenia i utwardzania atramentu; opary są następnie kondensowane w butli znajdującej się po lewej stronie drukarki.

Butlę należy sprawdzać przy każdej wymianie rolki czyszczącej głowicy drukującej i opróżniać ją w razie potrzeby. Skontaktuj się z lokalnymi organami, aby określić właściwy sposób utylizacji odpadów.

Arkusz danych o profilu odpadów zawiera informacje wymagane do prawidłowej utylizacji. Arkusz danych można znaleźć w witrynie HP Latex Knowledge Center: https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/.

⚠ **OSTROŻNIE:** Upewnij się, że butelka jest wsunięta do podpory, aby uniknąć wycieków kondensacji.

⚠ **OSTROŻNIE:** Upewnij się, że rurki kondensatu są skierowane do lejka butli kondensacji, aby uniknąć wycieków kondensacji.

Praca ze składnikami systemu dostarczania atramentu

W krótkiej perspektywie system atramentu działa bez interwencji człowieka. Jednak trzeba będzie interweniować od czasu do czasu, aby utrzymać go w pracy w dłuższej perspektywie.

Kasety z atramentem

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

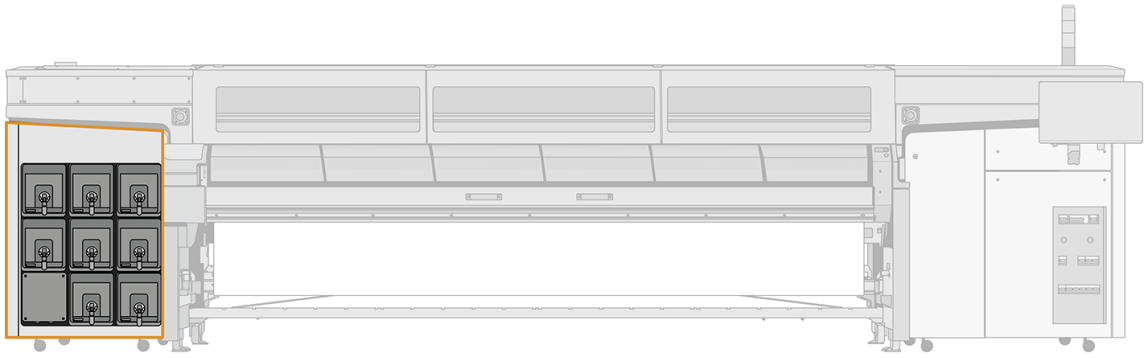
Wyjmowanie kasety z atramentem

Wkład atramentowy należy wyjąć i wymienić, gdy jest pusty lub gdy minie jego data ważności.

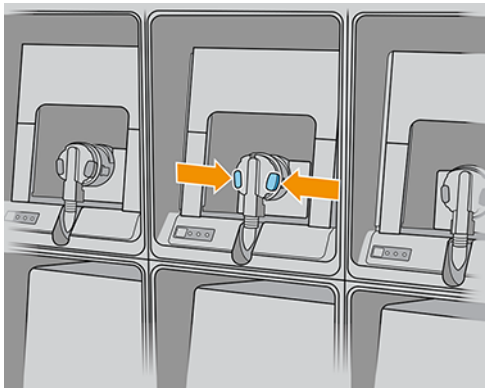
Pusty wkład jest oznaczony we wbudowanym serwerze wydruku, a także wskazywany przez czerwony wskaźnik przy wkładzie. Możesz wymienić wkład także w przypadku, jeśli planujesz długie nienadzorowane drukowanie, a wkład zawiera mało atramentu.

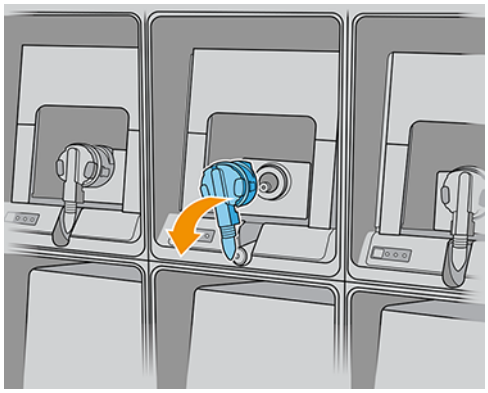
Drukarka może kontynuować drukowanie bez żadnych wkładów atramentowych przez co najmniej 10 minut, w zależności od trybu drukowania i drukowanego zadania. Z tego względu wkłady można wymienić podczas drukowania. Aby możliwe było rozpoczęcie nowego zadania, wymagany jest sprawny wkład atramentowy.

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



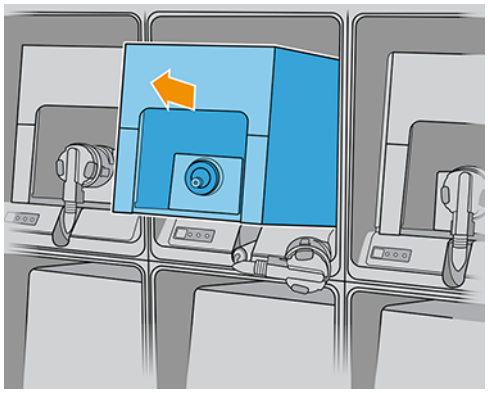
2. Odłącz złącze kasety, naciskając zaczepy z obydwu stron i delikatnie odciągając złącze od kasety.





3. Wyjmij pustą kasetę z drukarki.

UWAGA: Można się spodziewać, że we wkładzie pozostanie niewielka ilość atramentu, od 2% do 5% pierwotnej zawartości.



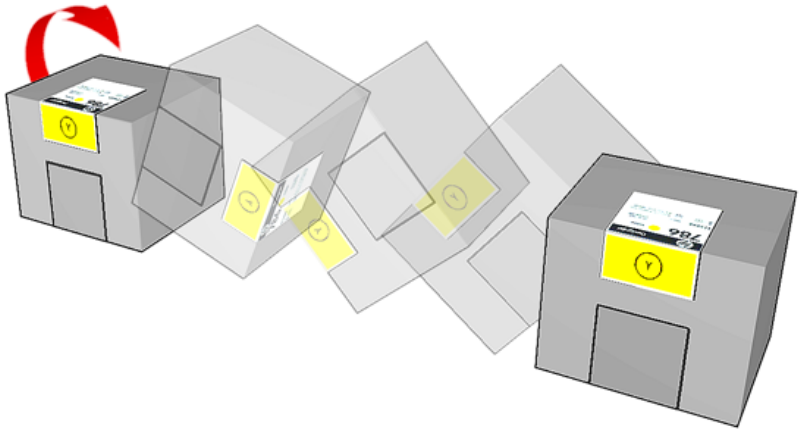
Wkładanie kasety z atramentem

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

UWAGA: Kaseta z atramentem dostarczana jest w szczelnie zamkniętym worku. Nie otwieraj go, dopóki nie trzeba będzie jej użyć.

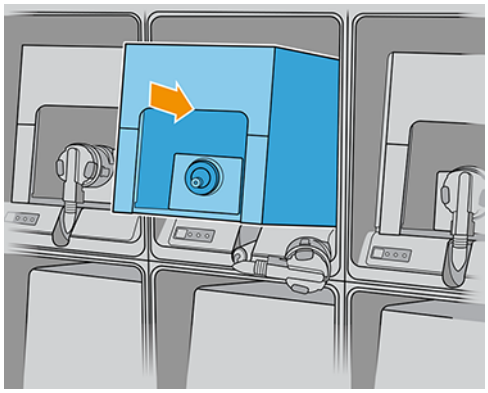
1. Sprawdź, czy nowa kaseta ma odpowiedni kolor.

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.



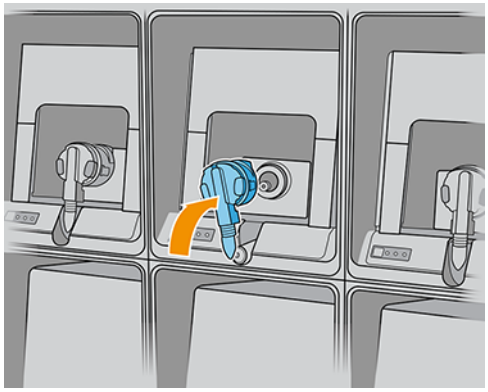
3. Oderwij kwadrat i złóż go w uchwycie, jak zostało to pokazane na rysunku.
4. Załóż nową kasetę w odpowiednim miejscu drukarki.

WSKAZÓWKA: Używaj obu rąk: wkład jest dość ciężki.



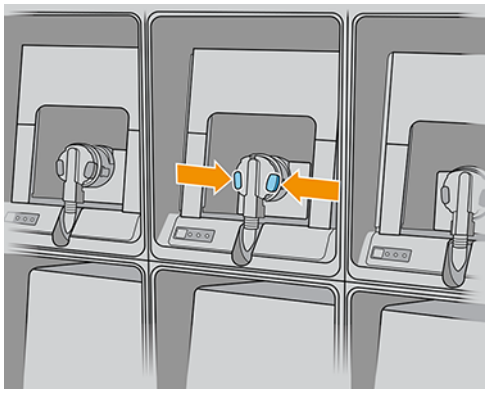
5. Sprawdź, czy gumowy element wokół igły złącza kasety jest czysty. W razie potrzeby delikatnie wyczyść wkład.

6. Podłącz złącze wkładu do wkładu.



UWAGA: 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.

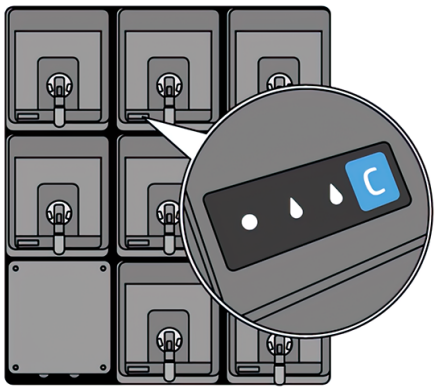
Konserwacja kaset z atramentem

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 drukarki i alerty na stronie 24.

Sprawdzanie stanu 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 **See warranty note** (Zobacz informacje dotyczące gwarancji), oznacza to, że używany jest atrament, którego ważność wygasła. Jeżeli wskazywanym stanem gwarancji jest **Out of warranty** (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

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Wyjmowanie głowicy drukującej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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

UWAGA: Podczas instalacji drukarki wyznaczony personel przeszedł szkolenie w zakresie jej bezpiecznego użytkowania i konserwacji. Nikt nie powinien mieć prawa korzystania z drukarki bez przeszkolenia.

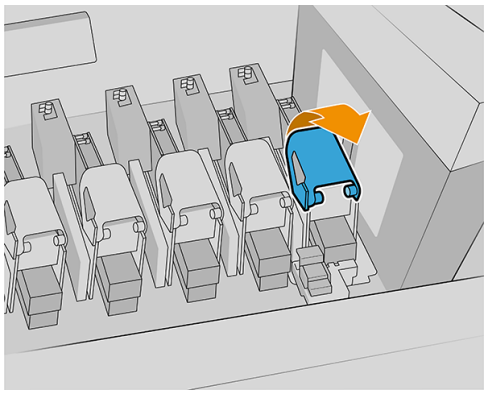
Tabela 8-1 Naklejki ostrzegawcze

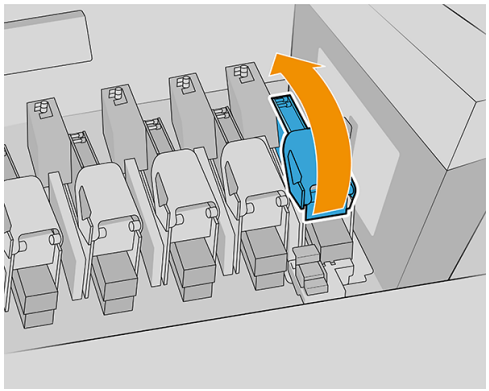
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

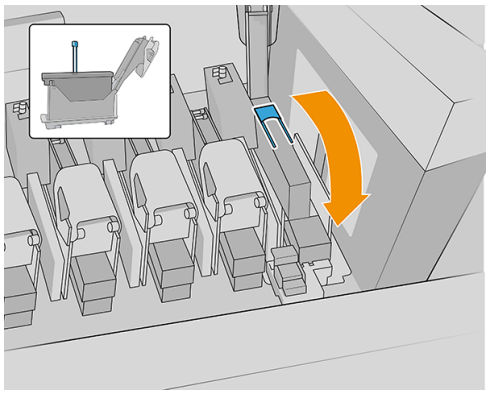
Jeśli nastąpi przegrzanie głowicy drukującej lub głowica ulegnie usterce elektrycznej, wbudowany serwer druku poinformuje o konieczności jej ponownego montażu lub wymiany. Ponadto głowicę drukującą można wymienić, jeśli minął okres gwarancji lub jeśli jej działanie nie przynosi satysfakcjonujących rezultatów.

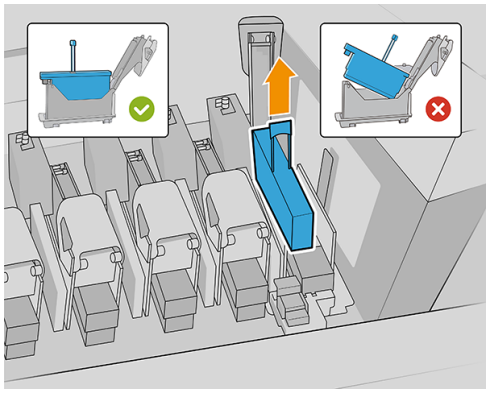
1. Upewnij się, że drukarka nie podejmuje prób drukowania: zatrzymaj kolejkę zadania.
2. Na wewnętrznym serwerze wydruku naciśnij widżet głowic drukujących, a następnie opcję **Wymień**.
3. Otwórz pokrywę karetki, aby uzyskać dostęp do głowic drukujących.
4. Wbudowany serwer druku wskazuje głowicę drukującą,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



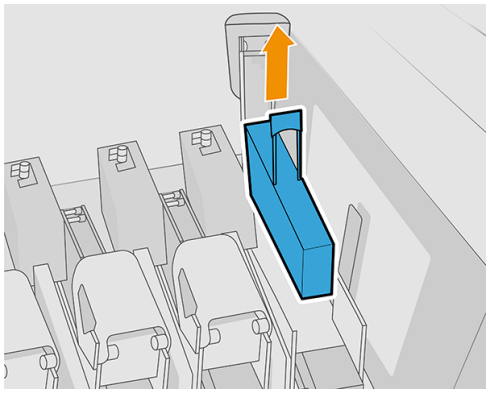


5. Podnieś niebieski uchwyt głowicy drukującej i pociągnij go delikatnie w górę, aby odłączyć głowicę drukującą od karetki i wyjąć ją.





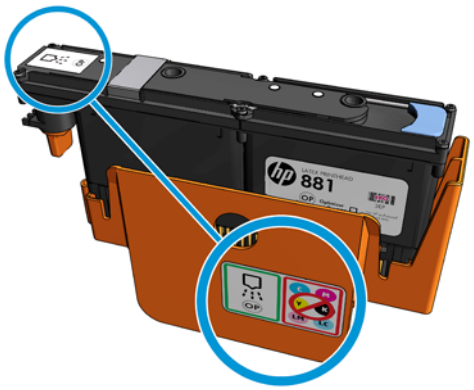
⚠ **OSTROŻNIE:** Wyjmij głowicę drukującą powoli, bez uderzania żadnych części karetki ani boków gniazda. Głowica może ulec uszkodzeniu, jeśli będzie wyjmowana zbyt szybko lub jeśli w coś uderzy.



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.

Wkładanie głowicy drukującej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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

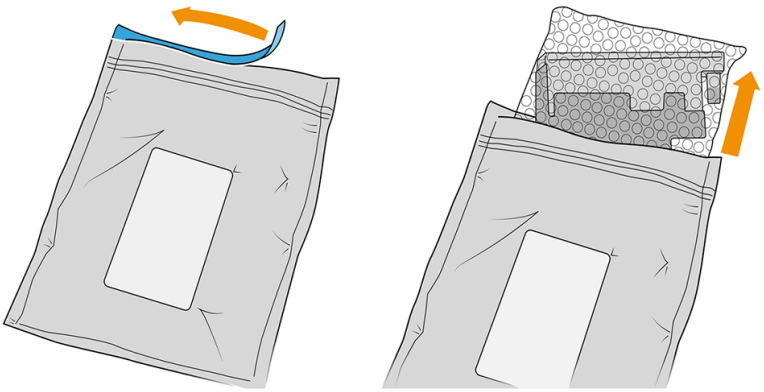
WAŻNE: Po umieszczeniu głowic drukujących w gnieździe nie można jej przenieść do innego gniazda.

1. Sprawdź, czy nowa głowica drukująca jest zgodny z gniazdem, w którym chcesz ją zainstalować.

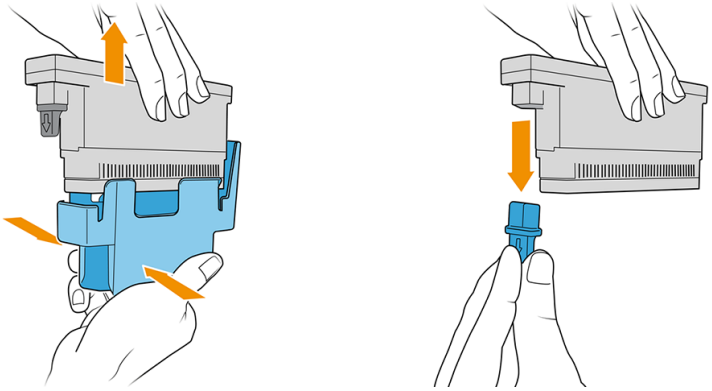
UWAGA: Każda głowica drukująca ma unikatowy, charakterystyczny dla siebie kształt; należy zwrócić uwagę, aby nie wkładać głowic drukujących do nieodpowiednich gniazd. Nie należy wciskać ich na siłę.

2. Zdejmij opakowanie z nowej głowicy drukującej.

WSKAZÓWKA: Dobrym pomysłem jest zachowanie nasadek ochronnych na wypadek, gdyby niezbędne okazało się wyjęcie głowicy drukującej z drukarki.

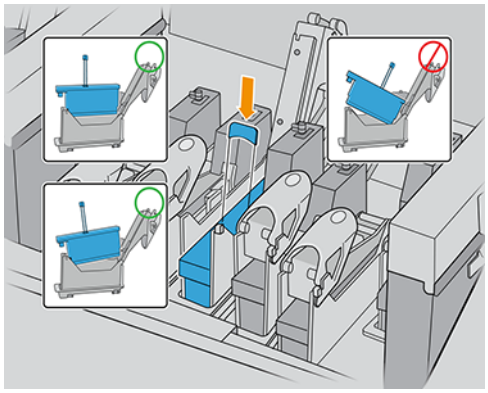


3. Zdejmij nasadki ochronne.

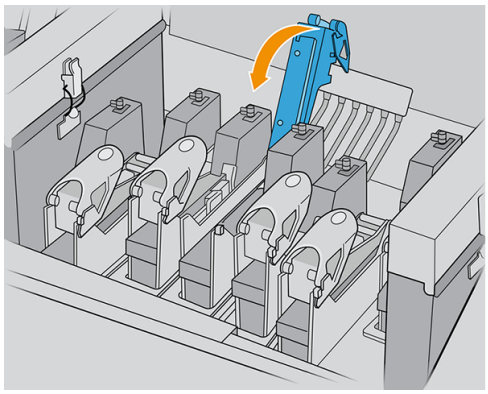


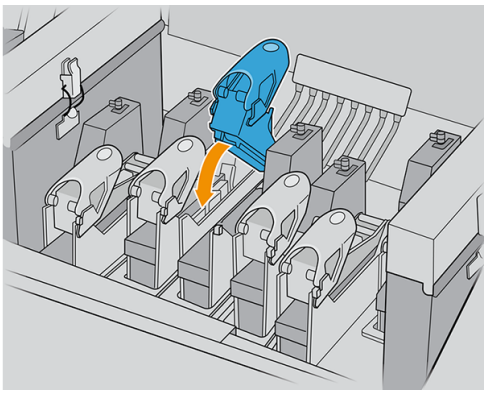
4. Włóż nową głowicę drukującą do odpowiedniej lokalizacji w drukarce i opuść jej uchwyt.

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.

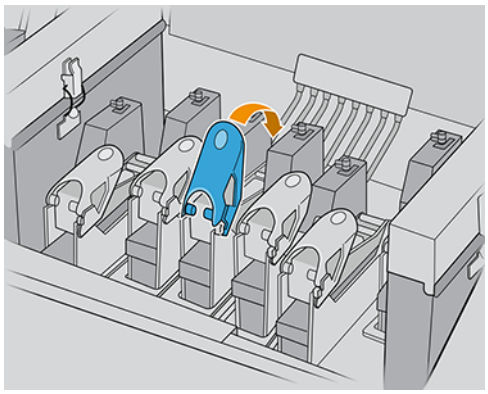


5. Opuszczaj zatrzask, aż oprze się na głowicy drukującej.

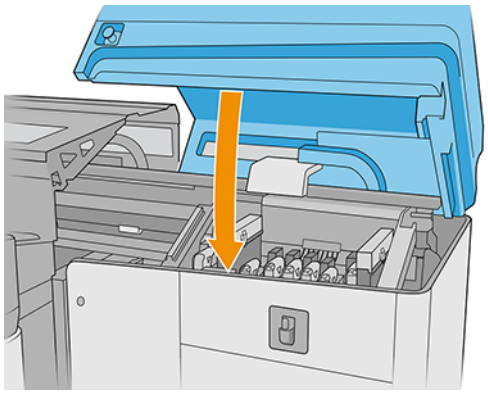




6. Zabezpiecz zatrzask, otwierając go, aby dopasować hak. Następnie zamknij go.



7. 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 wyrównania głowic drukujących, które jest wymagane w celu uzyskania optymalnej jakości wydruku.

WAŻNE: Po zmianie wszystkich lub większości głowic drukujących opróżnić butelkę na odpady po czyszczeniu głowic drukujących, ponieważ czyszczenie głowic drukujących może napełnić ponad połowę butelki.

WAŻNE: Upewnij się, że drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej są zamknięte podczas czyszczenia głowic drukujących, aby uniknąć wycieku atramentu poza drukarkę.

8. Uruchom ponownie kolejkę zadań.

Po zainstalowaniu wszystkich głowic drukujących:

- Głowice drukujące optymalizatora w gniazdach 1 i 8 zostaną po prostu wyczyszczone.
- Głowice drukujące w gniazdach 2–7 zostaną przeczyszczone atramentem, co trwa około 9 minut dla głowic drukujących kolorów i powłoki w gniazdach 2–7 i 14 minut dla białej głowicy drukującej w gnieździe 7 (tylko model 2700W). Po zakończeniu czyszczenia drukarka wyświetli komunikat.

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.

Procedura sprawdzania i czyszczenia może być uruchamiana automatycznie w określonych dniach i godzinach, jeśli drukarka jest włączona.

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 Stan drukarki i alerty na stronie 24.

Głowice drukujące należy od czasu do czasu wyrównać: patrz Wyrównywanie głowic drukujących na stronie 136.

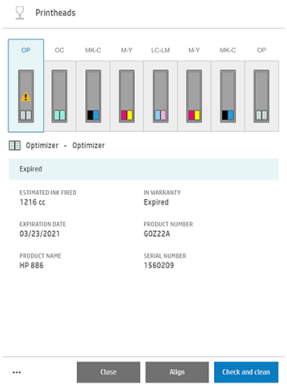
WSKAZÓWKA: Jeśli chcesz wyjąć z drukarki głowicę drukującą, której data ważności jeszcze nie minęła, a planujesz użyć jej ponownie później, najlepszym sposobem na jej zabezpieczenie jest założenie na nią nasadek ochronnych, które zostały zdjęte przed umieszczeniem jej w drukarce.

OSTROŻNIE: Na głowicę drukującą optymalizatora HP Latex należy koniecznie założyć właściwą nasadkę. Unikaj styku optymalizatora z kolorowymi atramentami.

Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących

Przed wejściem do produkcji należy rutynowo sprawdzać głowice drukujące.

1. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij widżet głowic drukujących, a następnie **Kontrola i czyszczenie**.



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 **opcję Dokładne czyszczenie**.

UWAGA: Można zminimalizować ilość zużytego atramentu poprzez wykonanie operacji sprawdzania i czyszczenia tuż przed rozpoczęciem produkcji.

Tryb bezpieczny

W pewnych okolicznościach, np. pracy drukarki bez spełnienia specyfikacji środowiskowych, a także gdy stosowane są wkłady atramentowe 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 projektowane wspólnie w celu zapewnienia najwyższej jakości, spójności, wydajności, trwałości i wartości każdego wydruku.

UWAGA: 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.

UWAGA: 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

Podczas instalacji drukarki wyznaczony personel przeszedł szkolenie w zakresie jej bezpiecznego użytkowania i konserwacji.

UWAGA: Nikt nie powinien mieć prawa korzystania z drukarki bez przeszkolenia.

Zobacz wideo: https://www.youtube.com/watch?v=Bu9LRUJEISY.

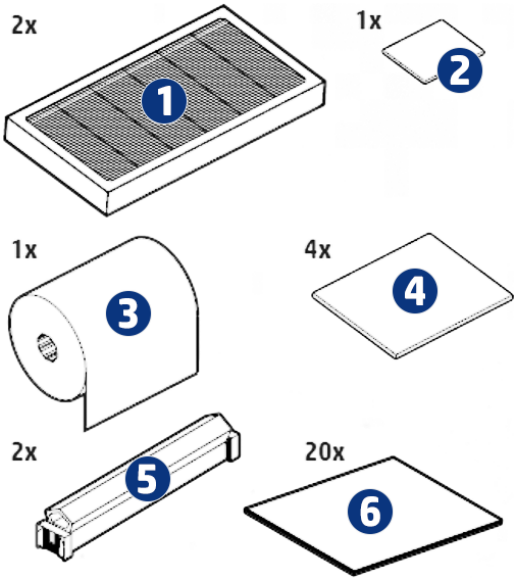
OSTRZEŻENIE! Operacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez przeszkolony personel!

Tabela 8-2 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

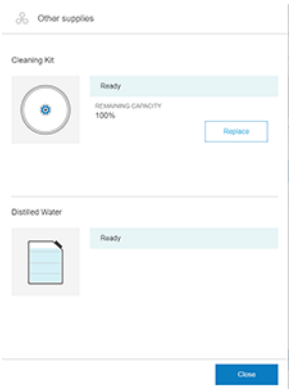
Gdy rolka czyszcząca osiągnie swój koniec, musi zostać wymieniona wraz z filtrami aerozolu, lewą pianką spluwaczki, pianką detektora kropli i lewą gumową łopatką czyszczącą głowicy drukującej. Wszystkie te części są dostarczane wraz z zestawem do czyszczenia głowic drukujących. W tym samym czasie pojemnik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



1. Filtry aerozolu (2)
2. Pianka detektora kropli (1)
3. Rolka czyszcząca głowicy drukującej (1)
4. Lewe pianki spluwaczki (4) – używaj jednej na raz
5. Twarde łopatki do czyszczenia głowicy drukującej (przezroczyste) (2)
6. Ściereczki do czyszczenia (20)

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, wybierz **opcję Drukarka**, naciśnij ikonę **Inne materiały eksploatacyjne** na pasku aplikacji, a następnie wybierz opcję **Wymień** buttton obok zestawu czyszczącego.



Kreator podsumuje wszystkie czynności do wykonania.

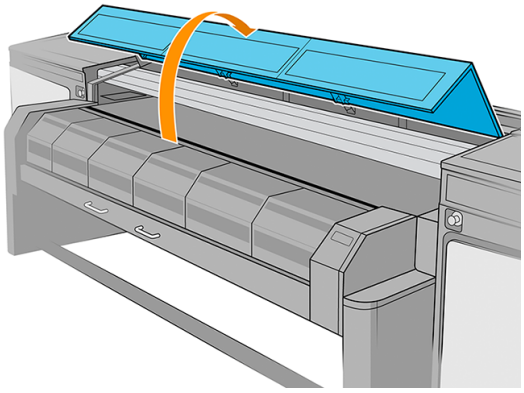
WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic.

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

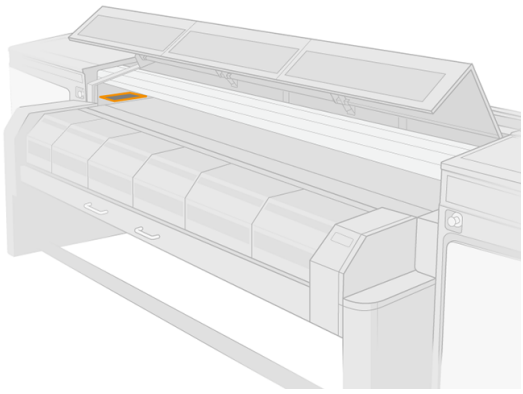
Wymiana lewej pianki spluwaczki

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

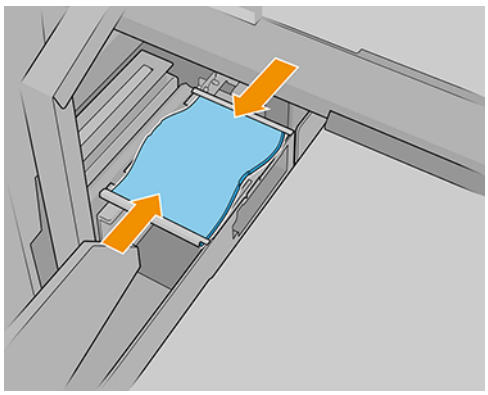
1. Otwórz okno.



2. Zlokalizuj lewą spluwaczkę po lewej stronie obszaru drukowania.



3. Wyjmij lewą piankę spluwaczki, przesuwając piankę od prawej do lewej.

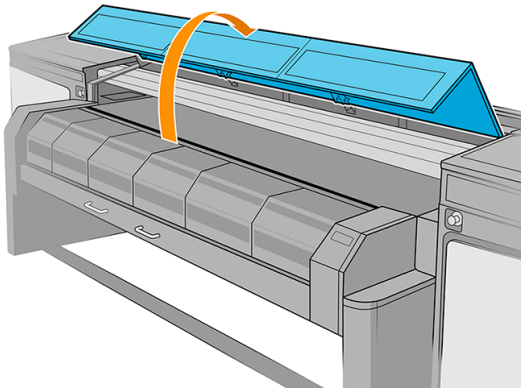


4. Włóż nową piankę do obudowy lewej spluwaczki. Upewnij się, że jest ułożona płasko po instalacji.

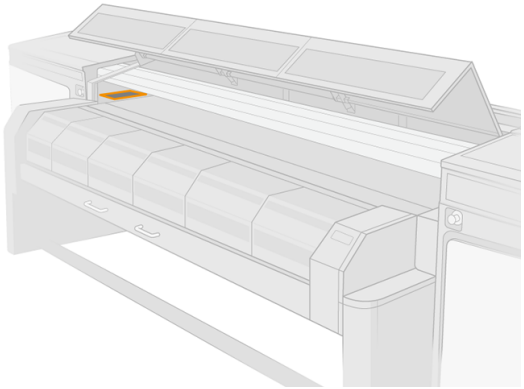
Wymiana lewej łopatki do czyszczenia głowicy drukującej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

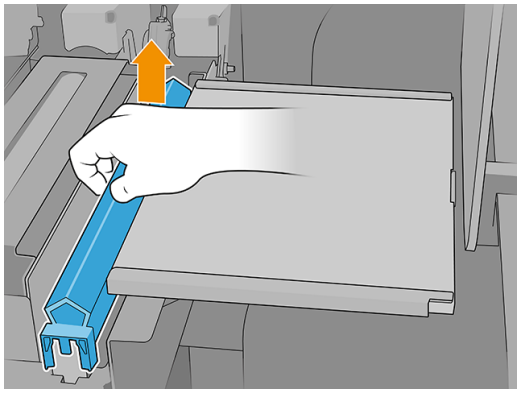
1. Otwórz okno.



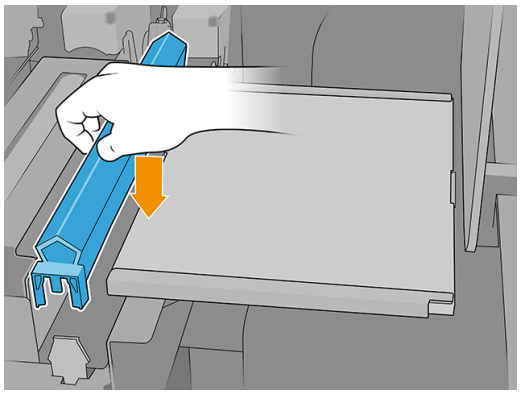
2. Znajdź lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicy drukującej z lewej strony obszaru drukowania obok lewej spluwaczki.



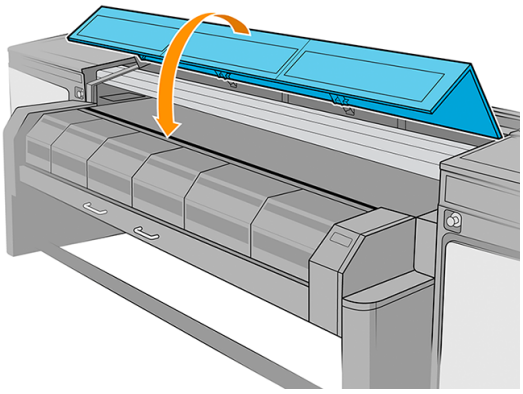
3. Chwyć łopatkę do czyszczenia głowicy drukującej za środek i wyciągnij ją.



4. Wstaw nową łopatkę.



5. Zamknij okno.

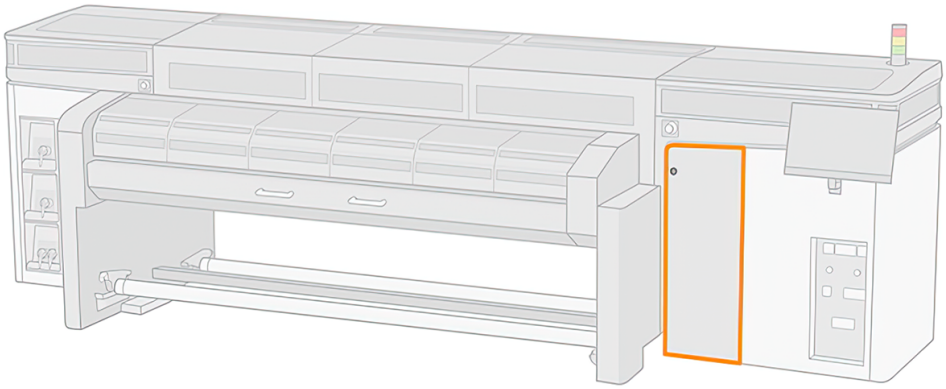


Drukarka automatycznie kalibruje wysokość łopatki.

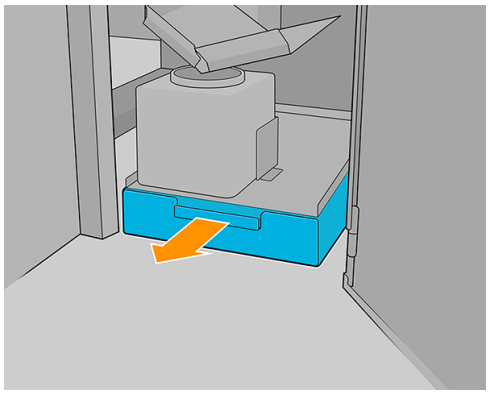
Napełnianie pojemnika z wodą

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Zlokalizuj drzwiczki rolki czyszczącej.



2. Otwórz drzwiczki rolki czyszczącej i wyjmij pojemnik z wodą. Otwórz pokrywę pojemnika z wodą.



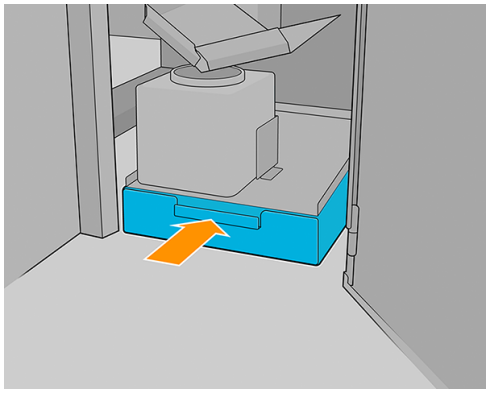
3. Napełniaj wewnętrzną butlę wodą destylowaną (niedostarczona).

⚠ **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.

WAŻNE: Gdy drukarka wyświetli komunikat o pustym zbiorniku z wodą, należy włożyć do niego co najmniej 5 litrów wody. W przeciwnym razie wyczyść filtr zbiornika wody (czynność konserwacyjna).

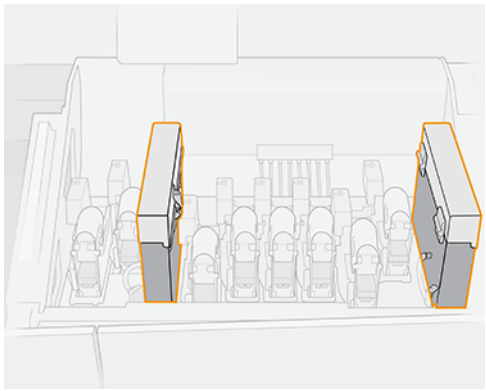


4. Zamknij pokrywę pojemnika z wodą, wciśnij ją do pojemnika z wodą i zamknij drzwiczki rolki czyszczącej.

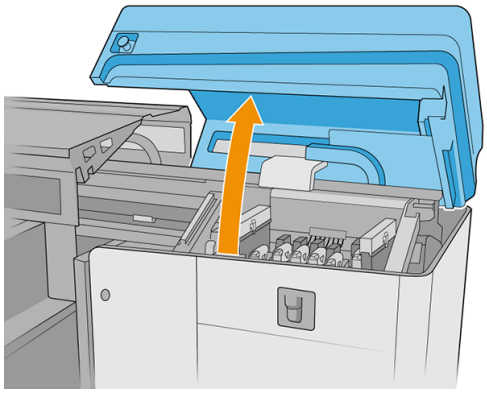


Wymiana filtrów aerozolu

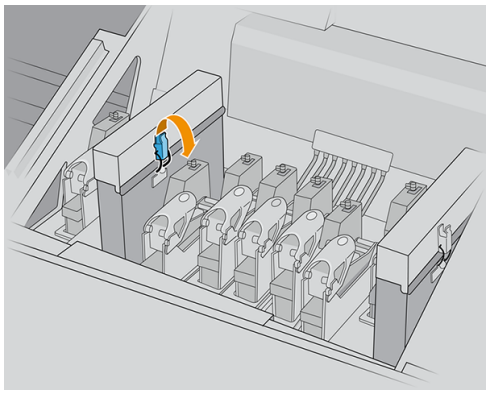
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.



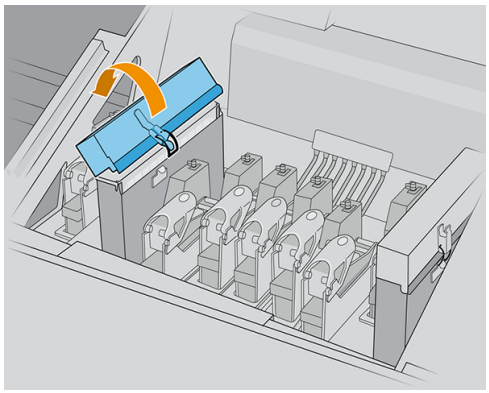
1. Sprawdź, czy wszystkie pokrywy i drzwiczki są zamknięte i znajdują się w położeniach początkowych.
2. Otwórz pokrywę karetki.



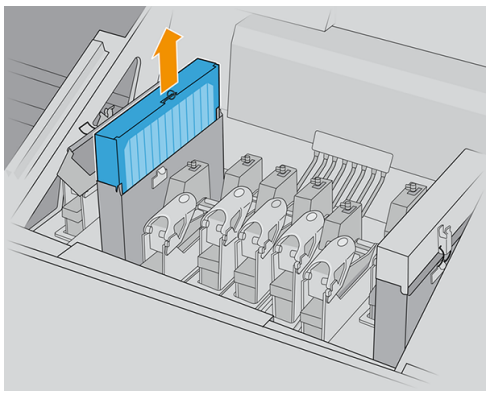
3. Otwórz jeden zatrzask po prawej stronie każdego modułu filtra aerozolu.



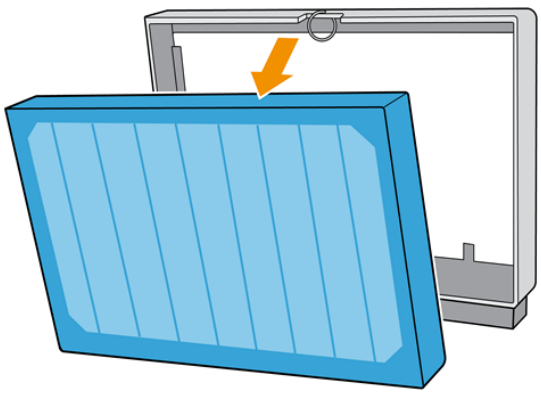
4. Otwórz pokrywę każdego filtra.



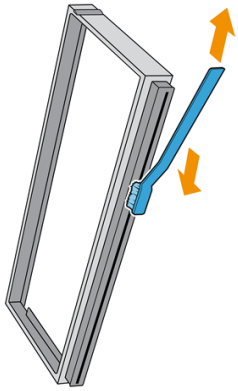
5. Wyciągnij ramkę z pojemnika aerozolu.



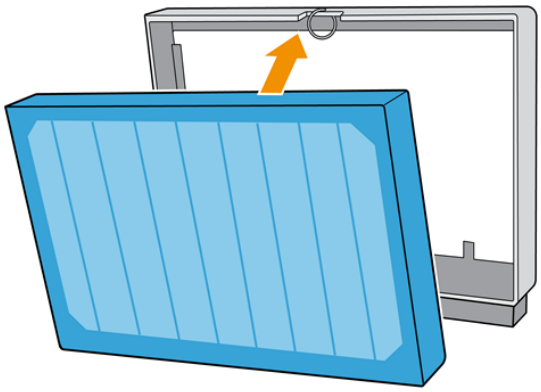
6. Wyjmij filtr z ramy.



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

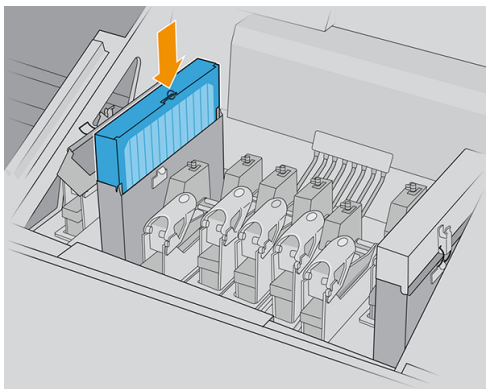


8. Włóż nowy filtr do ramki.



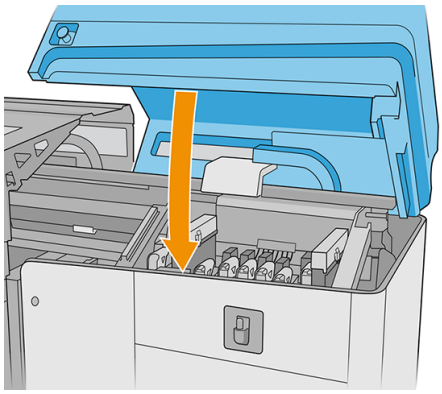
9. Włóż ramkę z nowym filtrem do drukarki.

   Istnieje tylko jeden prawidłowy sposób wkładania ramek. Jeśli wyczuwalny jest opór, spróbuj włożyć ramkę odwrotnie.



10. Zamknij pokrywę.
11. Zamknij zatrzask.
12. Powtórz ten sam proces dla kolejnego filtra aerozolu.

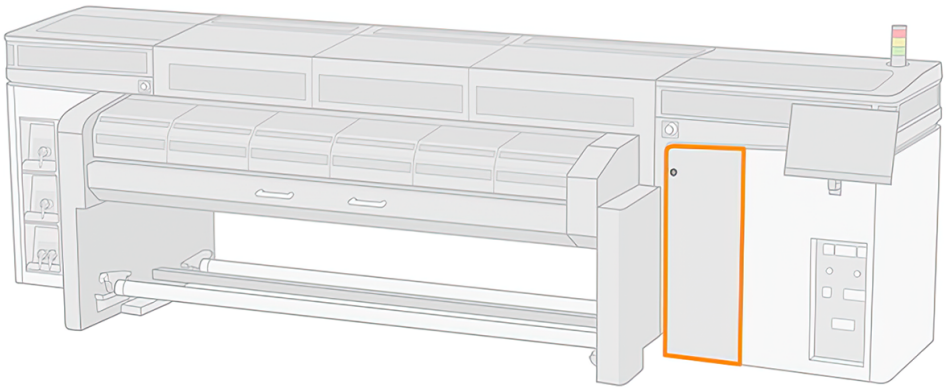
13. Zamknij pokrywę karetki.



Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących

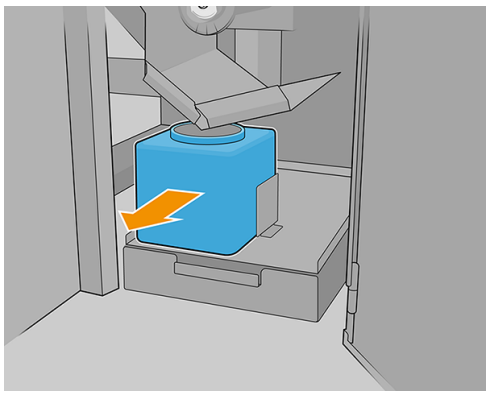
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



3. Wyjmij butlę na odpady.

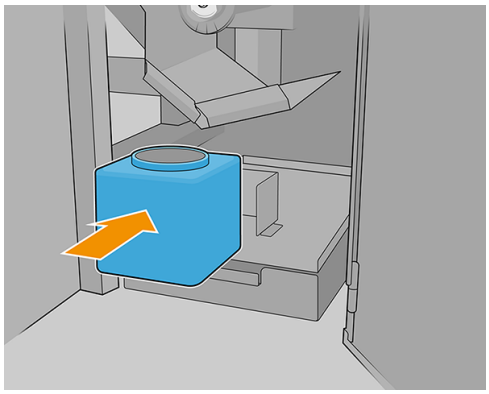
WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic na czas wykonywania tej czynności.



4. Opróżnij butelkę na odpady.

UWAGA: Butelka zawiera mieszankę dodatków do atramentu oraz wody. Usuń tę mieszankę zgodnie z obowiązującymi przepisami. Kartę charakterystyk substancji niebezpiecznych atramentu można znaleźć pod adresem http://www.hp.com/go/msds.

5. Opróżnioną butelką załóż z powrotem na miejsce. Zwróć uwagę, aby otwór butli był ustawiony w taki sposób, aby do butli mogła spływać ciecz.

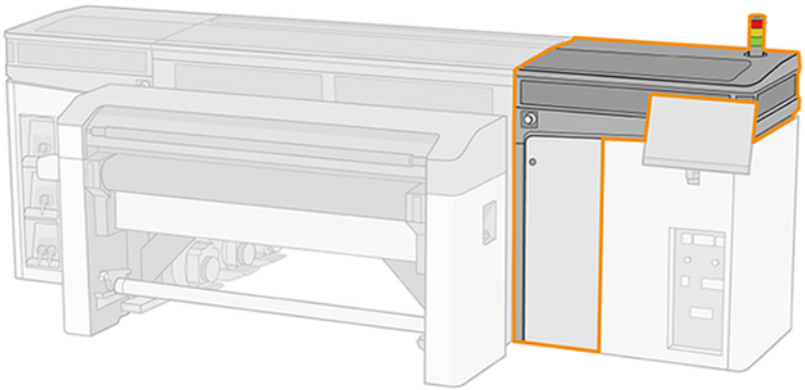


6. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

Wymiana pianki spluwaczki detektora kropli

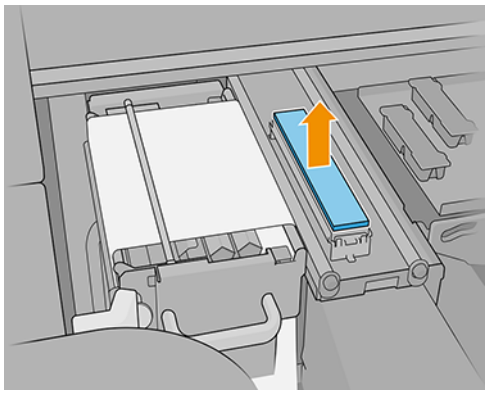
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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

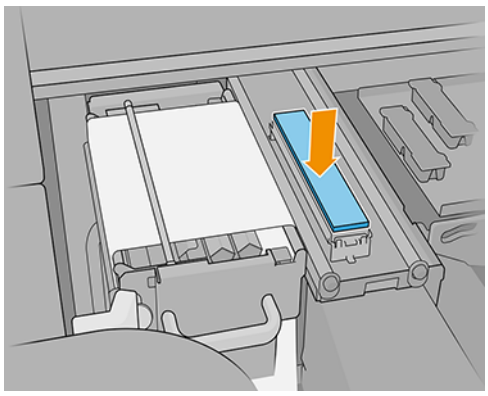


2. Zlokalizuj piankę spluwaczki detektora kropli.

3. Wysuń piankę.



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



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

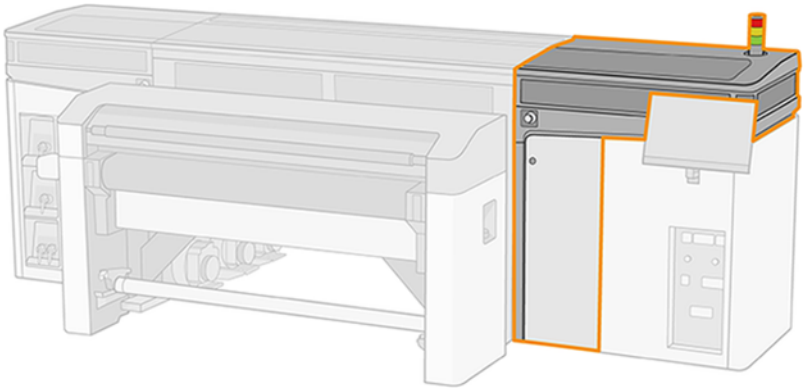
Wymiana rolki czyszczącej głowicy drukującej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

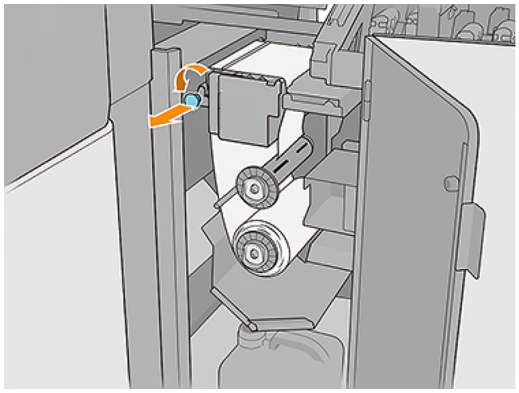
⚠ OSTROŻNIE: Nie wkładaj nowej rolki czyszczącej, dopóki nie zostanie wyświetlony odpowiedni monit wewnętrznego serwera wydruku.

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, odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej z przodu po prawej stronie drukarki i otwórz pokrywę karetki.

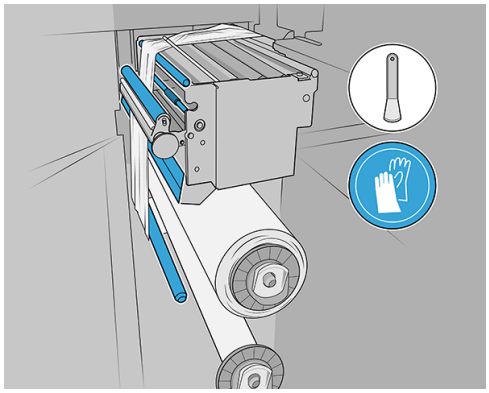


3. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.



4. Usuń koniec rolki i użyj jej do usunięcia wszystkich zużytych atramentów, suchego atramentu i cząstek włókien z następujących komponentów:

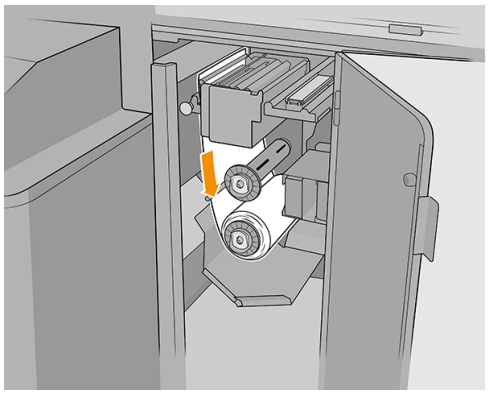
   - Pomarańczowej gumowej poduszki czyszczącej głowicę głowicy drukującej
   - Przezroczystej gumowej poduszki czyszczącej głowicę głowicy drukującej
   - Środkowego rozdzielnika (czyszczenie całej powierzchni)
   - Pochyłych powierzchni (jeśli to konieczne, należy użyć szpachli)
   - Lewego rozdzielnika
   - Lewego zatrzasku
   - Rolka napędu
   - Sterownika dociskowego
   - Rolki dociskowej

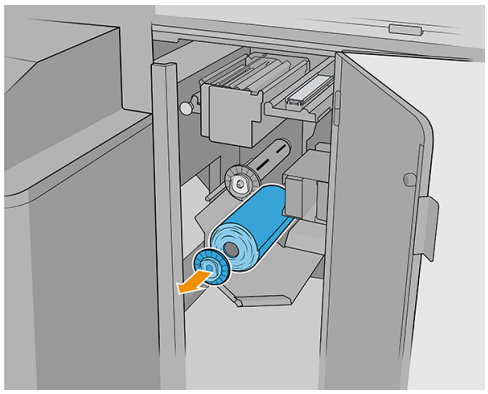


WAŻNE: Za pomocą gąbki i wody destylowanej wyczyść dokładnie rolkę dociskową. Jeśli nie jest ona czysta, mogą wystąpić błędy.

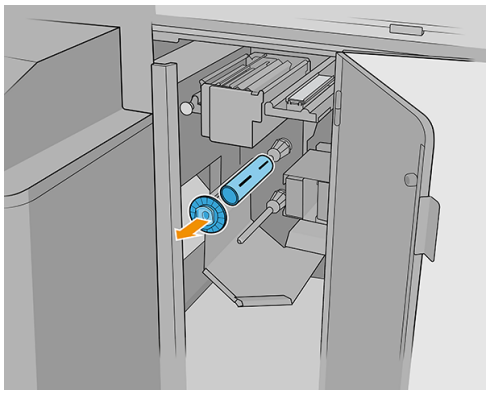
Wyczyść również podajnik w sterowniku dociskowym, wykorzystując gąbkę lub szpachlę.

5. 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.



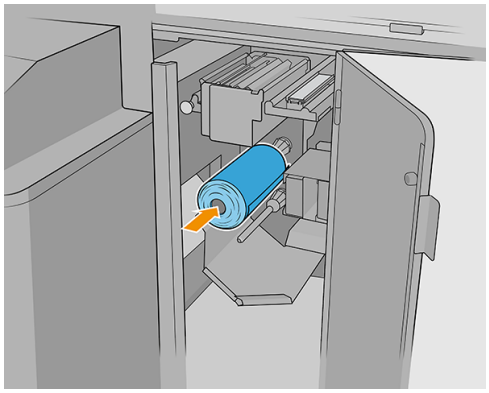


6. Pozostaw pustą gilzę, która zostanie użyta jako gilza odbiorcza.

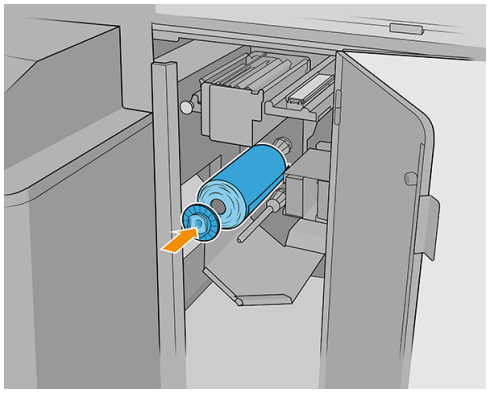


7. Wsuń nową rolkę na górną oś.

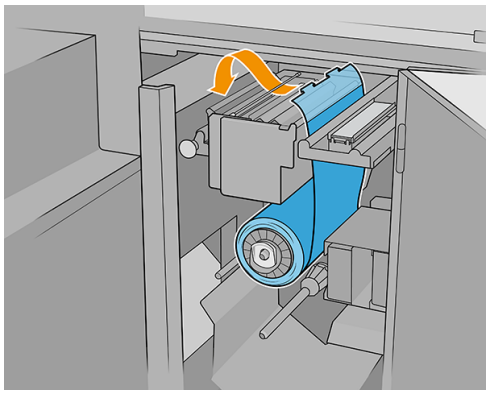
⚠ **OSTROŻNIE:** Przesuń rolkę, naciskając na plastikową nasadkę lub rdzeń. Nie naciskaj na samą rolkę czyszczącą, aby uniknąć niewłaściwego wyrównania (teleskopowania) materiału czyszczącego.



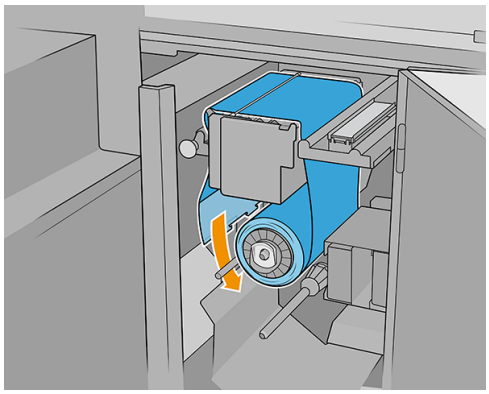
8. Włóż zatyczkę na górną oś i przesuń to wszystko, aż do kliknięcia, aby poprawnie ustawić rolkę.



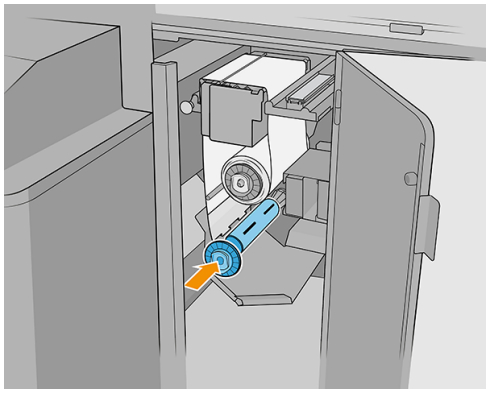
9. Przesuń wiodącą krawędź rolki czyszczącej nad boczne rozdzielniki, ale poniżej środkowego rozdzielnika, a następnie owiń materiał wokół koła dociskowego po lewej stronie.

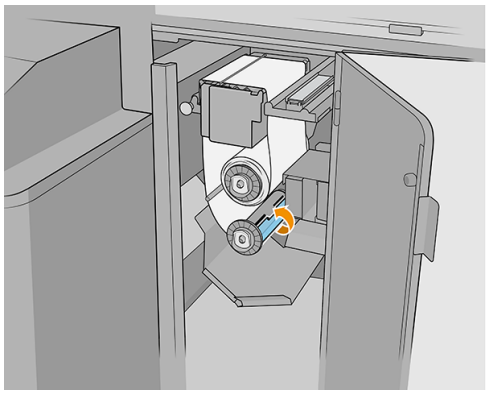


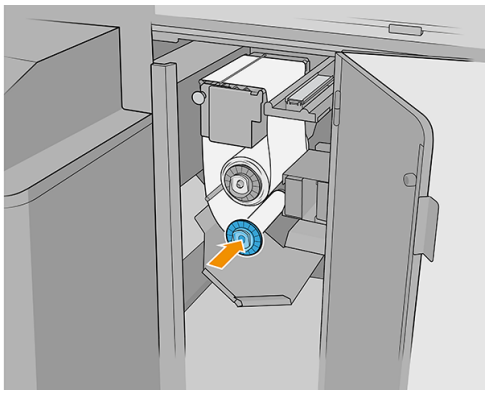
10. Na krawędzi wiodącej materiału do czyszczenia znajduje się pasek folii poliestrowej. Włóż go do otworu w gilzie odbiorczej, w którym zostanie on zablokowany.



11. Wsuń gilzę odbiorczą na dolną oś.

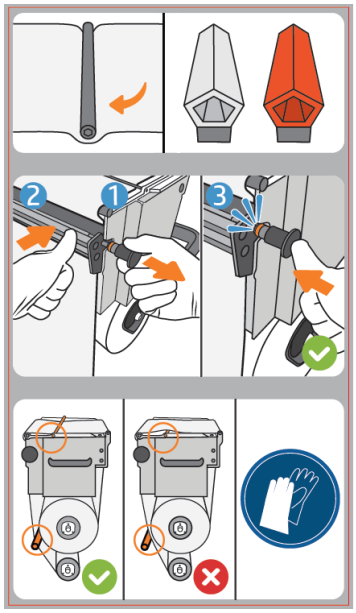


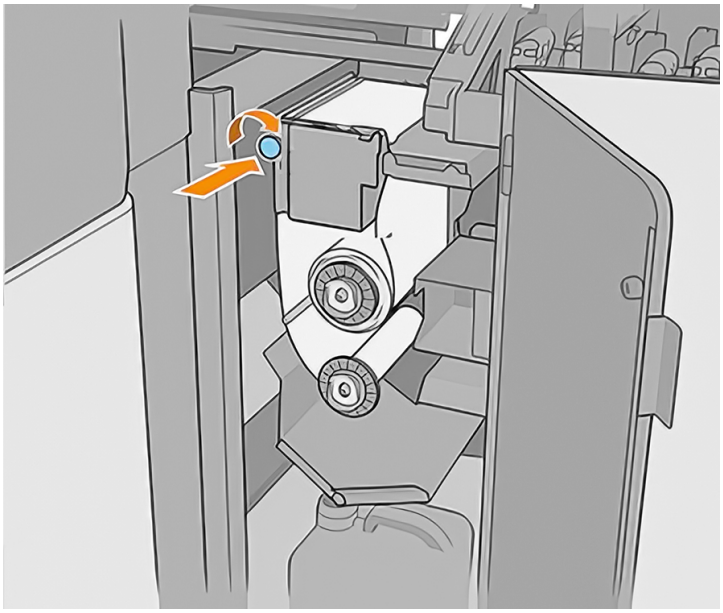




UWAGA: Jeśli rolka czyszcząca nie została prawidłowo zainstalowana, może zostać wyświetlony komunikat dotyczący usunięcia zacięcia rolki czyszczącej głowicy drukującej. Nawiń trochę rolki do przodu. Drukarka ponownie sprawdzi rolkę. Aby wyczyścić błędy stanu, naciśnij **Inicjalizuj ponownie**.

12. Przywróć działanie mechanizmu dociskowego, ustawiając czarne pokrętło we właściwym położeniu. Jeśli poczujesz opór spowodowany nadmiernym ciasnym działaniem rolki czyszczącej, obróć rolkę lekko w lewo, aby pozostawić rolkę czyszczącą luźną, nie ciasno.





13. Zamknij i zablokuj drzwiczki.
14. Naciśnij przycisk **Finish** (Zakończ).

Funkcja śledzenia długości rolki czyszczącej 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.

Drukowanie z białym atramentem (tylko model 2700W)

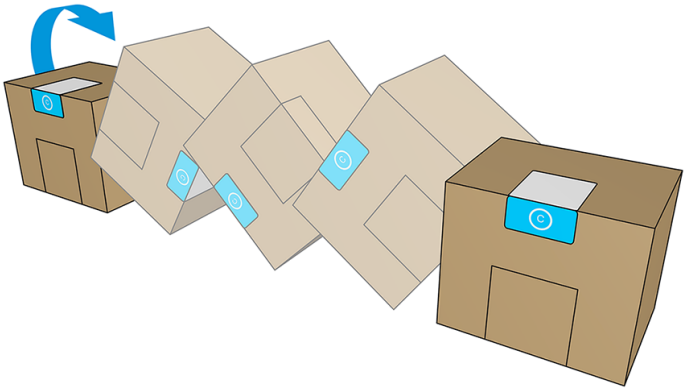
Drukowanie z białym atramentem jest szczególnie przydatne w przypadku drukowania na niebiałych nośnikach, takich jak ciemne, kolorowe, metaliczne lub przezroczyste nośniki.

Można stosować następujące podstawowe techniki projektowania:

- **Podlanie:** Jednolity prostokąt (lub nieregularny kształt) z białego atramentu jest drukowany jako pierwsza warstwa, a kolor obrazu jest drukowany jako druga warstwa na wierzchu. 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 jako pierwsza warstwa, a następnie pełny prostokąt (lub nieregularny kształt) z białego atramentu jest drukowany jako druga warstwa na wierzchu. 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.

- **Kolor dodatkowy:** 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 każdego obrazu po jednej stronie nośnika.

Drukarka 2700W zawiera kasetę z białym atramentem, składającą się z jednego kartonu zawierającego dwa worki. Obróć kasetę 60 razy, obracając ją w sumie o 360 stopni, aby dobrze wymieszać atrament przed użyciem.



WAŻNE: Przed przystąpieniem do instalacji kasety z atramentem należy pochylić ją do tyłu i do przodu 60 razy.

W przypadku białych głowic drukujących należy okresowo wymagać ręcznego czyszczenia, oprócz funkcji automatycznego serwisowania, które otrzymują wszystkie głowice drukujące.

WAŻNE: W celu uniknięcia zniszczenia głowicy drukującej kasety z białym atramentem oraz głowice drukujące bieli lub pomocnicze głowice drukujące bieli 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.

UWAGA: 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 czas przechowywania białego atramentu wynosi 12 miesięcy od daty wyprodukowania lub 6 miesięcy od daty instalacji.

UWAGA: Biały atrament ma tendencję do osiadania z biegiem czasu.

Zmiana konfiguracji drukarki

Można zmienić konfigurację drukarki, aby użyć koloru, białego podlania lub białego nadlewu.

https://lkc.hp.com/blog/how-enable-and-disable-white-ink-system-your-hp-latex-2700w-printer

Różnice fizyczne między trzema konfiguracjami zostały przedstawione poniżej.



Color configuration



White underflood



White overflood/spot/ sandwich

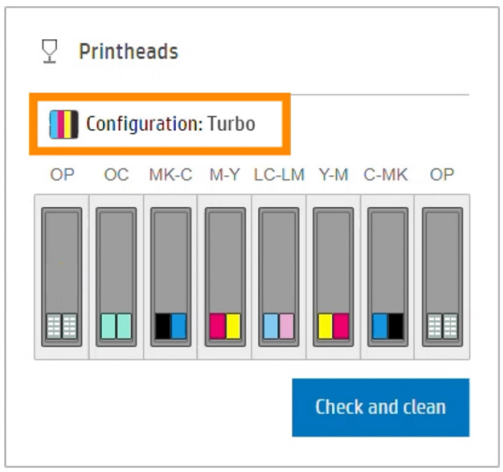




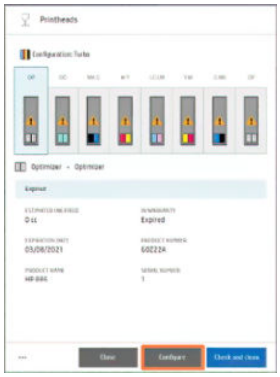


Wewnętrzny serwer wydruku, który korzysta z wewnętrznych czujników do wykrywania stanu drukarki, i nie będzie przechodzić do następnego kroku przed zakończeniem bieżącego kroku.

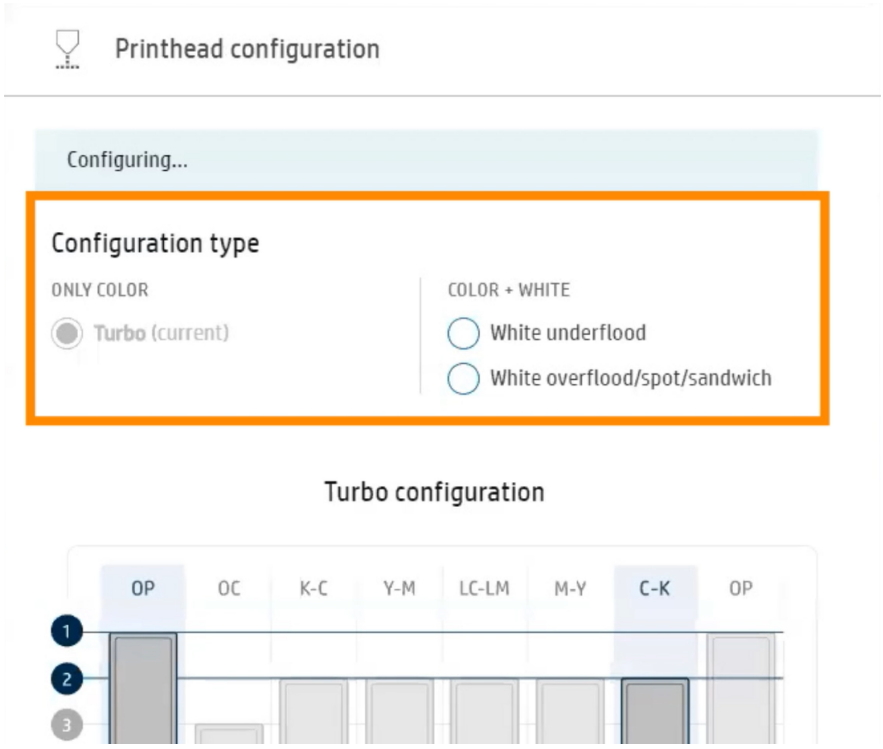
Na ekranie głównym wewnętrznego serwera wydruku sekcja Głowice drukujące pokazuje bieżącą konfigurację drukarki.



Wybierz **głowice drukujące**, a następnie wybierz przycisk **Konfiguruj** .



Następny ekran umożliwia zmianę konfiguracji.

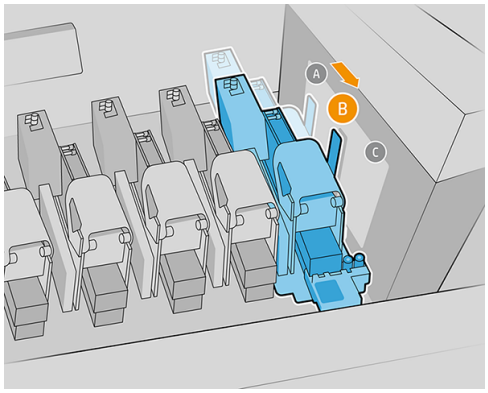


Po ustawieniu konfiguracji na dowolne ustawienie należy nacisnąć przycisk **Konfiguruj** i wykonać czynności podane przez wewnętrzny serwer wydruku.

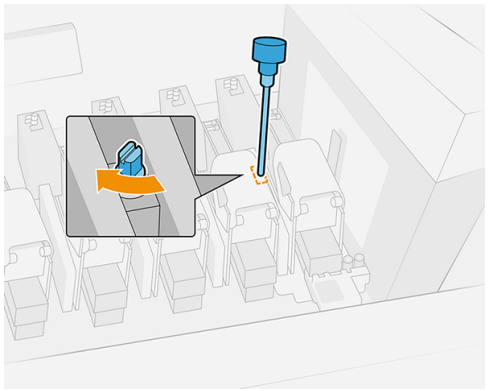
Po zakończeniu procesu drukarka zostanie ponownie uruchomiona i wykona procedury sprawdzające, po których będzie gotowa do użycia.

Wskazówki

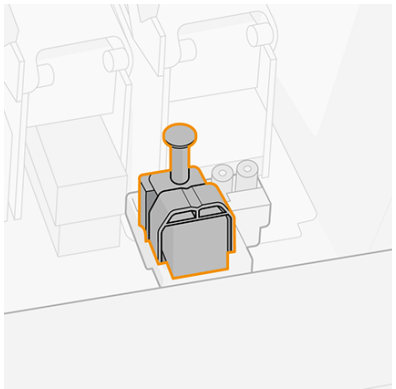
- Zmianę można wprowadź bez wykonania kroków wskazanych w wewnętrznym serwerze wydruku. Na ekstraktorach aerozolu i stacji dokującej znajdują się etykiety ułatwiające położenie kieszeni głowic drukujących i nasadek, gdzie powinny być odpowiednie dla wybranej konfiguracji. Po wprowadzeniu wszystkich zmian i zamknięciu pokrywy wewnętrzny serwer wydruku potwierdzi, że wszystkie części są w prawidłowym położeniu, a drukarka zostanie ponownie uruchomiona.



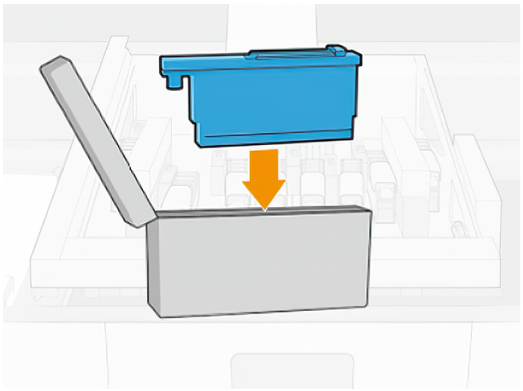
- Przesunięcie elementów ruchomych w prawidłowych miejscach może spowodować, że drukarka nie wykryje tego, że jeden z czujników nie działa prawidłowo. W takim przypadku inżynier serwisu powinien go naprawić. Aby uniknąć zatrzymania drukarki, wyświetlany jest przycisk pomiń krok. Po wybraniu tego przycisku wyświetlony zostanie komunikat ostrzegawczy z informacją, że element nie znajduje się w prawidłowym położeniu, a w efekcie może doprowadzić do jego uszkodzenia. Użytkownik może drukować, ale każda wynikająca z tego uszkodzenie jest twoją odpowiedzialnością. Jak najszybciej skontaktuj się z serwisantem, aby naprawić czujnik.
- Śruby, które ustalają pozycję kieszeni ruchomej głowicy drukującej, należy zawsze dokręcać narzędziem przymocowanym do karetki. Dokręć śrubę, aż usłyszysz kliknięcie narzędzia. Śruba pozycjonująca została przedstawiona poniżej.

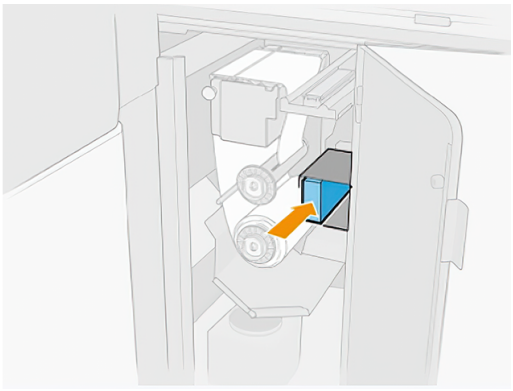


- Nasadka jest używana do umożliwienia recyrkulacji białego atramentu. Jeśli nasadka nie jest prawidłowo włożona, drukarka wykryje ją po ponownym uruchomieniu i pojawi się ostrzeżenie.



- Biała głowica drukująca powinna być wyjęta i przechowywana, gdy nie będzie używana przez dłuższy czas (w nocy lub w weekend). Jeśli drukujesz z białą konfiguracją i następnego dnia chcesz ponownie drukować z białym kolorem, usuń białą głowicę drukującą i załóż ją na koło obrotowe. Nasadkę należy umieścić na białej dysze FI, aby umożliwić recyrkulację białego atramentu. Nie jest wymagane ponowne włożenie głowicy drukującej CK. Jeśli chcesz ponownie włożyć białą głowicę drukującą, zdejmij nasadkę i włóż białą głowicę drukującą. Po tej procedurze uruchom procedurę wymiany głowicy drukującej.

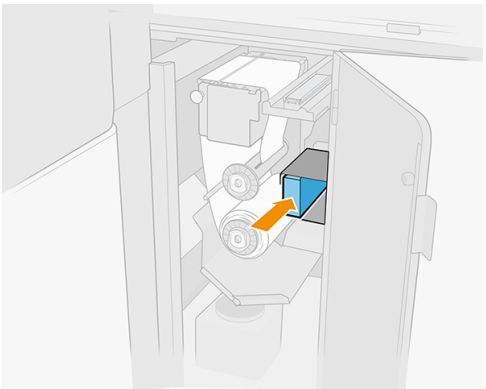




System przechowywania głowic drukujących bieli

System przechowywania głowicy drukującej bieli umożliwia wydłużenie życia białych głowic drukujących, gdy nie są używane.

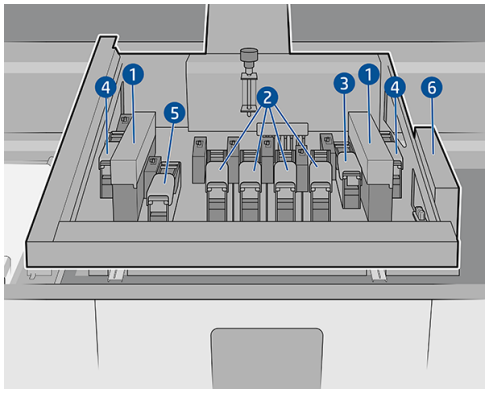
WAŻNE: W przypadku głowic drukujących bieli drukarka przeprowadza automatyczne procedury konserwacji okresowo, aby upewnić się, że działają one poprawnie.



WAŻNE: Jeśli nie zamierzasz używać białego atramentu, usuń głowice drukujące bieli i zachowaj je w systemie przechowywania. W przeciwnym razie część białego atramentu zostanie zużyta podczas rutynowej konserwacji.

1. Upewnij się, że drukarka nie podejmuje prób drukowania: zatrzymaj kolejkę drukowania.
2. Na panelu sterowania naciśnij przycisk **Replace (Wymiana)** w sekcji głowic drukujących.
3. Zdejmij z karetki białą głowicę drukującą (numer 3 poniżej).

OSTROŻNIE: Umieść szmatkę pod głowicą drukującą, aby zapobiec spadaniu kropel atramentu na karetkę.

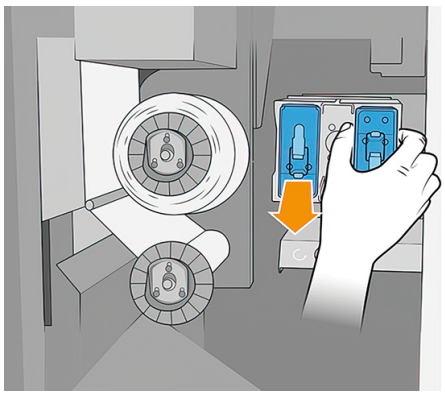


4. Sprawdź dolne części białych głowic drukujących. Jeśli zauważysz trochę atramentu (może się to zdarzyć z powodu automatycznej recyrkulacji), delikatnie oczyść go za pomocą miękkiej szmatki niepozostawiającej włókien i wody demineralizowanej lub destylowanej.

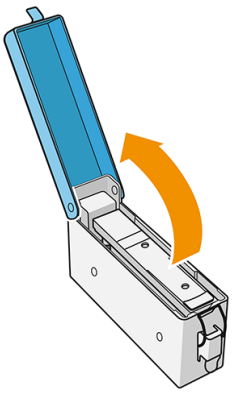
⚠ **OSTROŻNIE:** Nie wycieraj głowic drukujących optymalizatora ani innych głowic za pomocą tej samej ściereczki. Może to prowadzić do nieodwracalnych uszkodzeń dysz.

UWAGA: Sprawdź, czy w dyszy łączącej płyny znajduje się dużo atramentu. W takim przypadku przed wstawieniem głowicy drukującej wyczyść ją za pomocą niestrzępiącej szmatki.

5. Wyjmij pojemnik magazynujący głowice drukujące z systemu przechowywania.



6. Otwórz pojemnik magazynowania.



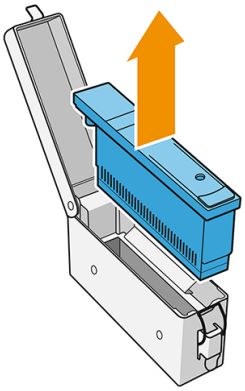
7. Sprawdź dolną płytę każdej białej głowicy drukującej. Jeśli jest na niej trochę atramentu (może się to zdarzyć z powodu automatycznej recyrkulacji), delikatnie oczyść ją za pomocą miękkiej, niepozostawiającej włókien szmatki zamoczonej w wodzie demineralizowanej lub destylowanej.

⚠ **OSTROŻNIE:** Nie wycieraj głowic drukujących optymalizatora ani innych głowic za pomocą tej samej ściereczki. Może to prowadzić do nieodwracalnych uszkodzeń dysz.

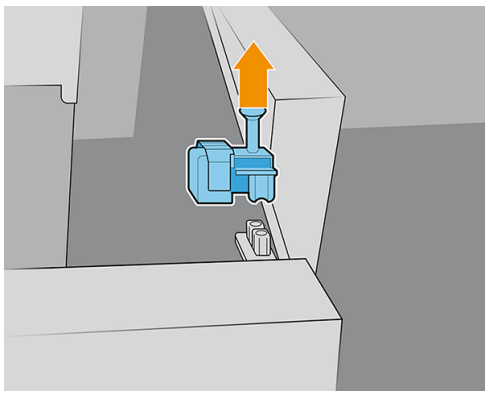
8. Regularnie sprawdzaj plastikowe igły w gnieździe karetki głowic drukujących, które chronią głowice drukujące. W razie potrzeby wyczyść je wodą destylowaną, a następnie wysusz przed zainstalowaniem głowic drukujących.

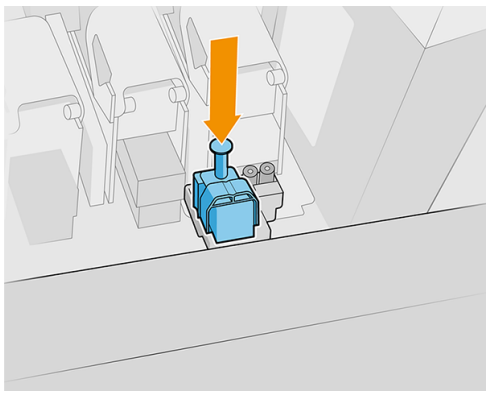
⚠ **OSTROŻNIE:** Głowice drukujące należy trzymać w gnieździe karetki lub w systemie przechowywania, w przeciwnym wypadku dysze i igły mogą ulec zatkaniu.

9. Umieść głowicę drukującą bieli w odpowiednim pojemniku magazynowania, a następnie umieść pudełko z powrotem w systemie.



10. Wyjmij białą nasadkę ze stacji przechowywania karetki i umieść ją na dyszce FI białego atramentu, aby umożliwić recyrkulację atramentu.





WAŻNE: Jeśli którykolwiek z elementów znajdujących się w białym module jest zepsuty lub jeśli kaseta z białym atramentem jest pusta, może to wpłynąć na proces recyrkulacji. W razie potrzeby zaleca się niezwłoczną wymianę tych elementów.

Możesz pozostawić głowice drukujące bieli w systemie przechowywania tak długo, jak chcesz.

Odwróć powyższą procedurę, aby użyć ich ponownie.

WAŻNE: Nigdy nie należy wyłączać drukarki 2700W: używaj trybu uśpienia.

Automatyczna konserwacja białego atramentu nie może mieć miejsca, gdy drukarka jest całkowicie wyłączona; głowice drukujące bieli nie mogą pracować przez więcej niż 8 godzin bez konserwacji.

Przygotowywanie białego zadania w oprogramowaniu projektowym

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 **spot**: nazwa ta będzie rozpoznawana przez drukarkę.

Po przygotowaniu obrazu wyślij go do oprogramowania RIP.

Jeśli w pliku nie ma warstwy o nazwie **spot**, to możesz dodać białą warstwę z poziomu 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.

Tabela 8-3 **Opcje do wyboru i ich efekty**

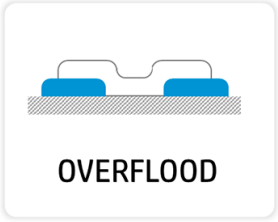
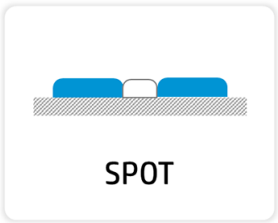
Opcja	Efekt
	**Nadlanie:** Na nośniku zostanie wydrukowany biały atrament, co umożliwia drukowanie kolorów na nośniku innym niż biały lub przezroczysty.
	**Podlanie:** Biała warstwa zostanie wydrukowana na kolorowej warstwie, co umożliwia tworzenie nowych kolorów za pomocą przejrzystości białego atramentu. Ta opcja służy do drukowania na przezroczystych nośnikach, takich jak folie akrylowe, przezroczyste lub szkło.
	**Miejsce:** Biały atrament jest drukowany w taki sam sposób, jak inny kolor.

Tabela 8-3 Opcje do wyboru i ich efekty (ciąg dalszy)

Opcja	Efekt
	**Warstwa:** Biała warstwa znajduje się między dwoma różnymi obrazami, co pozwala na wyświetlenie innego obrazu po każdej stronie kształtu.

Zalecenia dotyczące białego atramentu

Te zalecenia pomogą zmaksymalizować wydajność atramentu i kaset konserwacyjnych.

Wydajność atramentu i optymalizacja wydajności

Jak efektywnie korzystać z białego atramentu.

- Nie wkładaj i nie wyjmuj głowic drukujących bieli do karetki więcej niż raz dziennie.
- Połącz wszystkie białe zadania z danego dnia w jednym przebiegu.
- Pamiętaj, aby zawsze wkładać dwie głowice drukujące bieli w tym samym położeniu, w przeciwnym razie może dojść do wydłużenia czasu wymiany.
- Używaj trybu drukowania z minimalną liczbą przebiegów spełniających Twoje wymagania jakości druku.
- Wykorzystaj jak największą szerokość drukarki dla każdego zadania i składu zagnieżdżania. W ten sposób można zaoszczędzić czas drukowania i atrament, ponieważ drukowanie wzdłuż najdłuższej krawędzi zminimalizuje liczbę przebiegów koniecznych do ukończenia drukowania.
- Zalecane jest użycie przycisku rozgrzania (dostępnego w oprogramowaniu RIP).

Konserwacja głowicy drukującej

W jaki sposób konserwować głowice drukujące bieli w celu osiągnięcia najlepszej wydajności.

- Drukarka powinna być cały czas włączona.
- Zawsze postępuj zgodnie z właściwą procedurą wymiany głowic drukujących w drukarce. Niestosowanie się do procedury może wpływać na głowice drukujące, a także spowodować unieważnienie gwarancji głowic drukujących bieli.
- Konserwuj drukarkę na bieżąco. Biała głowica drukująca jest najbardziej wrażliwą z typów głowic drukujących, więc jako pierwsza doznaje uszkodzenia, jeśli drukarka nie będzie właściwie konserwowana.
- Pozostawiaj białą głowicę drukującą w kole na noc oraz wtedy, gdy nie będzie ona używana. Reguły ogólne w zależności od użytkowania:
  - Sporadyczne lub umiarkowane używanie białego atramentu (nie więcej niż 2 dni w tygodniu):

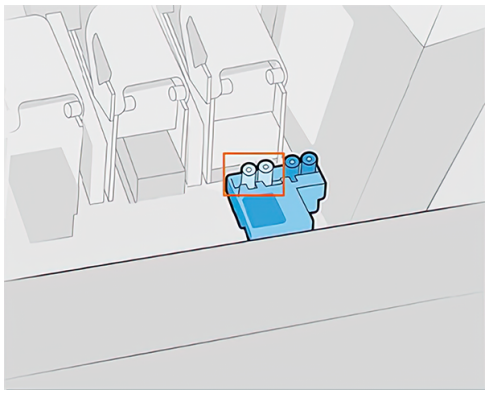
Przechowuj białą głowicę drukującą w komorze obrotu offline i wyjmuj ją tylko do drukowania białego atramentu. Pamiętaj, aby wyjąć głowicę drukującą w przypadku długiego zadania kolorowego lub dwóch lub większej liczby krótkich zadań.

– Częste używanie białego atramentu (3 lub więcej dni w tygodniu):

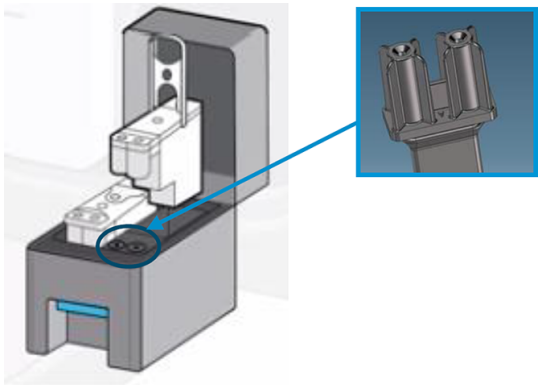
  Przechowuj w karetce białą głowicę drukującą. Wypakuj go w weekendy, kiedy drukarka nie będzie używana, lub gdy istnieje długie zadanie koloru lub dwa lub więcej krótkich zadań.

Zaleca się przestrzeganie następujących zaleceń:

- Wyjmij głowicę drukującą z karetki, ostrożnie umieszczając szmatkę poniżej igły, aby zapobiec spadaniu kropel atramentu na karetkę.
- Sprawdź dolną płytę białej głowicy drukującej. Jeśli jest na niej trochę atramentu (może się to zdarzyć z powodu automatycznej recyrkulacji), zwilż miękką, pozbawioną włókien szmatkę wodą destylowaną i połóż na niej głowicę drukującą na kilka minut.
- 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.



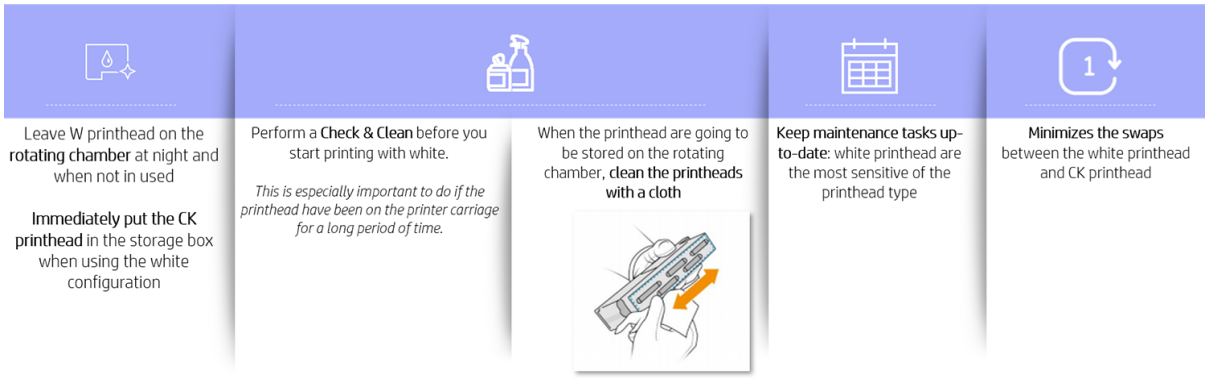
- Oczyść plastikową igłę komory obracania, jeśli znajduje się na nich suchy atrament.



- Głowicę drukującą należy zawsze przechowywać w tym samym gnieździe komory obrotowej.

Gdy dodatkowe głowice drukujące nie są w drukarce, należy trzymać je w stacji przechowywania, aby je zaczelić. W razie uszkodzenia może to wpłynąć na recyrkulację atramentu, powodując problemy z jakością druku i/lub niezawodnością.

Rysunek 8-1 **Najlepsze praktyki dotyczące głowic drukujących bieli**

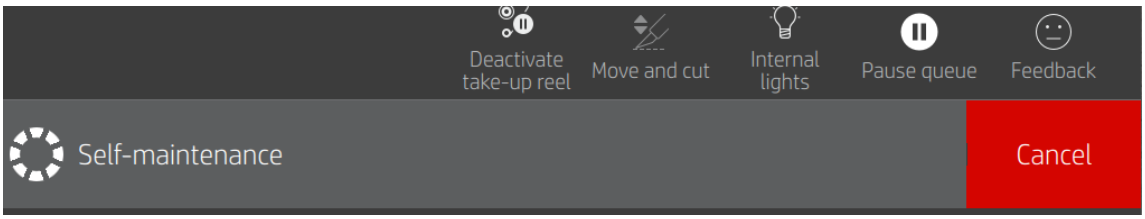


Ochrona kaset z atramentem w ekologicznym kartonie

Aby utrzymać kasety z białym atramentem w dobrym stanie, należy postępować według tych zaleceń.

- Nie używaj atramentu, który stracił ważność.
- Przed włożeniem nowej kasety **zawsze** potrząsaj nią 60 razy zgodnie z instrukcjami.
- Nigdy nie próbuj usuwać kasety z białym atramentem, gdy drukarka wykonuje samodzielną konserwację.

UWAGA: Samodzielna konserwacja jest automatycznie anulowana, jeśli w tym samym czasie zostanie wysłane zadanie, ale zakończenie anulowania może potrwać kilka minut.



Jakość wydruku

Jak zachować jakość wydruków.

- Jeśli zauważysz problemy z jakością druku, wydrukuj schemat kondycji dysz.
- W razie problemów ze stanem dysz należy przeprowadzić procedurę regeneracji wadliwych głowic drukujących (można to zidentyfikować na wykresie kontrolnym dysz). Jeśli głowica drukująca nie odzyska sprawności, delikatnie oczyść ją za pomocą miękkiej, niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.
- Wyrównaj głowice drukujące na obsługiwanych nośnikach.
- Sprawdź przesuw nośnika W razie potrzeby przeprowadź kalibrację posuwu nośnika za pomocą panelu sterowania. Jeśli wynik nie wynosi między -2 a +2:

  1. Sprawdź okno czujnika posuwu nośnika.

- Jeśli okno jest zabrudzone, wyczyść je po obu stronach niestrzępiącą się szmatką zwilżoną wodą destylowaną lub uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym, usuń pozostałą wilgoć za pomocą suchej szmatki, a następnie przeprowadź kalibrację posuwu nośnika.
- Jeśli okno jest czyste, ponownie załaduj nośnik i sprawdź go ponownie.

2. Ponownie uruchom kalibrację przesuwania nośnika. Jeśli ponownie uzyskasz ten sam wynik, ustaw wartość domyślną dla używanego nośnika.

Dalsze informacje na ten temat można znaleźć w części https://hplatexknowledgecenter.com/.

9 Kalibracja drukarki

Drukarkę można kalibrować na różne sposoby, aby zapewnić najlepszą jakość wydruku.

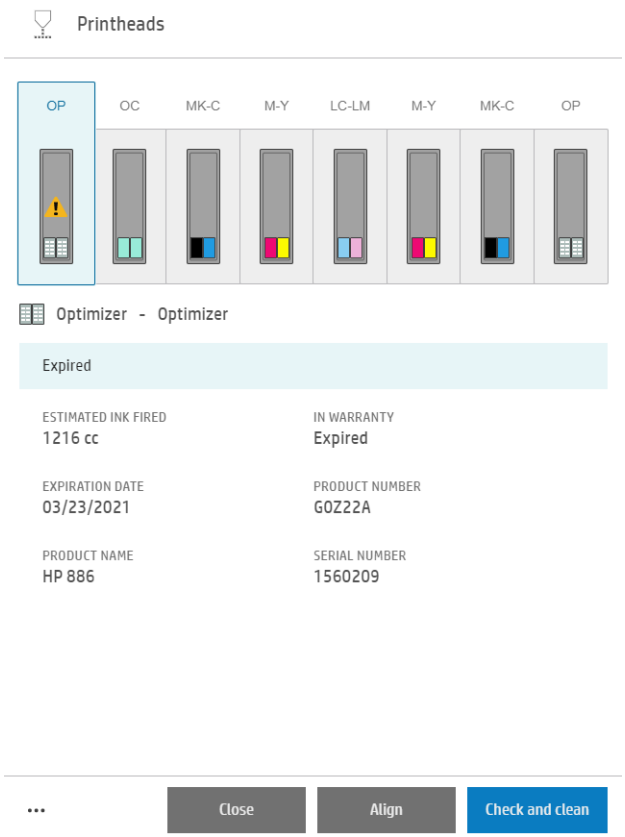
Wyrównywanie głowic drukujących

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.
- 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.



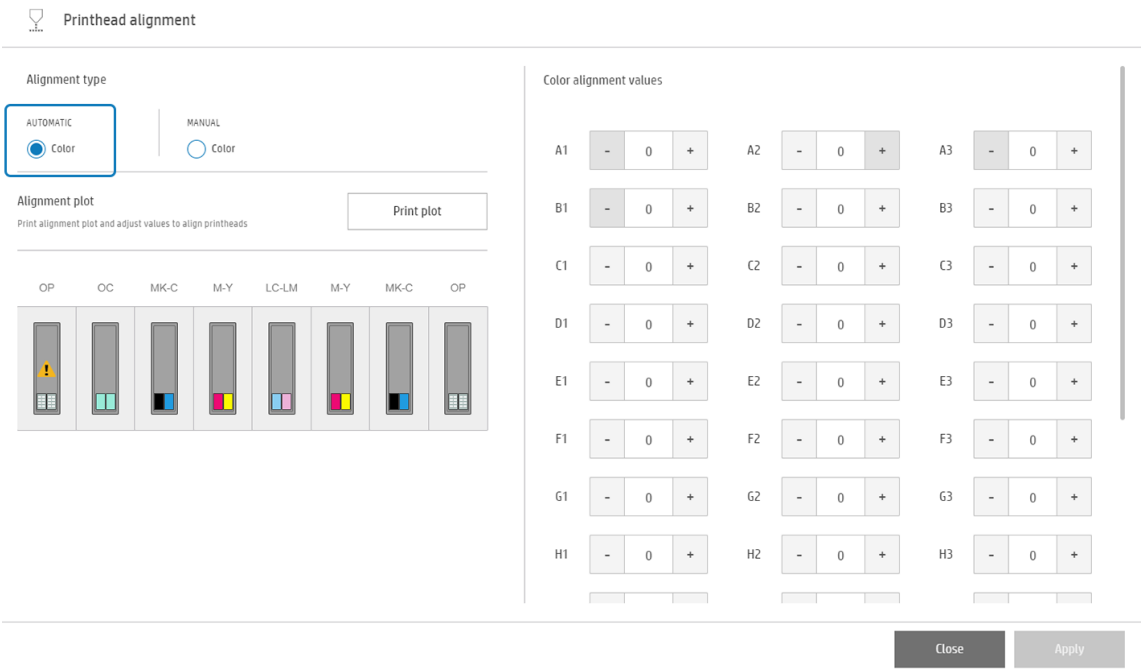
Na pomyślny przebieg wyrównywania głowic drukujących mogą mieć wpływ zmarszczenia lub inne deformacje nośnika w strefie druku. Jeśli wykres wyrównywania powoduje niestabilne wyniki, spróbuj przesunąć nośnik, aby uniknąć już utwardzonego podłoża i może mieć problemy z deformacją.

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 10 minut. To nienadzorowany proces wykorzystujący drukowany nośnik o szerokości 61 cm i wysokości 10 cm (Aby uruchomić, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij **głowice drukujące** , > **wyrównaj** > **automatyczne** > **wydrukuj wykres wyrównywania**.



Na rysunku poniżej przedstawiono dwa drukowane wzorce:

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

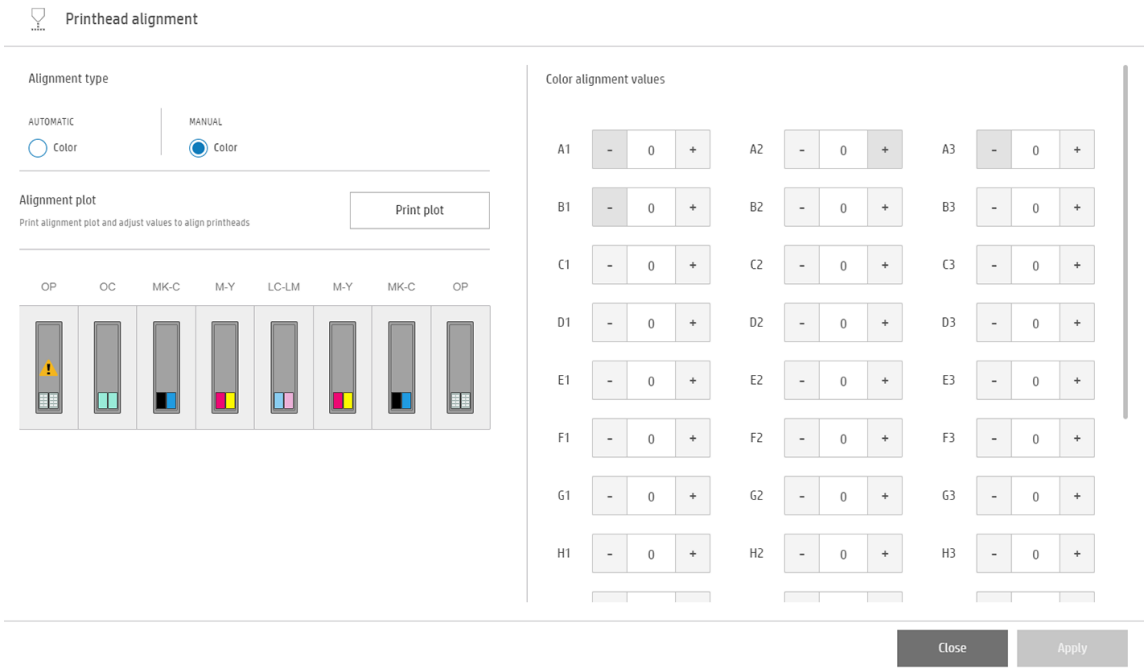


Procedura wyrównywania ręcznego

Ta procedura wymaga interwencji ręcznej.

Wyrównanie obejmuje zarówno kolorowe głowice drukujące, jak i powłokę/wstępną obróbkę głowic drukujących. Wykorzystuje on pasek zadrukowego nośnika o szerokości około 62 cm i 9 cm długości .

1. W widżecie Wyrównywanie głowic drukujących **wybierz kolor** w nagłówku RĘCZNIE.



2. Aby uruchomić wyrównywanie ręczne, naciśnij **opcję Drukuj wykres** pod nagłówkiem **Wykres wyrównywania** .

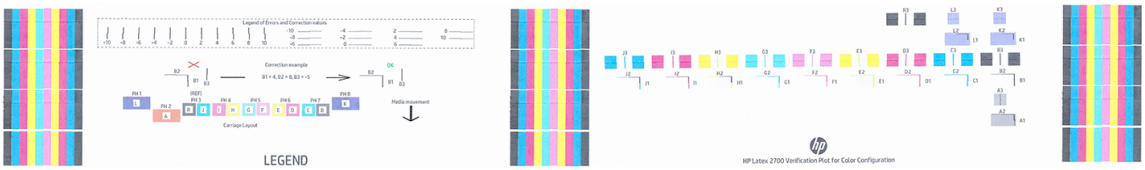
   Drukarka wydrukuje schemat, jak pokazano poniżej. Obejmuje on różne obszary. Po lewej stronie znajdują się wzorce służące do wyrównywania. Konkretnie dostępne są trzy korekty dla każdego barwnika, w tym X1, X2, X3; gdzie X jest kodem barwnika. X1 i X2 służą do skorygowania niedopasowania głowic drukujących do głowic drukujących, a X3 służy do skorygowania dwukierunkowego niedopasowania.

   Z prawej strony wykresu znajduje się przede wszystkim układ karetki, który dotyczy kodów występujących na wzorcach z poprawną głowicą drukującą. Na przykład wzorce rozpoczynające się od A korygują niedopasowania głowicy drukującej 2.

   Poniżej znajduje się przykład tego, w jaki sposób można wykorzystać ten wykres do wyrównywania.

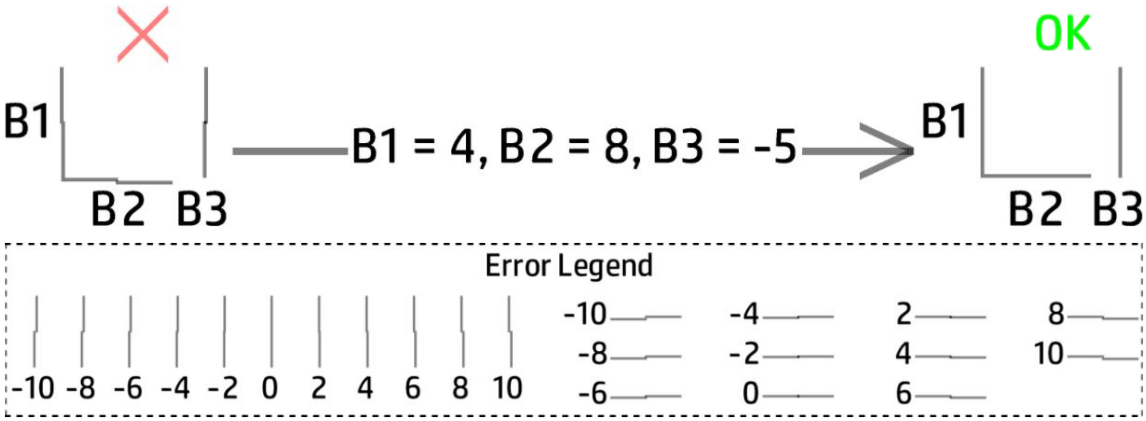
   Na koniec w prawej dolnej części wykresu znajduje się legenda błędów i korekcji, która ujawnia wielkość i kierunek różnych błędów, które mogą wystąpić na wzorcach, oraz korekty, które należy zastosować w wewnętrznym serwerze wydruku.

Rysunek 9-1 Wykres weryfikacji wyrównania głowicy drukującej



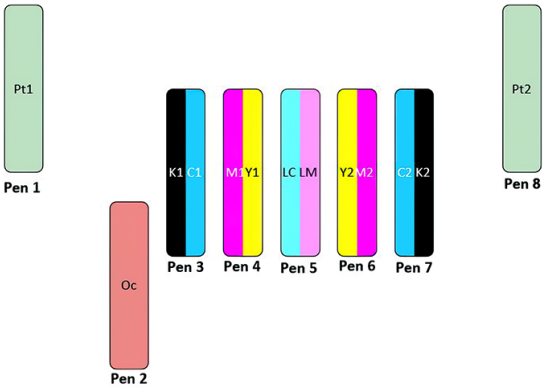
3. Drukarka wydrukuje X serii wzorców nazwanych literami (A–L i R). Aby wyrównać z tym schematem, musimy uzyskać proste linie bez nieciągłości we wszystkich wzorcach. Na przykład jeśli przyjrzymy się lewej stronie poniższego przykładu, możemy zauważyć, że żadna z linii na wzorach nie jest prosta. Aby je poprawić, musimy przyjrzeć się legendzie, która mówi nam, którą korektę musimy

zastosować w odniesieniu do każdego wzorca. Zastosowanie tych korekcji powoduje uzyskanie wyrównanych wzorców w sposób pokazany z prawej strony przykładu.



UWAGA: Ten wykres jest zawsze drukowany z najnowszymi wzorami wyrównania i dlatego jeśli drukarka jest dokładnie wyrównana, wszystkie wzorce będą miały proste linie. Po zmianie niektórych wartości wyrównania zaleca się wydrukowanie tego wykresu w celu sprawdzenia jego poprawności. Jeśli ten wykres nie jest dokładnie wyrównany, można dostosować go w sposób automatyczny zgodnie z procedurą opisaną powyżej.

Schemat poniżej przedstawia rozkład głowic drukujących w karetce.



UWAGA: Na powyższym diagramie „pióro” jest stosowane jako „głowica drukująca”.

Poniższa tabela zawiera podsumowanie typów korekcji dla każdego z wzorców oraz relacji między głowicami drukującymi i wzorami.

Tabela 9-1 Rodzaje korekcji

Wzór	Głowice drukujące, których dotyczą ustawienia	Typ korekcji
A1	Oc	Oś skanowania
A2	Oc	Oś nośnika
A3	Oc	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
B1	K1/K2	Oś skanowania
B2	K1/K2	Oś nośnika

Tabela 9-1 Rodzaje korekcji (ciąg dalszy)

Wzór	Głowice drukujące, których dotyczą ustawienia	Typ korekcji
B3	K2 (K2)	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
C1	C1/C2	Oś skanowania
C2	C1/C2	Oś nośnika
C3	C2	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
D1	M1/M²	Oś skanowania
D2	M1/M²	Oś nośnika
D3	M2 (M2)	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
E1	Y1/Y2	Oś skanowania
E2	Y1/Y2	Oś nośnika
E3	Y2 (Y2)	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
F1	M1/LM	Oś skanowania
F2	M1/LM	Oś nośnika
F3	LM	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
G1	C1/LC	Oś skanowania
G2 (G2)	C1/LC	Oś nośnika
G3	LC	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
H1 (B)	K1/Y1	Oś skanowania
Godz. 2	K1/Y1	Oś nośnika
Godz.	Y1	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
I1 (I1)	K1/M1	Oś skanowania
I2 (I2)	K1/M1	Oś nośnika
I3 (I3)	M1 (M1)	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
J1 (J1)	K1/C1	Oś skanowania
J2 (J2)	K1/C1	Oś nośnika
J3 (J3)	C1	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
K1 (K1)	K1/Pt1	Oś skanowania
K2 (K2)	K1/Pt1	Oś nośnika
K3	Pt1	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
L1 (L1)	K1/Pt2	Oś skanowania
L2 (L2)	K1/Pt2	Oś nośnika
L3	Pt2	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
R3	K1 (K1)	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s

To samo dotyczy ręcznego wyrównywania głowic drukujących, występujących w konfiguracjach karetki białego atramentu. Jedyną zmianą jest to, że wzorce B i C będą używane do wyrównywania białej głowicy drukującej zamiast czarnej (K2) i błękitnej (C2). Należy pamiętać, że rozmieszczenie wzorców z pkt 1, B i C może się zmienić z powodu fizycznej zmiany pozycji w poprzek osi nośnika. Ponadto pamiętaj, że nawet jeśli zmiana konfiguracji karetki, jeżeli głowica drukująca będzie nadal taka sama, korekcja nadal będzie prawidłowa. Oznacza to, że można wyrównać każdą z głowic drukujących (z wyjątkiem C2/K2 i Bieli, które są wymienne) w dowolnej konfiguracji karetki i trzeba przeprowadzić korekty.

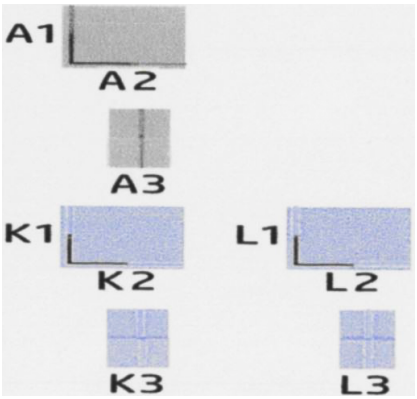
Odniesieniem dla wyrównywania wszystkich innych głowic drukujących jest K1 (głowica drukująca 3). Jeśli głowica drukująca została zmieniona, należy sprawdzić wszystkie wzorce. Wręcz przeciwnie, jeśli zmieniona została inna głowica drukująca, należy sprawdzić tylko wzorce z barwnikami tej głowicy drukującej.

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 K1, K2, K3, L1, L2 i L3 służą do wyrównywania głowic drukujących optymalizatora do kolorowych głowic drukujących, a wzorce A1, A2 i A3 służą do wyrównywania głowic drukujących powłoki do kolorowych głowic drukujących.

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



Trudności napotykane przy wyrównywaniu głowic drukujących

W niektórych przypadkach może wystąpić trudności z wykonaniem procedury wyrównywania 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, np. samoprzylepną folię winylową (zalecane).
- Wprowadź wstępną korektę (0) zakładając, że optymalizator jest dobrze dopasowany. W takim przypadku należy się dobrze przyjrzeć powstałym defektom, takim jak spad, otoczki lub przenikanie (zobacz Spad, otoczki, przenikanie na stronie 302).

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 Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących na stronie 106.

Kalibracja koloru

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 Wyrównywanie głowic drukujących na stronie 136), a nośniki prawidłowo przesuwane (zobacz Kompensacja posuwu nośnika na stronie 146), 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.

Nie można skalibrować kolorów nośników podświetlanych (nie są one nieprzezroczyste).

UWAGA: Kalibracja kolorów jest włączona, gdy karetka jest skonfigurowana tylko dla kolorowych atramentów. Konfiguracja karetki białego atramentu nie może uruchomić kalibracji kolorów.

Aby rozpocząć kalibrację kolorów za pomocą wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij ikonę  Biblioteki nośników na pasku aplikacji i wybierz nośnik, który chcesz kalibrować, z listy po lewej stronie – który musiał wcześniej zostać sklonowany, ponieważ podstawowe nośniki nie mogą być kalibrowane. Po wyświetleniu nośnika na środku ekranu naciśnij ikonę wielokropka, a następnie **edytuj** > **ustaw wzorzec kolorów/kalibrację**. Rozpocznie się kalibracja kolorów.

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 Kalibrowanie kolorów nie powiodło się na stronie 319.

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 kolorystyczny jest starzenie się i zużycie głowic drukujących, zainstalowanie nowych głowic drukujących, zmiana własności nośnika pomiędzy rolami, zmiana ustawień nośnika (np. dodatkowe ilości płynów), zmiana warunków środowiska itp.

Stan kalibrowania

- **Brak statusu odniesienia kolorów** wskazuje, że dany nośnik nigdy nie został skalibrowany i dlatego nie istnieje zdefiniowany stan odniesienia.



- **Stan kalibrowania** wskazuje, że pomyślnie wykonano kalibrację kolorów dla tego nośnika i zdefiniowano w nim stan odniesienia.



- **Status nieskalibrowany** wskazuje, że stan drukarki zmienił się od momentu zdefiniowania odniesienia, dlatego należy wykonać nową kalibrację, aby zachować spójność 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 tego nośnika, należy nacisnąć ikonę wielokropka, a następnie **usunąć odniesienie 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 serii HP Latex 2700

Istnieje możliwość drukowania spójnych kolorów na różnych drukarkach serii HP Latex 2700 dzięki możliwości eksportowania skalibrowanych ustawień wstępnych nośnika między różnymi skalibrowanymi drukarkami.

Dzięki temu procesowi obie drukarki używają tego samego odniesienia kolorów.

Aby uzyskać więcej informacji na temat ustawień wstępnych nośników, zobacz Ustawienia wstępne nośnika na stronie 71.

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.

Profile 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 posuwu 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 nośnika i jest skalibrowana, aby zapewnić prawidłowy przesuw większości używanych nośników dostępnych w wewnętrznym serwerze wydruku. Po załadowaniu nośnika czujnik przesuwu nośnika sprawdza nośnik i decyduje czy można go zmienić automatycznie, czy też nie. Jeśli nie można, zostaje wyłączone automatyczne dopasowywanie.

Jeśli nie można automatycznie dopasować nośnika za pomocą czujnika przesuwu nośnika i nośnik nie jest przesuwany poprawnie, może okazać się konieczna ręczna zmiana kompensacji przesuwu nośnika. Zapoznaj się w części Rozwiązywanie problemów z jakością druku na stronie 292 z czynnościami pomagającymi ustalić, czy kompensacja przesuwu nośnika jest pomocna. Na ogół po pojawieniu się problemów z jakością wydruku związanych z przesuwem nośnika albo po zdefiniowaniu nowego nośnika zalecana jest kalibracja przesuwu nośnika.

UWAGA: Ręczna kompensacja przesuwu nośnika jest dostępna tylko po wybraniu trybu ręcznego przesuwania we wbudowanym serwerze wydruku w celu wyświetlenia **szczegółowych informacji o nośniku**.

Czujnik przesuwu nośnika może nie działać prawidłowo, jeśli jest zabrudzony. Zobacz Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 186.

Jeśli czujnik został zabrudzony, po jego oczyszczeniu już obliczona kompensacja przesuwu może być nieprawidłowa, dlatego zalecane jest sprawdzenie jej za pomocą wykresu przesuwania w wewnętrznym serwerze wydruku, niezależnie od tego, czy jest używany tryb automatycznej, czy ręcznej kompensacji przesuwu. Jeśli przesuw jest poprawny, nie należy zmieniać konfiguracji; W przeciwnym razie zmień kompensację przesuwu na tryb ręczny i postępuj zgodnie z procesem opisanym w Ręczna kompensacja przesuwu nośnika na stronie 146.

Ręczna kompensacja przesuwu nośnika

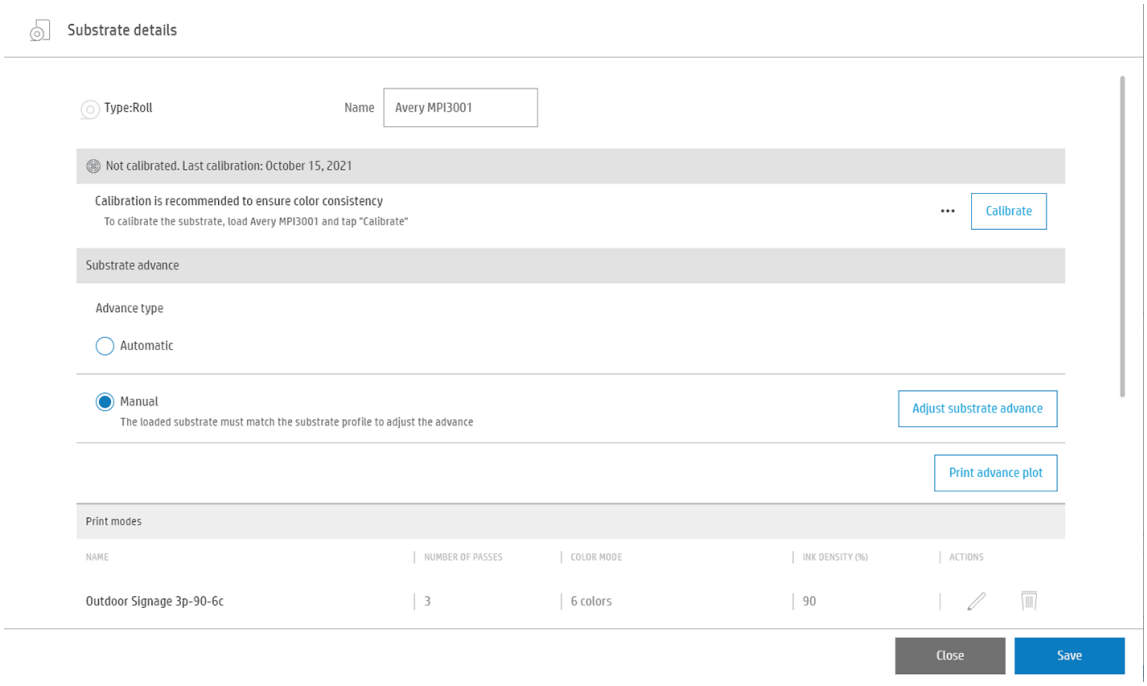
Podczas drukowania przy ręcznym przesuwaniu nośnika drukarka korzysta z ustawień domyślnych. Jeśli chcesz poprawić te ustawienia, możesz dostroić przesuwanie nośnika dla konkretnego rodzaju nośnika.

Poniżej opisano proces regulacji ręcznego przesuwania nośnika za pomocą wbudowanego serwera druku. Ten proces jest dostępny tylko w przypadku ustawień wstępnych nośnika innych niż podstawowe;

jeśli używane są podstawowe ustawienia wstępne, można je sklonować i użyć nowego ustawienia wstępnego (zobacz Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 83.).

UWAGA: Te same czynności dotyczą drukowania pojedynczego i druku dwurolkowego.

1. Upewnij się, że głowice drukujące są prawidłowo wyrównane.
2. Naciśnij przycisk **dopasuj posuw** nośnika, który znajduje się w sekcji **Szczegóły nośnika**.



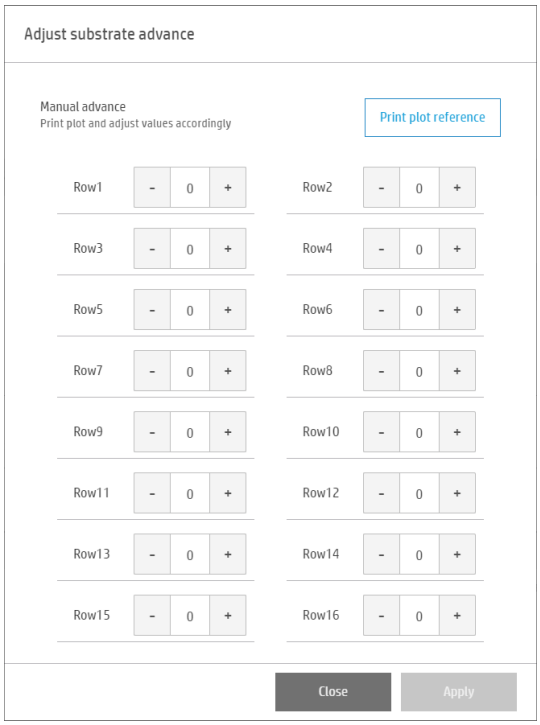
3. Drukarka wydrukuje specjalny ponumerowany wzorzec, który ułatwia stosowanie prawidłowej regulacji posuwu nośnika. Zlokalizuj wzorzec na środku nośnika.



4. Odszukaj najjaśniejszą kolumnę w każdym wierszu: jest to prawidłowa wartość.

UWAGA: Jeśli dwie kolumny wydają się równie lekkie, użyj średniej z dwóch wartości. Jeśli na przykład najjaśniejsze kolumny to +2 i +3, należy użyć wartości +2,5.

5. Wprowadź wartość dla każdego wiersza w oknie, które jest wyświetlane w wewnętrznym serwerze wydruku. Sprawdź, czy wszystkie wartości są poprawne, a następnie dotknij przycisku **Zastosuj**.



WAŻNE: Ręczna kompensacja przesuwu nośnika uzyskana za pośrednictwem tego procesu powinna być wykorzystywana tylko w przypadku załadowanego typu nośnika i tej drukarki. Jeśli chcesz korzystać z tego samego typu nośnika w innej drukarce, musisz przejść przez ten sam proces na innej drukarce.

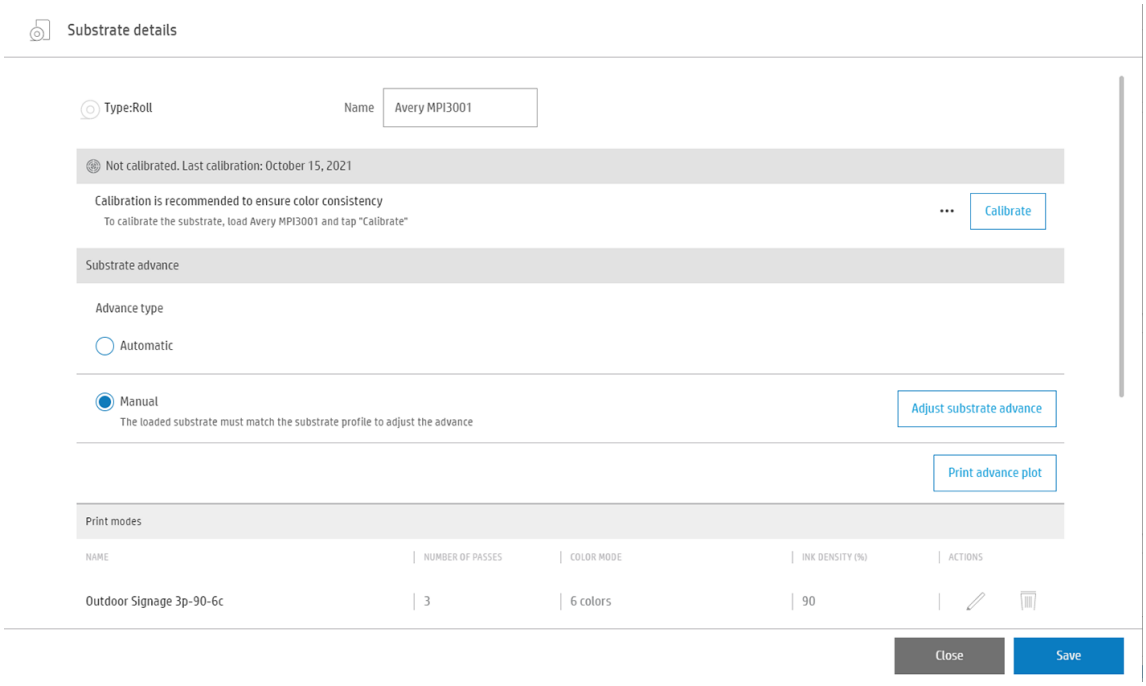
Weryfikacja posuwu nośnika

Wykres przesuwania można sprawdzić, czy bieżące ustawienia przesuwania nośnika działają prawidłowo, aby zapewnić najlepszą jakość druku na załadowanym nośniku z wybranymi ustawieniami wstępnymi nośnika.

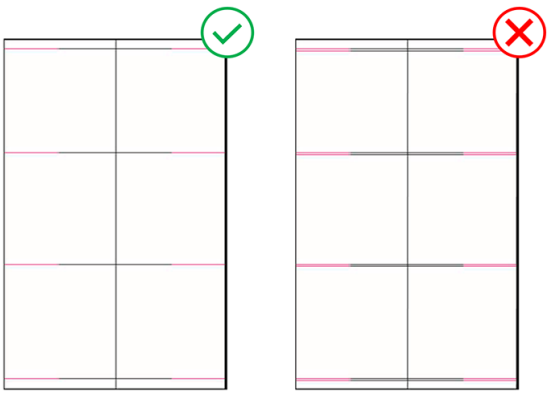
W ten sposób można sprawdzić czy wybrano automatyczny czy ręczny przesuw nośnika.

Przed rozpoczęciem upewnij się, że drukarka jest gotowa do drukowania: czujnik przesuwu nośnika jest czysty, głowice drukujące wyrównane i w dobrym stanie, wystarczająca ilość załadowanego nośnika itd.

W obszarze wbudowanego serwera druku naciśnij przycisk **Print advance plot (Wydrukuj wykres przesuwania**) w **sekcji Substrate details (Szczegóły nośnika**).



Przyjrzyj się wykresowi wynikoweowi. Należy zobaczyć, że poziome krzyżyki są cienkie i nie ma żadnych podwójnych linii.



Automatyczne przesuwanie nośnika

- **Prawidłowy przesuw nośnika** w cienkich poziomych liniach

  Nie jest wymagane żadne działanie.

- **Nieprawidłowy przesuw nośnika** przy podwójnych poziomych liniach

  1. Wyczyść czujnik przesuwu nośnika i ponownie wydrukuj schemat przesuwania, jak to po powyższej stronie.
  2. Jeśli problemy nie ustąpią, zmień na ręczny przesuw nośnika (zobacz Ręczna kompensacja przesuwu nośnika na stronie 146).

Ręczne przesuwanie nośnika

- **Prawidłowy przesuw nośnika** w cienkich poziomych liniach

Nie jest wymagane żadne działanie.

- **Nieprawidłowy przesuw nośnika** przy podwójnych poziomych liniach

  Dostosować posuw nośnika (zobacz Ręczna kompensacja przesuwu nośnika na stronie 146).

Kalibracje specyficzne dla ustawień wstępnych konkretnego nośnika

Niektóre kalibracje wykonywane przez drukarkę są specyficzne dla ustawień wstępnych nośnika używanego podczas kalibrowania. Kalibracje specyficzne dla konkretnego nośnika należy wykonać ponownie po zmianie nośnika lub ustawienia wstępnego.

Przedstawione poniżej kalibracje zawierają informację, czy są one specyficzne dla pewnego ustawienia wstępnego, czy nie:

- **Wyrównywanie głowic drukujących**: To ustawienie będzie stosowane do wszystkich ustawień wstępnych i trybów drukowania. Zwykle po przełączeniu z jednego nośnika na inny nie trzeba wyrównywać głowic drukujących. Jeśli jednak odstęp między głowicą drukującą a nośnikiem zmienił się znacznie (być może z powodu zmiany grubości nośnika), wówczas należy ponownie wyrównać głowice drukujące.
- **Kompensacja posuwu nośnika**: To kalibracja jest specyficzna dla każdego ustawienia wstępnego nośnika.
- **Kalibrowanie kolorów**: To kalibracja jest specyficzna dla każdego ustawienia wstępnego nośnika.

Kalibracja zalecana po określonych zdarzeniach.

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Tabela 9-2 **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
Ręczne przesuwanie nośnika	Niewymagane	Nie jest wymagane, jeśli działa automatyczne przesuwanie	Nie jest wymagane, jeśli działa automatyczne przesuwanie	Nie jest wymagane, jeśli działa automatyczne przesuwanie	Niewymagane	Zalecane w odpowiednich przypadkach

10 Akcesoria

Do drukarki można wykorzystać szeroki zakres akcesoriów; tutaj znajdują się szczegółowe informacje o użytkowaniu i zgodności.

Aby uzyskać listę numerów katalogowych i pełnych nazw produktów, zobacz Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne na stronie 2.

Zgodność akcesoriów

W tabeli pokazano, które akcesoria są kompatybilne ze sobą.

Tabela 10-1 Tabela zgodności

	Narzędzie oszczędzania nośnika	Zwykły rozdzielnik	Rozcinacze w linii	Podwójna rolka	Kolektor atramentu	"Z rolki do swobodnego spadku"
Uchwyty krawędziowe (regularne)	Tak	Tak	Tak	Tak	Nie	Tak
Uchwyty krawędziowe (kolektor atramentu)	Tak	Tak	Tak	Tak	Tak	Tak
Podwójna rolka	Tak	Tak	Tak	–	Tak	Nie
Kolektor atramentu	Tak	Tak	Tak	Tak	–	Tak
"Z rolki do swobodnego spadku"	Nie	Tak	Tak	Nie	Tak	–

Trzpień obrotowy

Dostępne są dodatkowe trzpienie obrotowe, takie same jak w przypadku dostarczanych wraz z drukarką.

Tabela 10-2 Specyfikacja trzpienia obrotowego

Charakterystyka	Dane techniczne
Aplikacje	Pojedyncza rolka
Waga trzpienia	25 kg
Szerokość rolki	0,635-3,20 m
Zgodność urządzenia	HP Latex z serii 1500, HP Latex 2700, HP Latex 3X00, HP Stitch S1000

Tabela 10-3 Maksymalna waga rolki zależy od szerokości

Szerokość rolki	Maksymalna waga
3,20 m	300 kg
2.79 m	250 kg
2,54 m	190 kg
2,29	150 kg
2,03 m	125 kg
1,78	110 kg
1,60	100 kg
1,55 m *	100 kg

* Firma HP zaleca użycie dużego zestawu druku dwurolkowego dla szerokości rolki o szerokości 1,55 m lub mniejszej.

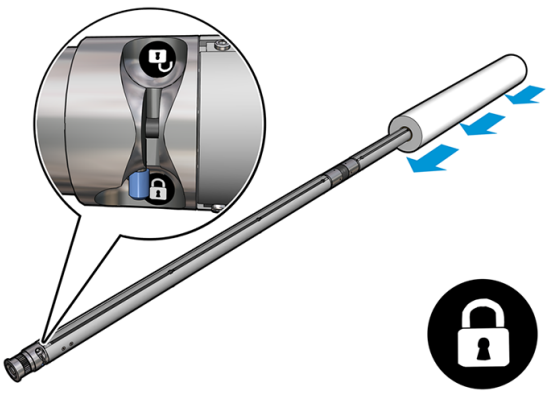
Drukowanie dwurolkowe

Drukowanie na dwóch rolkach w tym samym czasie przy użyciu trzpienia druku dwurolkowego.

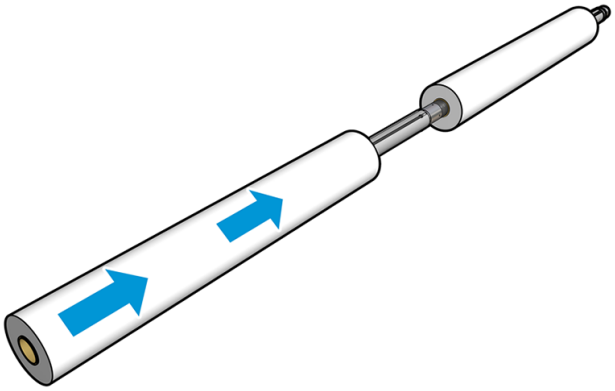
http://www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading.

UWAGA: To wideo dotyczy drukarek z serii HP Latex 800, HP Latex 1500, HP Latex 2700 i HP Latex 3x00.

1. Wsuń pierwszą rolę na trzpień obrotowy.



2. Wsuń drugą rolę na trzpień obrotowy.



3. Wyśrodkuj obie role, używając znaczników po obu stronach środka trzpienia. Rolka wejściowa i wyjściowa powinny być umieszczone identycznie na swojej części trzpienia.

4. Nadmuchaj zawory na obu końcach.

WSKAZÓWKA: Przed nadmuchaniem użyj pistoletu pneumatycznego do zdmuchnięcia zanieczyszczeń wokół zaworu.

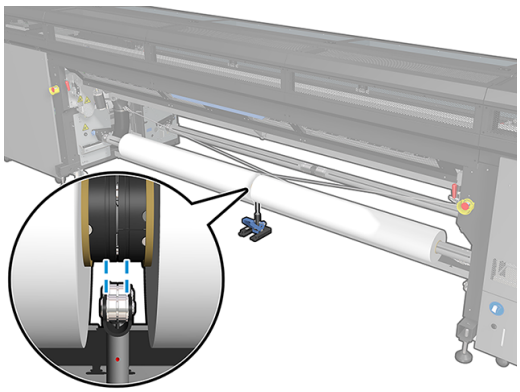
OSTRZEŻENIE! Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

5. Umieść trzpień obrotowy z rolą na wejściu nośnika.

6. Umieść trzpień druku dwurolkowego na drukarce z dźwignia skierowaną do góry.

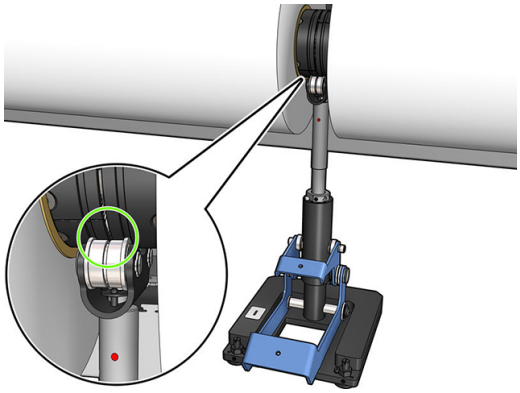
WSKAZÓWKA: Trzpień i dwie rolki nośnika są ciężkie. Zaleca się używanie podnośnika widłowego do umieszczenia ich w prawidłowej pozycji.

7. Umieść narzędzie obsługi środkowania druku dwurolkowego na środku trzpienia z podwójną rolą.



8. Pociągnij długą dźwignię w dół.

   Przy mocowaniu narzędzia upewnij się, czy położenie łożyska narzędzia odpowiada rowkom pokrywy różnicowej, i że dwa zestawy łożyska są w tej samej odległości od środka trzpienia, zwiększając ich styk.



9. Powtórz procedurę dla trzpienia wyjściowego druku dwurolkowego.
10. Teraz można włożyć nośnik do drukarki.
11. Po umieszczeniu nośników w drukarce odblokuj wrzeciono podwójnej rolki.
12. Po wyrównaniu nośnika można uruchomić automatyczne wykrywanie krawędzi nośnika. Jeśli ten automatyczny proces nie powiedzie się lub jeśli stosowana szerokość rolki nie odpowiada specyfikacji trzpienia druku dwurolkowego przedstawionej poniżej, należy ręcznie wprowadzić wartości krawędzi nośnika. Fizycznie zmierz położenie krawędzi nośnika za pomocą linijki trzpienia druku dwurolkowego. Linijka trzpienia druku dwurolkowego jest wyskalowana w calach i centymetrach, użyj znaku plus (+) po jednej stronie i znaku minus (–) po drugiej.

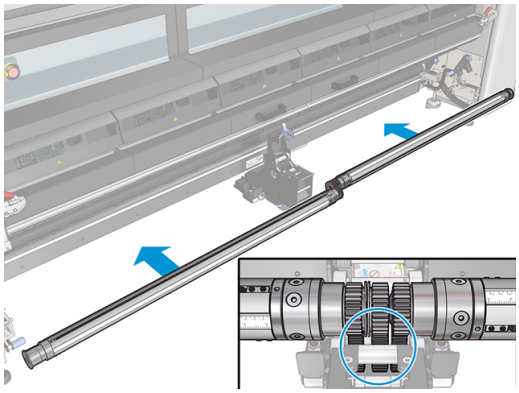
Tabela 10-4 **Specyfikacja jasnego trzpienia druku dwurolkowego**

Type (Rodzaj):	Wartości:
Minimalna szerokość rolki	635 mm
Maksymalna szerokość rolki	2 × 1,60 m
Minimalny odstęp pomiędzy rolkami	40 mm
Maksymalna średnica rolki	300 mm
Maksymalna łączna waga obu rolek	2 × 70 kg

Przy pierwszym użyciu trzpienia druku dwurolkowego należy go zainstalować i skalibrować. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z Podręcznikiem instalacji.

Duży zestaw podwójnej rolki

Dzięki dużeowi zestawowi podwójnej rolki drukarka może drukować jednocześnie na dwóch oddzielnych dużych rolach podłoża.



Maksymalna szerokość każdej rolki: 1,55 m

Maksymalna średnica każdej rolki: 400 m

Maksymalna łączna waga każdej rolki: 200 kg

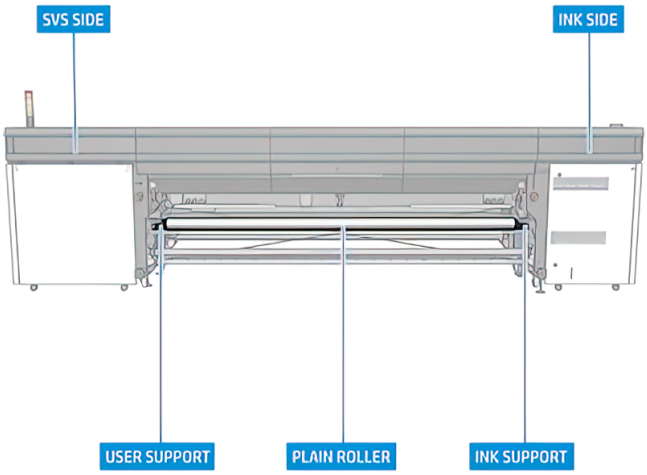
Rozdzielone trzpienie podwójnej rolki i szybkie sprzęgło dla obsługi środkowania wejściowego i wyjściowego ułatwiają ładowanie dużych rolek podłoża; szybsze i bezpieczniejsze dzięki jednego operatora.

W zestawie znajdują się następujące elementy:

- Cztery półtrzpienie
- Podpora środkowa wejścia nośnika
- Podpora środkowa wyjścia nośnika
- Dwa zestawy zakotwiczenia
- Cztery dodatkowe stopy
- Zwykły rozdzielnik
- Dwa wsporniki zwykłego rozdzielnika
- Dwie podkładki podpory zwykłego rozdzielnika

Rolka rozdzielnika

Aby drukować na szczególnie dużych (dużych) rolkach podłoża, drukarka wymaga rolki rozdzielnika.



Specyfikacje rolek nośnika

- Maksymalna szerokość rolki: 3,2
- Maksymalna średnica rolki: 400 mm
- Maksymalna łączna waga rolki: 300 kg

Zawartość zestawu rolki rozdzielnika

- Zwykły rozdzielnik
- Dwa wsporniki zwykłego rozdzielnika
- Dwie podkładki podpory zwykłego rozdzielnika
- Podpora zwykłego rozdzielnika HP Stitch
- Cztery dodatkowe stopy

Rozcinacze w linii

Rozcinacze w linii są pionowymi ostrzami, które odcinają nośnik w kierunku jego przesuwu i muszą być zainstalowane po kolei na uniwersalnej belce montażowej; pozycja na belce jest ustalana i określana przez użytkownika.

⚠ **OSTRZEŻENIE!** Podczas drukowania nie dotykaj rozcinaczy w linii.

⚠ **OSTRZEŻENIE!** Zachowuj ostrożność podczas obsługi rozcinaczy w linii i przechowuj je w bezpiecznym miejscu.

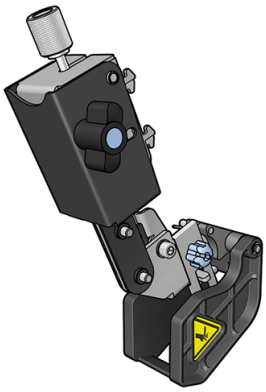
⚠ **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko zranienia palców! Podczas korzystania z modułu utwardzania lub dotykania ścieżki podłoża odinstaluj rozcinacze w linii.

UWAGA: Nie można użyć rozcinaczy w linii, kiedy zainstalowany jest kolektor atramentu.

Tabela 10-5 Ostrzeżenia

Ryzyko zranienia palców.	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Ryzyko oparzenia
		

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3



Rozcinacze w linii należą do wyposażenia opcjonalnego.

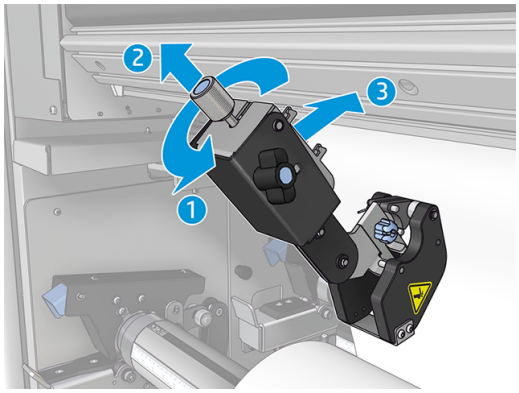
WAŻNE: Rozcinaczy w linii można używać dla szerokiego zakresu rodzajów papieru, jednak nie jest gwarantowane pomyślnie cięcie płótna, tkanin i niektórych transparentów.

Rozcinacze w linii można używać wszystkich równocześnie lub pojedynczo, w zależności od potrzeb.

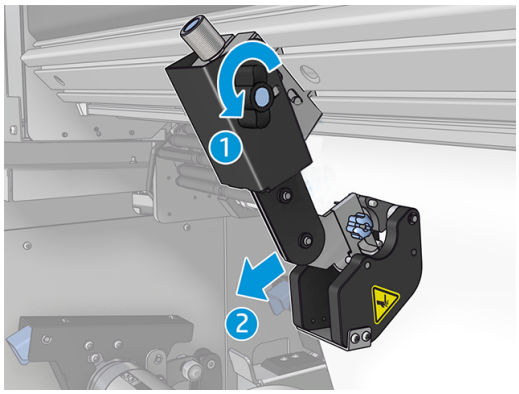


WAŻNE: W razie potrzeby rozcinacze w linii można zainstalować na belce montażowej, ale należy umieścić je w położeniu cięcia po załadowaniu nośnika.

Aby zainstalować rozcinacze w linii na belce montażowej, do prowadnic belki montażowej należy wstawić haki. Aby przesunąć haki, odkręć śrubę motylką oznaczzoną niebieskim kolorem i pociągnij ją, aby dopasować haki do prowadnic belki montażowej.



Po umieszczeniu pionowego ostrza na belce montażowej przesuń go w wybrane miejsce. Odkręć boczne śrubę motylkową, aby móc przesunąć rozcinacz bez kontaktu z nośnikiem, jeśli został on już załadowany.



Po zainstalowaniu sprawdź, czy rozcinacz może poruszać się po całej długości uniwersalnej belki montażowej.

Po umieszczeniu rozcinacza w wybranym położeniu dokręć oznaczoną niebieskim kolorem śrubę motylkową, aby go zamocować.

Aby rozpocząć cięcie, popchnij rozcinacz, dopóki nie zacznie ciąć papieru, po czym umocuj go w tym położeniu dokręcenia bocznych śrub.

⚠ **OSTRZEŻENIE!** Po zainstalowaniu rozcinaczy w linii należy zachować szczególną ostrożność podczas obsługi nośników o dużej gramaturze i podczas pracy z modułem utwardzania.

Aby odinstalować rozcinacze w linii, wykonaj powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

Zalecamy, aby nieużywane rozcinacze w linii przechowuj w przeznaczonym do tego celu pudełku.

Narzędzie oszczędzania nośnika

Narzędzie oszczędzania nośnika chroni nośnik i zapobiega marnowaniu nośnika podczas ładowania. Poprawia produkcję i wydajność, oszczędzając czas i pieniądze.

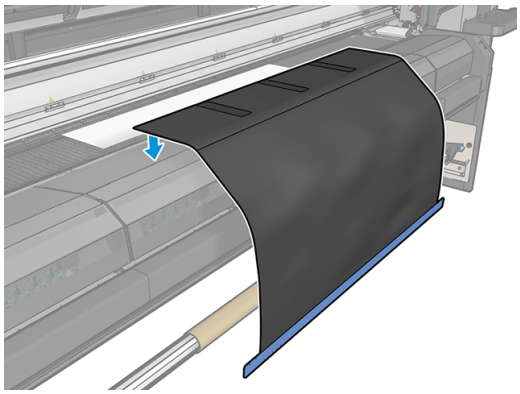
http://www.hp.com/go/latex1500/substrateloading

UWAGA: To wideo dotyczy drukarki HP Latex 1500 i drukarki HP Latex 2700.

WAŻNE: Przed rozpoczęciem używania narzędzia oszczędzania nośnika; upewnij się, że nośnik jest załadowany, znajduje się w strefie drukowania i że stół do ładowania jest zamknięty.

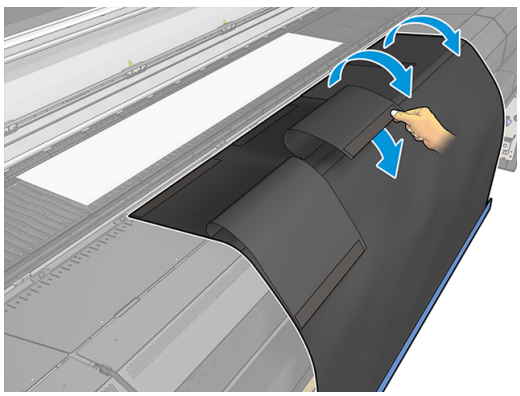
UWAGA: Standardowy model dostarczany z urządzeniem obsługuje nośniki o szerokości od 1220 mm do 1600 mm). Dla nośników o mniejszej szerokości dostępne są specjalne rozwiązania. Skontaktuj się z pomocą techniczną HP.

1. Umieść narzędzie oszczędzania nośnika w module utwardzania (mocując go pojedynczym magnesem na środku) i upewnij się, że zostało umocowane; użyj trzech magnesów pod akcesorium.

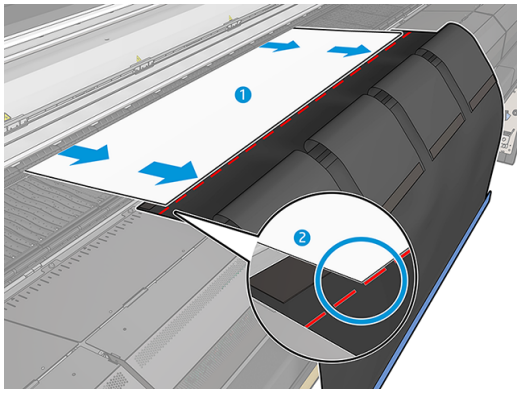


2. Posługując się narzędziem górnej płyty utwardzania i znacznikami sprawdź, czy nośnik jest wyśrodkowany (bez linijki, użyj znaczników na części metalowej).

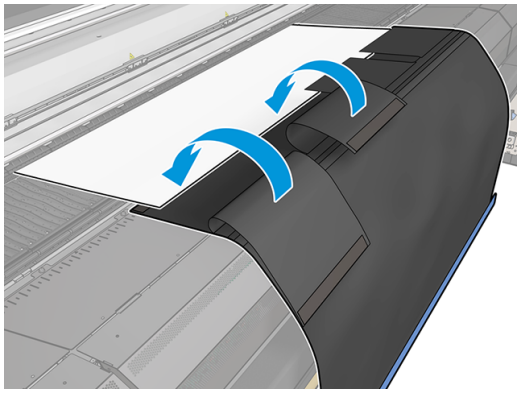
3. Otwórz klapy narzędzia oszczędzania nośnika.



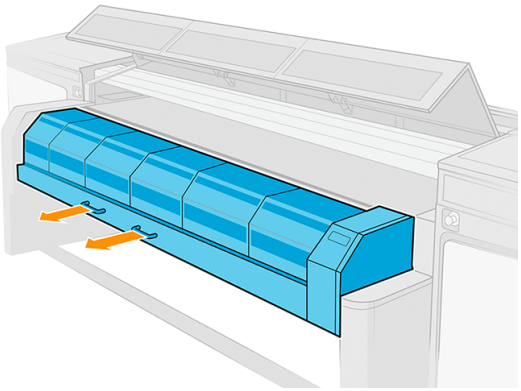
4. Przesuń nośnik ręcznie lub automatycznie, ale nie przekraczaj czerwonej linii wewnątrz klap. Pamiętaj, aby przesunąć wystarczająco dużo nośnika, tak by sięgał do narzędzia oszczędzania nośnika.



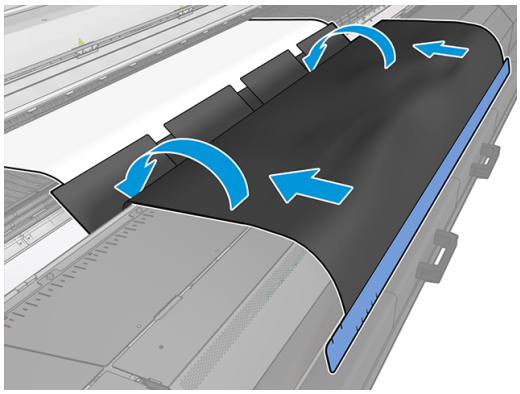
5. Uchwyć nośnik za pomocą narzędzia oszczędzania nośnika. Upewnij się, że nośnik nie ma zmarszczek na klapach narzędzia.



6. Otwórz moduł utwardzania.



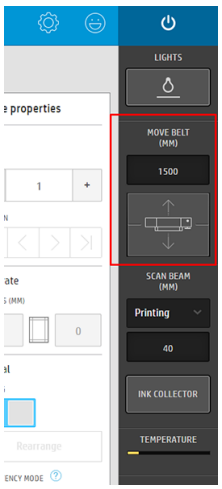
7. Wsuń narzędzie oszczędzania nośnika do modułu utwardzania.



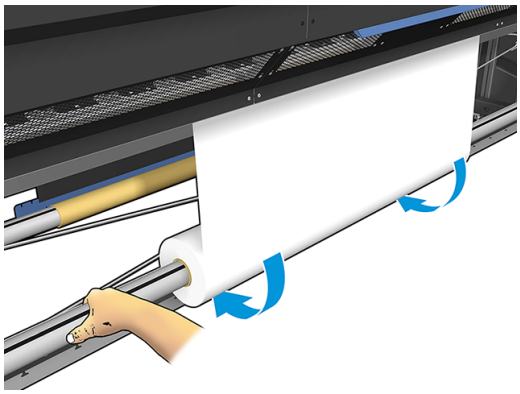
8. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku w celu rozpoczęcia procesu ładowania. Użyj przycisków przesuwu nośnika, aby przesunąć go do tyłu w celu odłączenia magnesów narzędzia oszczędzania nośnika od modułu utwardzania i przesunięcia dalej w kierunku płyty.

WAŻNE: Unikanie uszkodzeń; nie pozwól, aby narzędzie oszczędzania nośnika dosięgło stołu do ładowania.

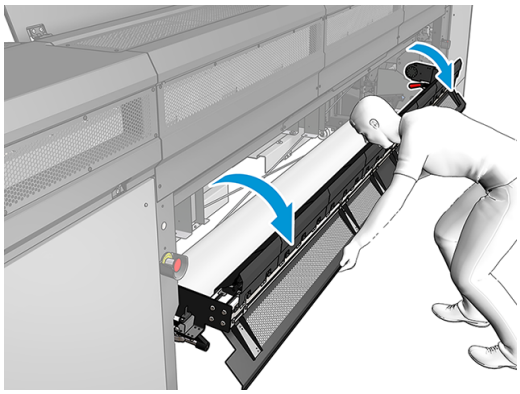
9. Przewiń narzędzie oszczędzania nośnika, tak aby dolna część narzędzia znalazła się obok gilzy.



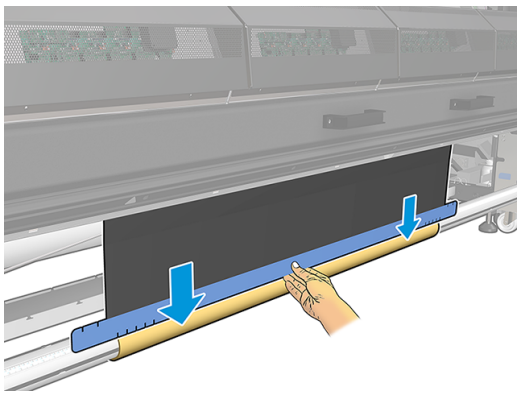
10. Obróć trzpień obrotowy, aby naciągnąć nośnik na gilzę w celu uniknięcia ugięć.



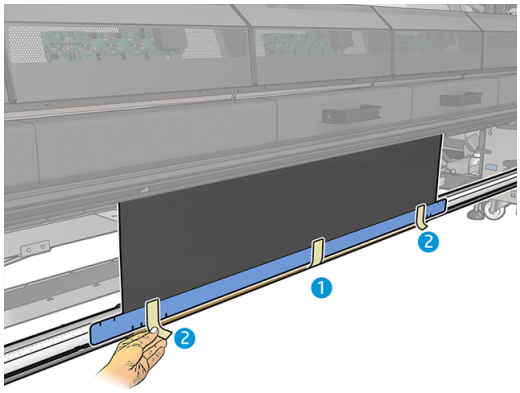
11. Otwórz stół do ładowania.



12. Pociągnij krawędzie narzędzia i wypośrodkuj go na gilzie.

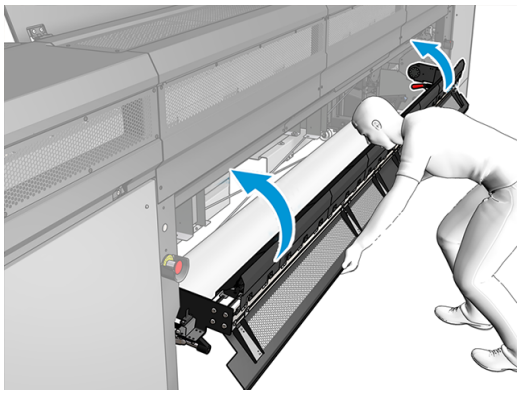


13. Przymocuj narzędzie do gilzy za pomocą taśmy. Upewnij się, że taśma pokrywa niebieską krawędź narzędzia oszczędzania nośnika.



14. Przewijaj narzędzie na gilzie, dopóki górna krawędź narzędzia nie znajdzie się poza płytą.

15. Zamknij stół do ładowania i zakończ proces ładowania w wewnętrznym serwerze wydruku.



UWAGA: Podczas przetwarzania gotowej rolki sprawdź, czy narzędzie znajduje się w środku, szukając niebieskiej krawędzi narzędzia oszczędzania na gilzie. Jeśli jest to konieczne, skorzystaj z uchwytów krawędziowych oszczędzania nośnika.

Kolektor atramentu

Należy zainstalować zestaw kolektora atramentu, dostępny jako akcesorium, aby chronić drukarkę przed atramentem przedostającym się przez nośnik.

Używanie kolektora atramentu

Przed rozpoczęciem drukowania na nośnikach porowatych (dziaćch tekstylnych, flagach lub woalach) należy korzystać z kolektora atramentu. Ten zestaw należy usunąć przed rozpoczęciem drukowania na nośnikach nieporowatych.

http://www.hp.com/go/latex1500/inkcollector

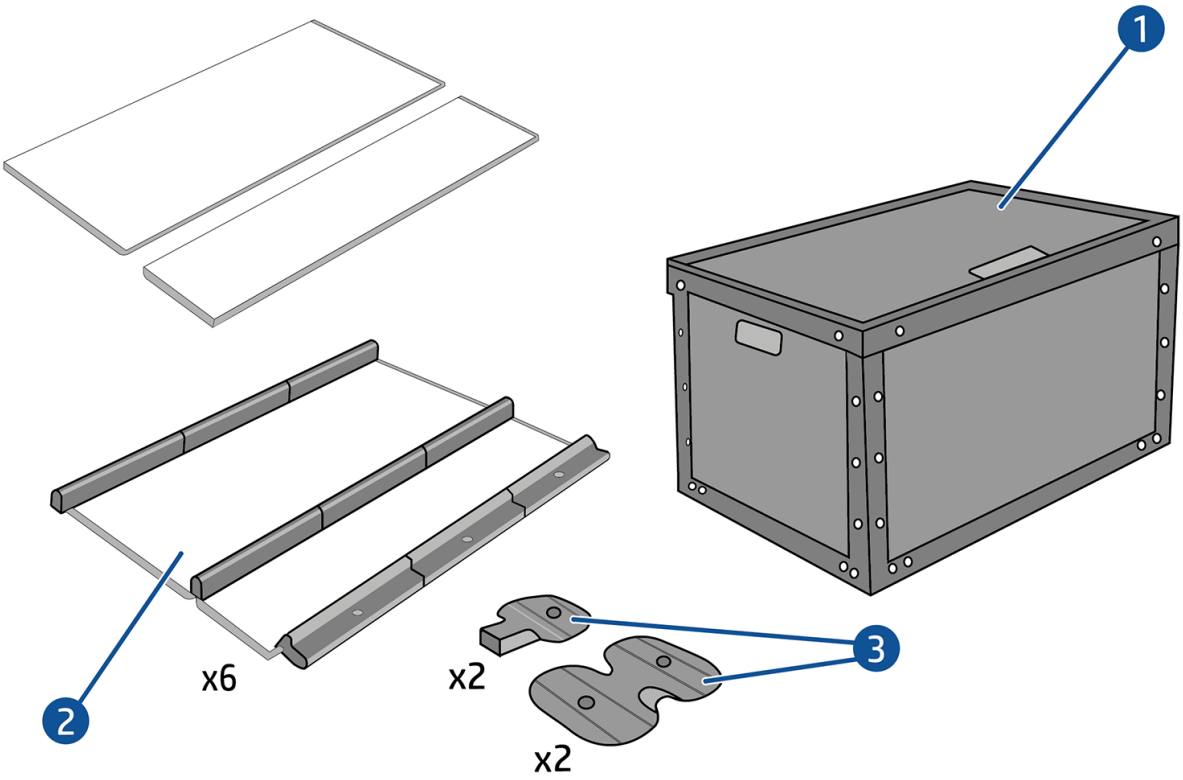
⚠ **OSTROŻNIE:** Upewnij się, że zalecana przez producenta temperatura pracy nośnika nie jest przekroczona. Jeśli ta informacja nie jest dostępna, zwrócić się do producenta. Nie ładuj nośników, które nie mogą być używane w temperaturze operacyjnej powyżej 125°

⚠ **OSTROŻNIE:** Prawidłowa konserwacja i używanie oryginalnych materiałów HP gwarantują, że drukarka pracuje bezpieczne. Używanie materiałów innych firm (pianki, filtry, rolka czyszcząca głowicę drukującą i atramenty) może wiązać się z ryzykiem pożaru.

⚠ **OSTROŻNIE:** Nie ładuj nośników o temperaturze samozapłonu poniżej 250° Upewnij się, że w pobliżu nośnika nie ma źródeł zapłonu.

Elementy zestawu

Oto zawartość zestawu kolektora atramentu.



1. Pojemnik kolektora atramentu
2. Kolektory atramentu z dwiema wymiennymi piankami
3. Uchwyty krawędziowe kolektora atramentu

WSKAZÓWKA: Zachowaj pojemnik zbierania atramentu w celu przechowywania nieużywanych elementów kolektora atramentu.

Zalecane rozwiązanie

Zawsze używaj domyślnych ustawień tryb drukowania jako punktu wyjścia dla używanego nośnika. Następujące ustawienia zapewniają odpowiednie utwardzenie i jakość przy nominalnych warunkach drukowania z zastosowaniem materiałów uniwersalnych.

Tabela 10-6 Zalecane rozwiązanie

Type (Rodzaj):	Dostępność:
✓	Zalecany tryb drukowania dla danego typu nośnika
✓	Alternatywny tryb drukowania dla danego typu nośnika.
	Dostępne, ale może być wymagana regulacja ustawień. Ryzyko kondensacji i przekroczenia czasu utwardzania w przypadku długich zadań.

Instalacja zestawu kolektora atramentu

Aby zainstalować zestaw, postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami.

Tabela 10-7 **Uwaga**

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic.



1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Jeśli nośnik jest załadowany, wyjmij go. Następnie należy usunąć uchwyty krawędziowe ze ścieżki nośnika.
3. Naciśnij przycisk **Podnieś belkę karetki, aby zainstalować przycisk położenia** .
4. Sprawdź, czy wszystkie okienka, pokrywy i drzwiczki są zamknięte i znajdują się w położeniach początkowych.
5. Otwórz pojemnik kolektora atramentu i sprawdź, czy jego pianki są suche i wystarczająco czyste, aby nadawały się do użytku.

   Sprawdź też, czy pianki mieszczą się w przewidzianym dla nich obszarze. Jeśli rozszerzyły się i już nie pasują, należy je wymienić.

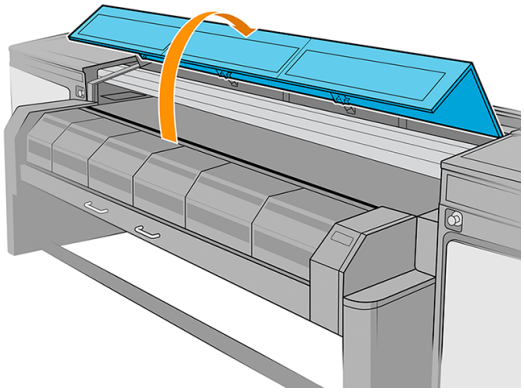
   UWAGA: Upewnij się, że zużyte pianki zostaną prawidłowo zutylizowane. Aby uzyskać wytyczne, skontaktuj się z lokalnymi władzami.

6. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij przycisk **Install ink collector (Zainstaluj kolektor atramentu**) na ekranie głównym.
7. Postępuj zgodnie z instrukcjami serwera IPS, aby przeprowadzić instalację. Jeśli potrzebujesz dodatkowych informacji, zapoznaj się z poniższymi krokami.

   OSTROŻNIE: W przypadku nieprawidłowego zainstalowania zestawu mogą zostać uszkodzone niektóre części drukarki.

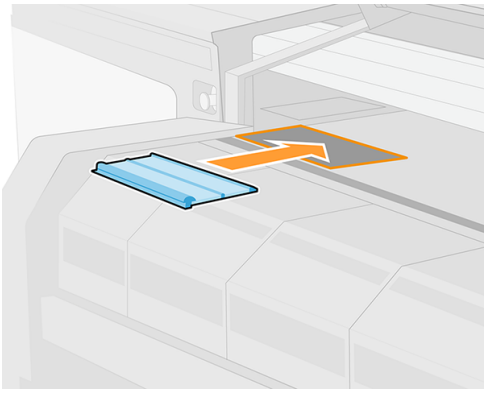
8. Dla ułatwienia instalacji modułu zaleca się podniesienie belki karetki do położenia instalacyjnego.

9. Otwórz okno.

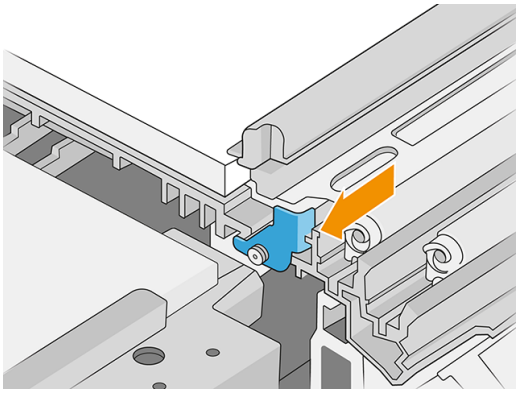


10. Z przodu po lewej stronie zainstaluj pierwszy moduł i wsuń go do prowadnicy.

UWAGA: Jeśli belka karetki została podniesiona, będzie ci łatwiej.

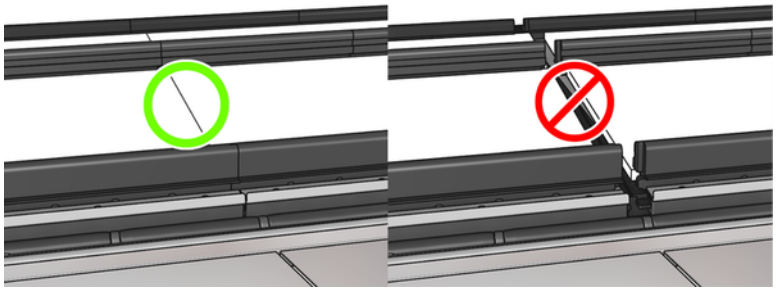


11. Wsuwaj moduł w lewo, aż do zetknięcia z ogranicznikiem.

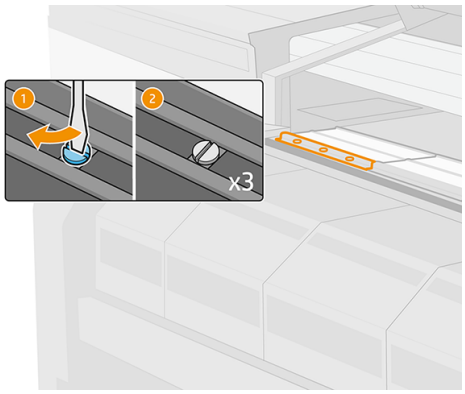


12. Włóż wszystkie moduły kolektora atramentu od lewej do prawej strony.
13. Podłączaj kolejne moduły do modułu już zainstalowanego.

14. Sprawdź, czy wszystkie moduły kolektora atramentu są wyrównane względem siebie i czy nie ma przerw między nimi.



15. Zablokuj wszystkie moduły jedną czwartą obrotu każdej śruby w prawo. Może być potrzebny płaski śrubokręt lub moneta.



Dezinstalacja zestawu kolektora atramentu

Aby odinstalować zestaw, postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami.

WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic.



1. Wyjmij nośnik i wymontuj trzpień wyjściowy.
2. Naciśnij przycisk **Podnieś belkę karetki, aby zainstalować przycisk położenia** .
3. Zamknij moduł utwardzania i zatrzaski.
4. Otwórz trzy zatrzaski każdego modułu.
5. Z przodu drukarki usuń każdy z modułów.
6. Naciśnij **przycisk Zakończ** , aby ukończyć proces wyjmowania. Belka karetki przemieści się w dół i karetka przesunie wzdłuż płyty w celu wykonania testów.

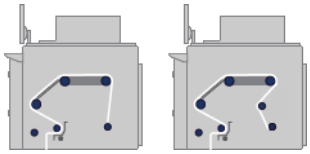
7. Sprawdź, czy należy wymienić pianki. Jeśli tak, wymień je. Przechowuj pianki w pojemniku kolektora atramentu, zatrzaskami na wierzchu. W pojemniku możesz również przechowywać uchwyty krawędziowe.

8. Wykonaj czynności konserwacyjne zalecane po dezinstalacji zestawu.

"Z rolki do swobodnego spadku"

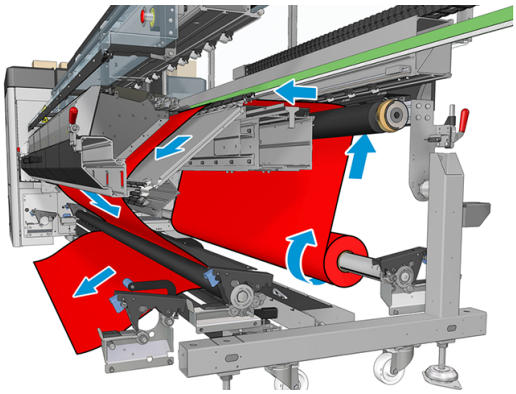
Konfiguracja "z rolki do swobodnego spadku" jest przydatna, gdy chcesz obciąć i usunąć jeden lub kilka wydruków zaraz po ich wyjęciu z drukarki.

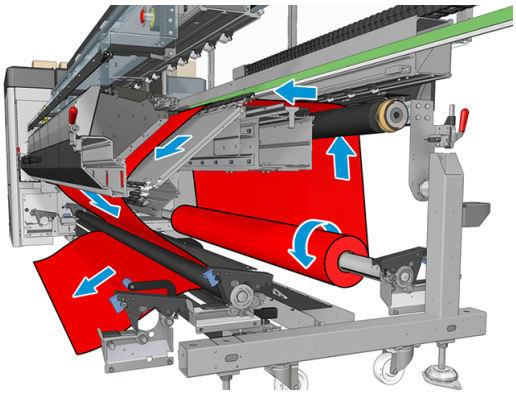
Nośnik jest cały czas napięty między rolką wejściową a wałkiem napinającym; nośnik można odciąć po opuszczeniu wałka napinającego, gdyż nie jest już wówczas napinany.



Rolka nośnika zostaje umieszczona na trzpieniu wejściowym; zadrukowany nośnik zostanie przeniesiony na podłogę z przodu drukarki. Nośnik przechodzi z trzpienia wejściowego na wałek główny, na wałek dociskowy, na przednie układy zmiany kierunku, a następnie na wałek napinający, po czym zostaje umieszczony na podłodze.

Można również załadować nośnik w takim przypadku, by zadrukowana powierzchnia była skierowana do wewnątrz lub na zewnątrz na trzpieniu i w takim przypadku trzpień będzie obracać się w kierunku przeciwnym. Zostanie wyświetlony monit drukarki o podanie kierunku przewijania, jeśli nie zostanie on wykryty automatycznie.

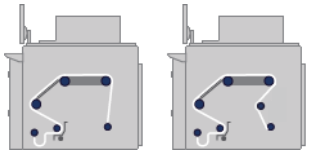




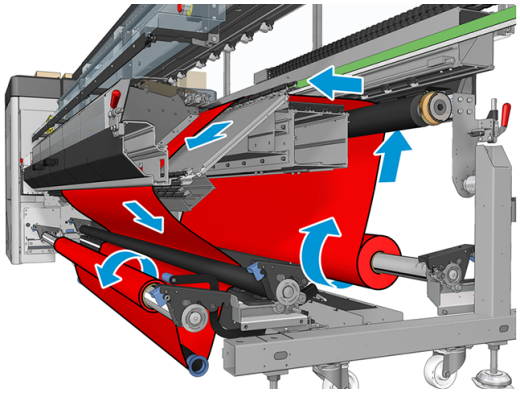
Z rolki na moduł nawijającym

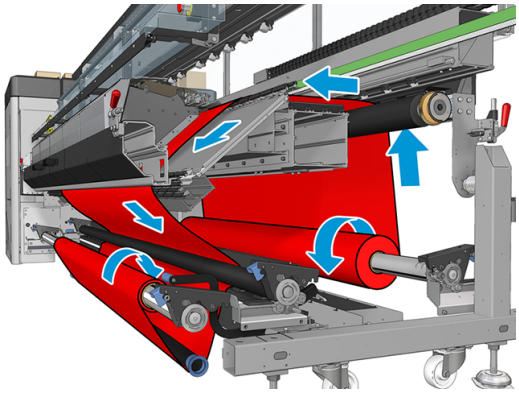
Konfiguracja "z rolki na moduł nawijający" jest przydatna, gdy chcesz odciąć nośnik i wyjąć rolkę wyjściową przed zakończeniem zadania drukowania wykorzystującego daną rolkę wejściową.

Nośnik jest cały czas napięty między rolką wejściową a wałkiem napinającym; nośnik można odciąć po opuszczeniu wałka napinającego, gdyż nie jest już wówczas napinany.



Ta konfiguracja przypomina konfigurację "z rolki do swobodnego spadku", ale obejmuje dodatkowo wałek modułu nawijającego oraz pręt napinający.





11 Konserwacja sprzętu

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

⚠ **OSTRZEŻENIE!** Konserwacja sprzętu może być wykonywana tylko przez przeszkolony personel. Podczas instalacji drukarki wyznaczony personel przeszedł szkolenie w zakresie bezpiecznego jej użytkowania i konserwacji. Nikt nie powinien mieć prawa korzystania z drukarki bez przeszkolenia.

Zasady bezpieczeństwa

Przeczytaj sekcję dotyczącą zasad bezpieczeństwa i postępuj zgodnie z nimi, aby mieć pewność, że bezpiecznie korzystasz z urządzenia.

Zobacz Zasady bezpieczeństwa na stronie 3.

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

Do wykonania wszystkich wymaganych czynności konserwacyjnych można użyć dostarczonego wraz z drukarką zestawu konserwacyjnego użytkownika. Po wyczerpaniu materiałów eksploatacyjnych w zestawie można zakupić kolejną kopię zestawu.

Zawartość zestawu konserwacyjnego użytkownika

Zestaw konserwacyjny użytkownika zawiera materiały eksploatacyjne, które będą potrzebne do konserwacji drukarki.

Tabela 11-1 Materiały eksploatacyjne dostarczane w zestawie

Część	Liczba
Szczotka czyszcząca	1
Niestrzępiące się bawełniane waciki	50
Plastikowe rękawice	50
Niestrzępiąca szmatka	50
Filce do smarowania karetki	4
Butelki na olej smarowy	2

Tabela 11-1 Materiały eksploatacyjne dostarczane w zestawie (ciąg dalszy)

Część	Liczba
Zestaw smaru i oleju	1
Zbiorniki pośrednie	5
Zestaw do czyszczenia ręcznego	1
Twarde i miękkie łopatki	po 3 z każdej
Nasadki stacji serwisowej	8
Szpachla z tworzywa sztucznego	1

Aby uzyskać najnowsze informacje dotyczące zestawów dostępnych dla drukarki i ich zawartość, zobacz stronę internetową firmy HP: http://www.hp.com/.

Narzędzia konserwacyjne zalecane, lecz niedostarczane

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Tabela 11-2 Narzędzia konserwacyjne zalecane, lecz niedostarczane 1

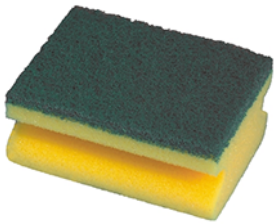
Gąbka do czyszczenia rolki dociskowej głowicy drukującej, sterownika i prętów rozdzielnika	Szczotka do czyszczenia kurzu i wysuszonego atramentu z komponentów i powierzchni	Niestrzępiąca szmatka, do czyszczenia pokryw, czujników i delikatnych części (w zestawie do czyszczenia, ale mogą być również potrzebne niektóre dodatkowe szmatki)	Woda destylowana do ogólnego czyszczenia lub uniwersalny przemysłowy środek czyszczący (np. Simple Green), kiedy wskazane
			

Tabela 11-3 Narzędzia konserwacyjne zalecane, lecz niedostarczane 2

Odkurzacz, ręczny lub zwykły, ze ssawkami	Latarka do użytku ogólnego	Składane schodki do użytku ogólnego	Płaski śrubokręt
			

Tabela 11-4 Narzędzia konserwacyjne zalecane, lecz niedostarczane 3

Klucze imbusowe	Zestaw śrubokrętów torx	Metalowy szpachla w celu usunięcia zaschniętego atramentu	Czyścik stalowy w celu usunięcia zaschniętego atramentu
			

Podsumowanie operacji konserwacyjnych

W tabeli wyświetlana jest zalecana częstotliwość poszczególnych czynności konserwacyjnych.

Tabela 11-5 Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz
Codziennie zalecane	Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących	
	Sprawdzanie i czyszczenie nasadek stacji serwisowej	Czyszczenie nasadek stacji serwisowej na stronie 178
	Sprawdzanie i czyszczenie dysz FI (tylko model 2700W)	Sprawdzanie i czyszczenie dyszy FI na stronie 179
Co tydzień	Czyszczenie płyty dysz aerozoli i filtrów	Czyszczenie płyty dysz aerozoli i filtrów na stronie 180
	Sprawdzenie i czyszczenie drukarki, strefy druku i płyty wyjściowej	Sprawdzenie i czyszczenie drukarki, strefy druku i płyty wyjściowej na stronie 183
	Czyszczenie nasadek stacji serwisowej	Czyszczenie nasadek stacji serwisowej na stronie 178
	Sprawdzanie i czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej	Sprawdzanie i czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 187
	Dokładnie wyczyść system czyszczenia głowic drukujących	Dokładnie wyczyść system czyszczenia głowic drukujących na stronie 188
Co miesiąc	Czyszczenie i smarowanie prętów detektora kropli	Czyszczenie i smarowanie prętów detektora kropli na stronie 193
	Czyszczenie kółek dociskowych i rolki napędu	Czyszczenie kółek dociskowych i rolki napędu na stronie 195
Co 0,1 M cykli osi skanowania	Wyczyść boki prętów osi skanowania i olej w razie potrzeby	Wyczyść boki prętów osi skanowania i olej w razie potrzeby na stronie 197
Co 4 miesiące lub 600 cykli IT, w zależności od tego, co nastąpi szybciej	Wymiana białego zbiornika pośredniego (tylko model 2700W)	Wymiana zbiornika pośredniego na stronie 202

Tabela 11-5 Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników (ciąg dalszy)

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz
Co 4 miesiące	Wymiana białej nasadki stacji serwisowej (tylko 2700W)	Wymiana białej nasadki stacji serwisowej (tylko 2700W) na stronie 204
	Czyszczenie igieł i nasadek wewnątrz pojemnika magazynującego (tylko model 2700W)	Czyszczenie igieł i nasadek wewnątrz pojemnika magazynującego (tylko model 2700W) na stronie 208
Co 6 miesięcy	Czyszczenie filtra suszenia (strona IDS)	Czyszczenie filtra suszenia (strona IDS) na stronie 210
	Czyszczenie filtra pojemnika z wodą	Czyszczenie filtra pojemnika z wodą na stronie 211
	Czyszczenie osłon wentylatora suszącego	Czyszczenie osłon wentylatora suszącego na stronie 213
Co 150 litrów atramentu	Czyszczenie dolnej części karetki i czujnika linii	Czyszczenie dolnej części karetki i czujnika linii na stronie 216
Co 0,35 M cykli osi skanowania	Wymień i skalibruj prawe łopatki do czyszczenia głowicy drukującej (tylko model 2700W)	Wymień i skalibruj prawe łopatki do czyszczenia głowicy drukującej na stronie 228
Co 0,75 M cykli osi skanowania	Wymień i skalibruj prawe łopatki do czyszczenia głowicy drukującej (tylko model 2700)	Wymień i skalibruj prawe łopatki do czyszczenia głowicy drukującej na stronie 228
Co 50000 metrów zadrukowywanych nośników	Czyszczenie i smarowanie przekładni napędu nośnika	Czyszczenie i smarowanie kół zębatych przekładni napędu nośnika na stronie 232
Co 1,5 m cykli osi skanowania	Sprawdzanie i czyszczenie systemu czyszczenia głowic drukujących	Sprawdzanie i czyszczenie systemu czyszczenia głowic drukujących na stronie 233
	Czyszczenie filtrów wentylatora skrzynki elektrycznej i skrzynki zasilania oraz siatki wentylatora chłodzącego karetki	Czyszczenie filtrów wentylatora skrzynki elektrycznej i skrzynki zasilania oraz siatki wentylatora chłodzącego karetki na stronie 236
	Sprawdzanie i wymiana nasadek stacji serwisowej	Sprawdzanie i wymiana nasadki stacji serwisowej na stronie 263
	Wymiana filców smarujących	Wymiana filców smarujących na stronie 243
	Czyszczenie i smarowanie prętów osi skanowania	Czyszczenie i smarowanie prętów osi skanowania na stronie 250
	Czyszczenie i smarowanie zatrzasków głowic drukujących	Czyszczenie i smarowanie zatrzasków głowic drukujących na stronie 254
Co 2000 litrów atramentu	Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej i wentylatorów utwardzania	Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej i wentylatorów utwardzania na stronie 255
Co 3000 litrów atramentu	Czyszczenie i smarowanie napełniaczy głowicy drukującej	Czyszczenie i smarowanie napełniaczy głowicy drukującej na stronie 259
	Oczyść dysze FI (do modelu 2700W, w tym pojemnik magazynujący CK i białą głowicę drukującą FI)	Czyszczenie dysz FI, w tym pojemnik magazynujący CK i dyszy FI głowicy drukującej bieli na stronie 261
Co 3 cykle osi skanowania	Wymiana wszystkich nasadek stacji serwisowej	Sprawdzanie i wymiana nasadki stacji serwisowej na stronie 263
Co 1000 cykli IT	Wymiana zbiorników pośrednich	Wymiana zbiornika pośredniego na stronie 202

Tabela 11-5 **Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników (ciąg dalszy)**

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz
Co rok	Sprawdzanie prawidłowego działania urządzeń różnicowoprądowych	Sprawdź prawidłowość działania urządzeń różnicowoprądowych (RCD) na stronie 267
	Czyszczenie atramentu z pojemnika MSS (tylko model 2700W)	Czyszczenie atramentu z pojemnika MSS (tylko model 2700W) na stronie 268
Gdy zachodzi konieczność	Sprawdzanie i opróżnianie butli kolektora kondensacji	Sprawdzanie i opróżnianie butli kolektora kondensacji na stronie 270

Wykonywanie czynności konserwacyjnych

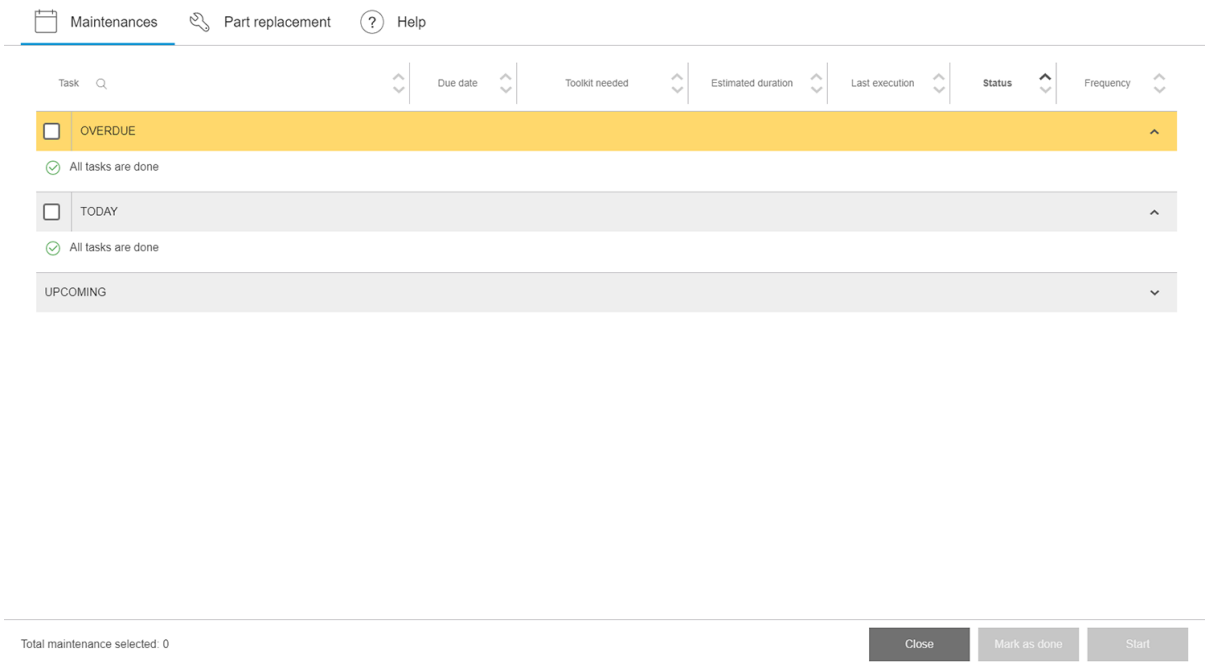
Możesz uzyskać dostęp do informacji o konserwacji z wewnętrznego serwera wydruku.

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 Diagnostyka na stronie 274.

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.



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

Ten temat zawiera objaśnienie pojęć związanych z tym zagadnieniem.

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

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

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

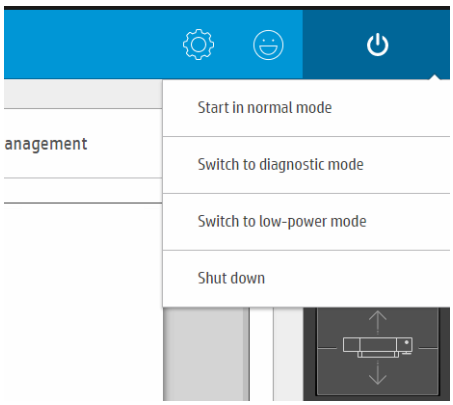
WAŻNE: Ze względów bezpieczeństwa ściśle wykonuj wszystkie zalecane kroki.

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

Wyłączanie drukarki

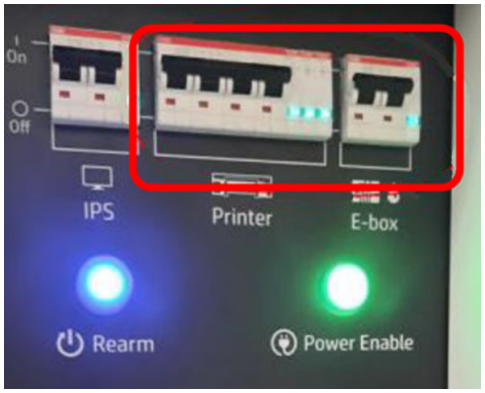
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Wybierz przycisk zasilania w wewnętrznym serwerze wydruku, a następnie wybierz opcję **Wyłącz**.



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

2. Wyłącz drukarkę za pomocą drukarki oraz wyłączników skrzynki z przodu drukarki po prawej stronie. Nie wyłączaj przełącznika IPS, chyba że konieczne jest całkowite odłączenie drukarki.



⚠ **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

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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



2. Zwróć uwagę na wewnętrzny serwer wydruku i przezbraj drukarkę, gdy pojawi się 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.

Czynności konserwacyjne

Zawsze, gdy należy przeprowadzać okresowe czynności konserwacyjne, należy postępować zgodnie z tymi instrukcjami.

Większość czynności konserwacyjnych jest opisana w wewnętrznym serwerze wydruku (konserwacja po naciśnięciu **opcji**). Firma HP zaleca przestrzeganie instrukcji konserwacji podanych w tej instrukcji obsługi tylko w przypadku, gdy nie jest dostępna operacja potrzebna w wewnętrznym serwerze wydruku.

Przed rozpoczęciem jakiejkolwiek operacji konserwacyjnej 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.

Tabela 11-6 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Tabela 11-6 Naklejki ostrzegawcze (ciąg dalszy)

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3				

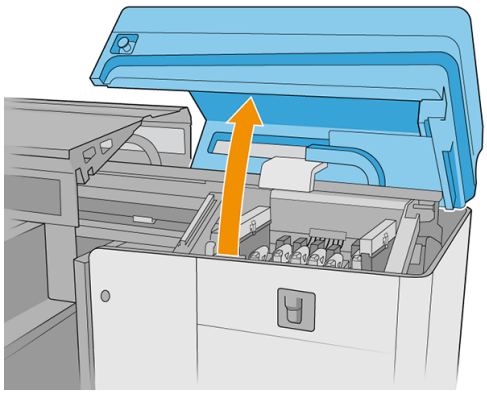
Czyszczenie nasadek stacji serwisowej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

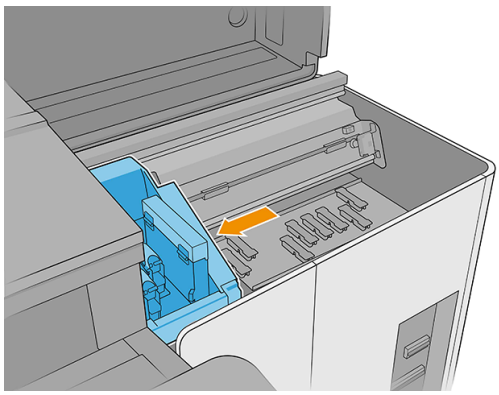
Tabela 11-7 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3				

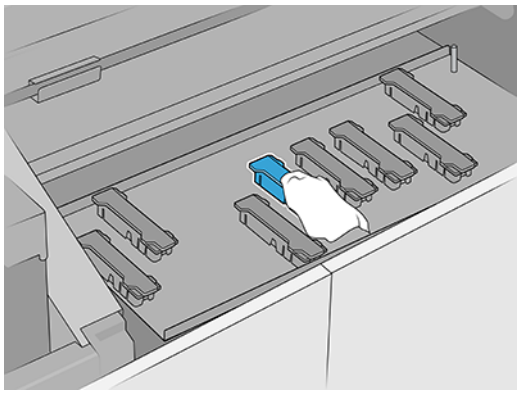
1. Otwórz pokrywę karetki.



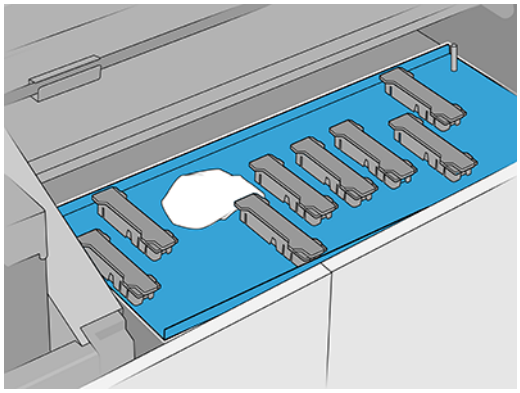
2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do stacji serwisowej.



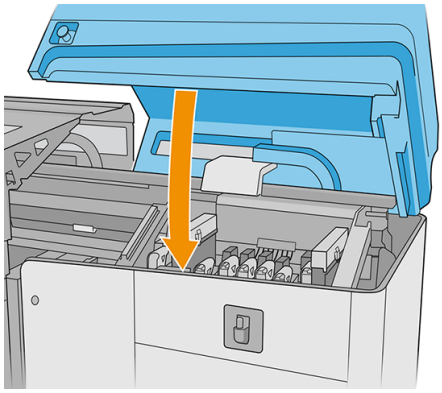
3. Sprawdź nasadki stacji serwisowej. W razie potrzeby wyczyść je za pomocą niestrzępiącej szmatki zwilżonej wodą destylowaną.



4. Wyczyść obszar wokół nasadek stacji serwisowej.

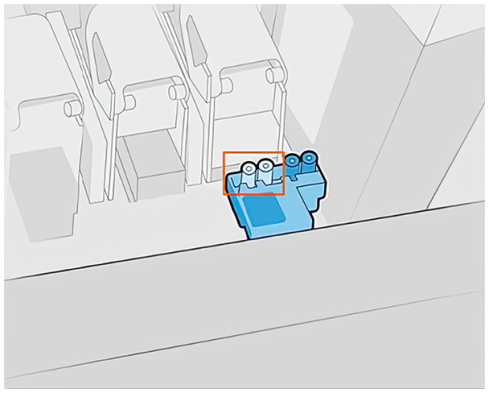


5. Zamknij pokrywę karetki.



Sprawdzanie i czyszczenie dyszy FI

Dyszy FI są strukturą, do której włożono głowicę drukującą 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.

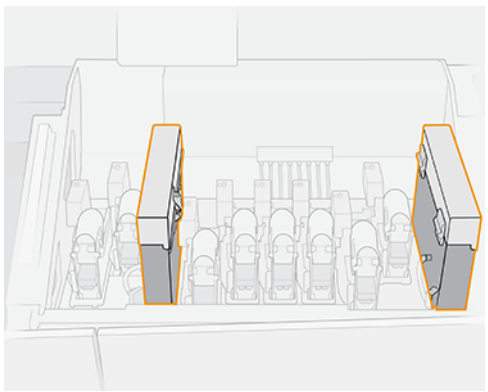
Czyszczenie płyty dysz aerozoli i filtrów

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

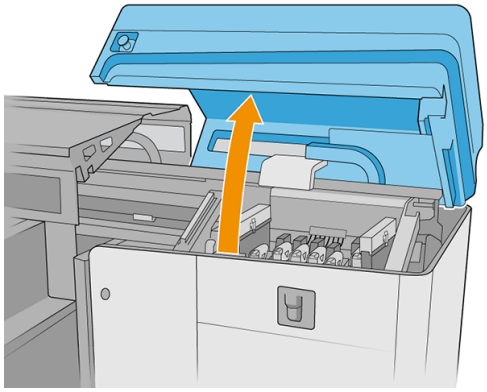
Tabela 11-8 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3				

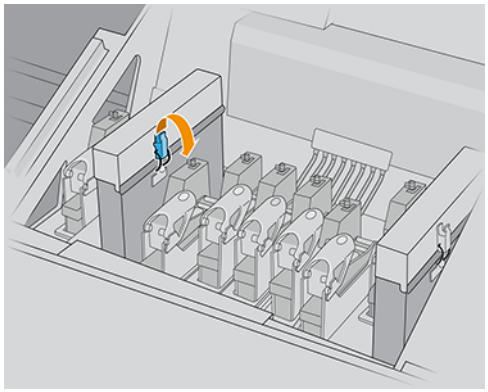
Filtry i płyta dysz aerozolu powinny być utrzymywane w czystości w celu zapewnienia optymalnej wydajność i niezawodności. W niektórych warunkach przy wysokiej prowadnice skanowania lub materiałach tekstylnych generowany jest więcej aerozolu, który blokuje dyszę systemu usuwania aerozolu lub filtr.



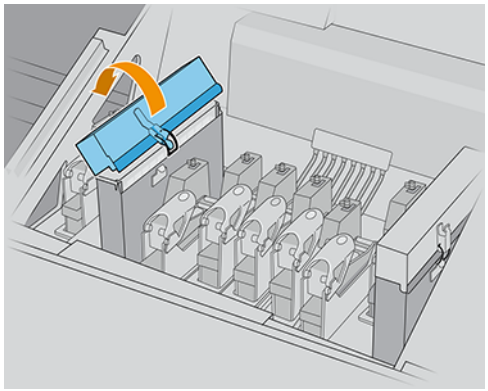
1. Otwórz pokrywę karetki.



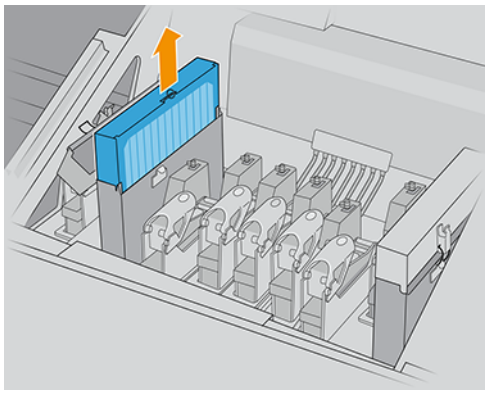
2. Otwórz jeden zatrzask po prawej stronie każdego modułu filtra aerozolu.



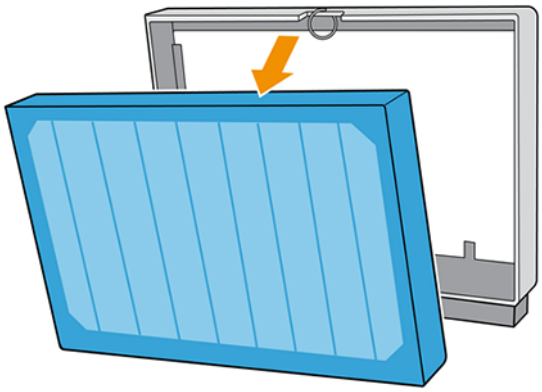
3. Otwórz pokrywę każdego filtra.



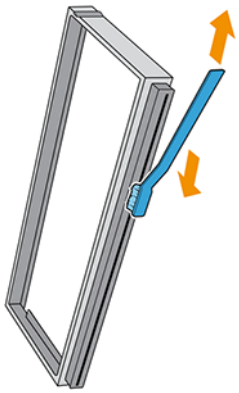
4. Wyjmij obie ramki filtrów aerozolu przy użyciu ich uchwytów.



5. Usuń filtry z ich ramek.

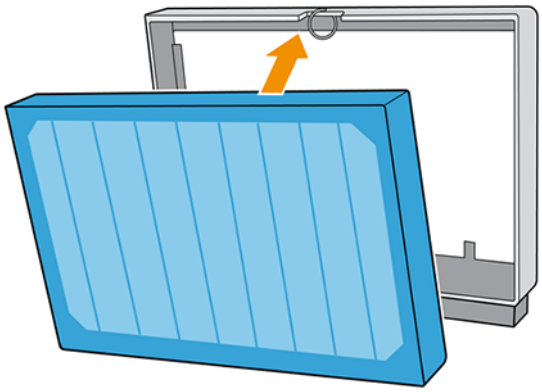


6. Za pomocą płaskiego śrubokręta usuń suchy aerozol, a następnie szczotką usuń wszelkie pozostałe zabrudzenia z ramki filtra. Należy uważać, aby żadne zabrudzenia nie dostały się do ramki.

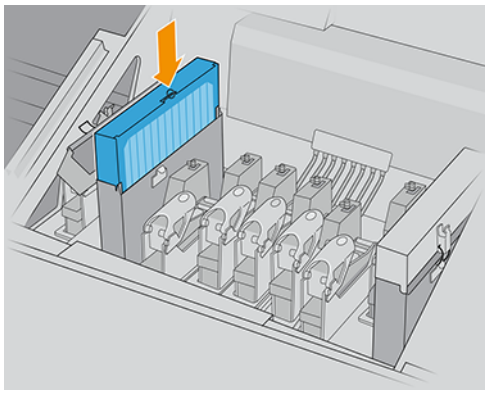


7. W odpowiednich ramkach należy ponownie umieścić filtry.

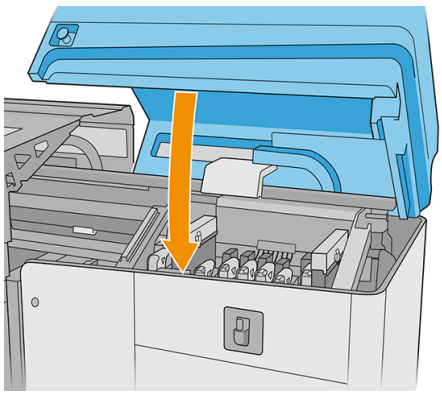
WAŻNE: Włóż ponownie już wcześniej używane filtry, o ile drukarka nie wyświetli monitu o wymianę na nowe.



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.



Sprawdzenie i czyszczenie drukarki, strefy druku i płyty wyjściowej

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Tabela 11-9 **Naklejki ostrzegawcze**

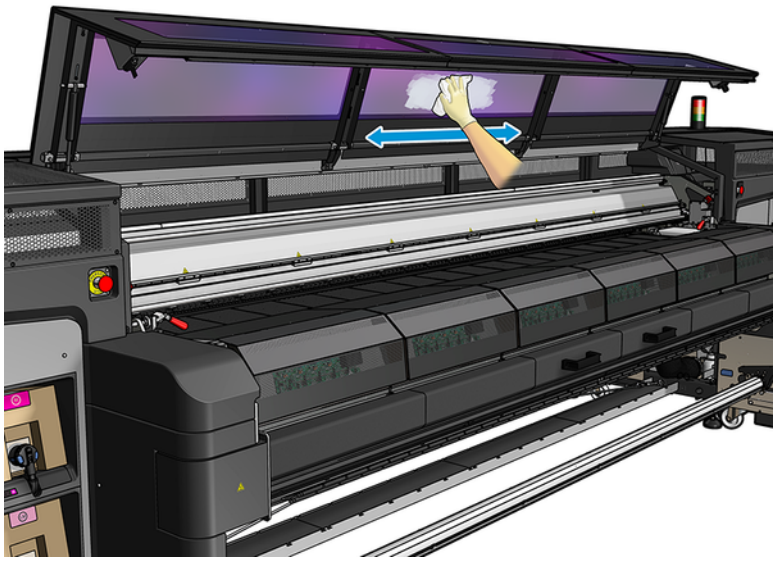
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

Sprawdzanie i czyszczenie drukarki

Niektóre czynności czyszczenia są wymagane, zależnie od cyklu pracy drukarki, nośników, stosowanych trybów pracy i otoczenia.

1. Sprawdź w drukarce kurz i aerozol na pokrywach, okienkach, ekranie komputera itp.
2. Jeśli kondensacja jest widoczna wewnątrz okienka nad środkiem drukarki, zetrzyj ją suchą szmatką. Użyj składanych schodków, aby dosięgnąć do wnętrza okienka.

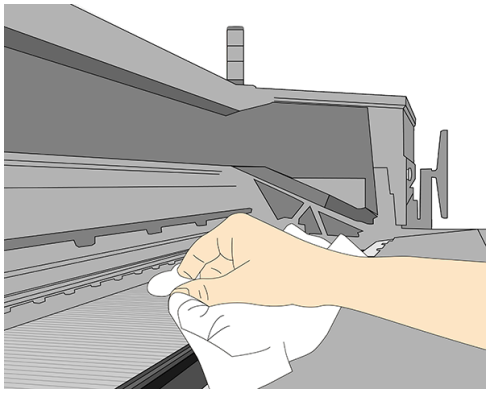


Czyszczenie płyty wyjściowej

W przypadku zauważenia zabrudzenia lub śladów na odwrotnej stronie nośnika należy wyczyścić płytę.

1. Wyczyść płytę przy użyciu czystej szmatki zwilżonej destylowaną wodą. Uważaj, aby nie dotknąć głowic drukujących.

2. Sprawdź strefę druku i usuń z płyty wszelkie zabrudzenia, aerozol i atrament. Sprawdź i wyczyść ścieżki nośnika, koncentrując się na strefie płyty dolnej. Sprawdź, czy w obszarach druku nie ma kropli atramentu, aerozolu lub kondensacji.



3. Jeśli podciśnienie nie jest wystarczające, upewnij się, że otwory układu podciśnienia nie są zabrudzone zabrudzeniami.

WSKAZÓWKA: Otwory można wyczyścić pistoletem pneumatycznym.

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 być wymagane dodatkowe środki ostrożności.

Zobacz też Instrukcje czyszczenia ogólnego na stronie 4.

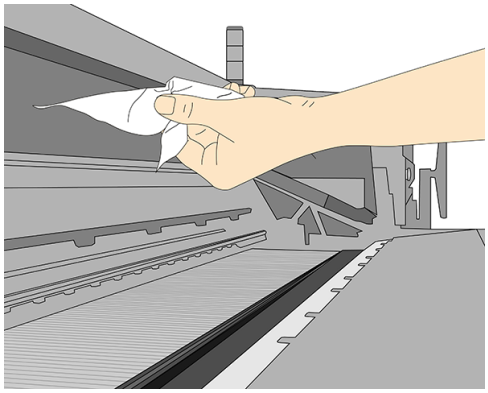
Czyszczenie uchwytów krawędziowych nośnika (jeśli są używane)

W przypadku drukowania z bardzo małymi marginesami bocznymi przy użyciu uchwytów krawędziowych nośnika, atrament może się zgromadzić na uchwytach krawędziowych, co może powodować smugi na wydrukach i zablokowanie dysz w głowicach drukujących.

1. Otwórz okno.
2. Wyjmij wszystkie uchwyty krawędziowe nośnika z płyty (mogą to być dwa lub cztery z nich).
3. Sprawdź, czy na paskach uchwytu krawędziowego nie znajduje się zaschnięty atrament lub inne zanieczyszczenia. Wyczyść atrament przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.
4. W razie potrzeby wymień paski uchwytów krawędziowych. Zobacz Wymiana paska uchwytu krawędziowego na stronie 52.

Czyszczenie oświetlenia płyty wyjściowej

Wyczyść oświetlenia płyty wyjściowej czystą ściereczką lub kawałkiem papieru zwilżonym wodą destylowaną.



Zobacz też Instrukcje czyszczenia ogólnego na stronie 4.

Czyszczenie płyty dolnej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Aby wyczyścić płytę dolną, należy uzyskać do niej dostęp z pokrywy wyjściowej.

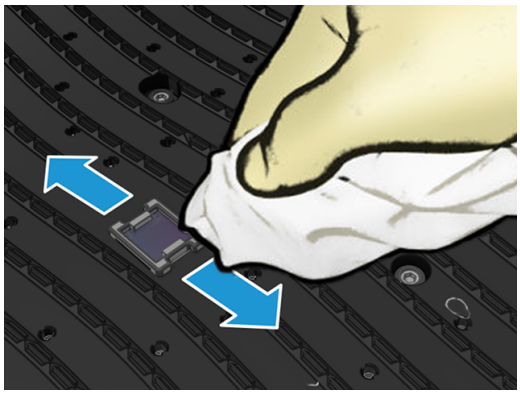
   Zobacz Instrukcje czyszczenia ogólnego na stronie 4.

2. Po wyczyszczeniu upewnij się, że oczyszczone części są całkowicie suche, a wszystkie opary całkowicie odparowały.

Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika

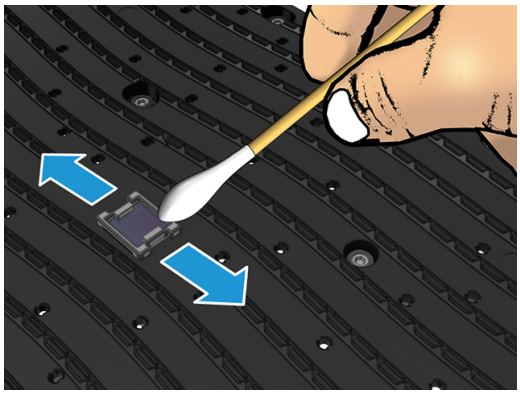
Należy pamiętać, że porowate nośniki lub nośniki z porowatym podkładem nie są obsługiwane bez dodatkowego akcesorium w kształcie kolektora atramentu i nie powinny być używane z drukarką. Jednak w normalnych warunkach przy drukowaniu na nośnikach nieporowatych na oknie czujnika przesuwu nośnika może osadzić się kurz, pył i aerozol atramentu, pogorszając wydajność czujnika.

1. Otwórz okno.
2. Znajdź czujnik przesuwu nośnika na środku płyty.
3. Wyczyść dokładnie obszar płyty wokół czujnika za pomocą niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną. Zobacz Instrukcje czyszczenia ogólnego na stronie 4.



4. Przetrzyj okienko czujnika bawełnianym wacikiem. Jeśli okno czujnika jest pokryte dużą ilością zaschniętego atramentu, być może trzeba będzie lekko dociskać wacik podczas wycierania, aby

ułatwić absorpcję atramentu przez bawełnę. Zobacz też Instrukcje czyszczenia ogólnego na stronie 4.



5. Kontynuuj czyszczenie czujnika za pomocą świeżych wacików do momentu, aż ostatni wacik przestanie się brudzić, a okienko będzie wyglądało na czyste.
6. Zamknij okno.

Sprawdzanie i czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej

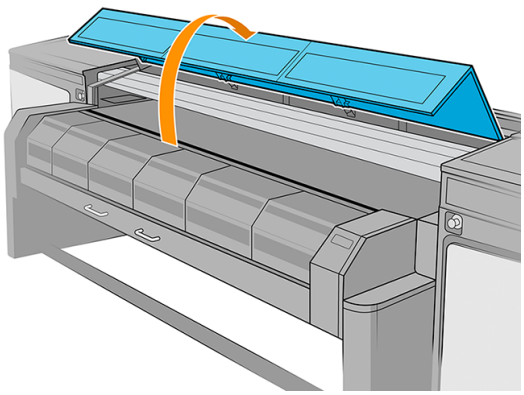
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-10 Naklejki ostrzegawcze

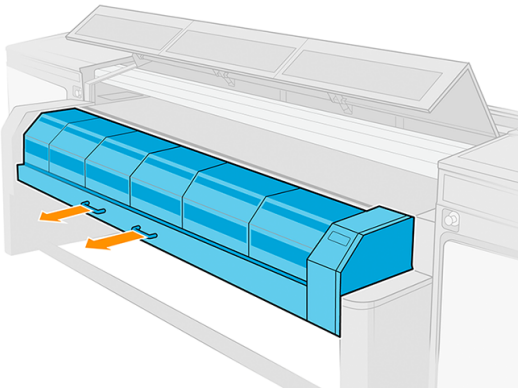
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

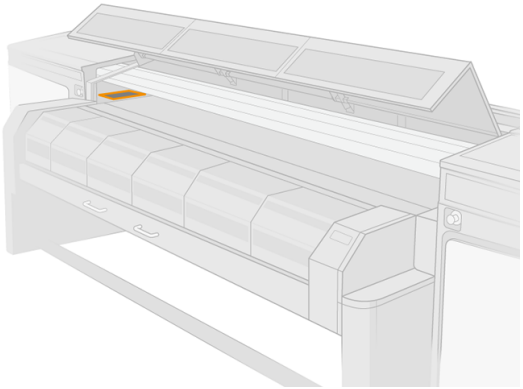
1. Otwórz okno.



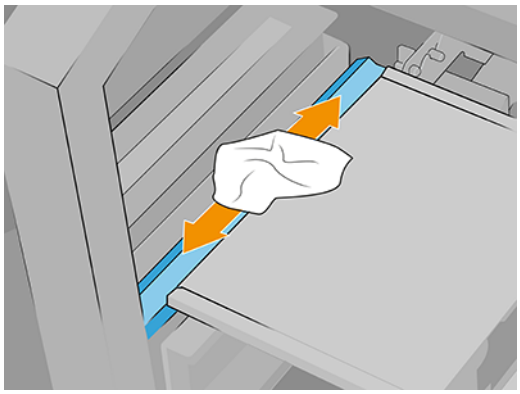
2. Wyciągnij moduł utwardzania.



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



4. Wyczyść lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicy drukującej za pomocą niestrzępiącej się szmatki, a w razie potrzeby wodą destylowaną.



Dokładnie wyczyść system czyszczenia głowic drukujących

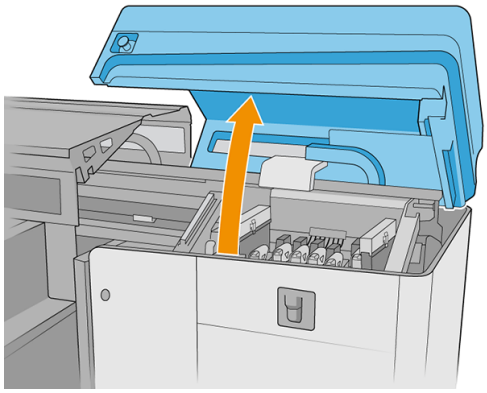
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-11 **Naklejki ostrzegawcze**

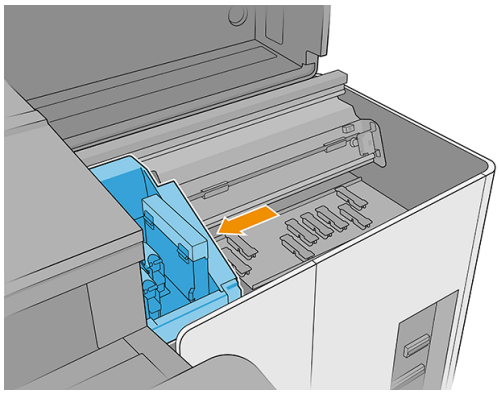
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

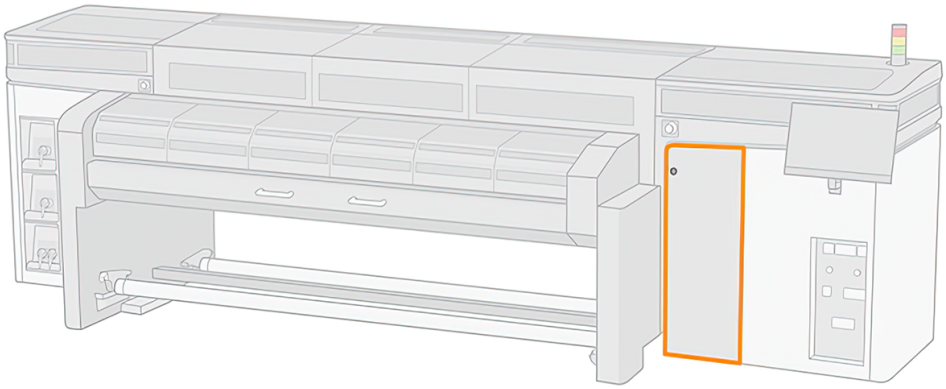
1. Otwórz pokrywę karetki.



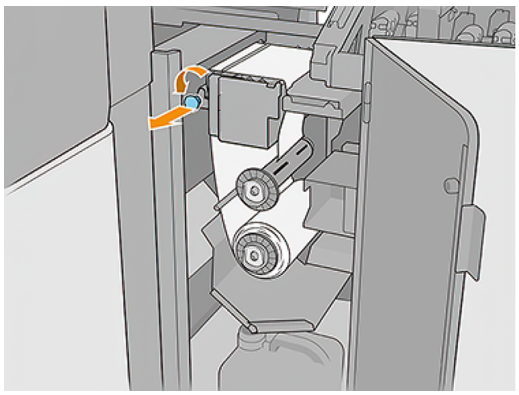
2. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



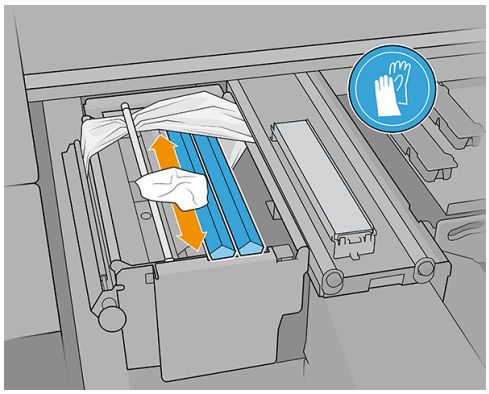
3. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



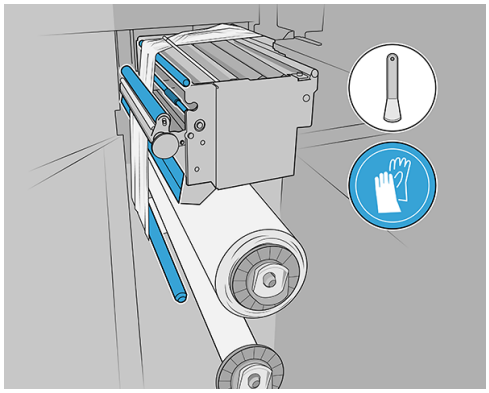
4. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.



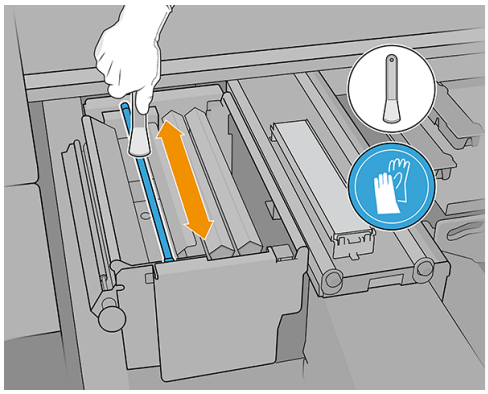
5. Załóż rękawiczki.
6. Przesuń na bok materiał czyszczący głowicę drukującą.

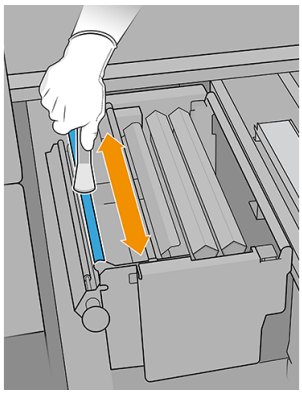


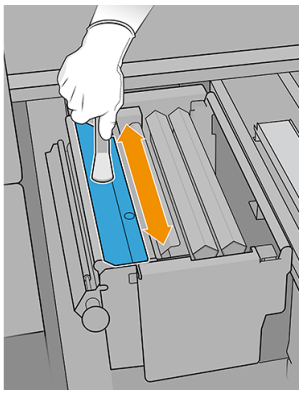
7. Sprawdź pod kątem nagromadzonego zaschniętego atramentu na łopatkach do czyszczenia głowicy drukującej, rozdzielniku, prętach, płytach, poniższej rampie drenażowej i powierzchniach bocznych po lewej stronie.



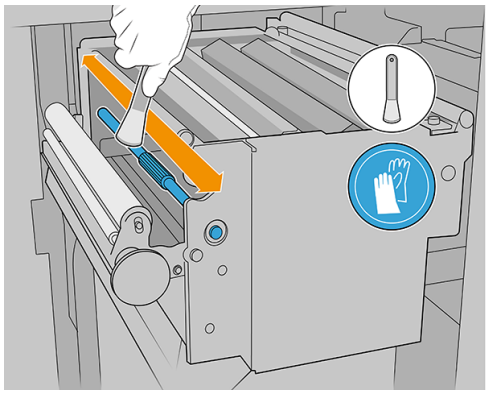
8. Od góry zeskrobać wszystkie zaschnięte atramenty na prętach (w tym mechanizm dociskowy) i inne widoczne powierzchnie, korzystając z dostarczonego szpachli. Usuń zwłaszcza wszystkie zaschnięte atramenty, które dotknęłyby materiału rolki czyszczącej, znajdujące się poniżej w normalnych warunkach. Opcjonalnie możesz zakończyć proces czyszczenia przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.

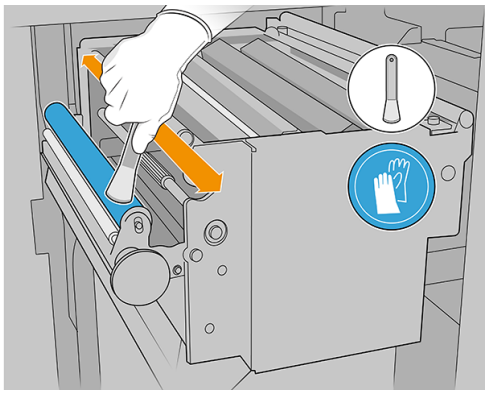




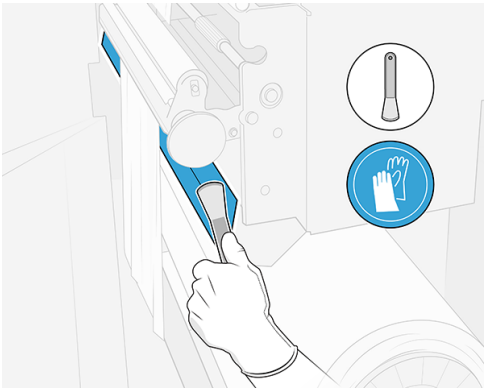


9. Od góry i od lewej strony (otwierając środkową pokrywę) włóż szpachla ostrożnie, aby uniknąć uszkodzenia ręki lub drukarki. Usuń zaschnięty atrament w pobliżu białej plastikowej pochylni, która może stykać się z materiałem czyszczącym głowicy drukującej podczas normalnego działania. Poczekaj, aż cząstki atramentu spadną do podajnika na odpady poniżej i stamtąd wpchnij cząstki do butelki na odpady.

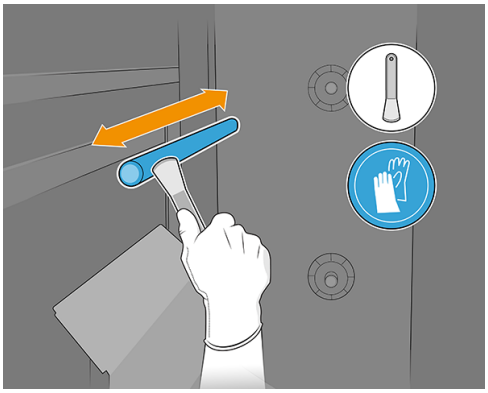




10. Usuń zaschnięty atrament pod białą plastikową pochylnią, być może za pomocą spiralnego stalowego czyścika (nie jest dostarczany), jeśli nie możesz dotrzeć do niego szpachla.



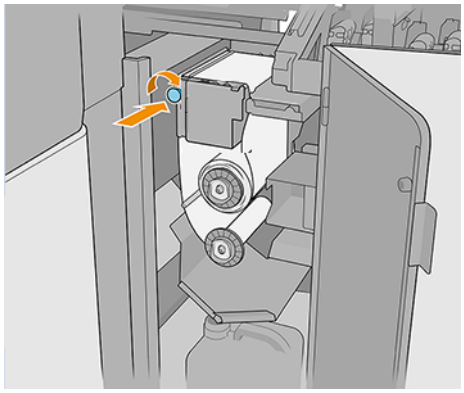
11. Za pomocą szpachli wyczyść pręt w środku ścieżki rolki czyszczącej. Opcjonalnie możesz zakończyć proces czyszczenia przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.



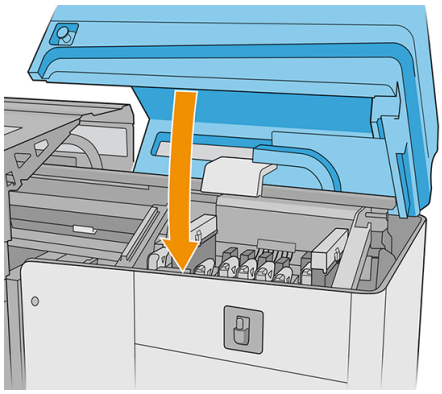
12. Włóż materiał czyszczący głowicę drukującą z powrotem do normalnego stanu roboczego, uważając, aby wyrównać go prawidłowo (nie nachylić, bez zmarszczek). W razie potrzeby, w celu zapewnienia prawidłowego wyrównania materiału, przewiń obie rolki ręcznie, ale bez dokręcania materiału.

13. Zamknij mechanizm dociskowy, wciskając czarne pokrętło.

WSKAZÓWKA: Dla ułatwienia prawidłowego zaangażowania tego mechanizmu, ponieważ wspomniane wcześniej rolki nie są nawijane na tyle mocno, aby dociskać materiał do czyszczenia aż do momentu podłączenia mechanizmu dociskowego.



14. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.
15. Przesuń karetkę ręcznie w prawo.
16. Zamknij pokrywę karetki.



Czyszczenie i smarowanie prętów detektora kropli

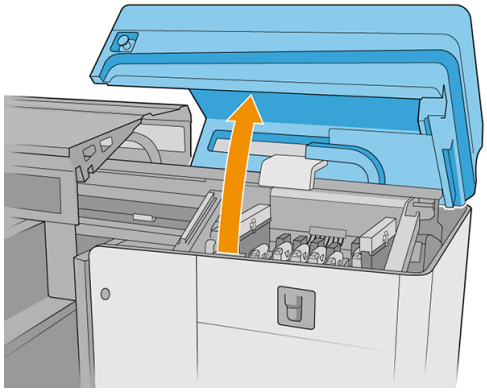
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-12 **Naklejki ostrzegawcze**

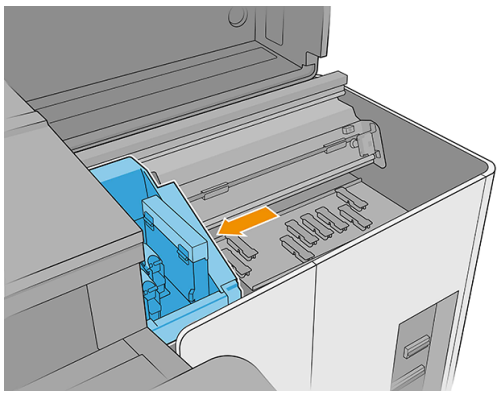
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Otwórz pokrywę karetki.



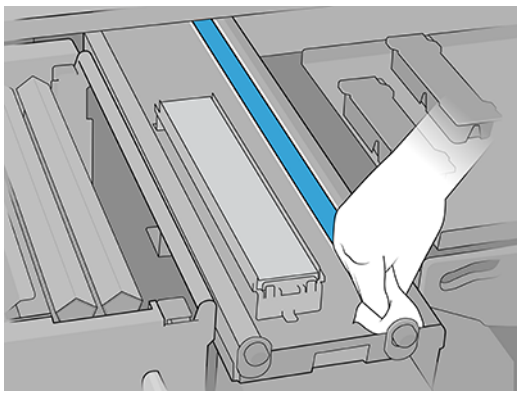
2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo.



3. Znajdź detektor kropli i jego pręty.

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

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



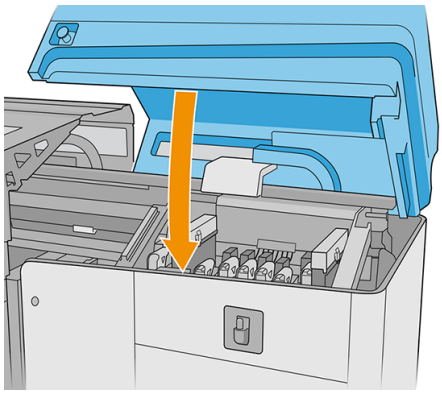
5. Nasmaruj pręty dwoma kroplami oleju na każdy pręt: jeden na środku, a drugi na końcu. Następnie załóż rękawice i równomiernie nałóż olej na pręt.

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. Uruchom test funkcjonalny detekcji kropli w 52002 roku.

Czyszczenie kółek dociskowych i rolki napędu

Rolkę napędu należy wyczyścić wówczas, gdy jest widoczne zabrudzenie lub jeśli przesuw nośnika nie jest już płynny i regularny.

Tabela 11-13 **Uwaga**

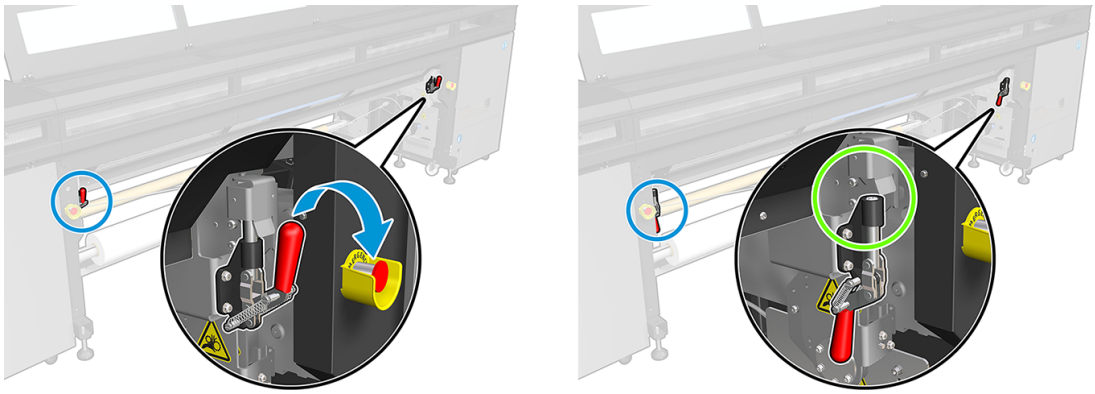
Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część
		

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

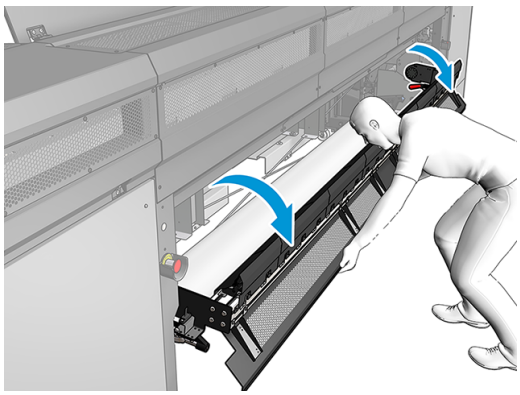
POWIADOMIENIE: Firma HP zaleca wykonanie tej procedury zgodnie z tą procedurą we wbudowanym serwerze wydruku (naciśnij przycisk **Konserwacja**).

1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Wyjmij nośnik i podnieś belkę karetki.

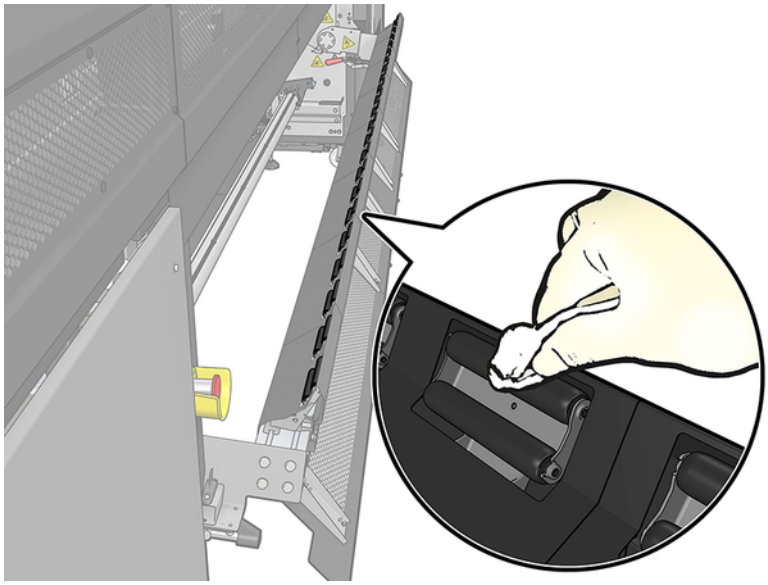
3. Otwórz zatrzaski stołu do ładowania.



4. Przesuń moduł kółka dociskowego w najniższe położenie.



5. Wyczyść ostrożnie kółka dociskowe za pomocą czystej ściereczki zwilżonej wodą; nie należy używać ropopochodnych płynów do czyszczenia.

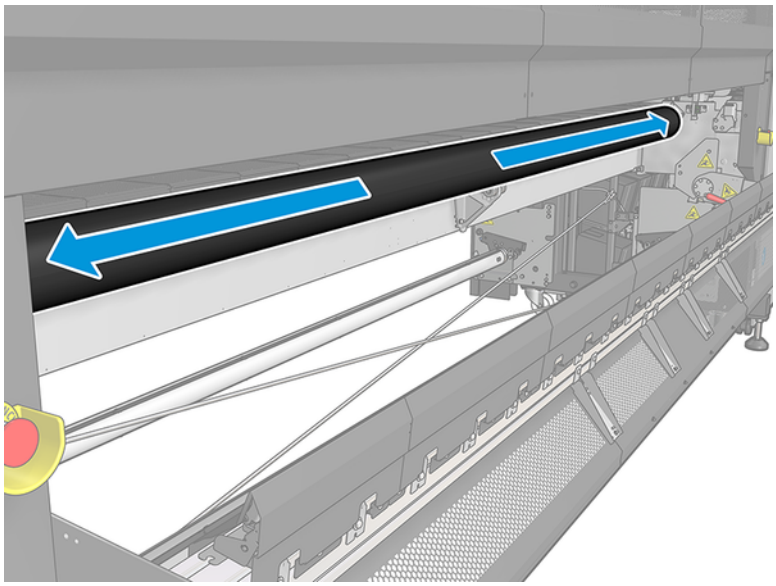


6. Przesuwaj rolkę napędu powoli do tyłu.
7. Zaczekaj, aż rolka napędu się zatrzyma.

8. Wyczyść rolkę za pomocą czystej ściereczki zwilżonej wodą; nie należy używać ropopochodnych płynów do czyszczenia.

   Wyjmij wkład atramentowy z prętów.

⚠ **OSTROŻNIE:** Uważaj, aby podczas czyszczenia rolka nie uwięziła rąk.



9. Zaczekaj, aż rolka wyschnie.
10. Przesuń moduł kółka dociskowego do pozycji początkowej i zamknij zatrzaski.

Wyczyść boki prętów osi skanowania i olej w razie potrzeby

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-14 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem	Ryzyko cięcia
					

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Uruchom test diagnostyczny osi skanowania. W przypadku przebiegów testu smarowanie nie jest wymagane i można pominąć kroki od 8 do 10 oraz od 15 do 16 poniżej.

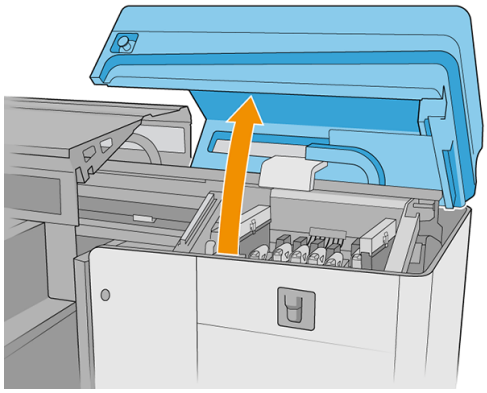
   Jeśli test nie powiedzie się, wykonaj wszystkie poniższe kroki.

2. Wyłącz drukarkę.

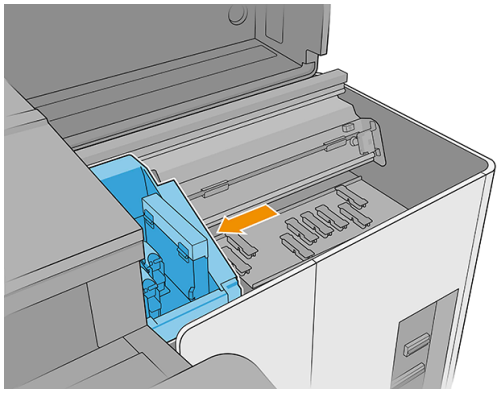
WAŻNE: Poczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

3. Firma HP zaleca noszenie rękawic podczas pracy z częściami olejonymi (nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).

4. Otwórz pokrywę karetki, aby uzyskać dostęp do prętów osi skanowania po prawej stronie drukarki.

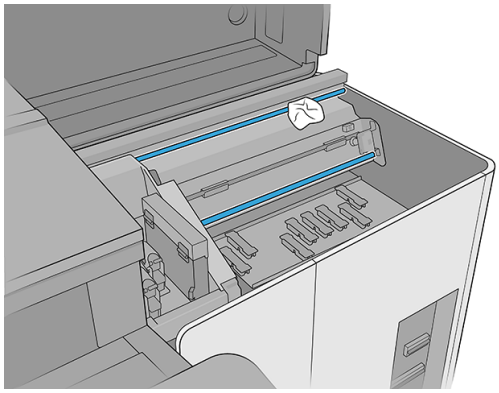


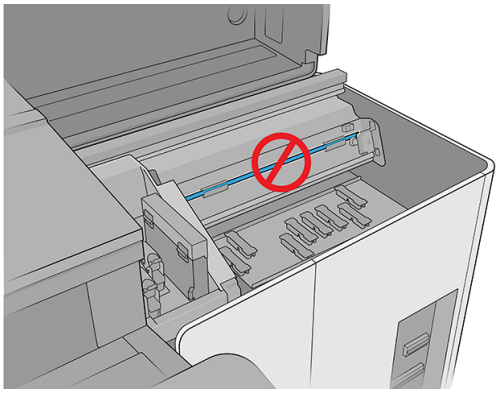
5. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do skrajnej prawej części prętów.



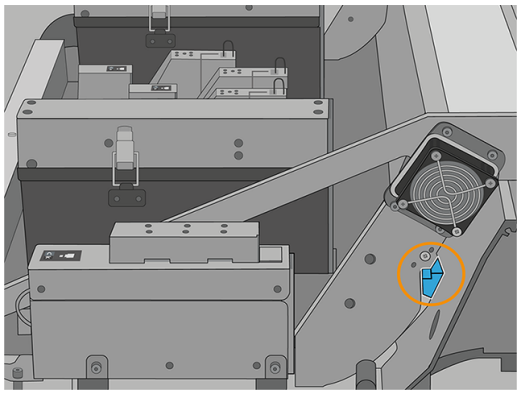
6. Na górnej i dolnej pręcie pojawi się pierścień kurzu. Wyczyść pręty niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

OSTROŻNIE: Podczas czyszczenia dolnego przedniego pręta nie należy przecinać się paskiem kodera ani skaleczyć go.

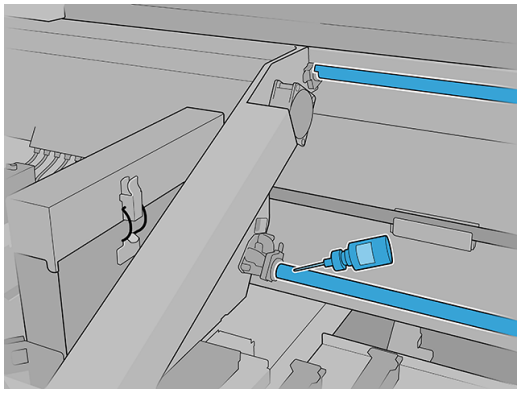




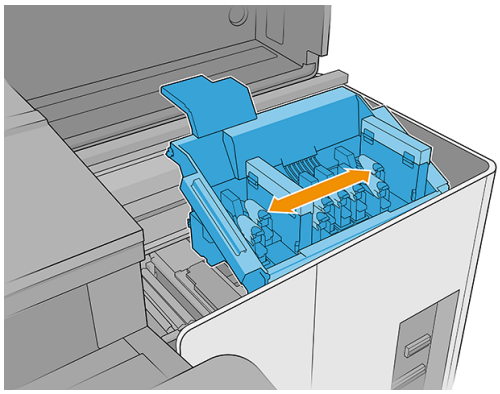
7. Wyczyść zanieczyszczenia znajdujące się na płytach karetki (szczególnie na płycie po prawej) bawełnianym wacikiem, aby zapobiec awarii kodera.



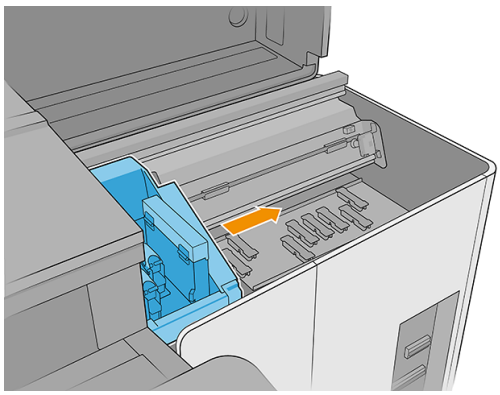
8. Pozwól, aby pręty wyschły, a następnie nasmaruj je kilkoma kroplami środka smarnego dołączonego do zestawu konserwacyjnego użytkownika.



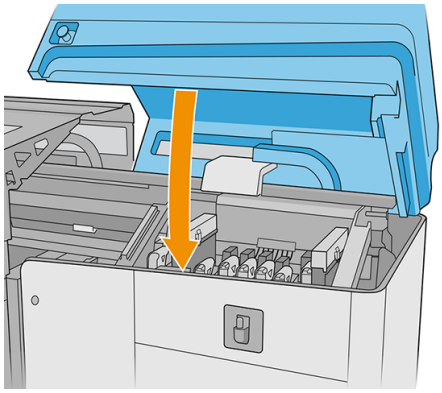
9. Przesuń karetkę na bok, aby równomiernie nałożyć środek smarny na pręty.



10. Przesuń karetkę z powrotem w prawo.

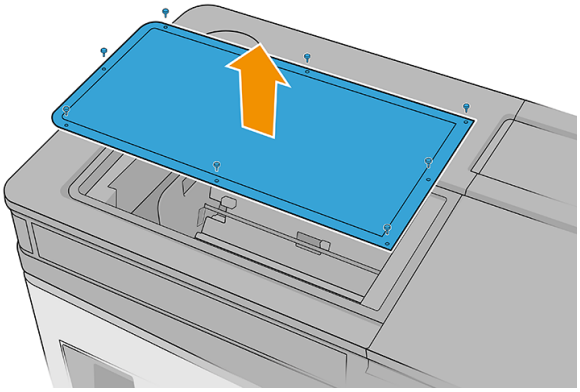


11. Zamknij pokrywę karetki.



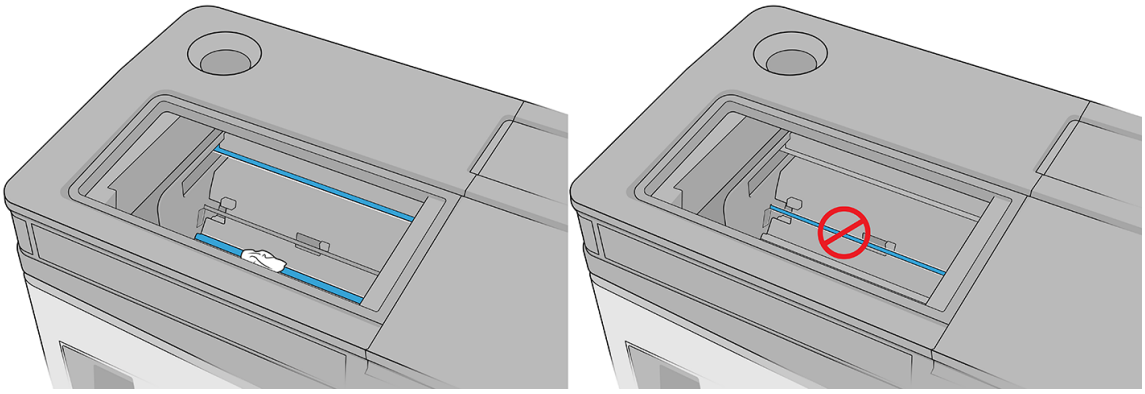
12. Zdejmij górną lewą pokrywę, aby uzyskać dostęp do prętów osi skanowania po lewej stronie drukarki.

⚠ **OSTROŻNIE:** Uważaj, aby nie uszkodzić paska kodera.

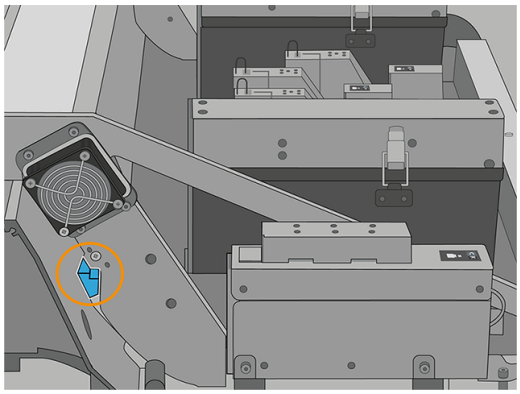


13. Na górnej i dolnej prętze pojawi się pierścień kurzu. Wyczyść pręty niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

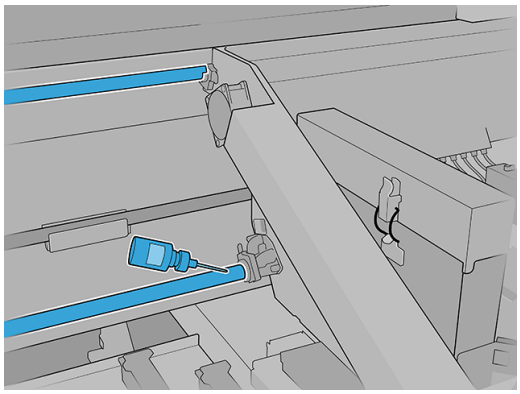
⚠ **OSTROŻNIE:** Podczas czyszczenia prętów nie należy przecinać się paskiem kodera ani skaleczyć go.



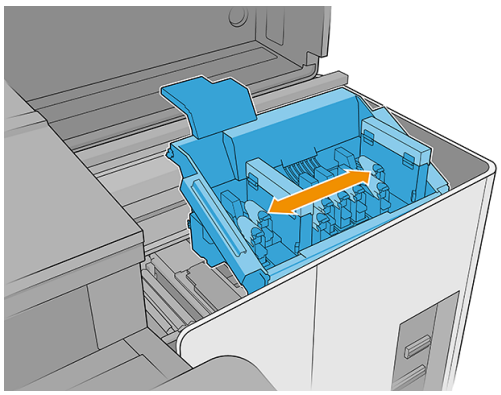
14. Wyczyść zanieczyszczenia znajdujące się na płytach karetki (szczególnie na płycie po lewej stronie) bawełnianym wacikiem, aby zapobiec awarii kodera.



15. Pozwól, aby pręty wyschły, a następnie nasmaruj je kilkoma kroplami środka smarnego dołączonego do zestawu konserwacyjnego użytkownika.



16. Przesuń karetkę na bok, aby równomiernie nałożyć środek smarny na pręty.



17. Załóż z powrotem górną lewą pokrywę.
18. Włącz drukarkę.
19. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
20. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.

Wymiana zbiornika pośredniego

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-15 Naklejki ostrzegawcze

Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem	Ruchome łopatki wentylatora
				

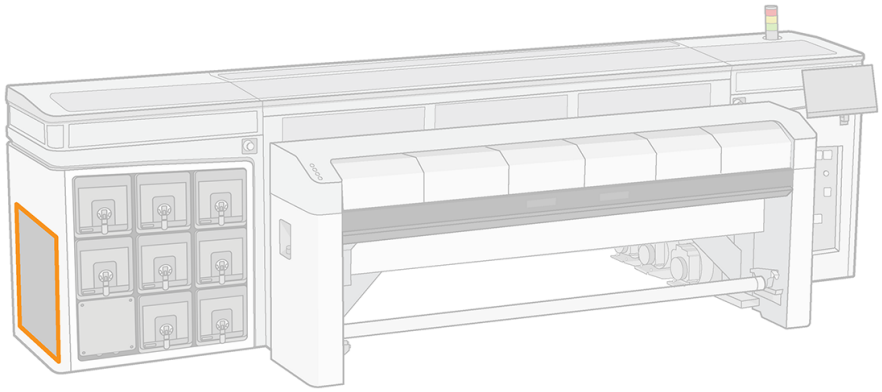
Tabela 11-15 Naklejki ostrzegawcze (ciąg dalszy)

Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem	Ruchome łopatki wentylatora
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3				

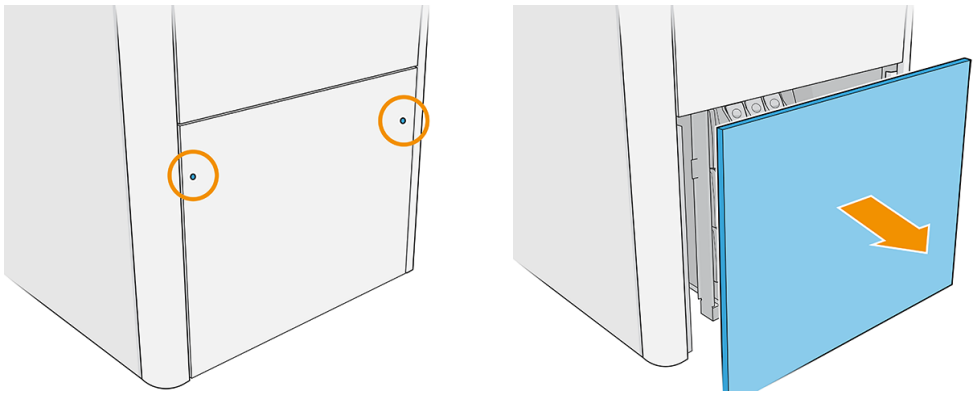
Firma HP zaleca noszenie rękawic podczas tej operacji.



1. Sprawdź, czy posiadasz zestaw zbiornika pośredniego, który dołączony jest do zestawu konserwacyjnego użytkownika.
2. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
3. Wykonaj odpowiedni test diagnostyczny i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby przygotować drukarkę.
4. Zlokalizuj lewą pokrywę boczną.

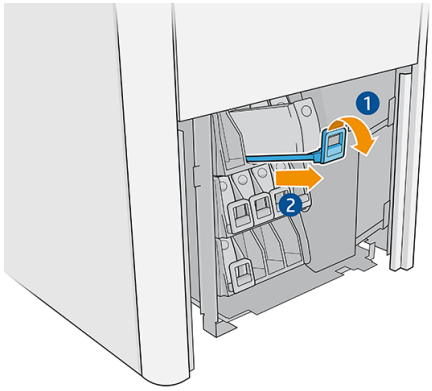


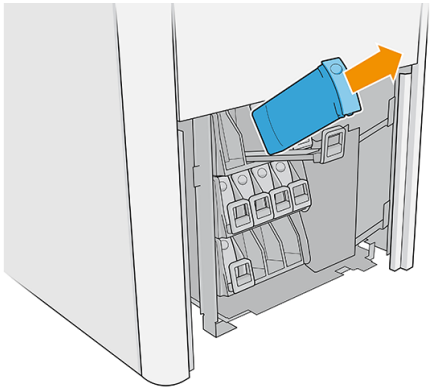
5. Po wyświetleniu monitu przez drukarkę zdejmij pokrywę.



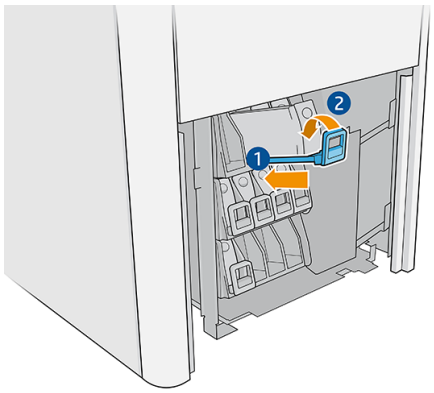
6. Po wyświetleniu monitu przez drukarkę wyjmij zbiornik pośredni.

UWAGA: Ilustracja może nie być reprezentatywne dla pozycji zbiornika w drukarce.





7. Umieść właściwą kolorową etykietę na nowym zbiorniku pośrednim.
8. Włóż nowy zbiornik pośredni.



Drukarka automatycznie wypełni zbiornik pośredni i wykryje, kiedy jest pełny.

9. Zamontuj ponownie pokrywę boczną.
10. Uruchom odpowiedni test diagnostyczny.

Wymiana białej nasadki stacji serwisowej (tylko 2700W)

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

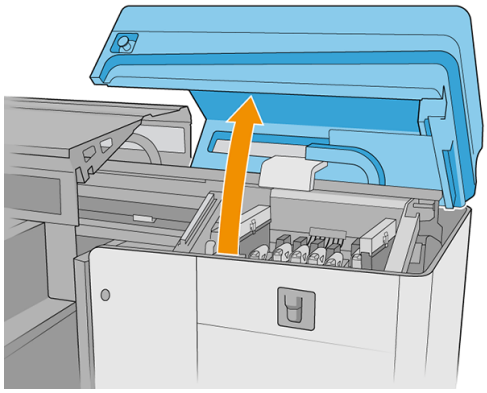
Tabela 11-16 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

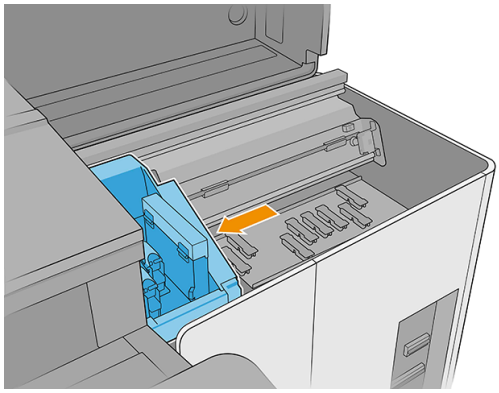
Tabela 11-16 Naklejki ostrzegawcze (ciąg dalszy)

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3				

1. Otwórz pokrywę karetki.

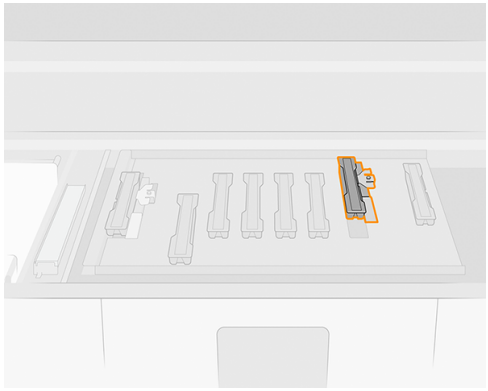


2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do nasadki stacji serwisowej.

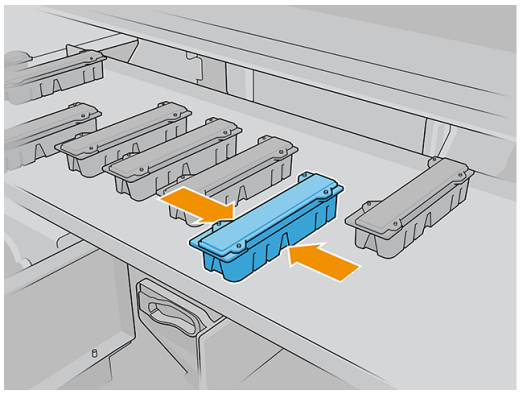


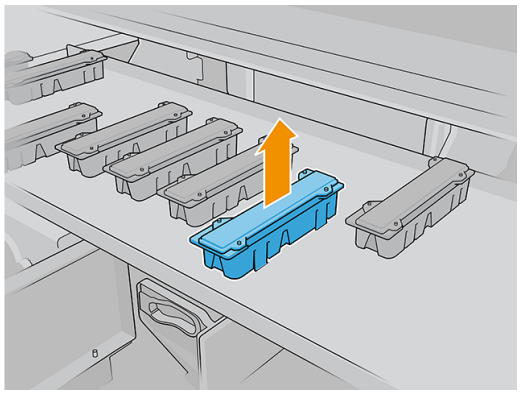
3. Przesuń przełącznik gniazda 7 do położenia pośredniego (B).

⚠ **OSTROŻNIE:** Zanotuj konfigurację systemu dokowania. Po zakończeniu procesu trzeba będzie przywrócić system do jego początkowej konfiguracji.



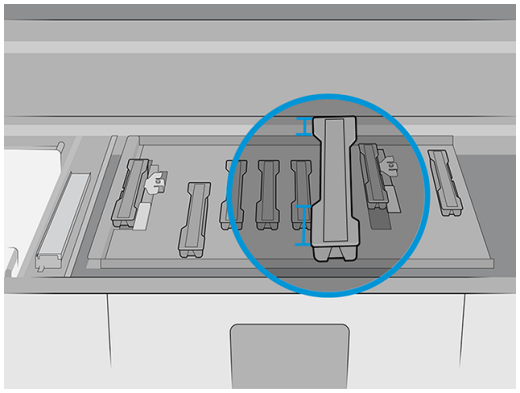
4. Wyjmij nasadkę stacji serwisowej, naciskając na cztery boczne mocowania (dwa po każdej stronie), i wyciągając ją.





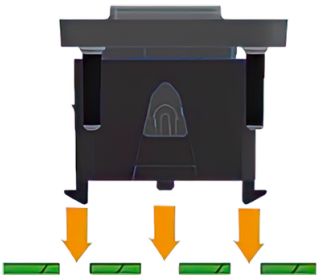
5. Prawidłowo ustaw nową nasadkę w stacji dokującej.

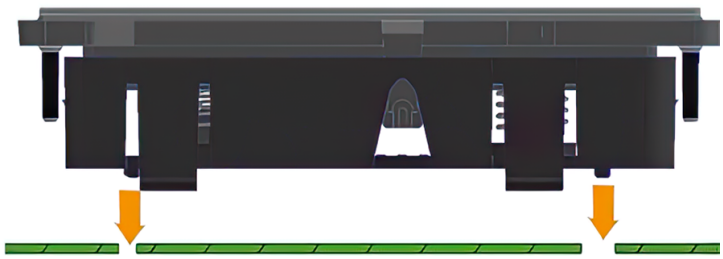
UWAGA: Nasadka jest asymetryczna.



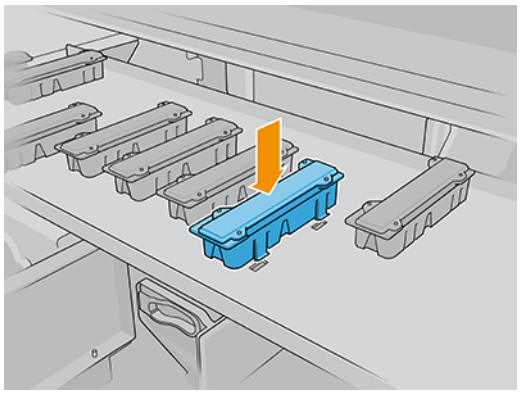
6. Znajdź bolce w zespole nakrętki i wyrównaj je z otworami.

WAŻNE: Nie potrząsaj zespołem nasadki.

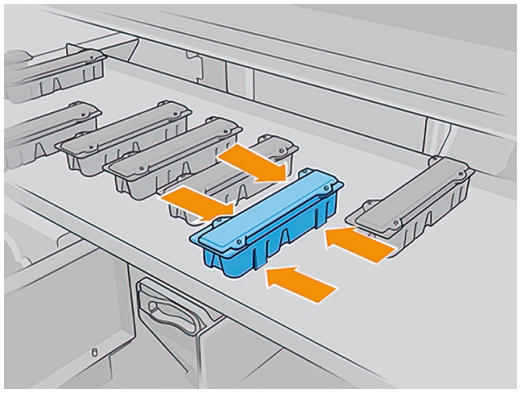




7. Obniż nasadkę na miejsce.



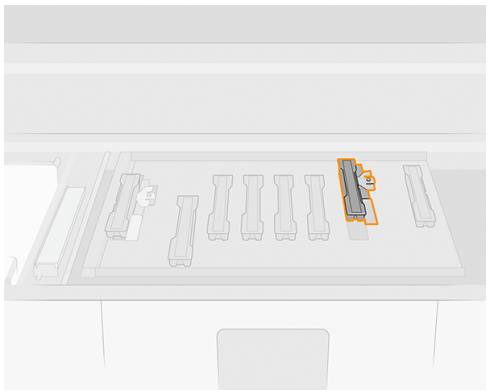
8. Po dotknięciu drukarki bez odchylania nasadki naciśnij boki czterech elementów zatrzaskowych i lekko dociśnij w dół, aby zakończyć wkładanie



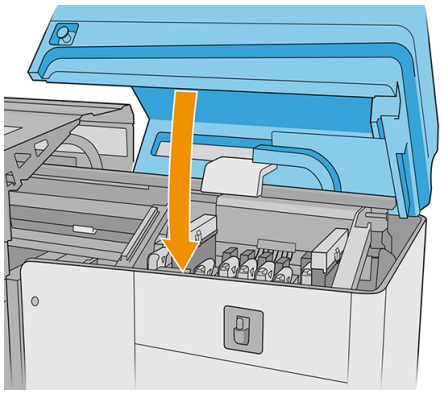
WAŻNE: Gdy znajdzie się we właściwym położeniu, upewnij się, że gumowa powierzchnia pokrywająca nasadkę stacji serwisowej jest dobrze umocowana na czerech bolcach.

9. Przesuń przełącznik gniazda 7 z powrotem do pierwotnego położenia.

OSTROŻNIE: Konfiguracja ruchomego gniazda i konfiguracja osłony muszą być wyrównane, w przeciwnym wypadku może to wpłynąć na kondycję głowicy drukującej.



10. Zamknij pokrywę karetki.



Czyszczenie igieł i nasadek wewnątrz pojemnika magazynującego (tylko model 2700W)

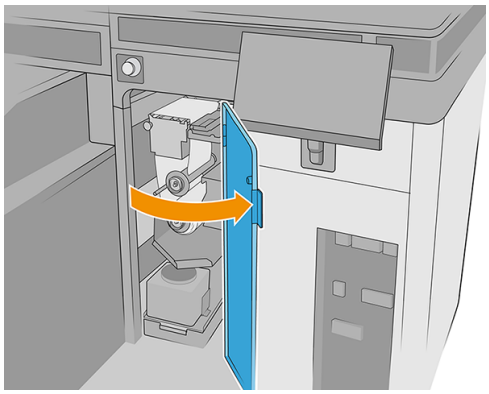
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-17 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

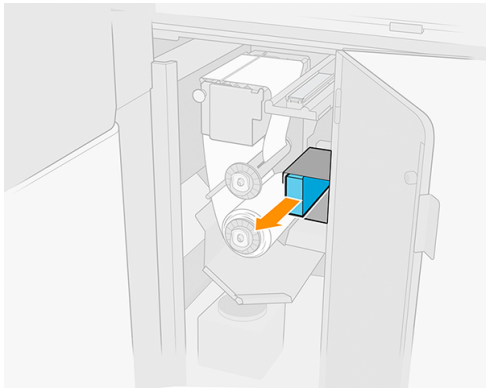
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Otwórz drzwiczki rolki czyszczącej.

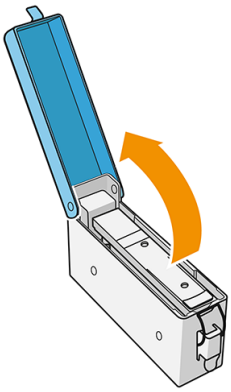


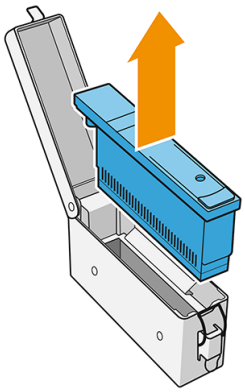
2. Zaczekaj, aż koło się zatrzyma.

3. Wyjmij pojemnik magazynujący z koła.

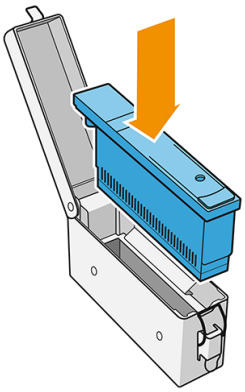


4. Otwórz pojemnik magazynowania i wyjmij głowicę drukującą wewnątrz.

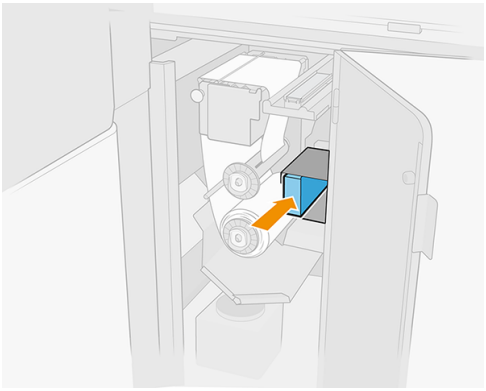




5. Sprawdź plastikowe igiełki i wyczyść pozostały na nich atrament..
6. Sprawdź nasadkę i wyczyść pozostały na niej atrament.
7. Umieść głowicę drukującą z powrotem w pojemniku magazynowania i zamknij pudełko.



8. Umieść pojemnik magazynujący z powrotem na kole.



9. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

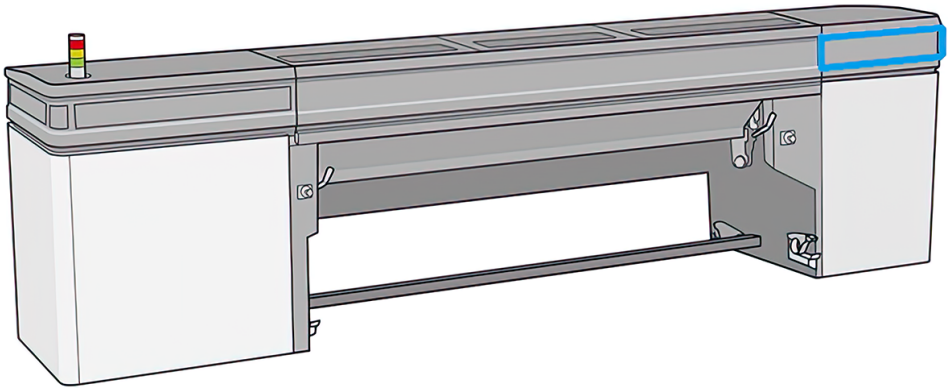
Czyszczenie filtra suszenia (strona IDS)

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

2. Wyjmij małą pokrywę tylnego IDS i odszukaj wentylator.

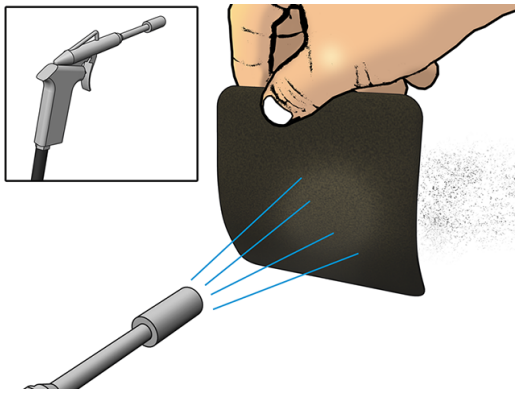


3. Ściągnij plastikową pokrywę filtra osuszającego.



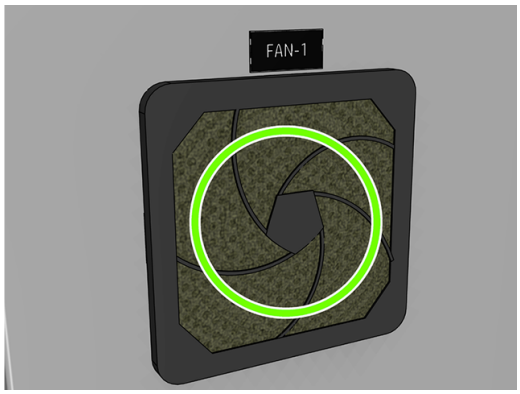
4. Oczyść filtr suszenia, wydmuchując go pistoletem pneumatycznym.

⚠ **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. Załóż z powrotem filtr i pokrywę. Upewnij się, że filtr pokrywa kwadratową powierzchnię wentylatora.



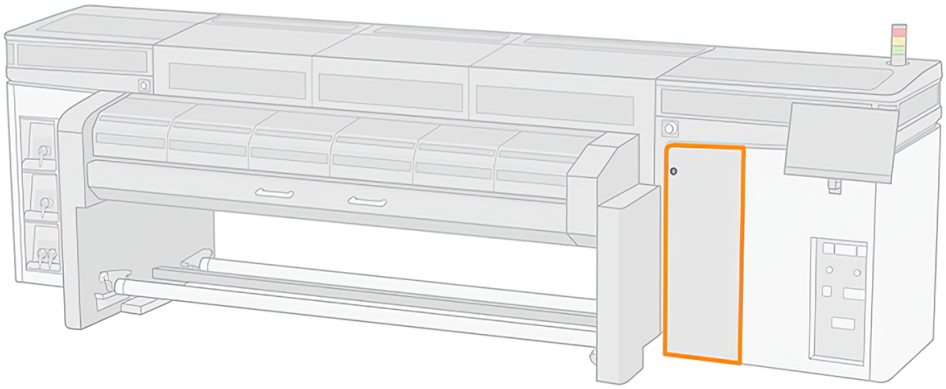


6. Załóż z powrotem małą pokrywę tylnego IDS.
7. Włącz drukarkę.

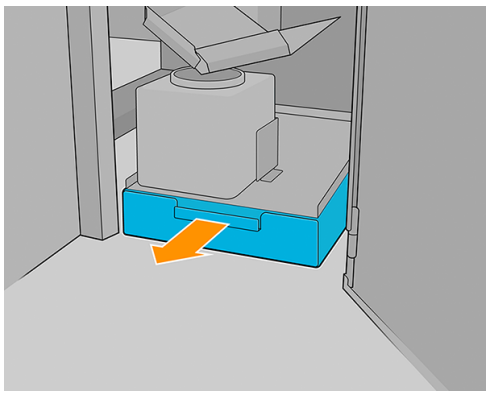
Czyszczenie filtra pojemnika z wodą

Gdy drukarka wyświetli komunikat o pustym zbiorniku z wodą, należy włożyć do niego co najmniej 5 litrów wody. Jeśli nie, wyczyść filtr zbiornika wody zgodnie z poniższymi wyjaśnieniami.

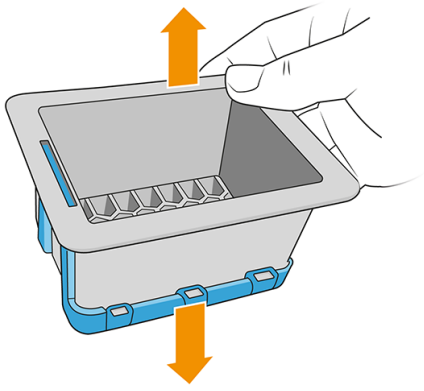
1. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



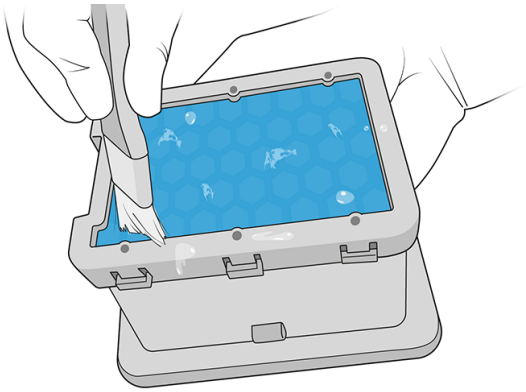
2. Wyjmij pojemnik z wodą i otwórz jego pokrywę.



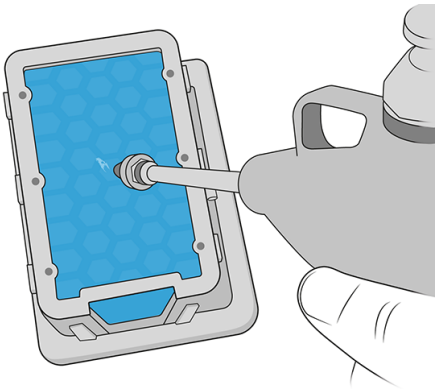
3. Jeśli filtr jest zatkany lub woda bardzo wolno przepływa, wyjmij filtr, zaciskając powierzchnie z przodu i z tyłu.



4. Wyczyść filtr miękką szczotką i ciepłą wodą zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz. Przed wprowadzeniem go z powrotem do drukarki należy upewnić się, że został dobrze wypłukany. Do oczyszczenia i płukania filtra można użyć wody z kranu.



5. Zdmuchnij resztę zabrudzeń sprężonym powietrzem od spodu.



6. Włóż filtr z powrotem do zbiornika.
7. Włóż pojemnik z powrotem do drukarki.
8. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

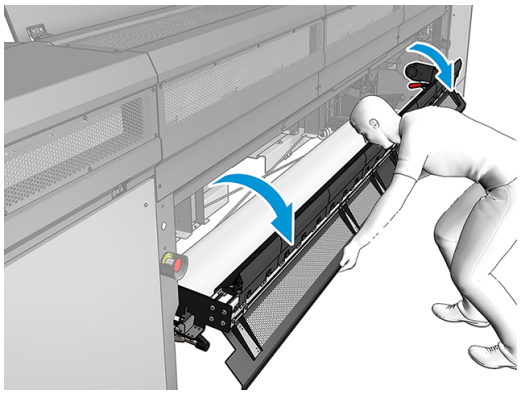
Czyszczenie osłon wentylatora suszącego

Firma HP zaleca noszenie rękawic podczas całej tej operacji.

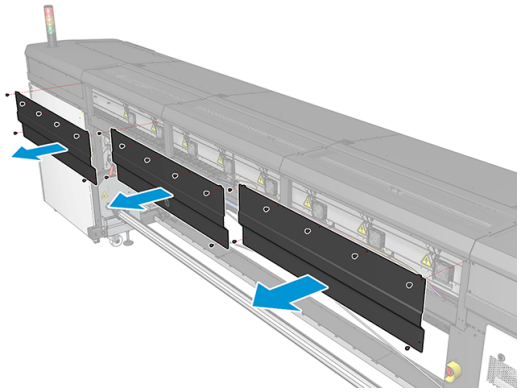
1. Wyjmij nośnik i podnieś belkę karetki.



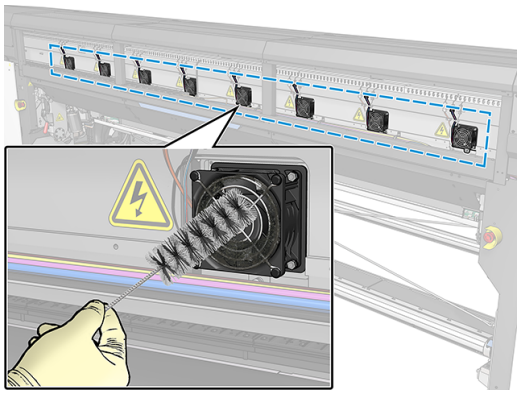
2. Wyłącz drukarkę.
3. Wyłącz główny wyłącznik drukarki.
4. Wyłącz wyłącznik elektroniczny skrzynki z układem elektronicznym.
5. Otwórz stół do ładowania.



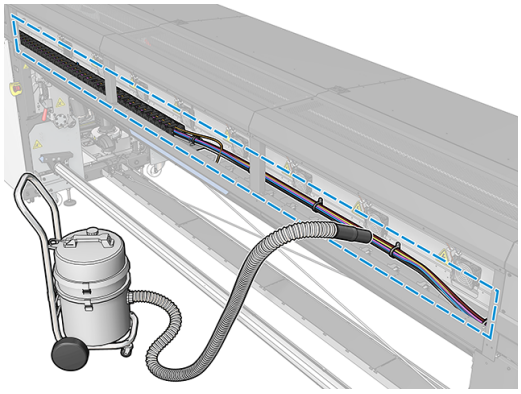
6. Odkręć siedem śrub T20 z każdej środkowej tylnej pokrywy, a następnie zdejmij trzy pokrywy.

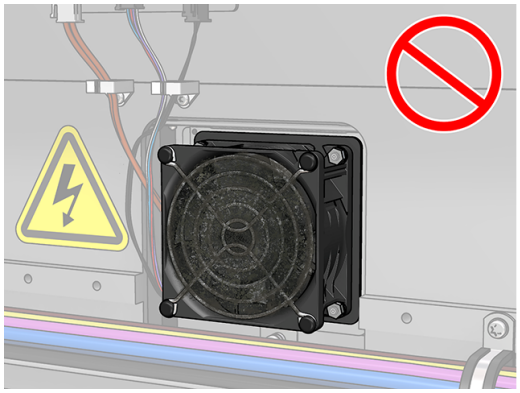


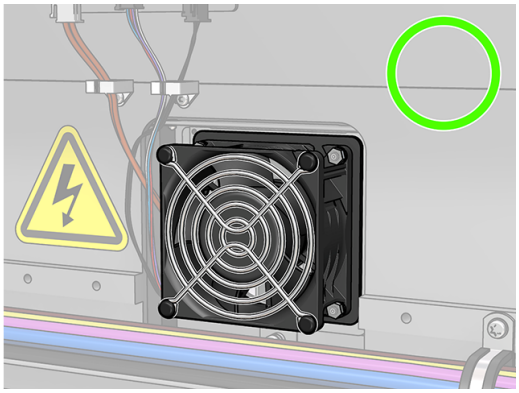
7. Wyczyść osiem osłon wentylatora suszącego szczotką dostarczoną przez HP.



8. Wyjmij wszelkie luźne opadające zabrudzenia za pomocą odkurzacza podciśnieniowego.







9. Zamontuj ponownie trzy pokrywy środkowe.
10. Zamknij stół do ładowania.
11. Włącz drukarkę.
12. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
13. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.
14. W wewnętrznym serwerze wydruku przesuń belkę skanowania do pozycji drukowania.

Czyszczenie dolnej części karetki i czujnika linii

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Tabela 11-18 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3				

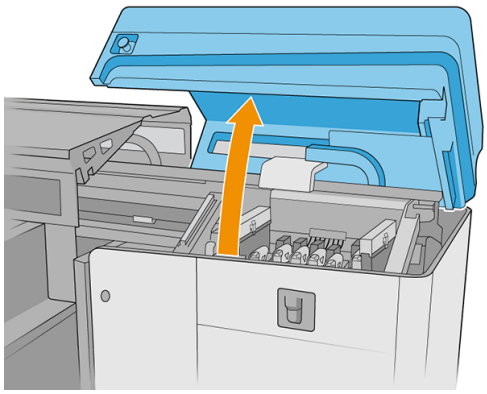
Firma HP zaleca noszenie rękawic podczas tych czynności czyszczenia.



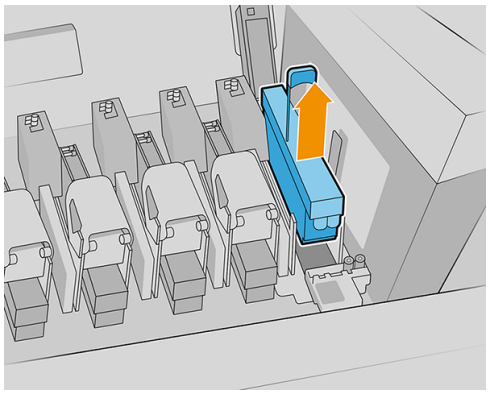
Czyszczenie spodu karetki

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

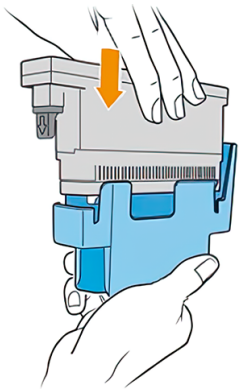
1. Otwórz pokrywę karetki.



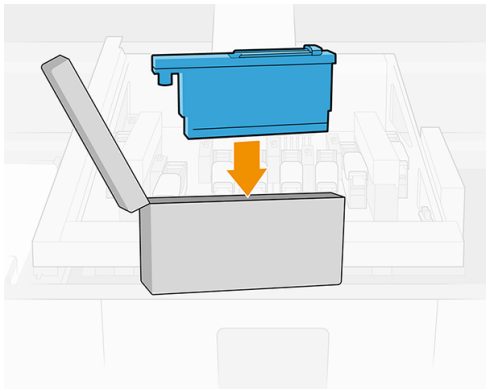
2. Wyjmij głowice drukujące z drukarki.



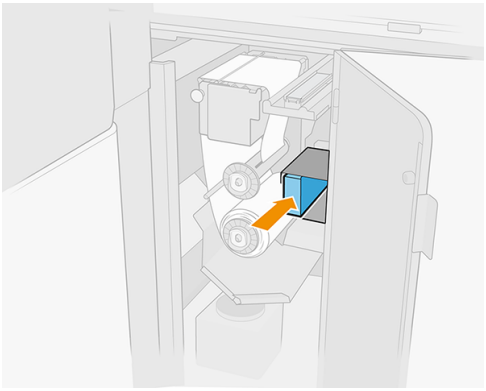
3. Głowice drukujące należy przechowywać w nasadkach ochronnych.



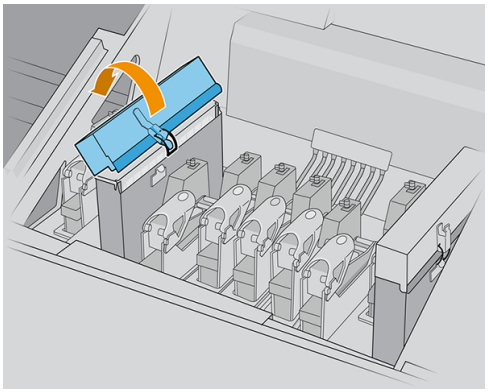
4. Tylko model 2700W: Przechowuj głowicę drukującą bieli w pojemniku magazynowania.

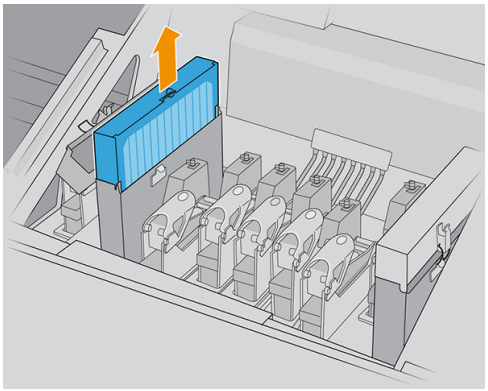


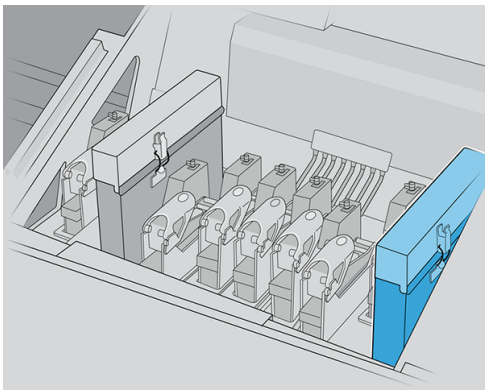
5. Tylko model 2700W: Umieść pojemnik magazynujący na kole. Zamknij drzwiczki rolki czyszczącej.



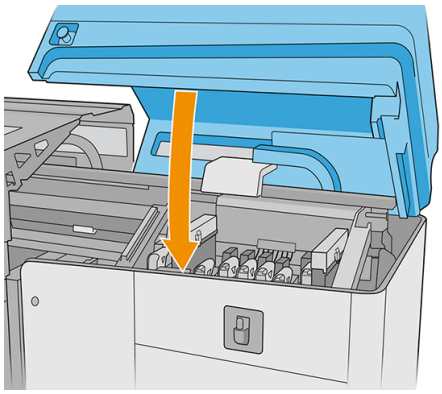
6. Wymontuj filtry aerozolu.



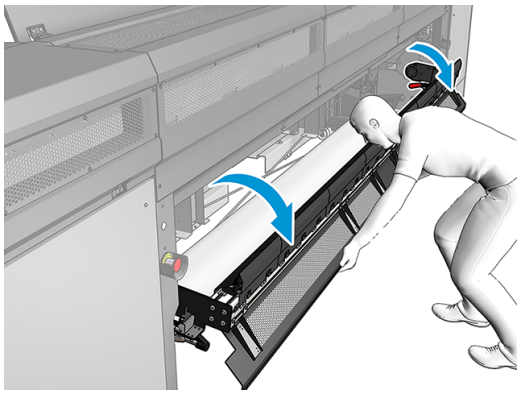




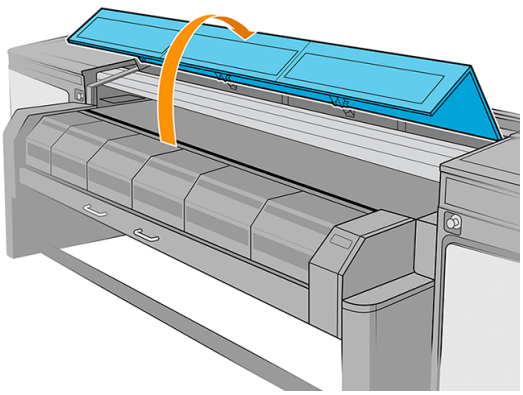
7. Zamknij pokrywę karetki.



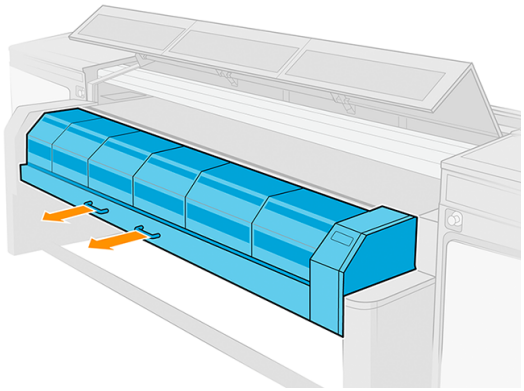
8. Przesuń oś skanowania do skrajnego górnego położenia.
9. Wyłącz drukarkę.
10. Wyłącz główny wyłącznik drukarki. Wyłącz wyłącznik elektroniczny skrzynki z układem elektronicznym.
11. Otwórz stół do ładowania.



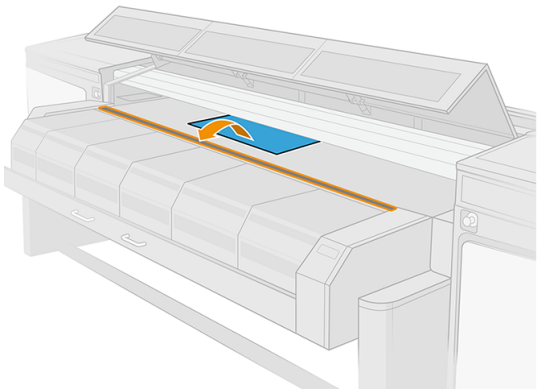
12. Otwórz przednią pokrywę.

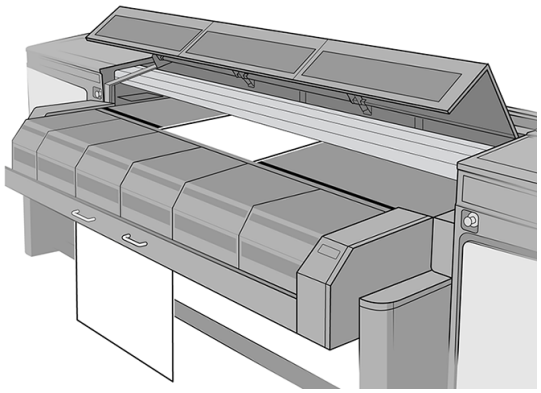


13. Otwórz moduł utwardzania.

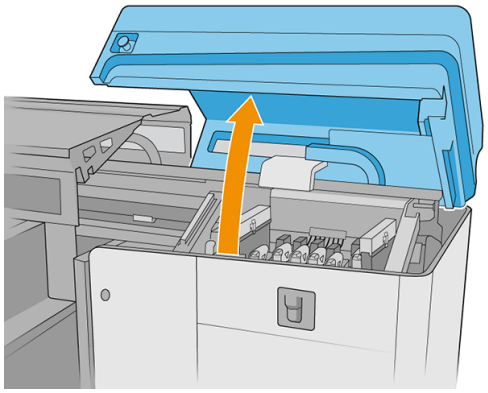


14. Umieść kawałek nośnika na środku płyty, aby uchwycić zabrudzenia.

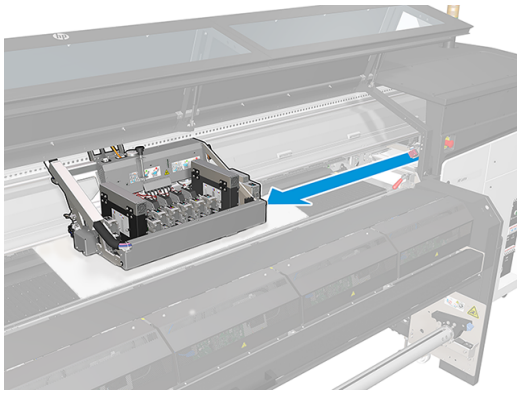




15. Otwórz pokrywę karetki.



16. Przesuń karetkę w lewo, nad kawałkiem nośnika.

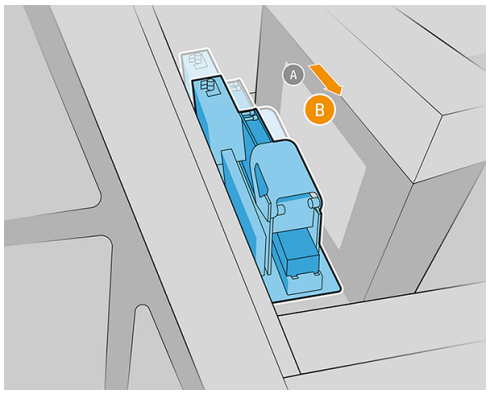


Wyczyść wszystkie gniazda z przodu i z tyłu drukarki

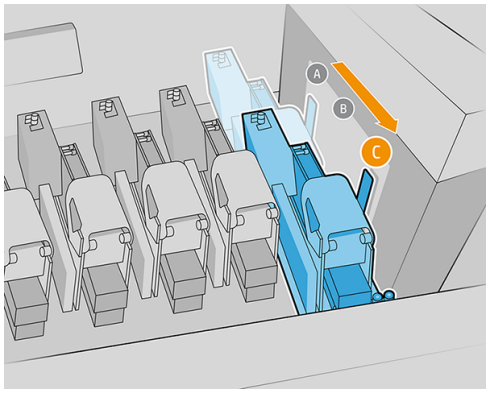
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

WAŻNE: Tylko model 2700W: Należy wziąć pod uwagę początkową konfigurację układu ruchomego gniazda. Po zakończeniu procesu trzeba będzie przywrócić początkową konfigurację.

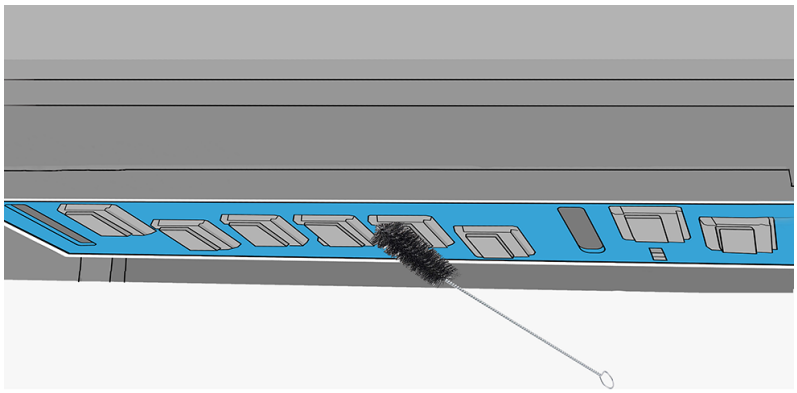
1. Tylko model 2700W: Przesuń głowicę drukującą 1, aby nadlać konfigurację.



2. Tylko model 2700W: Przesuń głowicę drukującą 7, aby przelać konfigurację.



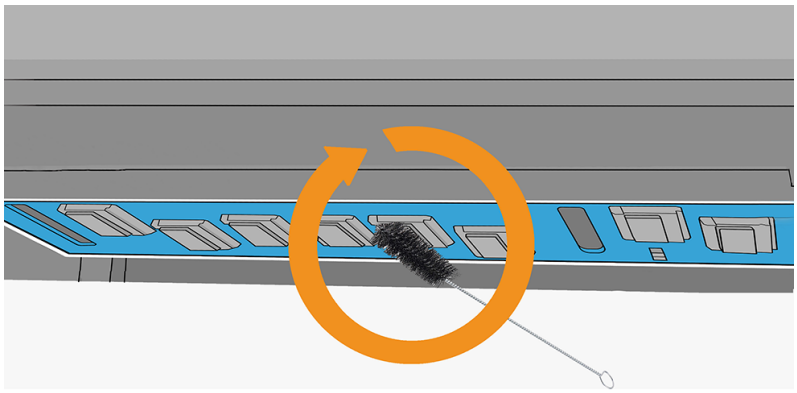
3. Włóż szczotkę między karetkę i płytę z przodu drukarki.



4. Obróć szczotkę w prawo, aby wyczyścić podwozie każdego gniazda głowicy drukującej.

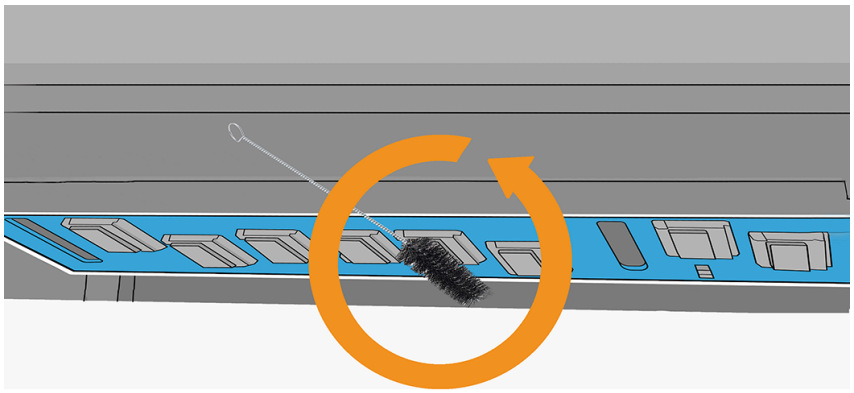
⚠ **OSTROŻNIE:** Należy bardzo uważać na bolce EE znajdujące się w kieszeni głowicy drukującej.

UWAGA: Nie można w tym kroku osiągnąć tylnej części niektórych gniazd. Obszary te zostaną wyczyszczone w kolejnych etapach.

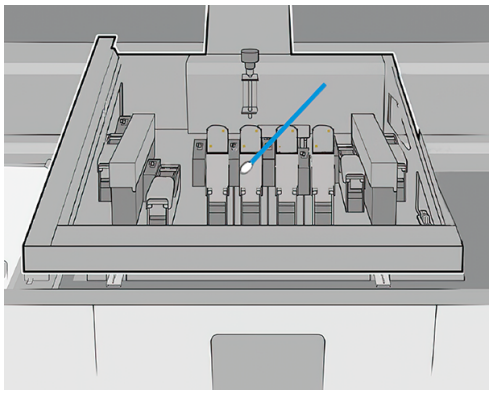


5. Przejdź na tył drukarki i włóż szczotkę między karetkę a płytę. Obróć szczotkę w lewo, aby wyczyścić podwozie każdego gniazda głowicy drukującej.

⚠ **OSTROŻNIE:** Należy bardzo uważać na bolce EE znajdujące się w kieszeni głowicy drukującej.



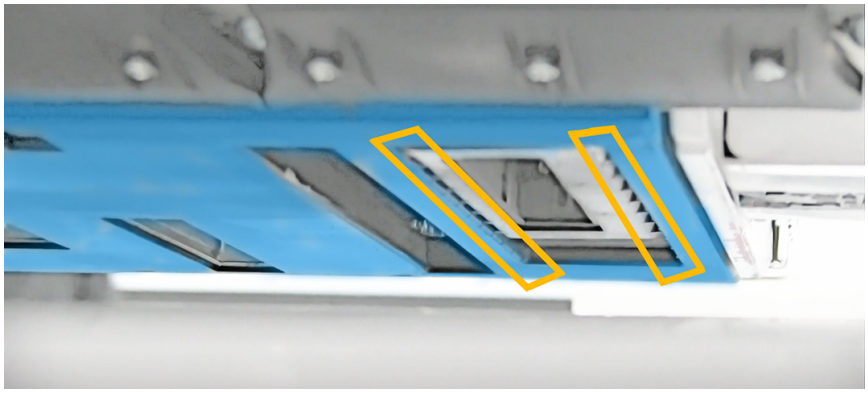
6. Przetrzyj wnętrze każdego gniazda bawełnianymi wacikami znajdującymi się w zestawie.



Tylko model 2700W: Gniazda głowic drukujących 1 i 7: Czyszczenie żeber w osłonie podwozia

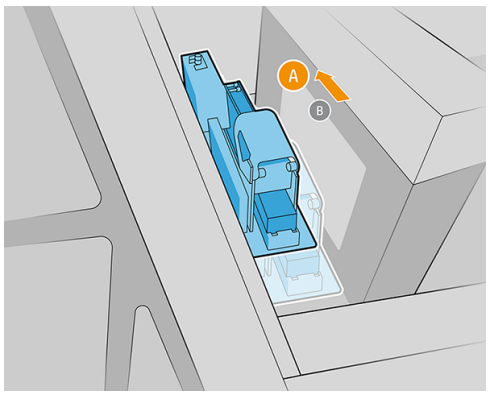
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Z tyłu drukarki włóż szczotkę między karetkę i płytę. Skoncentruj się na żebrach w osłonie podwozia i szczotkuj podwozie z boku na bok, aby usunąć wszelkie zabrudzenia.



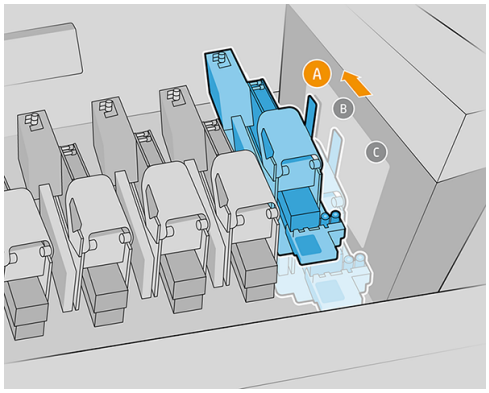
2. Przesuń gniazdo głowicy drukującej 1 do położenia kolorów: Odkręć i popchnij gniazdo na przód.

WAŻNE: Należy wziąć pod uwagę początkową konfigurację układu ruchomego gniazda. Po zakończeniu procesu trzeba będzie przywrócić początkową konfigurację.

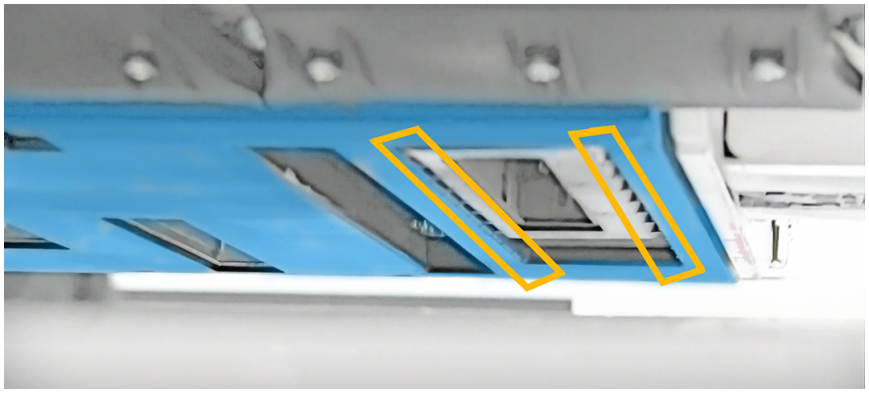


3. Przesuń gniazdo głowicy drukującej 7 do położenia podlania: Odkręć i dociśnij gniazdo do końca.

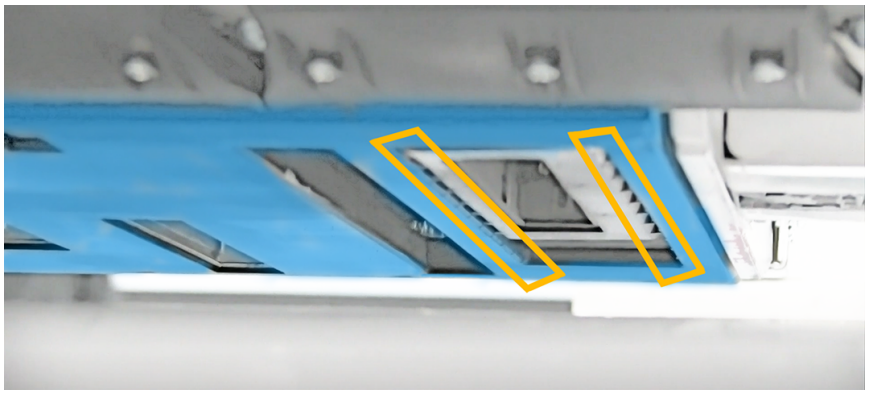
WAŻNE: Należy wziąć pod uwagę początkową konfigurację układu ruchomego gniazda. Po zakończeniu procesu trzeba będzie przywrócić początkową konfigurację.



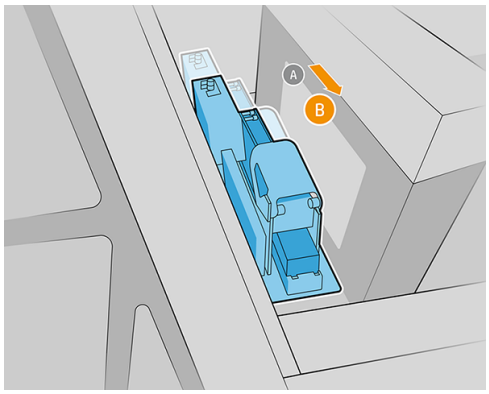
4. Z tyłu drukarki włóż szczotkę między karetkę i płytę. Skoncentruj się na żebrach w osłonie podwozia i szczotkuj podwozie z boku na bok, aby usunąć wszelkie zabrudzenia.



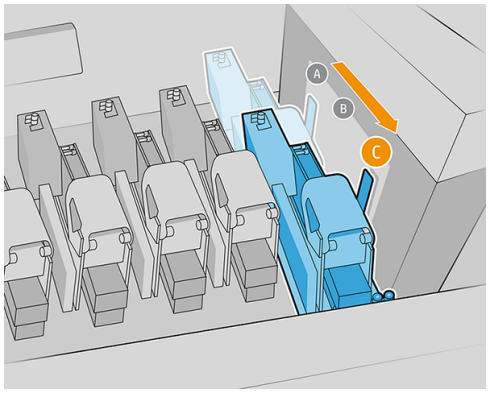
5. Z przodu drukarki włóż szczotkę między karetkę i płytę. Skoncentruj się na żebrach w osłonie podwozia i szczotkuj podwozie z boku na bok, aby usunąć wszelkie zabrudzenia.



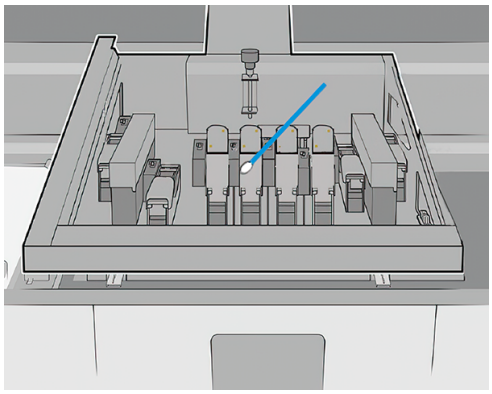
6. Przesuń gniazdo głowicy drukującej 1 do położenia nadlania. Powtórz proces czyszczenia od przodu drukarki.



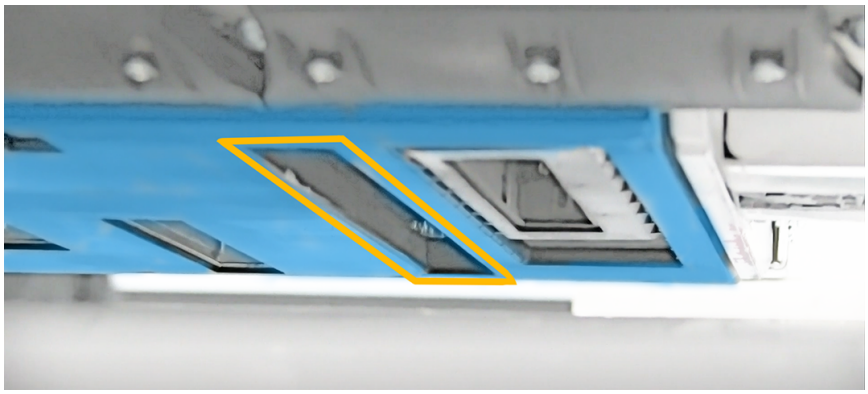
7. Przesuń gniazdo głowicy drukującej 7 do położenia nadlania. Powtórz proces czyszczenia od przodu drukarki.



8. W górnej części karetki włóż bawełniany wacik do każdego gniazda głowic drukujących i ostrożnie wyczyść uszczelki każdego gniazda.



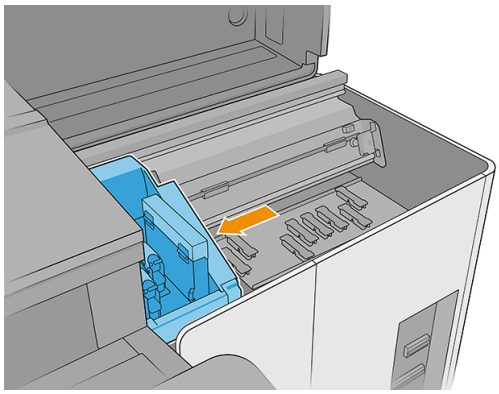
9. Włóż szczotkę między karetkę i płytę do gniazd usuwania aerozolu. Szczotkuj podwozie z boku na bok, aby usunąć wszelkie zabrudzenia.



Kończenie operacji czyszczenia

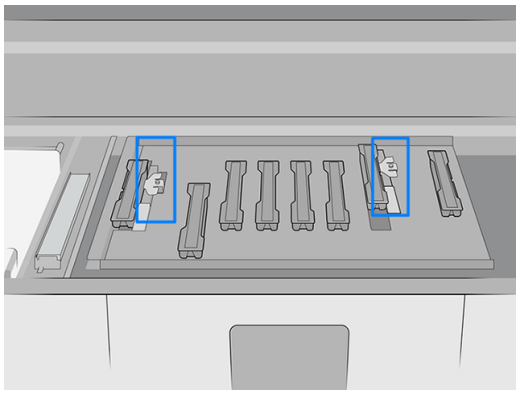
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Tylko model 2700W: Zresetuj system gniazd ruchomych do pierwotnej konfiguracji.
2. Sprawdź stan systemu dokowania i w razie potrzeby wyczyść go.

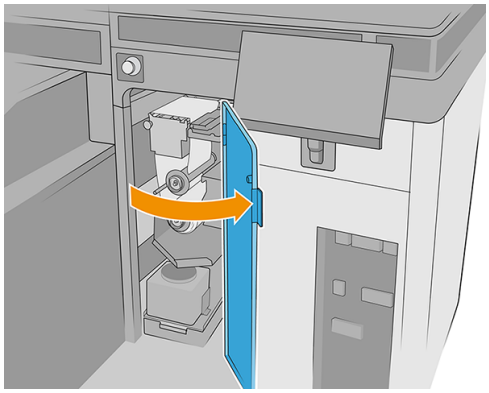


3. Tylko model 2700W: Zresetuj stację dokowania do pierwotnej konfiguracji.

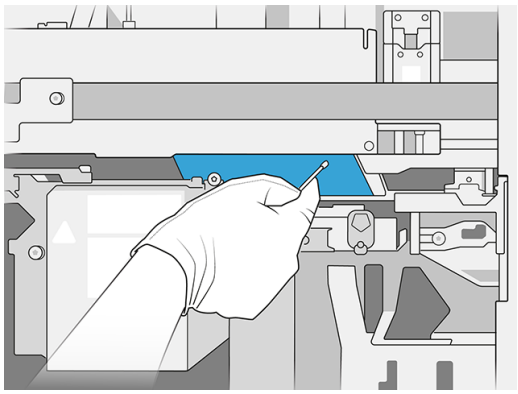
⚠ **OSTROŻNIE:** Tylko model 2700W: Konfiguracja ruchomego gniazda i konfiguracja osłony muszą być wyrównane, w przeciwnym wypadku może to wpłynąć na kondycję głowicy drukującej.



4. Ostrożnie wyjmij nośnik z płyty i usuń go.
5. Otwórz drzwiczki rolki czyszczącej.

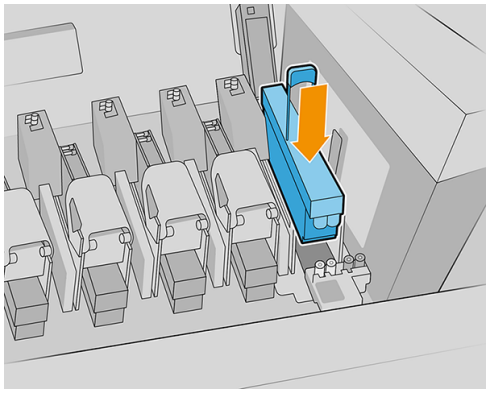


6. Przesuń karetkę nad rolkę czyszczącą. Wytrzyj czujniki liniowe nowym bawełnianym wacikiem dostarczonym w zestawie, lekko zwilżonym uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



7. Włóż głowice drukujące do ich gniazd.

⚠ **OSTROŻNIE:** Tylko model 2700W: Karetka, stacja zamykająca i głowice drukujące muszą być prawidłowo zamknięte.



8. Tylko model 2700W: Sprawdź ponownie, czy konfiguracja układu szczelinowego jest prawidłowa.
9. Zamknij wszystkie pokrywy.

10. Włącz drukarkę.
11. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
12. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.
13. W wewnętrznym serwerze wydruku przesuń belkę skanowania do pozycji drukowania.
14. W wewnętrznym serwerze wydruku wybierz aplikację **Głowica drukująca** , a następnie naciśnij ikonę wielokropka i polecenie **Wymień**.

Wymień i skalibruj prawe łopatki do czyszczenia głowicy drukującej

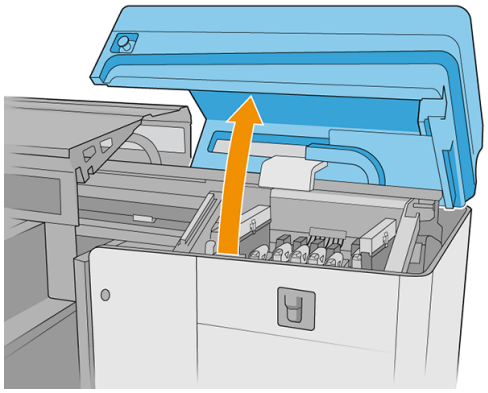
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-19 Naklejki ostrzegawcze

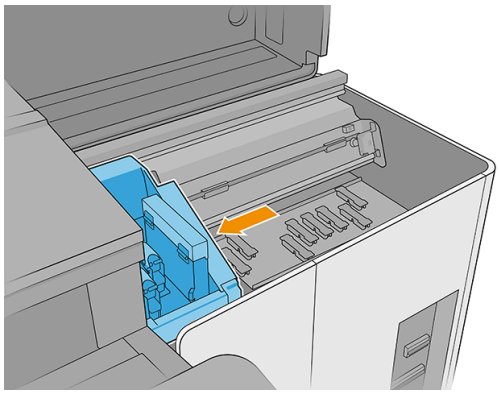
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

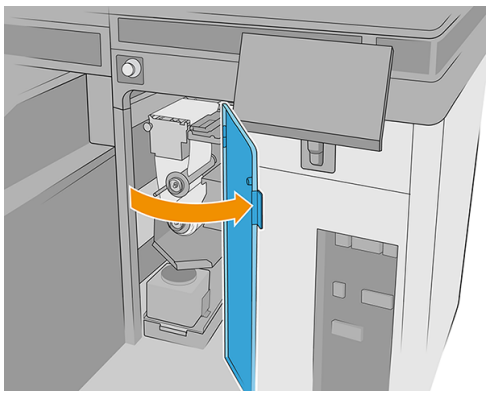
1. Upewnij się, że masz zestaw konserwacyjny użytkownika i sprawdź dwie łopatki (twardą i miękką) do wymiany.
2. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
3. Otwórz pokrywę karetki.



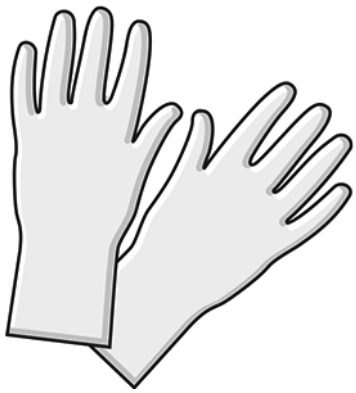
4. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



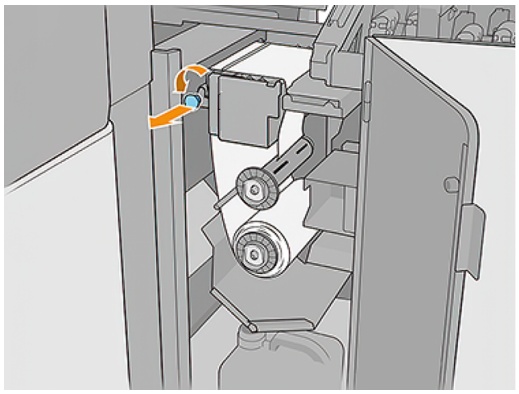
5. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej.



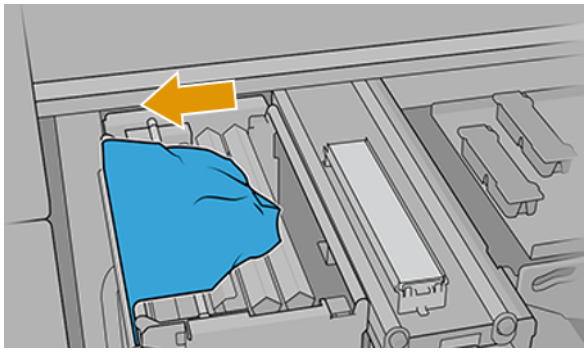
6. Włóż rękawice, aby chronić dłonie.



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

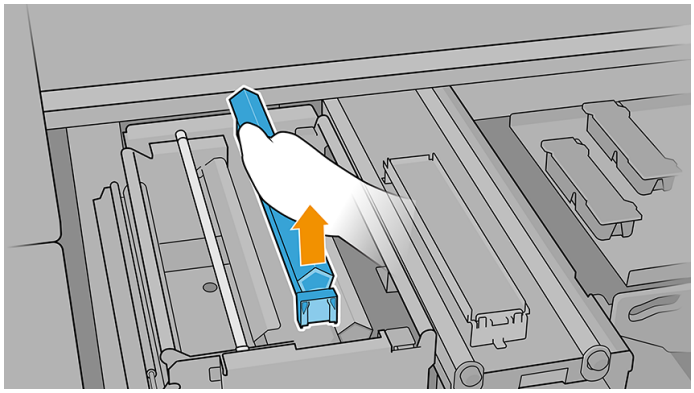


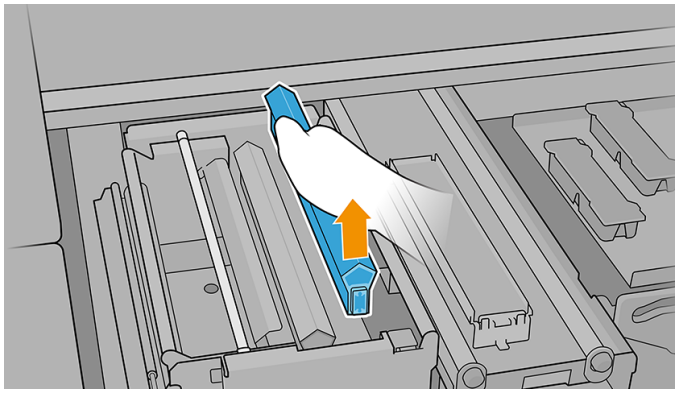
8. Przesuń na bok materiał czyszczący głowicę drukującą, aby odkryć gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą.



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

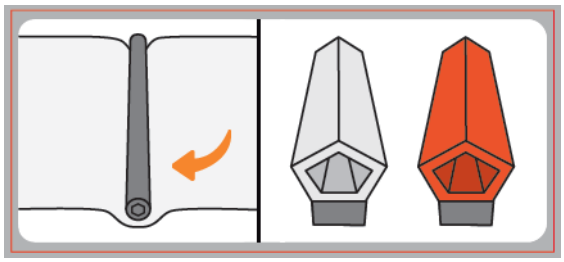
⚠ **OSTROŻNIE:** Uważaj, aby nie uszkodzić dyszy dozownika wody.



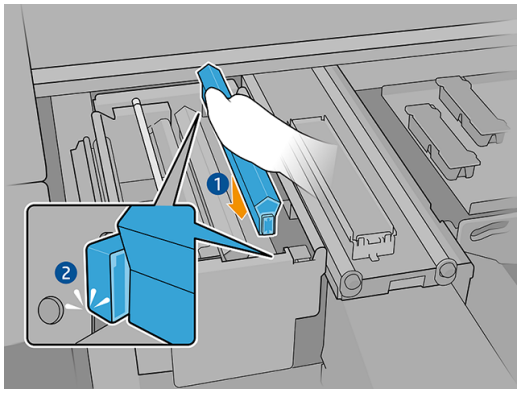


10. Umieść nowe łopatki w swoim położeniu (zobacz etykietę).

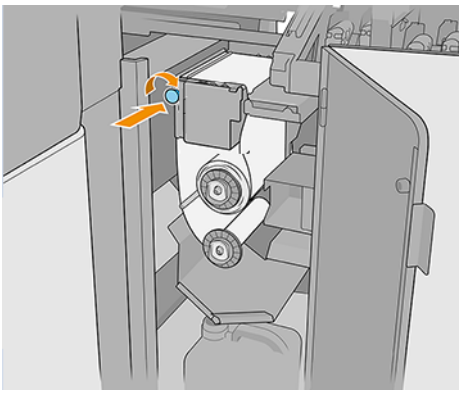
⚠ **OSTROŻNIE:** Uważaj, aby nie uszkodzić materiału czyszczącego głowicę drukującą.



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. Skalibruj łopatki do czyszczenia głowicy drukującej.

WAŻNE: Drukarka automatycznie kalibruje najpierw miękkie pomarańczowe łopatki, a następnie twarde przezroczyste.

OSTROŻNIE: Nie otwieraj pokrywy karetki, gdy diagnostyka jest uruchomiona.

Czyszczenie i smarowanie kół zębatych przekładni napędu nośnika

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-20 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Aby wykonać tę konserwację, należy kupić smar lokalnie:

   Dostawca: MOLYKOTE

   Model smaru: G-4500
2. Przesuń oś skanowania do skrajnego górnego położenia.
3. Wyłącz drukarkę.
4. Wykonaj odpowiedni test diagnostyczny i postępuj zgodnie z instrukcjami.

Sprawdzanie i czyszczenie systemu czyszczenia głowic drukujących

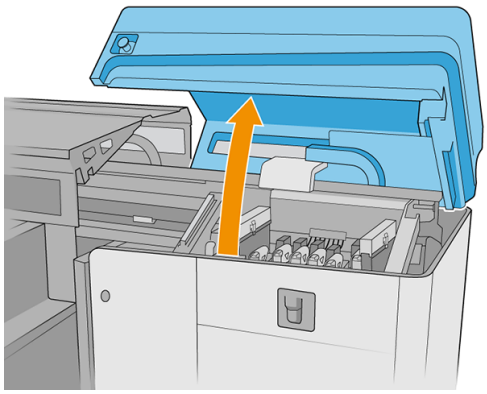
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-21 Naklejki ostrzegawcze

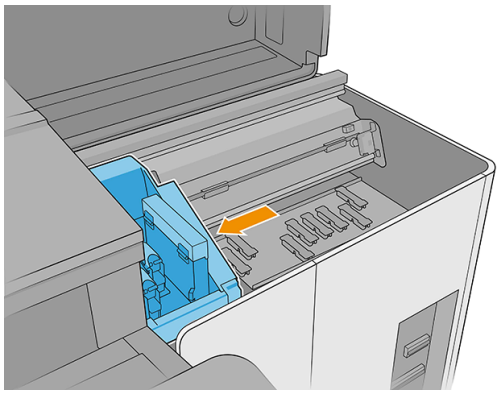
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

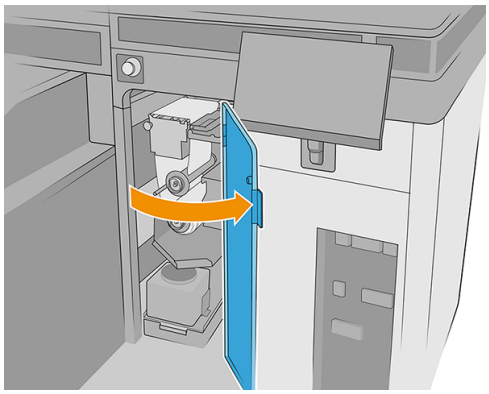
1. Otwórz pokrywę karetki.



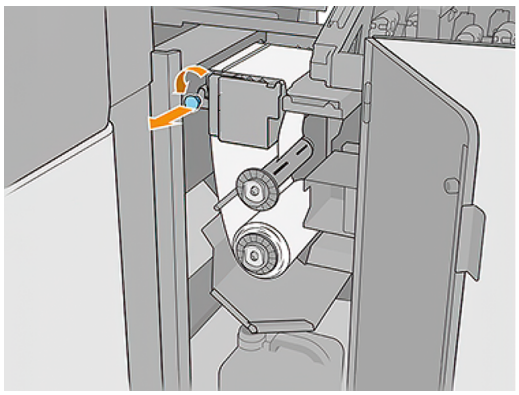
2. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



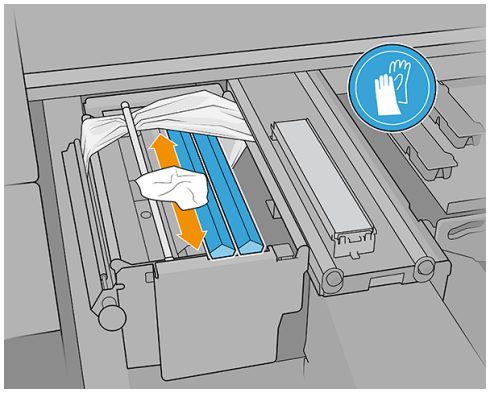
3. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej.



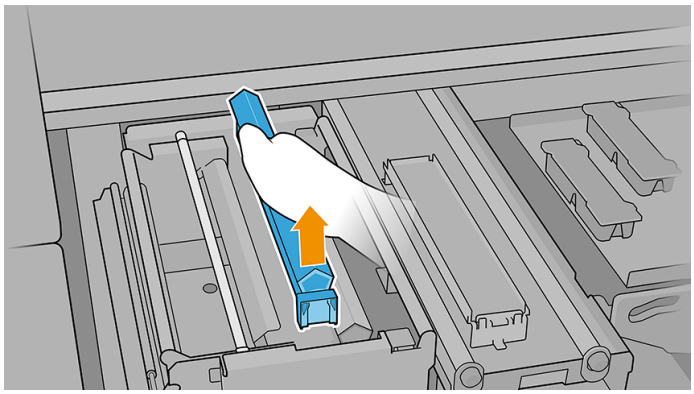
4. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.

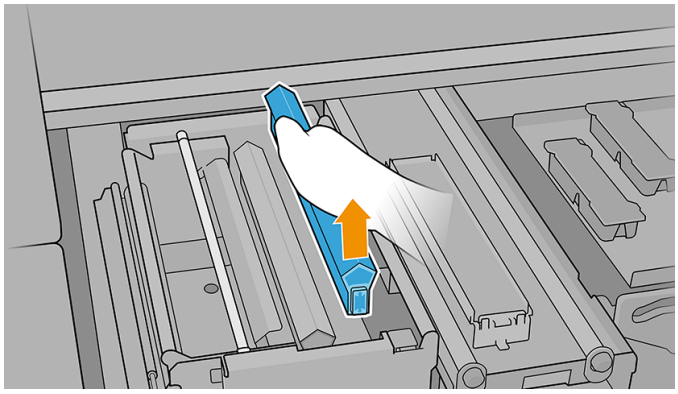


5. Przesuń materiał czyszczący głowicę drukującą, aby sprawdzić, czy gumowe poduszki czyszczące głowicy drukującej, rozdzielnik, pręty i powierzchnie są czyste.



6. Wyjmij łopatki, aby sprawdzić i wyczyścić powierzchnię odprowadzania.

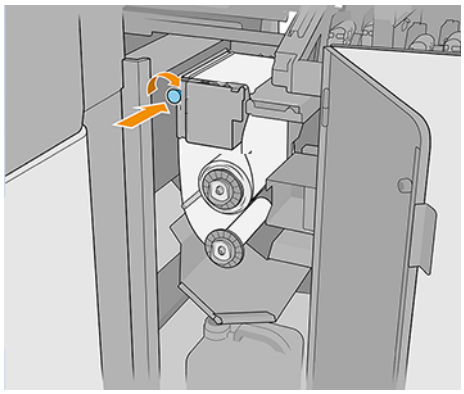




WAŻNE: Jeśli coś nie jest czyste, możesz natychmiast wykonać dokładne czyszczenie (zobacz Dokładnie wyczyść system czyszczenia głowic drukujących na stronie 188) lub odczekać na kolejną cotygodniową konserwację lub wymianę rolki czyszczącej głowicy drukującej, w zależności od tego, co nastąpi wcześniej.

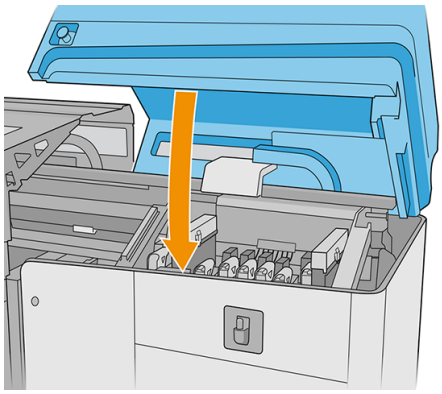
7. Zamontuj ponownie łopatki i materiał czyszczący głowicę drukującą.

8. Zamknij mechanizm dociskowy, naciskając czarne pokrętło



9. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

10. Zamknij pokrywę karetki.



WAŻNE: Drukarka automatycznie kalibruje najpierw miękkie pomarańczowe łopatki, a następnie twarde przezroczyste.

OSTROŻNIE: Nie otwieraj pokrywy karetki, gdy diagnostyka jest uruchomiona.

Czyszczenie filtrów wentylatora skrzynki elektrycznej i skrzynki zasilania oraz siatki wentylatora chłodzącego karetki

Wszystkie te elementy należy czyścić w tym samym czasie.

Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki elektrycznej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-22 **Naklejki ostrzegawcze**

Ruchome łopatki wentylatora	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

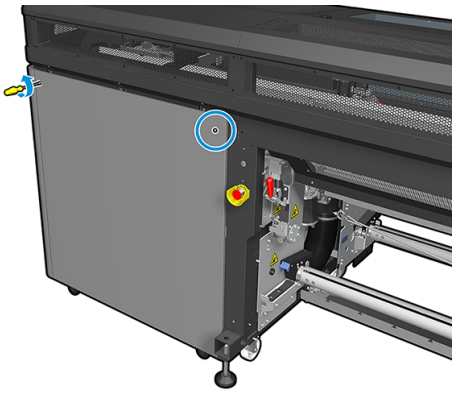
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Wyłącz drukarkę.

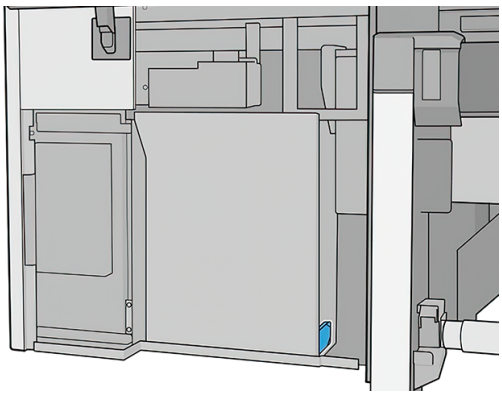
WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

2. Zlokalizuj zespół tylnego prawego panelu.

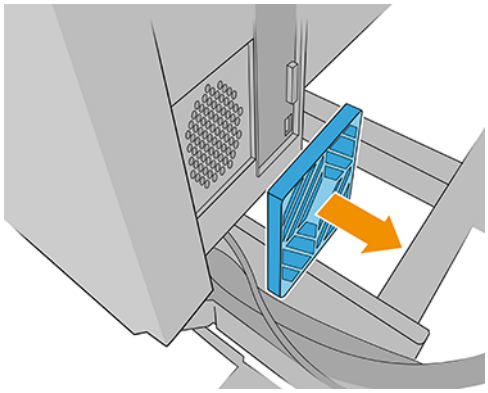
3. Wymontuj zespół tylnego prawego panelu.

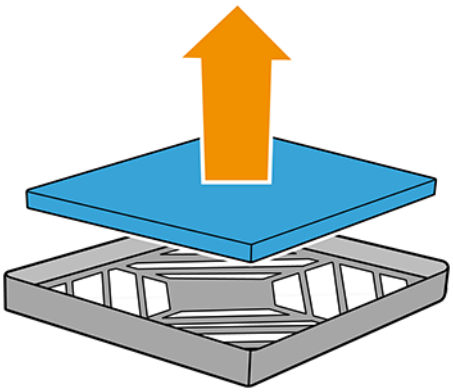


4. Zlokalizuj filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na dole skrzynki z układem elektronicznym.

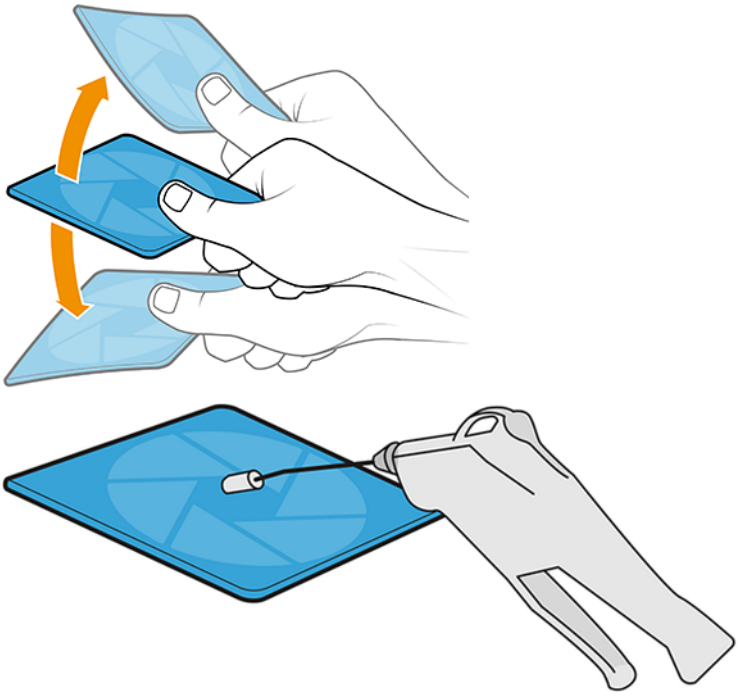


5. Wyjmij filtr ze skrzynki z układem elektronicznym i z jego ramki.



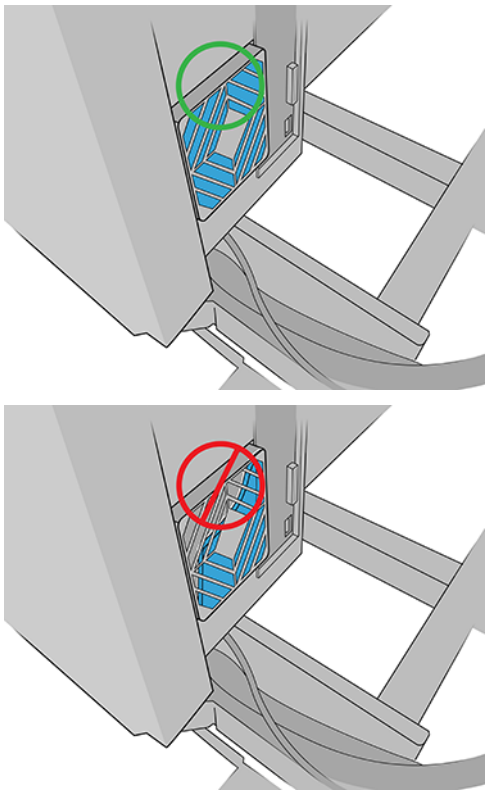


6. Wyjmij filtr wentylatora, wstrząśnij go i oczyść pistoletem pneumatycznym. Zachowaj ostrożność, aby włożyć go poprawnie: musi obejmować kwadratową powierzchnię wentylatora.



⚠ **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.



Przejdź do Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania na stronie 239.

Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania

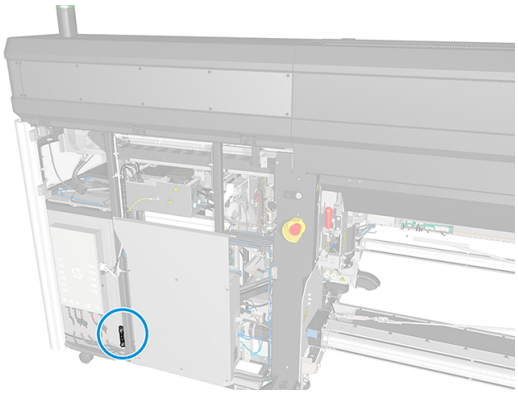
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-23 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

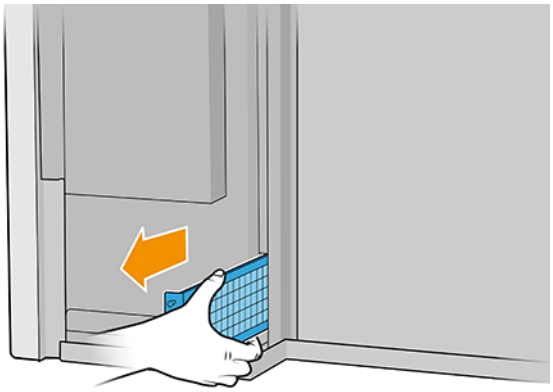
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Poluzuj dwie śruby, które łączą filtr wentylatora skrzynki zasilania.

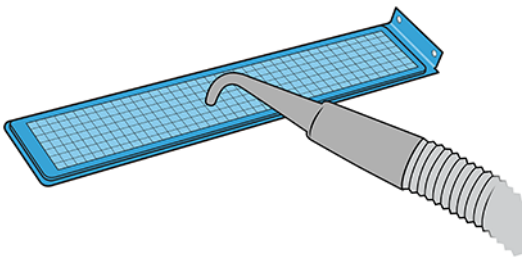


2. Wyciągnij filtr wentylatora skrzynki zasilania.

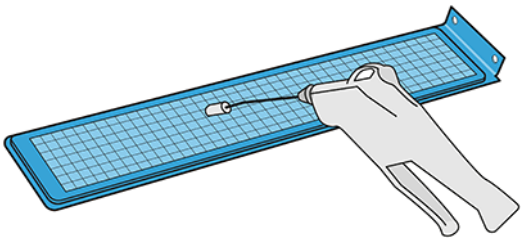
⚠ **OSTROŻNIE:** Wyciągając filtr wentylatora, uważaj, aby nie uszkodzić kabli. Może być konieczne delikatne wysunięcie kabli z drogi.



3. Wyczyść filtr za pomocą odkurzacza lub pistoletu powietrznego.

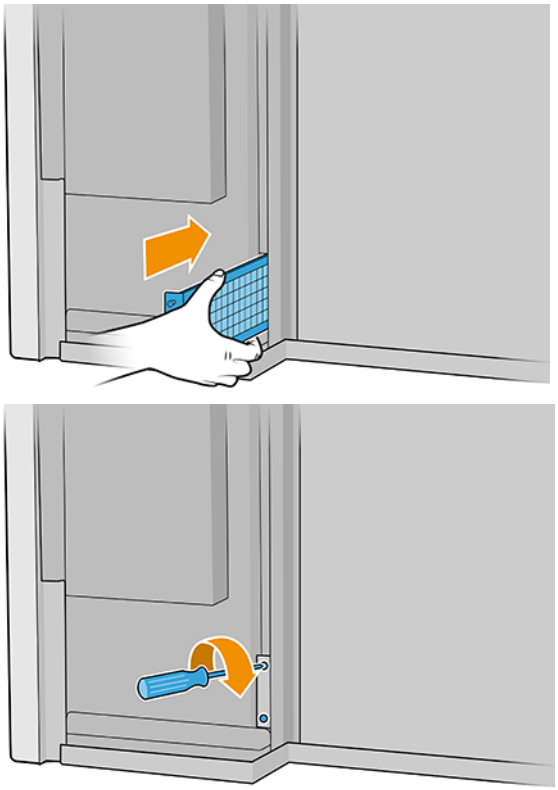


Lub:



⚠ **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.

4. Ponownie zamontuj filtr i dokręć śruby.



5. Załóż z powrotem lewą pokrywę.

Przejdź do Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki na stronie 241.

Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki

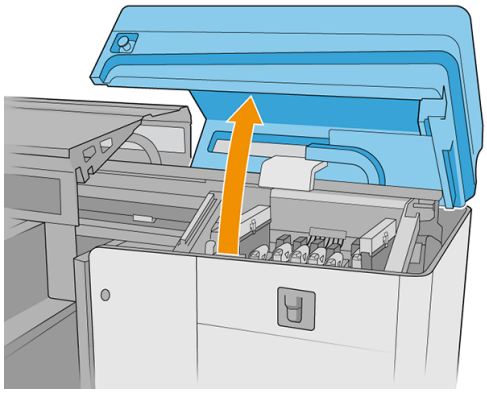
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-24 Naklejki ostrzegawcze

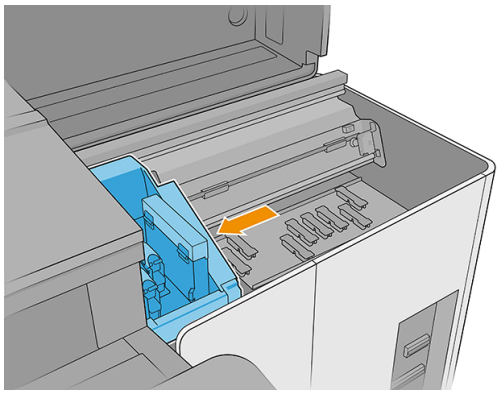
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

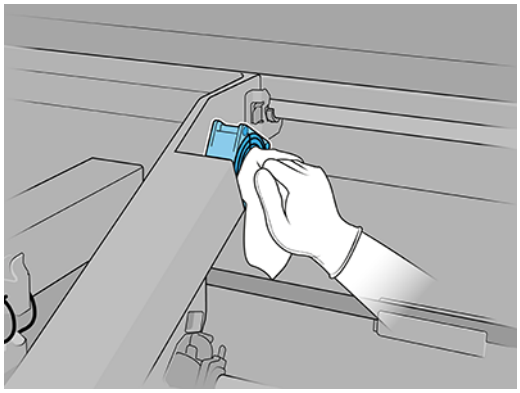
1. Otwórz pokrywę karetki.



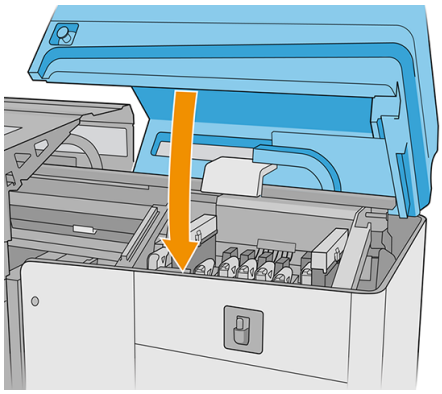
2. Ręcznie przesuń karetkę w lewo, aby uzyskać dostęp do wentylatora chłodzącego karetki.



3. 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.



4. Sprawdź, czy oczyszczone części są całkowicie suche, a wszystkie opary całkowicie odparowały.
5. Zamknij pokrywę karetki.



6. Włącz drukarkę.
7. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
8. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.
9. Naciśnij **Przycisk Dalej** , aby zakończyć tę operację.

Wymiana filców smarujących

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

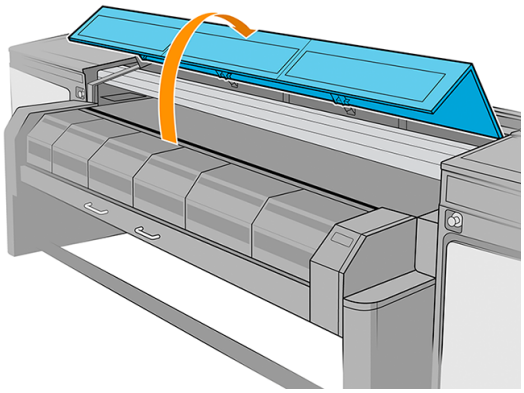
Tabela 11-25 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem	Ryzyko cięcia
					
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3					

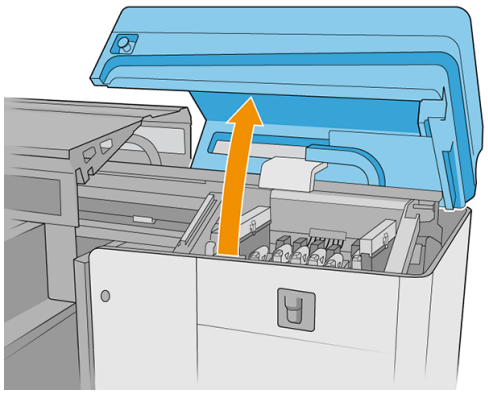
1. Upewnij się, że masz zestaw konserwacyjny użytkownika, który zawiera dwa prawe filce smarujące, dwa lewe filce smarujące oraz wymagane narzędzia (zestaw kluczy imbusowych Torx 8 i 3 mm) służące do odkręcania i wkręcania wkrętów łączących filce z karetką i szmatek.
2. Zaleca się noszenie rękawic ochronnych podczas pracy z częściami olejonymi (ale nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).
3. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

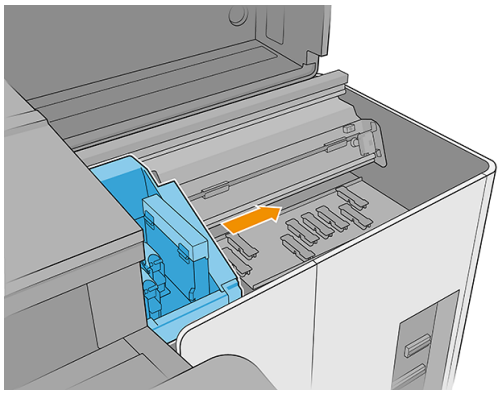
4. Otwórz okno.



5. Otwórz pokrywę karetki.

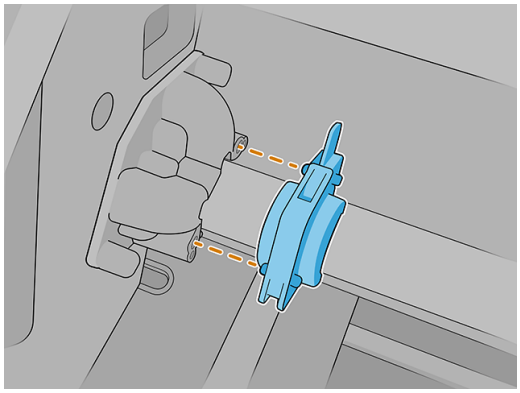


6. Przesuwaj karetkę ręcznie w prawo do momentu uzyskania dostępu do lewych filców smarujących.

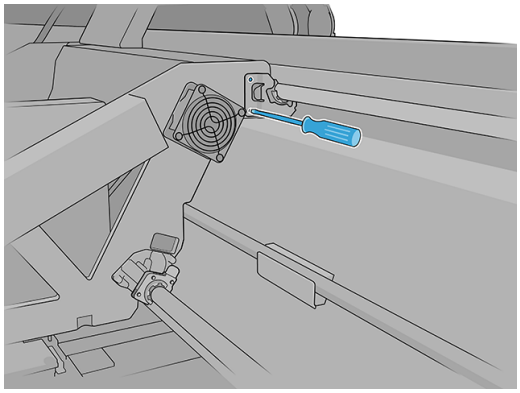


7. Wyjmij śruby z lewych filców za pomocą klucza imbusowego Torx 8 i 3 mm.

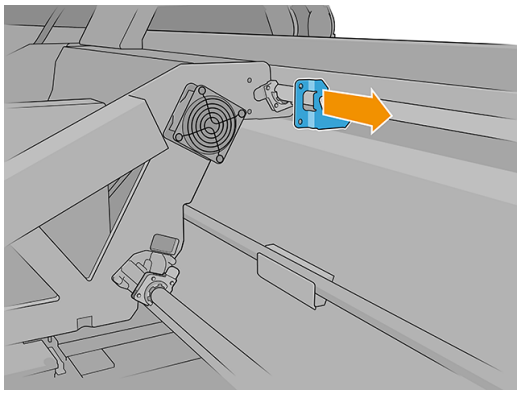
WAŻNE: Uważaj, aby nie zgubić odkręconych wkrętów.



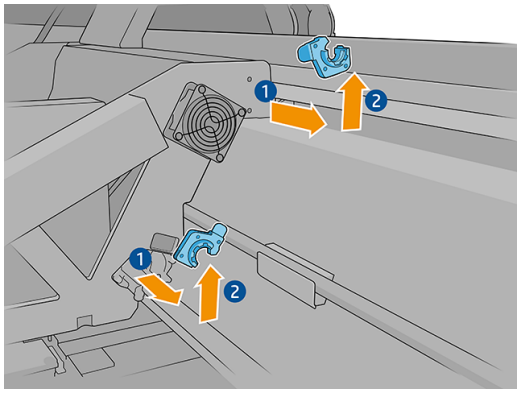
8. Odkręć metalową część pokrywającą tylny filc.



9. Wyjmij i zachowaj metalową część.

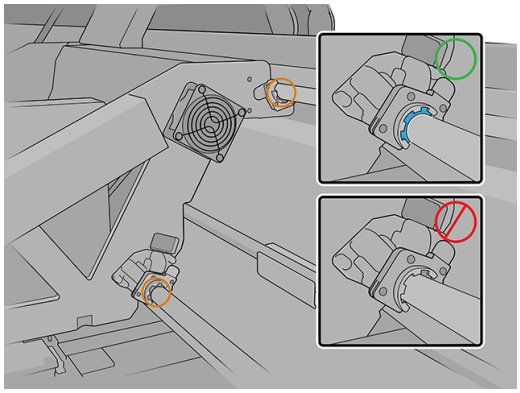


10. Odsuń wymieniane filce o kilka milimetrów od karetki, a następnie wyciągnij je z pręta osi skanowania (pomóc może obrócenie ich w lewo lub w prawo). Jeśli filce są zabrudzone lub zużyte, wyrzuć je jako odpad.

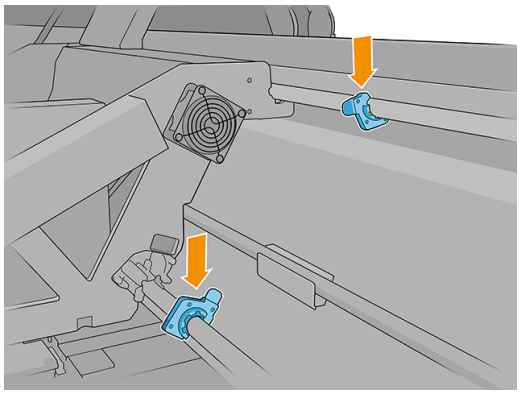


11. Wyjmij dwa czyste lewe filce smarujące z zestawu konserwacyjnego użytkownika i załóż je.

    Po zamontowaniu niebieska plastikowa część w filcu powinna być na zewnątrz (nie wewnątrz).

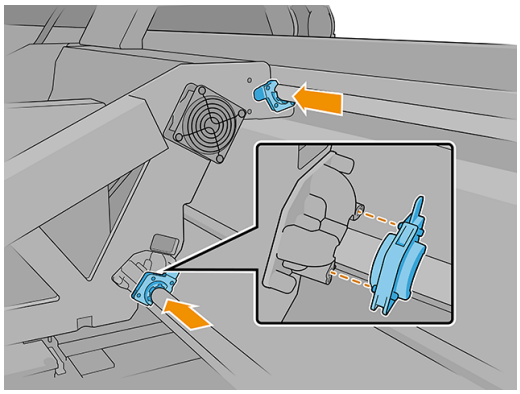


12. Przymocuj filce do każdego pręta.



13. Przesuń filce w stronę karetki.

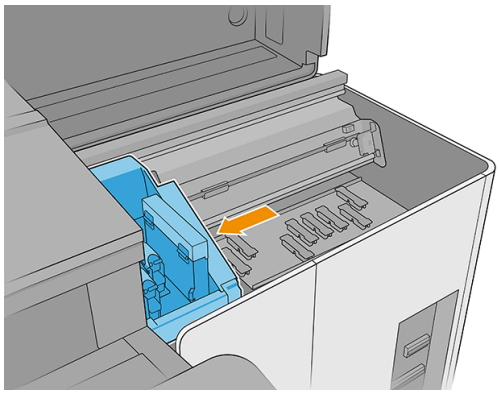
    Elementy w kształcie krzyża na obudowie filców przedstawione poniżej muszą znaleźć się w otworach na karetce. W przypadku tylnego filcu dwa bolce w karetce powinny przejść przez otwory w obudowie filców.



14. Włóż wykręcone wcześniej wkręty, aby przymocować filce do karetki.

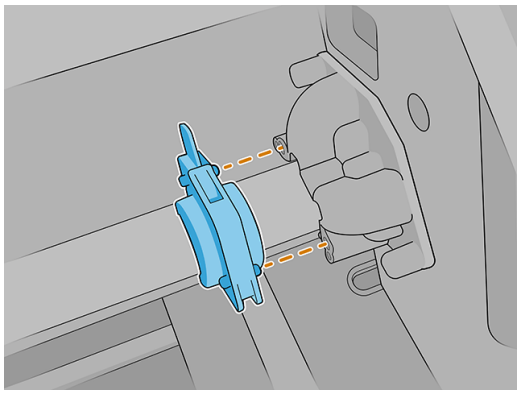
UWAGA: W przypadku tylnego filcu włóż metalową część wyjętą przed wykręceniem wkrętów.

15. Przesuwaj karetkę ręcznie w lewo do momentu uzyskania dostępu do prawych filców smarujących.

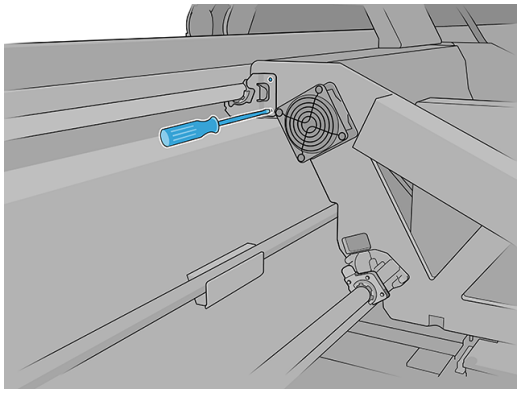


16. Wyjmij śruby z prawych filców za pomocą klucza imbusowego Torx 8 i 3 mm.

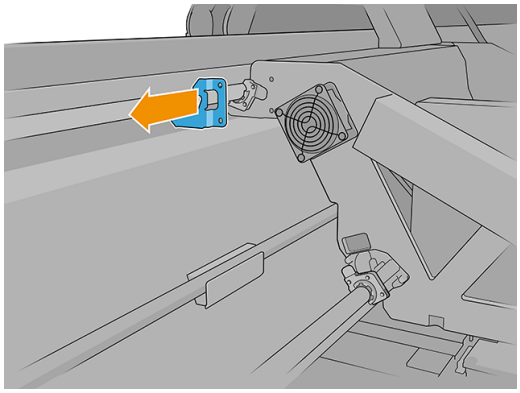
WAŻNE: Uważaj, aby nie zgubić odkręconych wkrętów.



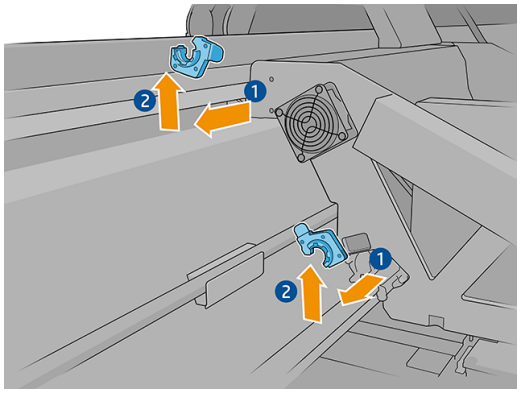
17. Odkręć metalową część pokrywającą tylny filc.



18. Wyjmij i zachowaj metalową część.

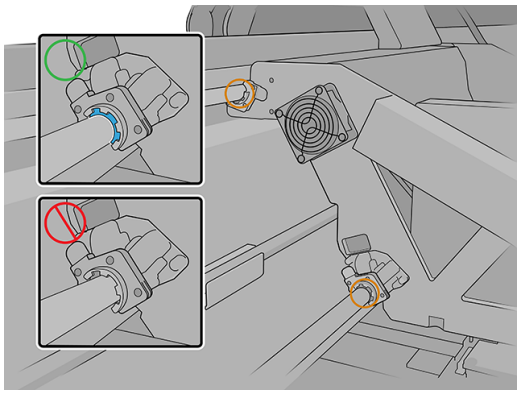


19. Odsuń wymieniane filce o kilka milimetrów od karetki, a następnie wyciągnij je z pręta osi skanowania (pomóc może obrócenie ich w lewo lub w prawo). Jeśli filce są zabrudzone lub zużyte, wyrzuć je jako odpad.

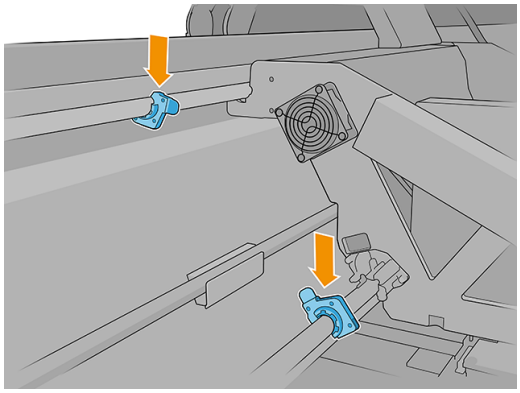


20. Wyjmij dwa czyste prawe filce smarujące z zestawu konserwacyjnego użytkownika i załóż je.

    Po zamontowaniu niebieska plastikowa część w filcu powinna być na zewnątrz (nie wewnątrz).

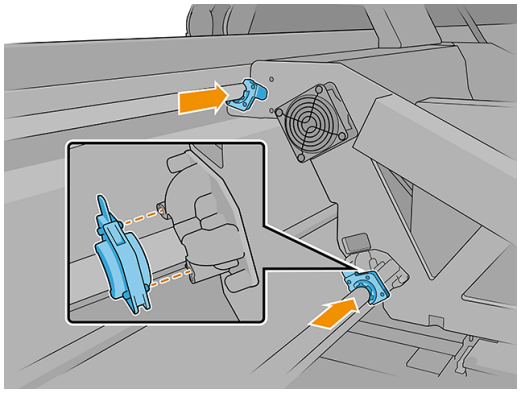


21. Przymocuj filce do każdego pręta.



22. Przesuń filce w stronę karetki.

    Elementy w kształcie krzyża na obudowie filców przedstawione poniżej muszą znaleźć się w otworach na karetce. W przypadku tylnego filcu dwa bolce w karetce powinny przejść przez otwory w obudowie filców.



23. Włóż wykręcone wcześniej wkręty, aby przymocować filce do karetki.

UWAGA: W przypadku tylnego filcu włóż metalową część wyjętą przed wykręceniem wkrętów.

24. Zamknij pokrywę karetki i okno.
25. Włącz drukarkę.
26. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
27. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.
28. Naciśnij **Przycisk Dalej** , aby zakończyć tę operację.

Czyszczenie i smarowanie prętów osi skanowania

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-26 **Naklejki ostrzegawcze**

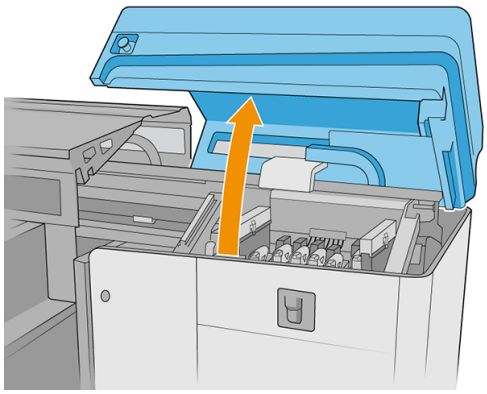
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem	Ryzyko cięcia
					
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3					

1. Wyłącz drukarkę.

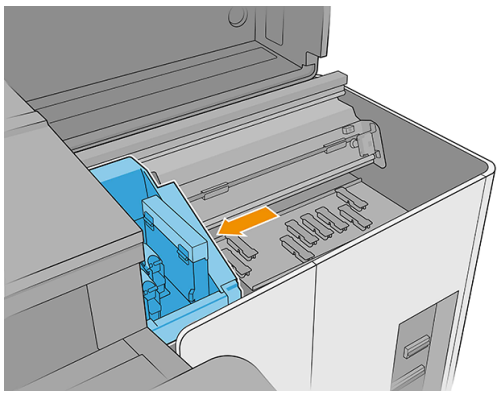
WAŻNE: Poczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

2. Firma HP zaleca noszenie rękawic podczas pracy z częściami olejonymi (nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).

3. Otwórz pokrywę karetki, aby uzyskać dostęp do prętów osi skanowania po prawej stronie drukarki.

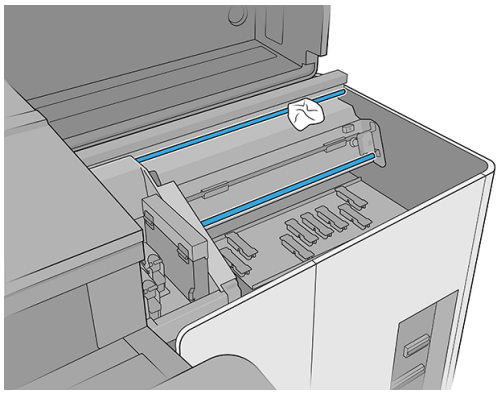


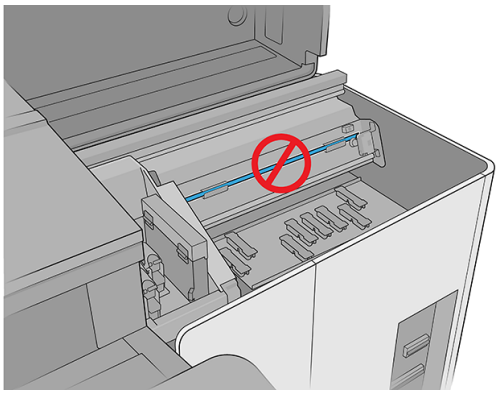
4. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do skrajnej prawej części prętów.



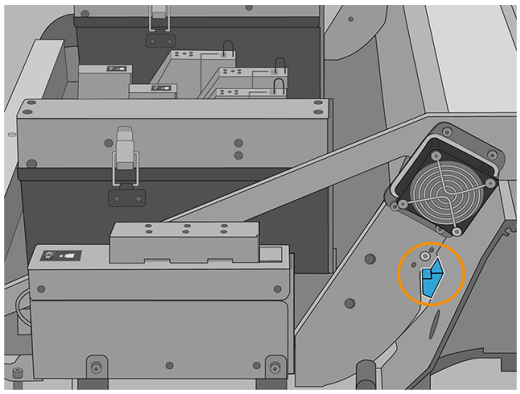
5. Na górnej i dolnej prętze pojawi się pierścień kurzu. Wyczyść pręty niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

⚠ **OSTROŻNIE:** Podczas czyszczenia prętów nie należy przecinać się paskiem kodera ani skaleczyć go.

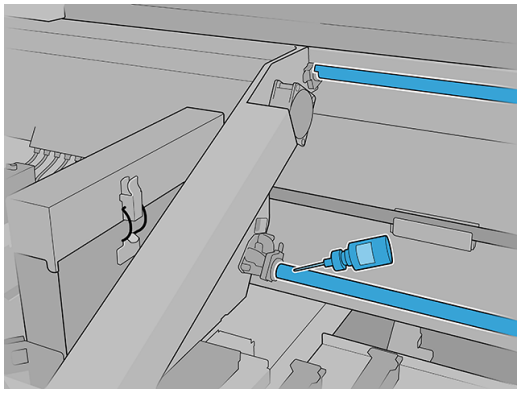




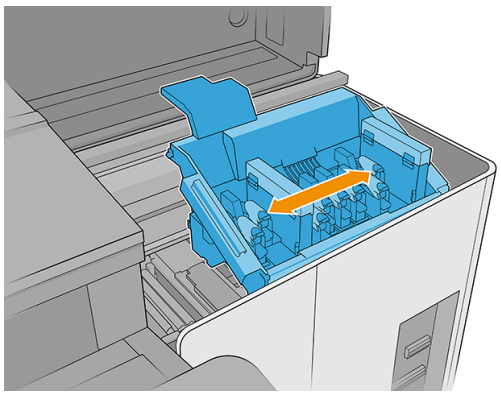
6. Wyczyść zanieczyszczenia znajdujące się na płytach karetki (szczególnie na płycie po prawej) bawełnianym wacikiem, aby zapobiec awarii kodera.



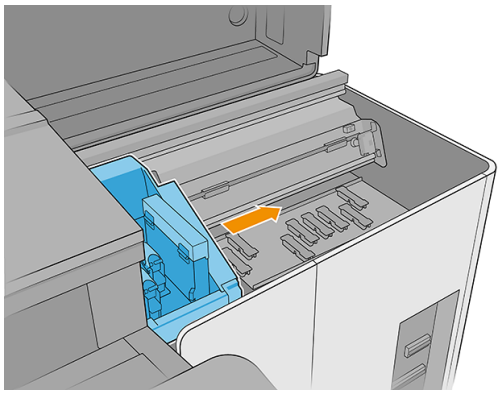
7. Pozwól, aby pręty wyschły, a następnie nasmaruj je kilkoma kroplami środka smarnego dołączonego do zestawu konserwacyjnego użytkownika.



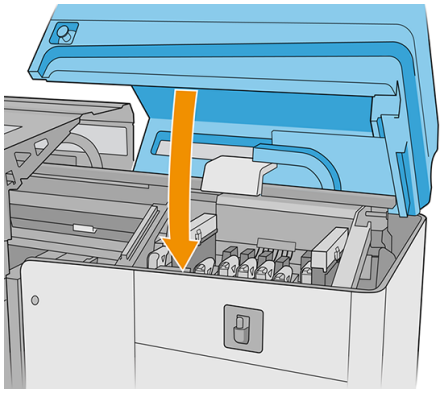
8. Włącz drukarkę, a następnie poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga i naciśnij go.
9. Rozpocznij odpowiedni test diagnostyczny. Jeśli test nie powiedzie się, zastosuj kroki 10–13. W przypadku pomyślnego powodzenia przejdź do kroku 14.
10. Wyłącz drukarkę i poczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.
11. Przesuń karetkę na bok, aby równomiernie nałożyć środek smarny na pręty.



12. Przesuń karetkę z powrotem w prawo.

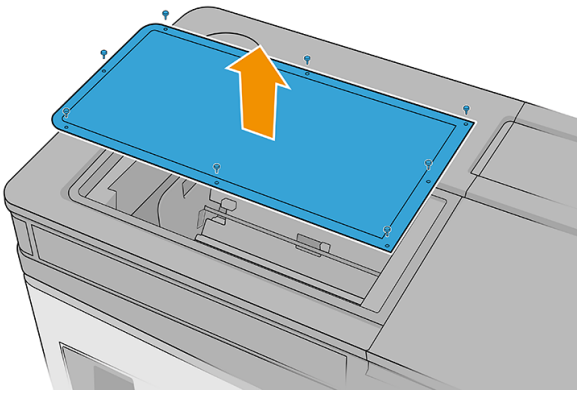


13. Zamknij pokrywę karetki.



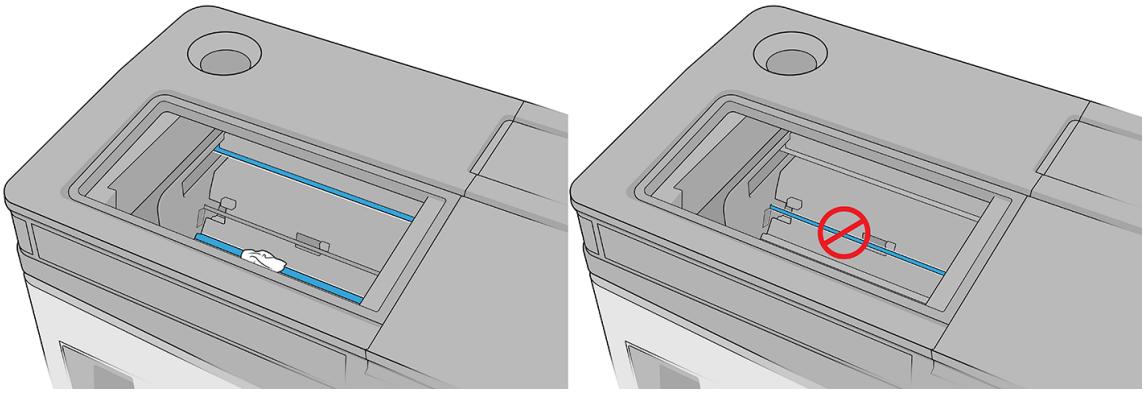
14. Zdejmij górną lewą pokrywę, aby uzyskać dostęp do prętów osi skanowania po lewej stronie drukarki.

⚠ **OSTROŻNIE:** Uważaj, aby nie uszkodzić paska kodera.



15. Na górnej i dolnej prętze pojawi się pierścień kurzu. Wyczyść pręty niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

⚠ **OSTROŻNIE:** Podczas czyszczenia prętów nie należy przecinać się paskiem kodera ani skaleczyć go.



16. Załóż z powrotem górną lewą pokrywę.
17. Włącz drukarkę.
18. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
19. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.
20. Naciśnij **Przycisk Dalej** , aby zakończyć operację.

Czyszczenie i smarowanie zatrzasków głowic drukujących

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

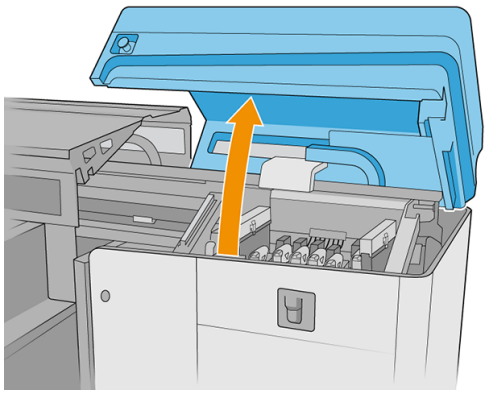
Tabela 11-27 Naklejki ostrzegawcze

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

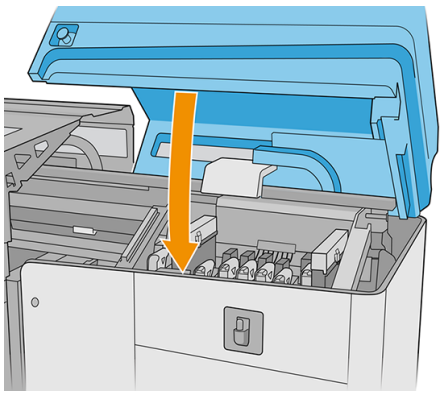
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Wyłącz drukarkę.

2. Otwórz pokrywę karetki.



3. Zwolnij zatrzask, który zabezpiecza głowicę drukującą, i podnieś go.
4. Wyczyść zatrzask.
5. Nanieść palcem niewielką ilość smaru na zatrzask. Odpowiedni smar znajduje się w strzykawce z zestawu konserwacyjnego użytkownika.
6. Powtórz dla pozostałych zatrzasków głowic drukujących.
7. Zamknij pokrywę karetki.



8. Włącz drukarkę.
9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
10. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.
11. Naciśnij **Przycisk Dalej** , aby zakończyć operację.

Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej i wentylatorów utwardzania

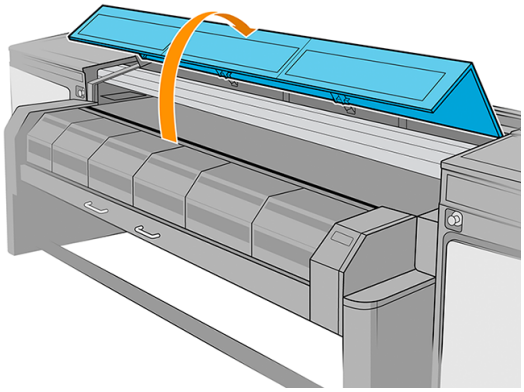
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-28 Naklejki ostrzegawcze

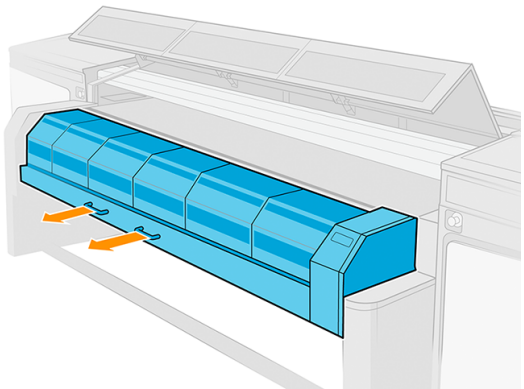
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

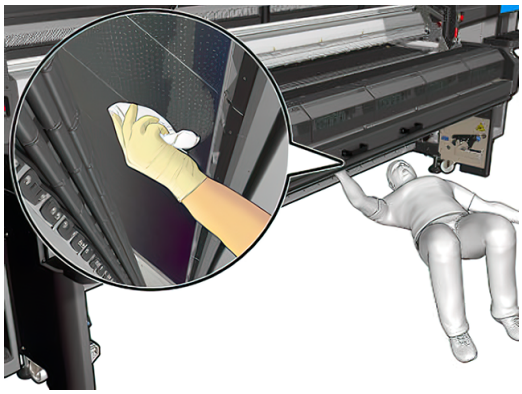
1. Odblokuj zatrzaski.
2. Otwórz okno.



3. Wyciągnij moduł utwardzania.



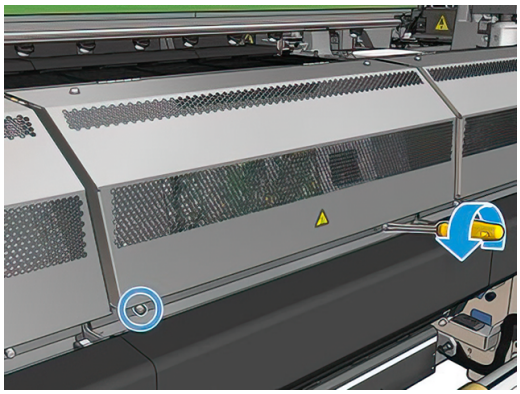
4. Połóż się na podłodze, aby wyczyścić pod modułem suszenia i utwardzania.



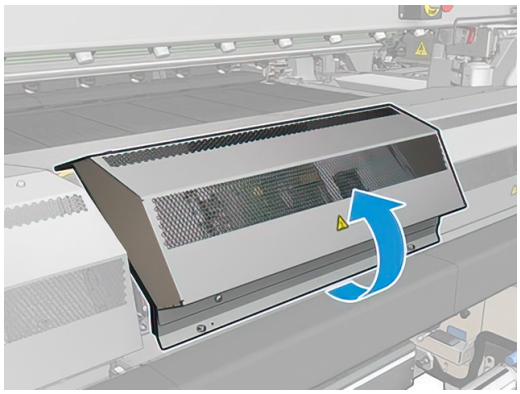
5. Za pomocą niestrzępiącej się szmatki zwilżonej uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green) całkowicie usuń atrament z płytki.
6. Za pomocą szczotki usuń atrament z otworów.
7. Zaczekaj na wyparowanie środka czyszczącego.
8. Zamknij moduł utwardzania i okno.
9. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Poczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

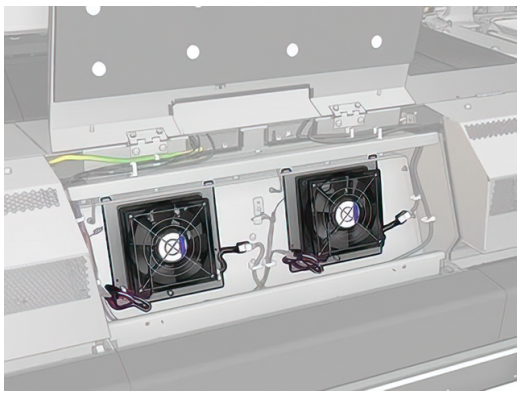
10. Za pomocą śrubokręta wykręć dwa szare śruby z pokrywy wentylatorów utwardzania.



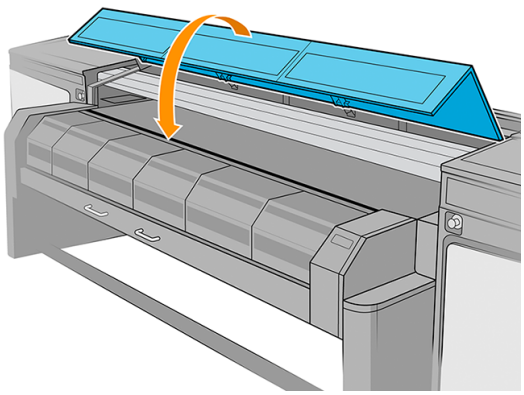
11. Podnieś pokrywę wentylatorów utwardzania.



12. Wyczyść wentylatory utwardzania.



13. Zamknij pokrywę wentylatorów utwardzania.
14. Zamotuj pokrywę dwiema śrubami i dokręć ją śrubokrętem.
15. Zamknij okno.



16. Włącz drukarkę.
17. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
18. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.

Czyszczenie i smarowanie napełniaczy głowicy drukującej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-29 **Naklejki ostrzegawcze**

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

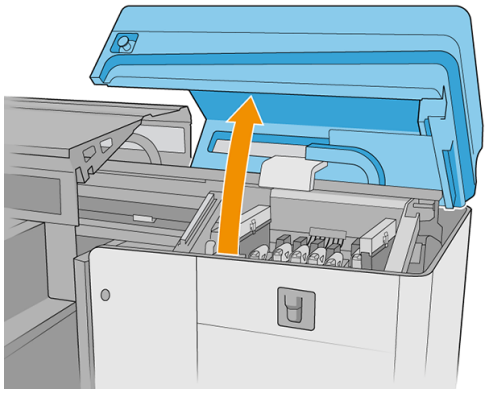
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

UWAGA: Tę operację należy wykonać w przypadku wystąpienia błędu systemu 0088-0001-0Y41.

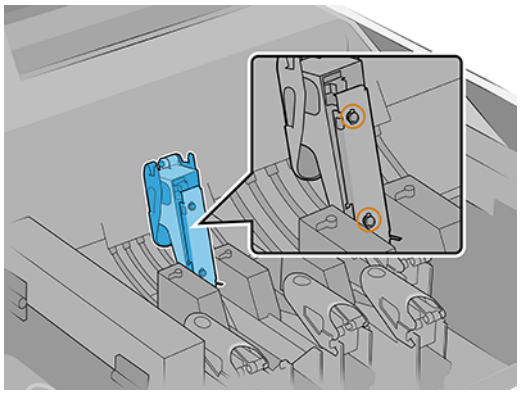
1. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

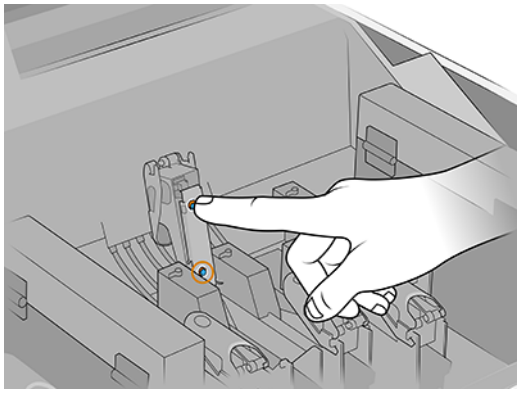
2. Otwórz pokrywę karetki.

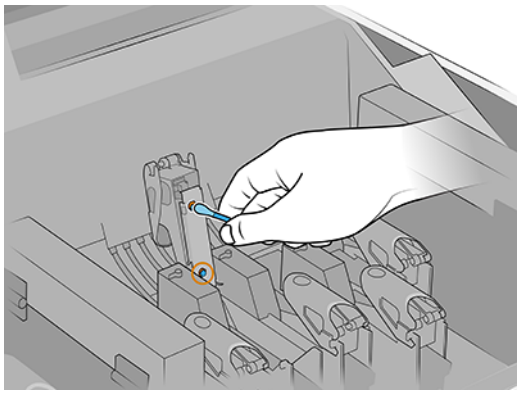


3. Po podniesieniu pokrywy głowicy drukującej widoczne są dwa pierścienie O-ring, które uszczelniają połączenia między pokrywą głowicy drukującej a głowicą drukującą.

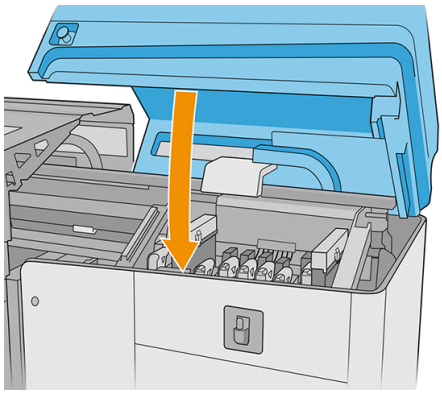


4. Wyczyść pierścienie O-ring. Następnie palcem nałóż na nie trochę smaru, aby poprawić ich wydajność. Odpowiedni smar znajduje się w strzykawce z zestawu konserwacyjnego użytkownika. Smar należy nanosić tylko na część z czarnej gumy. Jeśli smar dostanie się do otworu centralnego, należy go usunąć cienkim drutem lub podobnym narzędziem.





5. Zamknij pokrywę głowicy drukującej.
6. Powtórz dla innych głowic drukujących.
7. Zamknij pokrywę karetki.



8. Włącz drukarkę.
9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
10. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.

11. Naciśnij **Przycisk Dalej** , aby zakończyć operację.

Czyszczenie dysz FI, w tym pojemnik magazynujący CK i dyszy FI głowicy drukującej bieli

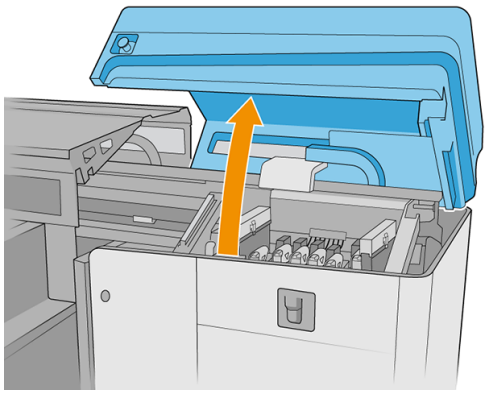
Dyszy FI są strukturą, do której włożono głowicę drukującą i przez którą atrament trafia do głowicy.

Tabela 11-30 Naklejki ostrzegawcze

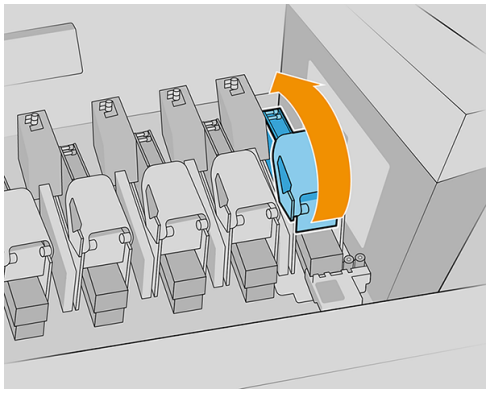
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

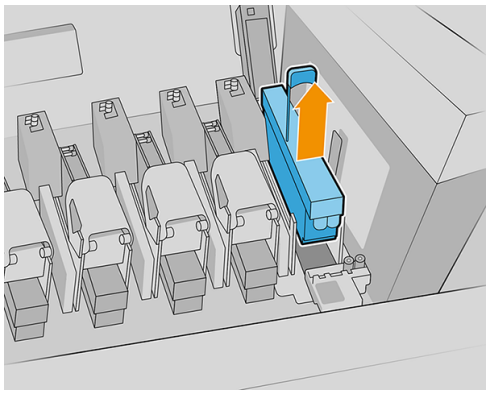
1. Otwórz pokrywę karetki.



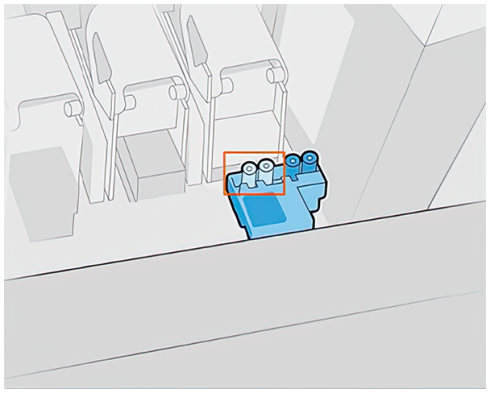
2. Zwolnij zatrzask, który zabezpiecza głowicę drukującą (7) i podnieś go.



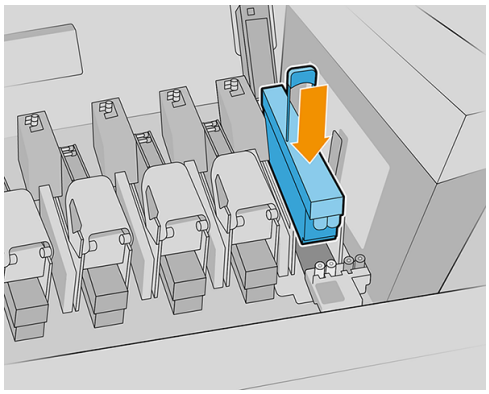
3. Za pomocą niebieskiego uchwytu delikatnie pociągnij w górę, aby odłączyć głowicę drukującą od karetki i wyjąć ją.



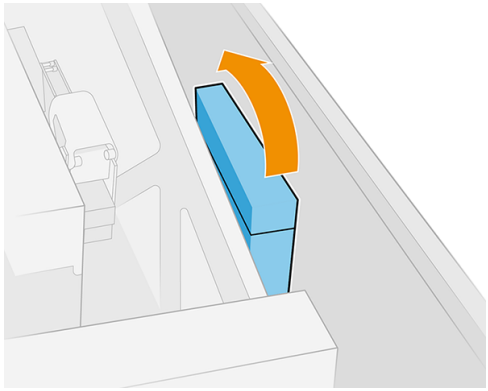
4. Sprawdź, czy w wieży znajduje się dużo atramentu. Jeśli tak, wyczyść ją za pomocą niestrzępiącej szmatki.



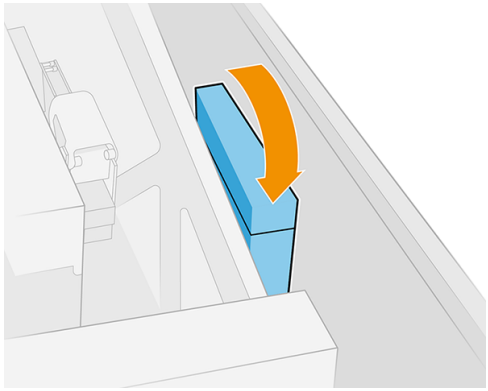
5. Włóż głowicę drukującą do gniazda (7) i zamknij zatrzask.



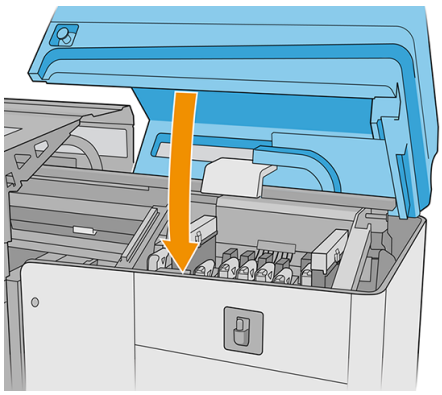
6. Otwórz pojemnik magazynowania głowicy drukującej CK. Jeśli wewnątrz znajduje się głowica drukująca CK, wyjmij ją.



7. Zaznacz pojemnik magazynowania i wyczyść pozostały na nim atrament.
8. Zamknij pojemnik magazynowania.



9. Zamknij pokrywę karetki.



Sprawdzanie i wymiana nasadki stacji serwisowej

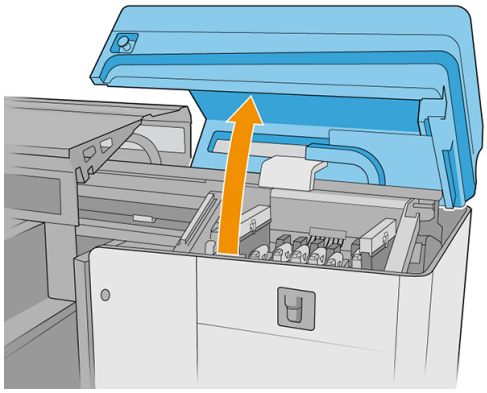
W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-31 Naklejki ostrzegawcze

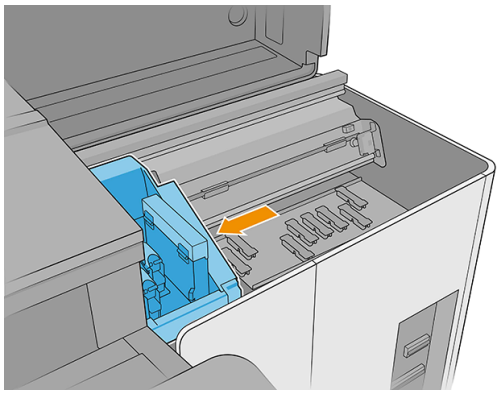
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Otwórz pokrywę karetki.

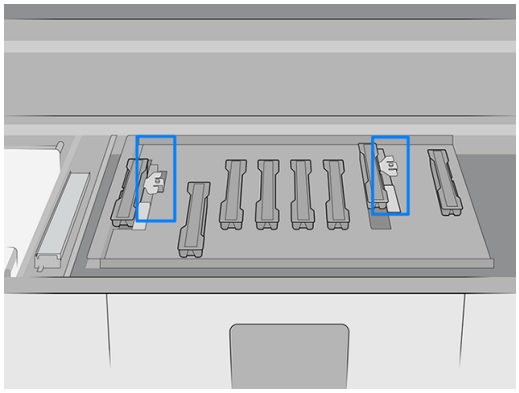


2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do nasadki stacji serwisowej.

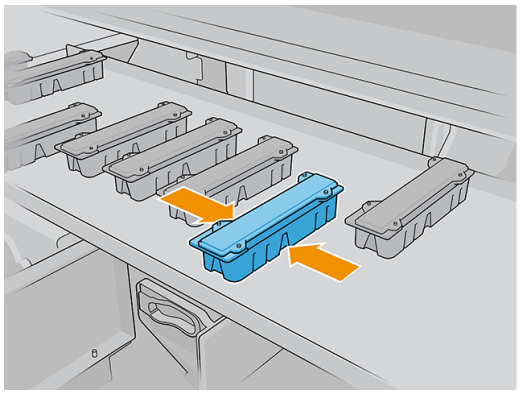


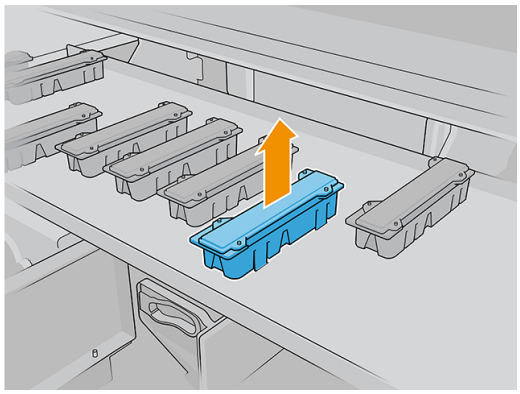
3. Wyłącznie model HP Latex 2700W: W przypadku usunięcia nasadek gniazd 1 i 7 przesuń przełączniki do położenia pośredniego (B).

⚠ OSTROŻNIE: Zanotuj konfigurację systemu dokowania. Po zakończeniu procesu trzeba będzie przywrócić system do jego początkowej konfiguracji.



4. Wyjmij nasadkę stacji serwisowej, naciskając na cztery boczne mocowania (dwa po każdej stronie), i wyciągając ją.



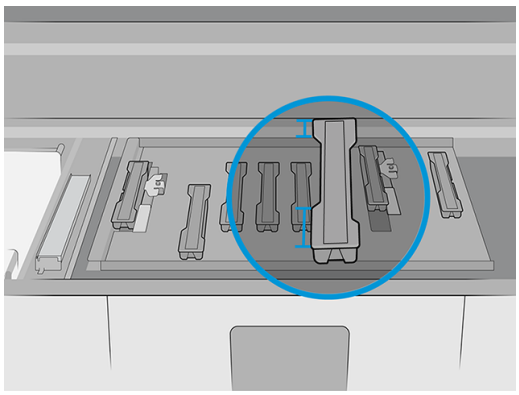


5. Obejrzyj dokładnie nasadkę stacji serwisowej. Jeśli widzisz, że jest uszkodzony lub zdeformowany, odrzuć go i pobierz nowy.

6. Włóż starą nasadkę stacji serwisowej lub zamontuj nową, w razie potrzeby.

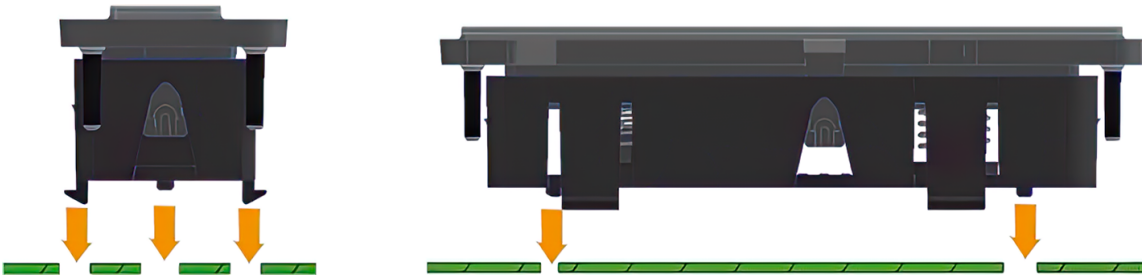
   Prawidłowo ustaw nasadkę w stacji dokującej.

UWAGA: Nasadka jest asymetryczna.

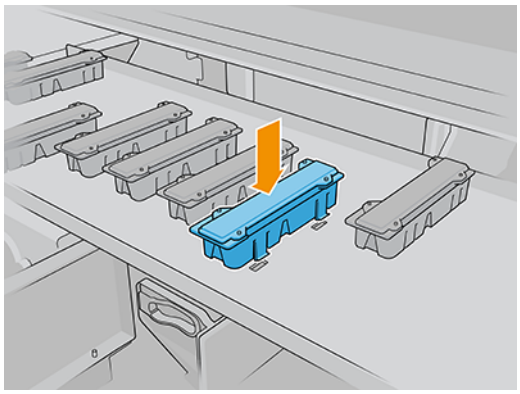


7. Znajdź bolce w zespole nakrętki i wyrównaj je z otworami.

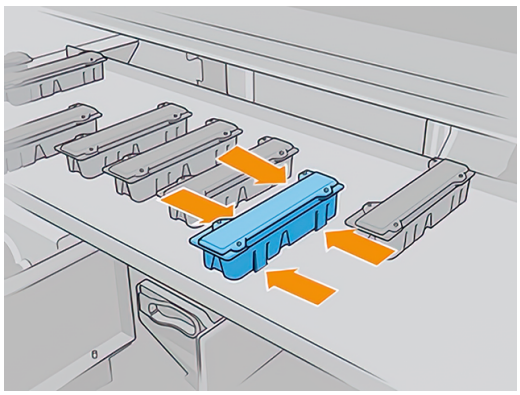
WAŻNE: Nie potrząsaj zespołem nasadki.



8. Obniż nasadkę na miejsce.



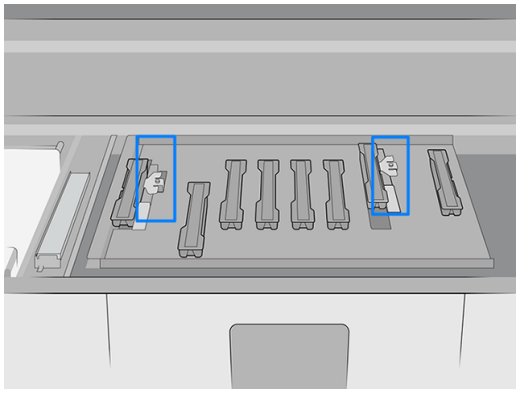
9. Po dotknięciu drukarki bez odchylania nasadki naciśnij boki czterech elementów zatrzaskowych i lekko dociśnij w dół, aby zakończyć wkładanie



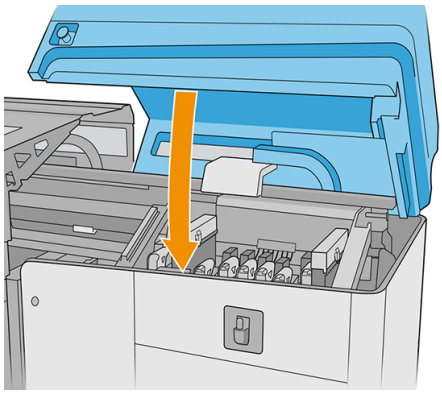
WAŻNE: Gdy znajdzie się we właściwym położeniu, upewnij się, że gumowa powierzchnia pokrywająca nasadkę stacji serwisowej jest dobrze umocowana na czerech bolcach.

10. Wyłącznie model HP Latex 2700W: W przypadku usunięcia nasadek gniazd 1 i 7 przesuń przełączniki w oryginalne położenia.

OSTROŻNIE: Konfiguracja ruchomego gniazda i konfiguracja osłony muszą być wyrównane, w przeciwnym wypadku może to wpłynąć na kondycję głowicy drukującej.



11. Zamknij pokrywę karetki.



Sprawdź prawidłowość działania urządzeń różnicowoprądowych (RCD)

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

Tabela 11-32 **Naklejki ostrzegawcze**

Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

1. Upewnij się, że drukarka jest w stanie **bezczynności** i jest gotowa do pracy.
2. Zidentyfikuj RCD na panelu przełączników.

3. Znajdź przycisk testowy na RCD.



4. Naciśnij przycisk testowy na każdym RCD. Każdy przełącznik powinien zejść, odłączając zasilanie podsystemowi, który zarządza (np. pompy próżniowe albo utwardzanie i suszenie).

WAŻNE: Jeżeli rcd nie odłącza się, skontaktuj się z reprezentantem pomocy technicznej.

5. Włącz przełączniki RCD, aby przywrócić zasilanie każdego podsystemu.
6. Włącz drukarkę.

Czyszczenie atramentu z pojemnika MSS (tylko model 2700W)

Tabela 11-33 Naklejki ostrzegawcze

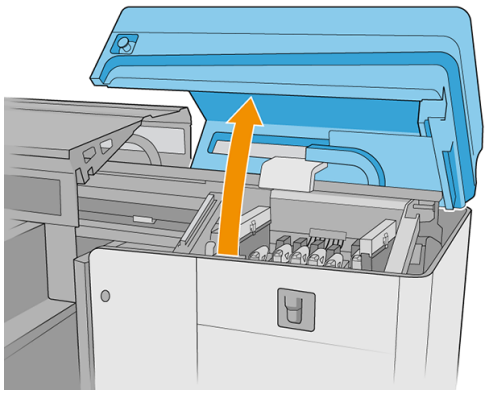
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem
				

Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 3

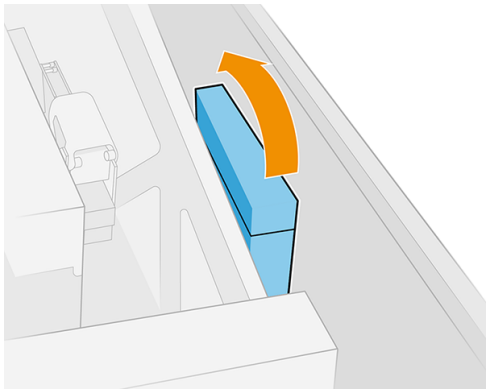
1. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

2. Otwórz pokrywę karetki.

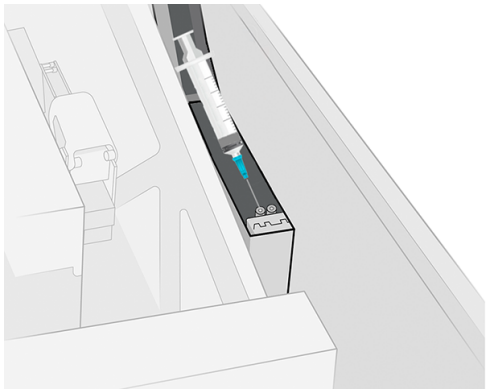


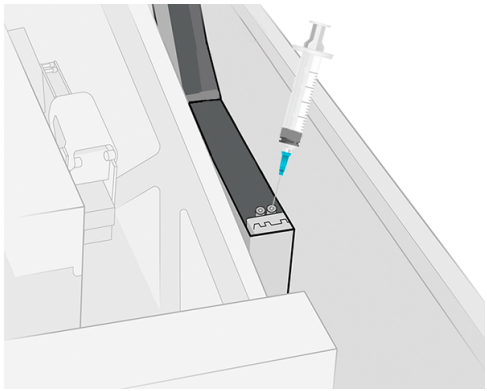
3. Otwórz pojemnik magazynowania CK.



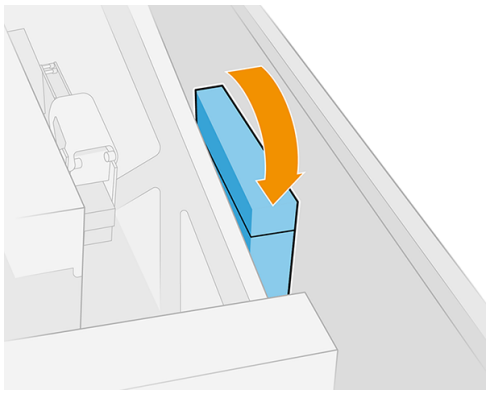
4. Firma HP zaleca noszenie rękawic podczas pracy z częściami olejonymi (ale nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).

5. Użyj dwóch strzykawek, po jednej dla każdego gniazda czyszczenia. Napełnij każdy atramentem o ilości około 10 ml.

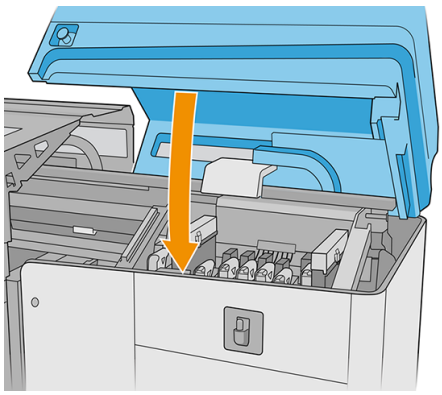




6. Zamknij pojemnik magazynowania.



7. Zamknij pokrywę karetki.

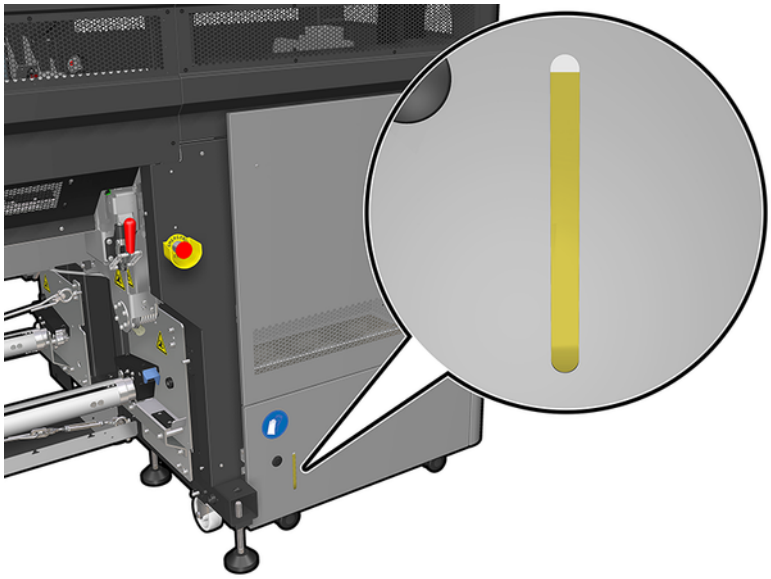


8. Włącz drukarkę.
9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij go.
10. Zaczekaj, aż stan drukarki wewnętrznego serwera wydruku zmieni się z **rozruchu** na **stan bezczynności**.
11. Naciśnij **Przycisk Dalej** , aby zakończyć operację.

Sprawdzanie i opróżnianie butli kolektora kondensacji

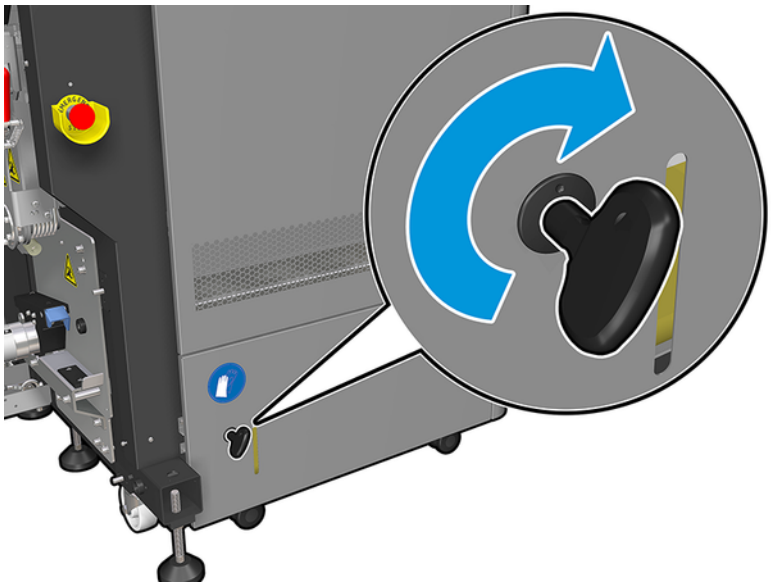
Butla kolektora kondensacji znajduje się za prawą pokrywą z tyłu drukarki. Poziom cieczy w butli jest widoczny w wąskim okienku w dolnej części pokrywy.

WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic na czas wykonywania tej czynności.

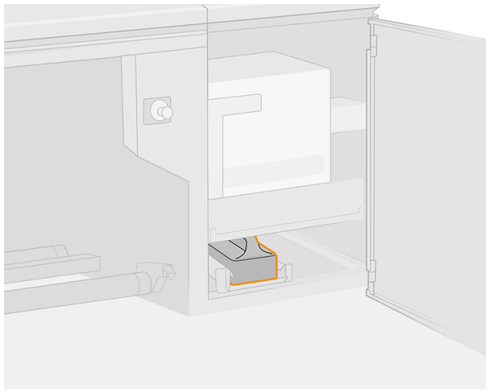


Butlę należy opróżnić, zanim nastąpi jej całkowite napełnieniem. Poziom w butli należy sprawdzić przy każdej zmianie rolki czyszczącej głowicę drukującą i opróżnić ją, jeśli jest w połowie pełna (lub więcej).

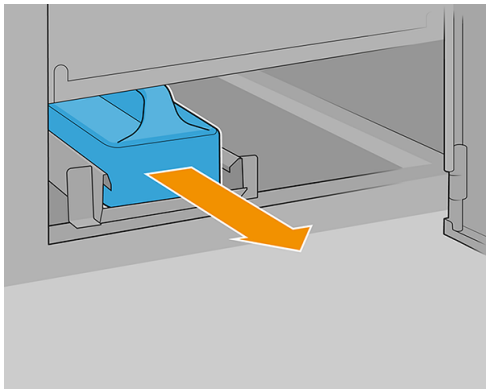
1. Aby wyjąć butlę, najpierw otwórz dwie blokady z lewej strony.



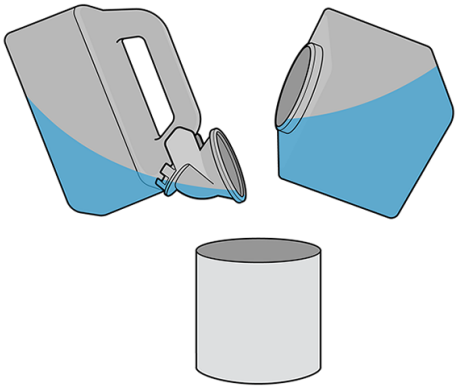
2. Otwórz drzwiczki. zawiasy znajdują się po prawej stronie.



3. Wyjmij butlę.



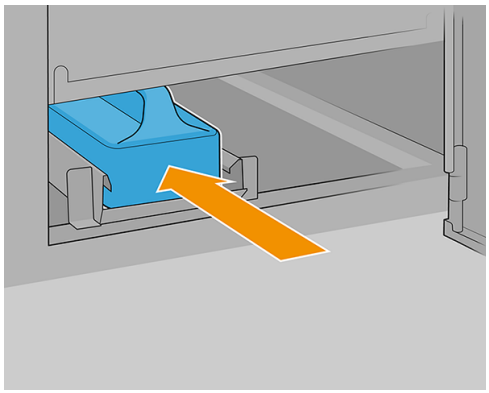
4. Opróżnij butlę.



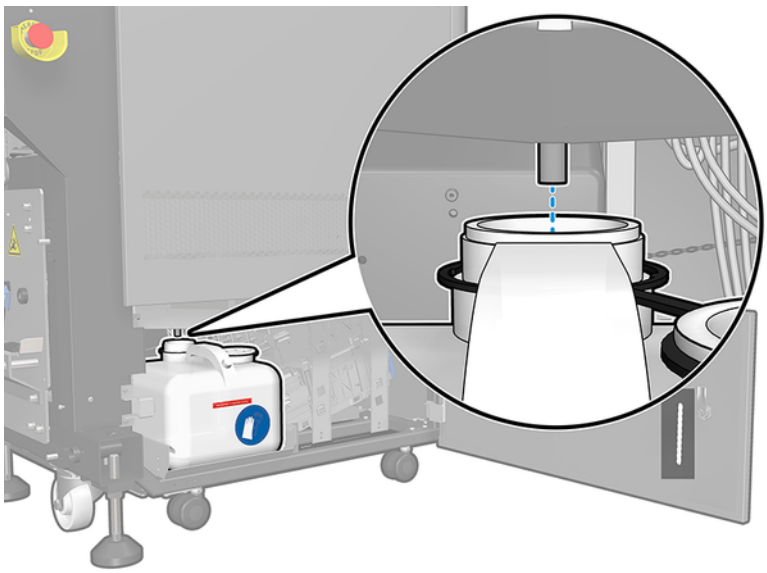
UWAGA: Opróżnij butlę, jeśli jest co najmniej w połowie pełna.

UWAGA: Kondensaty stanowią mieszankę dodatków do atramentu oraz wody. Zutylizuj kondensaty zgodnie z lokalnymi przepisami. Arkusz danych o profilu odpadów zawiera informacje wymagane do prawidłowej utylizacji; jest ono dostępne w centrum wiedzy HP Latex Knowledge Center: https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles.

5. Zamontuj pustą butlę.



6. Zwróć uwagę, aby otwór butli był ustawiony w taki sposób, aby do butli mogła spływać ciecz.



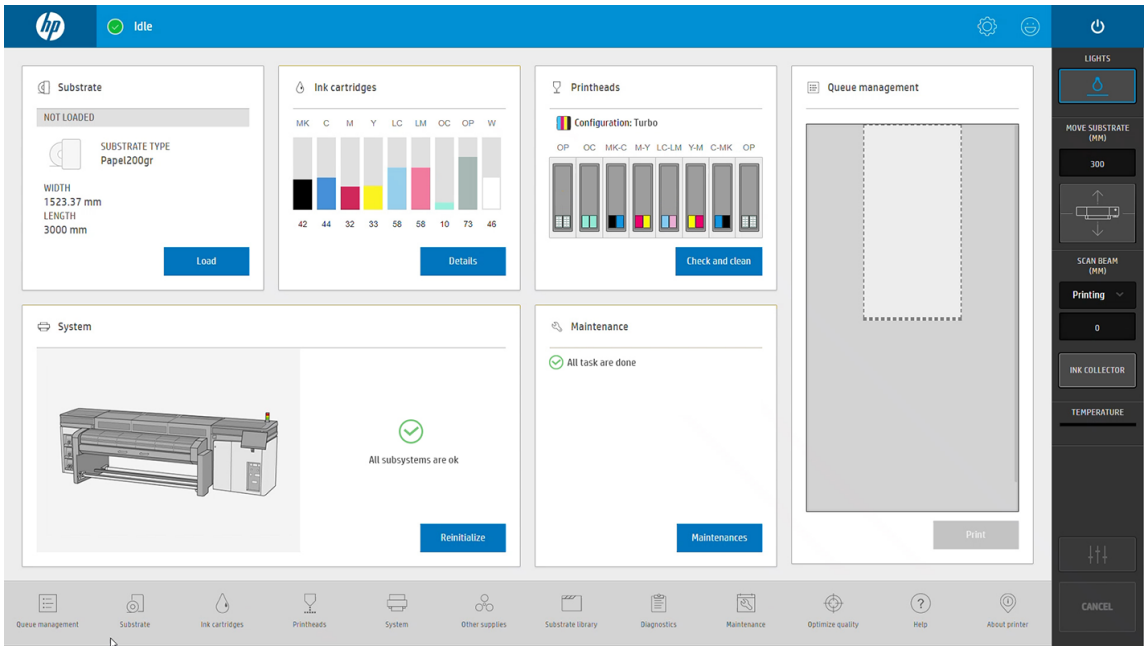
⚠ **OSTROŻNIE:** Aby uniknąć wycieków kondensacji, upewnij się, że butelka jest wciskana do wspornika, a rurki kondensacji są skierowane do lejka butelki.

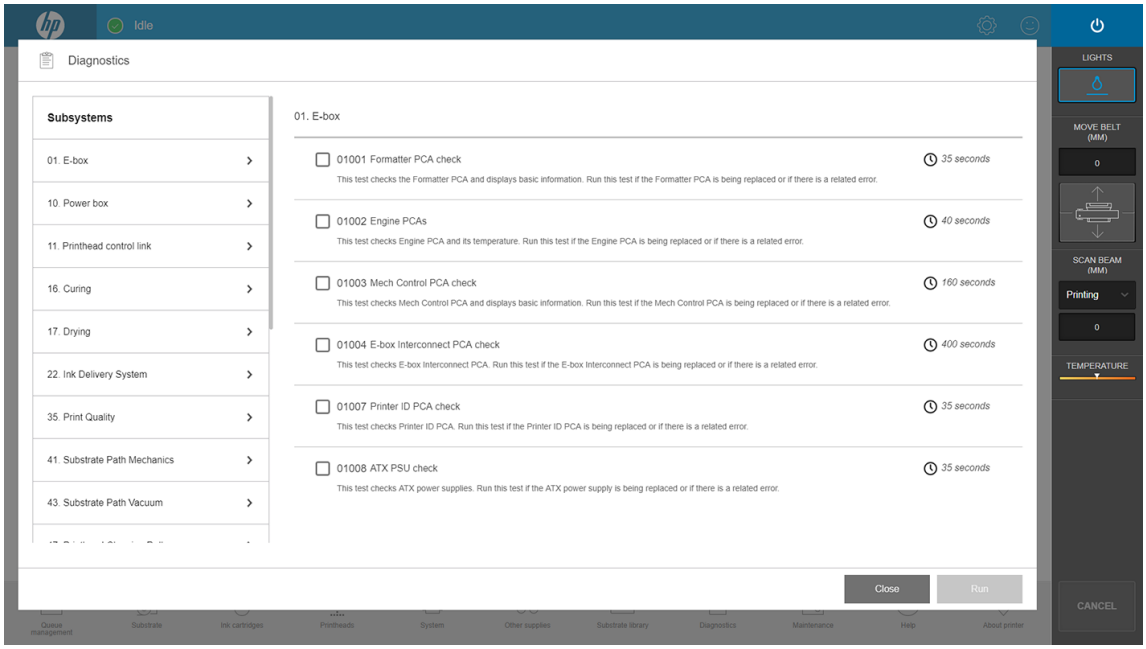
7. Zamknij drzwiczki.

12 Diagnostyka

Możesz uzyskać dostęp do diagnostyki, które pomagają w skracaniu przestojów.

W tym celu wybierz ikonę  diagnostyki u dołu głównego okna wewnętrznego serwera druku.





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, a następnie **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 **rozpocznij w trybie normalnym**.

Po skontaktowaniu się z przedstawicielem obsługi w celu zgłoszenia problemu przekaż wyniki wszystkich uruchomionych testów diagnostycznych.

Po wyświetleniu komunikatu z drukarki o kodzie numerycznym w postaci XXNN-XXXX-XXXX, część NN kodu jest związana z podsystemem i można ją znaleźć w poniższej tabeli.

Tabela 12-1 Część NN kodu jest związana z podsystemem

Numer	Podsystem
01	Skrzynka elektryczna
10	Skrzynka zasilania
11	Łącza sterowania głowicy drukującej
16	Utwardzanie
17	Drying (Schnięcie)
22	System podawania atramentu
27	Głowica drukująca

Tabela 12-1 Część NN kodu jest związana z podsystemem (ciąg dalszy)

Numer	Podsystem
30	Usuwanie oparów
41	Mechanika ścieżki nośnika
43	System podciśnienia ścieżki nośnika
45	BIOS
46	Identyfikator PCA drukarki
47	Rolka czyszcząca głowicy drukującej
48	Drukuj na obszarze papieru
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
89	Układ ruchomego gniazda
90	Błędy wewnętrzne oprogramowania układowego
92	Serwer IPS

UWAGA: Niektóre podsystemy mogą być dostępne tylko dla pracowników pomocy technicznej, ponieważ wymagają one określonej wiedzy lub nakazują to względy bezpieczeństwa.

UWAGA: Firma HP zaleca uruchomienie diagnostyki rygle bezpieczeństwa, aby upewnić się, że drukowanie nie zostało wyłączone przez rygle bezpieczeństwa.

13 Rozwiązywanie problemów z nośnikiem

Problemy z ładowaniem i drukowaniem.

Nie można poprawnie załadować nośnika

Ten temat zawiera objaśnienie pojęć związanych z tym zagadnieniem.

- Nie można załadować nośnika do czasu, aż wszystkie podsystemy drukarki (np. system dostarczania atramentu) będą gotowe.
- 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.
- Jeśli wbudowany serwer druku wyświetli komunikat "The carriage beam height is not suitable for loading substrate" (Wysokość belki karetki nie jest odpowiednia do ładowania nośnika), skontaktuj się z reprezentantem pomocy technicznej.

Zacięcie nośnika

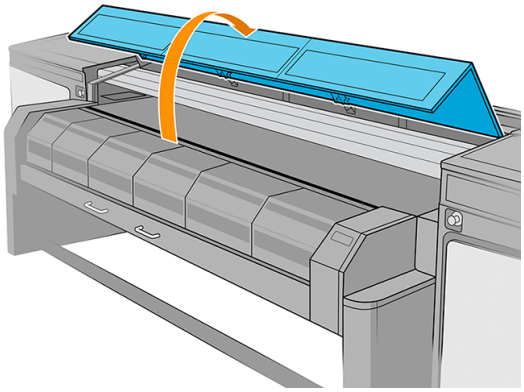
Jeśli drukarka raportuje zacięcie nośnika, wykonaj następujące czynności.

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 okno.



4. 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 reprezentantem pomocy technicznej.
5. Uruchom drukarkę w trybie serwisowym.
6. Użyj wbudowanego serwera druku do podniesienia belki karetki i sprawdź, czy nie ma pod nią żadnych części nośnika.
7. Użyj wbudowanego serwera druku do obniżenia belki karetki do normalnego położenia.
8. Przed ponownym uruchomieniem drukarki sprawdź, czy wszystkie wyłączniki instalacyjne są włączone, a wszystkie przyciski awaryjnego zatrzymania są zwolnione.
9. Uruchom ponownie drukarkę w trybie normalnym.
10. Załaduj ponownie nośnik.

Nośnik 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: jeden zawór dla jednorolkowego trzpienia i oba zawory dla trzpienia dwurolkowego.

UWAGA: Jeśli używana jest tylko jedna połowa dwurolkowego trzpienia, tylko ta połowa musi być napełniona powietrzem.

- W przypadku drukowania dwurolkowego należy sprawdzić, czy piasta mechanizmu różnicowego jest odblokowana.
- Sprawdź, czy wewnętrzne średnice poszczególnych gilz nośnika nie są zbyt duże dla trzpienia.

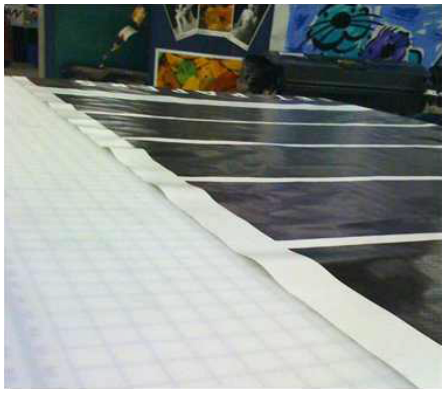
Jeśli rolka nie jest mocno przymocowana do gilzy wejściowej, wykonaj następujące czynności.

1. Wyjmij rolkę z trzpienia wejściowego i załaduj ją na trzpień wyjściowy. Uważaj, aby nie dopuścić do efektu teleskopowego.
2. Podnieś dociski i za pomocą wbudowanego serwera wydruku podnieś belkę karetki na maksymalną wysokość.
3. Usuń nośnik z rolki i przeprowadź go do tyłu przez drukarkę w stronę trzpienia wejściowego. Zamocuj go do pustej gilzy na trzpieniu wejściowym, zabezpieczając taśmą samoprzylepną. Zawiń kilka warstw nośnika wokół gilzy wejściowej. Zwracaj uwagę, aby wyrównać nośnik z rolką wyjściową.
4. Opuść kółka dociskowe.
5. Przejdź do wbudowanego serwera druku i wybierz opcję **Załaduj/Wyładuj** nośnik, a następnie wybierz konfigurację drukarki i naciśnij przycisk **Załaduj**.
6. Wybierz odpowiedni nośnik we wbudowanym serwerze wydruku.
7. Naciśnij **przycisk Przesuń nośnik** we wbudowanym serwerze wydruku, następnie **Do tyłu** i poczekaj, aż cała rolka zostanie nawinięta na trzpień wejściowy.
8. Jeśli nośnik jest odłączony od rolki wyjściowej, można postanowić anulować przewijanie. Następnie zamocuj ją do gilzy wyjściowej, aby drukować natychmiast, albo przewiń ją całkowicie na gilzę wejściową, jeśli chcesz wyjąć rolkę.

Nośnik nie jest płaski

Jeśli nośnik nie leży płasko, gdy wychodzi z drukarki, i występują na nim płytkie fale, prawdopodobnie na wydruku wystąpią defekty w postaci pionowych smug.

Może się to zdarzać podczas używania cienkiego nośnika, który wchłania atrament; może to być też spowodowane kombinacją ciepła i podciśnienia, które oddziałują na nośnik.



1. Sprawdź, czy rodzaj załadowanego nośnika odpowiada rodzajowi wybranemu we wbudowanym serwerze wydruku i w oprogramowaniu.

2. Jeśli używasz nośnika papierowego, spróbuj go zmienić na grubszy nośnik lub zmniejszyć ilość atramentu.

Zatrzask trzpienia nagle się otwiera podczas pracy drukarki

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 różne 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:** Dużych wyjściowych wartości naprężenia wymagają tylko nośniki o dużym tarciu wzdłuż płyty lub nośniki, 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. W przypadku stosowania konfiguracji „z rolki na rolkę” z dwurolkowymi trzpieniami i wystąpienia smug lub braku przylegania nośnika do płyty, głównie na zewnętrznych bokach obu rolek, zalecane jest użycie podpór środkowych dla obu trzpieni.

   Po zamontowaniu można spróbować je nieznacznie przesunąć w górę w stosunku do skalibrowanego położenia, jeśli występują zmarszczenia albo nośnik nie przylega do płyty na zewnętrznych krawędziach. Może to oznaczać, że podpora została skalibrowana poniżej prawidłowego położenia.

   W przeciwnym razie można spróbować przesunąć podporę nieco w dół, jeśli występują zmarszczenia albo nośnik nie przylega do płyty na krawędziach wewnętrznych blisko środka drukarki. Może to oznaczać, że podpora została skalibrowana powyżej prawidłowego położenia.

> **UWAGA:** Chociaż podporę środkową można zamontować podczas drukowania, zaleca się przerwanie pracy, wyjęcie nośnika i ponowne całkowite załadowanie, nawet gdyby wymagało to odwinięcia nośnika z trzpienia wyjściowego. Zobacz Ładowanie rolki (podwójna konfiguracja „z rolki na rolkę”) na stronie 59.

5. Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania.

6. 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 wartości szczytowych) i teleskopowanie 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 Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 282.

UWAGA: W przypadku drukowania na podwójnych rolkach bardziej prawdopodobne jest zauważenie przekrzywienia na trzpieniu wyjściowym. Jednak niekoniecznie musi to oznaczać problem. Jeśli problem wystąpi, należy postąpić w taki sam sposób, jak w przypadku konfiguracji z pojedynczą rolką, i warto rozważyć użycie zalecanej podpory środkowej dla trzpienia dwurolkowego zarówno na wejściu, jak i na wyjściu.

WSKAZÓWKA: W przypadku zauważenia, że jedna z krawędzi nośnika nie jest tak dobrze naprężona jak druga między płytą a wałkiem głównym i układa się w kształt falisty przy dotarciu do płyty, prawdopodobnie występuje przekrzywienie i należy rozważyć użycie podpory środkowej dla trzpienia dwurolkowego zarówno na wejściu, jak i na wyjściu.

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 Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 282), nie ma potrzeby podejmowania żadnych działań. Tym niemniej zaleca się ponowne załadowanie nośnika w celu wyeliminowania wszelkich potencjalnych problemów.

W przypadku niektórych rolek nośnika przekrzywienie występuje fabrycznie; w takich przypadkach obowiązują następujące zalecenia:

1. Spróbuj załadować nośnik według właściwej procedury, biorąc pod uwagę jako wartość referencyjną szerokości rolki średnią z wartości szczytowych przekrzywienia.

2. Zacznij od zalecanej konfiguracji i zwiększaj stopniowo (od i do iv) wartości podciśnienia i naprężenia według poniższej tabeli.

Tabela 13-1 **Podciśnienie i naprężenie**

Kategoria nośników	Zalecane	I	II	III	Iv	V
Standardowy winyl	150 60	150 60	200 60	200 70	200 70	250 80
–próżnia, naprężenie wejściowe	50	55	55	60	65	70
–naprężenie wyjściowe						
Standardowy winyl winylowy odlew	100 35	100 45	150 60	200 75	250 80	300 100
	30	40	55	80	85	100
Baner PVC	100 60	100 60	100 65	200 70	300 75	350 85
	60	65	70	75	80	85
Papier powlekany i tapeta	150 60	150 65	200 65	250 70	300 75	350 85
	50	55	55	60	65	85
Przes. pap.	150 60	150 65	200 65	250 70	300 75	350 85
	50	55	55	60	65	85
Folia PET	100 60	100 65	100 70	200 70	250 75	350 85
	55	60	65	75	80	85
Folia i transparent z polipropylenu PP PE	150 60	150 65	150 70	250 70	300 75	350 85
	50	55	60	70	80	85
Płótno	150 70	150 75	150 80	250 80	300 85	350 85
	55	60	65	75	80	85
Standardowe tekstylia	0 50	50 50	100 60	150 65	250 70	350 85
	40	45	50	60	75	85

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
- Nieprawidłowy przebieg nośnika przez drukarkę

- 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 płycie lub efekt teleskopowy na trzpieniu wyjściowym.

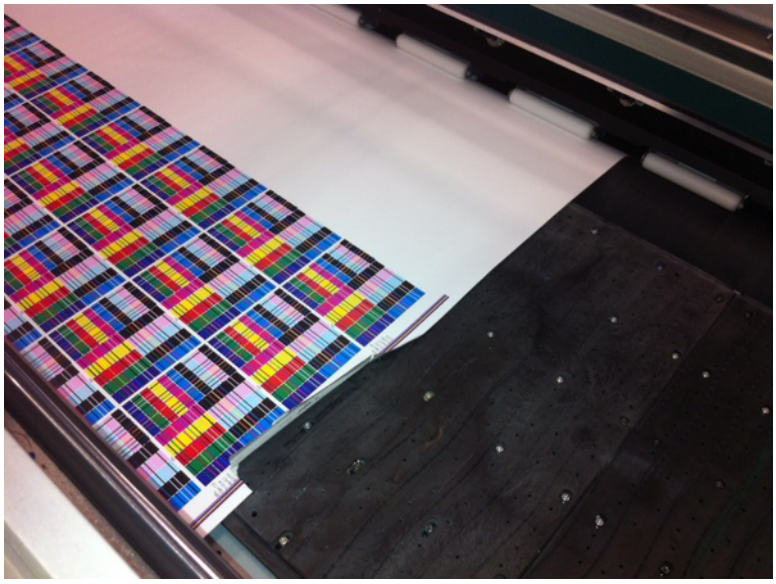
WSKAZÓWKA: W przypadku zauważenia zmarszczeń występujących na płycie i utraty całego naprężenia nośnika pomiędzy trzpieniem wejściowym a wałkiem głównym po jednej stronie spróbuj drukowania w konfiguracji z rolki do podłogi i w razie potrzeby użycia kolektora nośnika. Jeśli problemy nie ustąpią, spróbuj zwiększyć naprężenie zgodnie z poniższymi zaleceniami.

WSKAZÓWKA: W przypadku występowania zmarszczonych i skrajnych przekrzywień samoprzylepnej folii winylowej zazwyczaj kalandrowane materiały są bardziej wrażliwe na temperaturę. Spróbuj użyć grubszej gilzy, aby ograniczyć oddziaływanie gumowych rowków trakcyjnych trzpienia, i zwiększ naprężenie według poniższego zalecenia przy użyciu konfiguracji iii, iv lub v w tabeli.

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. Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. 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 (patrz Uchwyty krawędziowe nośnika na stronie 50).

6. Spróbuj obniżyć moc suszenia i temperaturę utwardzania.

7. Zacznij od zalecanej konfiguracji i zwiększaj stopniowo (od i do iv) wartości podciśnienia i naprężenia według poniższej tabeli.

Tabela 13-2 Podciśnienie i naprężenie

Kategoria nośników	Zalecane	I	Ii	Iii	Iv	V
Standardowy winyl	150 60	150 60	200 60	200 70	200 70	250 80
–próżnia, naprężenie wejściowe	50	55	55	60	65	70
–naprężenie wyjściowe						
Standardowy winyl winylowy odlew	100 35	100 45	150 60	200 75	250 80	300 100
	30	40	55	80	85	100
Baner PVC	100 60	100 60	100 65	200 70	300 75	350 85
	60	65	70	75	80	85
Papier powlekany i tapeta	150 60	150 65	200 65	250 70	300 75	350 85
	50	55	55	60	65	85
Przes. pap.	150 60	150 65	200 65	250 70	300 75	350 85
	50	55	55	60	65	85
Folia PET	100 60	100 65	100 70	200 70	250 75	350 85
	55	60	65	75	80	85

Tabela 13-2 **Podciśnienie i naprężenie (ciąg dalszy)**

Kategoria nośników	Zalecane	I	II	III	Iv	V
Folia i transparent z polipropylenu PP PE	150 60	150 65	150 70	250 70	300 75	350 85
	50	55	60	70	80	85
Płótno	150 70	150 75	150 80	250 80	300 85	350 85
	55	60	65	75	80	85
Standardowe tekstylia	0 50	50 50	100 60	150 65	250 70	350 85
	40	45	50	60	75	85

WSKAZÓWKA: W przypadku wystąpienia uszkodzenia nośnika spróbuj zacząć od kroku iv i wracać w górę tabeli, aż znajdziesz działające ustawienia.

8. Spróbuj obniżyć temperaturę utwardzania oraz zmniejszyć ilość atramentu i zwiększ przepływ powietrza utwardzania, co powinno przyczynić się do ograniczenia kurczenia cieplnego nośnika.
9. Rozważ zmianę konfiguracji drukarki. Użyj konfiguracji „z rolki do swobodnego spadku”, ponieważ jest najmniej podatna na zmarszczenia.
10. 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 Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 83.

Na nośniku występują ślady atramentu

Ten problem może wystąpić, jeśli któryś z elementów stykających się z nośnikiem jest brudny. Sprawdź koła dociskowe, układy zmiany kierunku, płytę drukującą, płyty modułu utwardzania oraz wałek, 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.

Nośnik przywiera do płyty

Jeśli nośnik przywiera do płyty, do najbardziej prawdopodobnych przyczyn należą: nadmierne ciepło generowane przez system suszenia oraz nadmierne podciśnienie lub zabrudzenie płyty, które zwiększa tarcie i może utrudniać przesuw nośnika.

W tym drugim przypadku nośnik może tworzyć pęcherz lub falę, zanim dotrze do płyty.

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 drukujesz na odpowiedniej stronie nośnika.
3. Sprawdź, czy używasz ustawienia wstępnego uniwersalnego nośnika dla danej kategorii nośnika. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.

4. Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika.

5. Zwiększaj stopniowo (od i do v) wartości podciśnienia i naprężenia według poniższej tabeli, aż znajdziesz działające ustawienia.

Tabela 13-3 Podciśnienie i naprężenie

Kategoria nośników	Zalecane	I	II	III	Iv	V
Standardowy winyl	150 60	150 60	200 60	200 70	200 70	250 80
	50	55	55	60	65	70
Standardowy winyl winylowy odlew	100 35	100 45	150 60	200 75	250 80	300 100
	30	40	55	80	85	100
Baner PVC	100 60	100 60	100 65	200 70	300 75	350 85
	60	65	70	75	80	85
Papier powlekany i tapeta	150 60	150 65	200 65	250 70	300 75	350 85
	50	55	55	60	65	85
Przes. pap.	150 60	150 65	200 65	250 70	300 75	350 85
	50	55	55	60	65	85
Folia PET	100 60	100 65	100 70	200 70	250 75	350 85
	55	60	65	75	80	85
Folia i transparent z polipropylenu PP PE	150 60	150 65	150 70	250 70	300 75	350 85
	50	55	60	70	80	85
Płótno	150 70	150 75	150 80	250 80	300 85	350 85
	55	60	65	75	80	85
Standardowe tekstylia	0 50	50 50	100 60	150 65	250 70	350 85
	40	45	50	60	75	85

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 używasz ustawienia wstępnego uniwersalnego nośnika dla danej kategorii nośnika. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.

3. Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika.

4. Spróbuj obniżyć temperaturę utwardzania oraz, w miarę możliwości, zmniejszyć ilość atramentu, i zwiększ przepływ powietrza utwardzania, co powinno przyczynić się do ograniczenia odkształcania nośnika.

5. Zmniejszaj stopniowo (od a do c) wartości naprężenia i modyfikuj ustawienia podciśnienia według poniższej tabeli, aż znajdziesz działające ustawienia.

Tabela 13-4 Podciśnienie i naprężenie

Kategoria nośników	c	B	A	Zalecane
Standardowy winyl		50 50	100 60	150 60
		35	50	50
Standardowy winyl winylowy odlew			50 35	100 35
			30	30
Baner PVC	50 40	100 50	100 60	100 60
	30	40	50	60
Papier powlekany i tapeta		150 50	150 55	150 60
		40	45	50
Przes. pap.		50 40	100 50	150 60
		30	40	50
Folia PET	50 40	100 50	100 60	100 60
	30	40	50	55
Folia i transparent z polipropylenu PP PE	50 40	100 50	100 60	150 60
	30	40	50	50
Płótno	50 50	100 60	100 70	150 70
	35	45	55	55
Standardowe tekstylia	0 35	0 40	0 45	0 50
	30	30	35	40

Na nośniku występują krople atramentu

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.



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 Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowicy drukującej na stronie 312.
4. Wyczyść osłonę pod karetką.
5. Wyczyść ekstraktor aerozolu.

Wydruk jest krótszy, niż powinien

Niektóre nośniki w sposób naturalny się kurują, gdy są zadrukowane i utwardzane, aby całkowita długość wydruku była mniejsza, niż powinna.

W takim przypadku można zwiększyć długość wydruku w oprogramowaniu RIP, co spowoduje zrekompensowanie kurczenie 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.

   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. Jeśli chodzi o drukowanie wszystkich kafelków w jeden raz, 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.

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).

Kolektor przestaje przewijać

Kolektor ma licznik bezpieczeństwa, który zatrzymuje przewijanie nośnika, jeśli nie zostanie w pełni zebrany po 30 sekundach, i zatrzymuje rozwijanie nośnika po 5 sekundach, jeśli pętla nośnika nie zostanie wykryta przez czujnik kolektora.

Jeśli jest dużo nośnika do zebrania z podłogi, konieczne będzie ponowne uruchomienie kolektora poprzez naciśnięcie odpowiedniej ikony.

- Jeśli kolektor ciągle się zatrzymuje, a ruch kolektora powoduje zaciskanie nośnika między wałkiem dociskowym a kolektorem przy przewijaniu, może to oznaczać, że jakiś przedmiot blokuje ścieżkę czujnika kolektora albo że niepoprawnie wybrano kierunek przewijania przy ponownym uruchamianiu kolektora.
- Jeśli kolektor ciągle się zatrzymuje, a ruch kolektora powoduje gromadzenie pętli nośnika na podłożu przy przewijaniu, może to oznaczać, że niepoprawnie wybrano kierunek przewijania przy ponownym uruchamianiu kolektora albo że czujnik kolektora lub układ elektroniczny uległ uszkodzeniu i wymaga wymiany.

Od czasu do czasu kolektor nie działa prawidłowo

Kolektor może nie działać prawidłowo, jeśli jego czujnik optyczny jest zabrudzony lub zablokowany przez jakąś przeszkodę.

Kolektor przewija w nieprawidłowym kierunku

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Sprawdź, czy kierunek przewijania jest prawidłowo ustawiony we wbudowanym serwerze wydruku.
2. Sprawdź, czy nie ma przeszkody blokującej czujnik optyczny kolektora.

Nośnik jest odłączony lub nawijany wokół kolektora w niewłaściwym kierunku

Możliwe są następujące przyczyny.

- Kierunek przewijania został nieprawidłowo ustawiony.
- Kolektor został nieprawidłowo załadowany.

Na kolektorze występuje przekrzywienie lub efekt teleskopowy

Może się to zdarzyć, jeśli nośnik został nieprawidłowo wyrównany podczas mocowania go do gilzy kolektora. Zaleca się postępowanie zgodne z instrukcjami ładowania; w szczególności prawidłowe wyrównanie nośnika.

WSKAZÓWKA: Jeśli na podłożu leży dużo nośnika po drukowaniu w trybie „z rolki do swobodnego spadku” i chcesz połączyć go z gilzą, zaleca się wybór gilzy, który ma tę samą szerokość co nośnik tak, aby przed połączeniem nośnika można było wyrównać jego prawidłową długość wokół gilzy.

Jeśli nie można rozwiązać problemu w sposób zadowalający, zaleca się użycie konfiguracji rolki do rolki, gdyż ułatwia to przewijanie.

Zacięcie nośnika na kolektorze

Możliwe są następujące przyczyny.

- Zbyt dużo nośnika na kolektorze. Maksymalna średnica rolki wyjściowej wynosi 300 mm dla zalecanego nawijania na zewnątrz, lub 200 mm dla nawijania do wewnątrz.

- Nośnik nie jest równo założony.
- Kształtownik pętli ma nieprawidłową długość.

14 Rozwiązywanie problemów z jakością druku

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Ogólna porada

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.

Tabela 14-1 **Odpowiednia odległość oglądania**

tryb drukowania	Aby oglądać z odległości...
3 przebiegi (na zewnątrz)	
4 przebiegi (wewnątrz)	
8 przebiegów (wysoka jakość) i tryby drukowania bieli	Dowolna odległość

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 Parametry środowiska pracy na stronie 348.

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 Rozwiązywanie problemów z nośnikiem na stronie 277.
- Sprawdź, czy nośnik nie jest przekrzywiony i nie występuje teleskopowanie. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika. Zobacz Ładowanie roli do drukarki na stronie 54.
- 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 71.
- Sprawdź również, czy kalibrację przeprowadzono w aktualnych warunkach; dotyczy to zwłaszcza partii nośnika i głowic drukujących. Zobacz Kalibracja koloru na stronie 143.

Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

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

Uzyskaj dostęp do drukowania z wewnętrznego serwera wydruku w celu rozwiązywania problemów z jakością wydruku.

Zidentyfikuj wadę. Ta procedura podstawowa jest stosowana w przypadku następujących wad:

- Poziome paski
- Ziarnistość
- Niedopasowanie kolorów
  - Nieostre linie, krawędzie i tekst, poziomo i pionowo wyrównane 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

Wykonaj czynności opisane w następującej tabeli.

Tabela 14-2 **Akcje**

Wada	Sprawdzanie głowicy drukującej optymalizatora	Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej	Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika	Wyrównywanie głowic druk.	Możliwe przyczyny (tylko przykładowe)
Poziome paski	X	X	X	X	• Zablokowane dysze • Defekt nośnika • Dokładność przesuwu nośnika
Odrębne paski (zwykle o różnej teksturze lub ziarnie)			X		• Dokładność przesuwu nośnika i kierunek nawigacji
Ziarnistość	X		X	X	• Dokładność przesuwu nośnika • Grubość nośnika • Plastyfikatory nośnika • Dopasowanie koloru

Tabela 14-2 Akcje (ciąg dalszy)

Wada	Sprawdzanie głowicy drukującej optymalizatora	Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej	Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika	Wyrównywanie głowic druk.	Możliwe przyczyny (tylko przykładowe)
Zamazane krawędzie lub wiersze tekstu, w poziomie			X	X	• Dokładność przesuwu nośnika • Grubość nośnika • Dopasowanie koloru
Zamazane krawędzie lub wiersze tekstu, w pionie				X	• Dopasowanie koloru
Otoczki kolorów na obiektach (przykład: purpurowy pod niebieską linią)				X	• Dopasowanie koloru
Spady i przenikanie atramentu lub zmiana połysku na krawędziach obszarów kolorów	X			X	• Dopasowanie optymalizatora • Poziom optymalizatora
Biała otoczka wokół obiektów			X	X	• Wyrównanie bieli • Dokładność przesuwu nośnika

Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej

Proces sprawdzania i czyszczenia obejmuje sprawdzenie głowic drukujących, naprawę głowic z zablokowanymi dyszami oraz wymianę dysz, których nie można naprawić.

Zobacz .

Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika

Uruchom test diagnostyczny OMAS.

UWAGA: 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 Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 186.

Aby uzyskać najlepsze wyniki, czyszczenie czujnika przesuwu nośnika jest objęte cotygodniową konserwacją drukarki.

Wyrównywanie głowic druk.

Przeprowadź wyrównywanie głowic drukujących ręcznie lub automatycznie.

Wynik wyrównywania można sprawdzić i zmodyfikować za pomocą wykresu weryfikacji wyrównywania głowic drukujących. Zobacz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138.

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 314.

Rozwiązywanie problemów z artefaktami druku

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Poziome paski

Poziome paski oznaczają, że na wydruku występują dodatkowe regularne, poziome linie lub pasy. Mogą przybierać różny wygląd w zależności od przyczyny:

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 weryfikacji wyrównywania głowic drukujących (patrz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138). Największym czynnikiem wpływającym na powstawanie cienkich ciemnych pasm w związku z wyrównaniem głowic drukujących jest niedopasowanie kolorów (niedopasowanie między różnymi kolorami).

  WSKAZÓWKA: Udoskonal wyrównanie, identyfikując przestępców na wykresie weryfikacji wyrównywania głowic drukujących. Zobacz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138.

- **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.

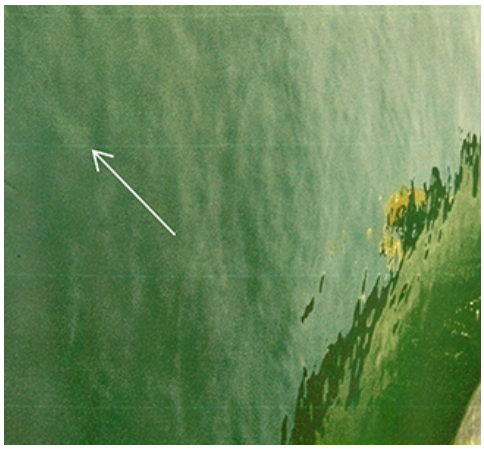
  Jeśli przesuw nośnika jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się ciemna linia.

  Wyraźnym objawem tego zjawiska są ciemne linie pojawiające się wzdłuż wszystkich kolorów, ponieważ przyczyna jest wspólna dla nich wszystkich. Aby to potwierdzić, zobacz Weryfikacja posuwu nośnika na stronie 148.

Zwykle ten problem można rozwiązać, dopasowując kompensację przesuwu nośnika (patrz Kompensacja posuwu nośnika na stronie 146). 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 186.

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 Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej na stronie 314.
- **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 weryfikacji wyrównywania głowic drukujących (patrz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138). 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:

  – Przeprowadź wyrównywanie głowic drukujących. Nie ma potrzeby powtarzania wyrównania w każdym białym położeniu: korekcja jest zachowywana pomimo przesunięci białej głowicy drukującej wzdłuż układu ruchomego gniazda.

  – 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.

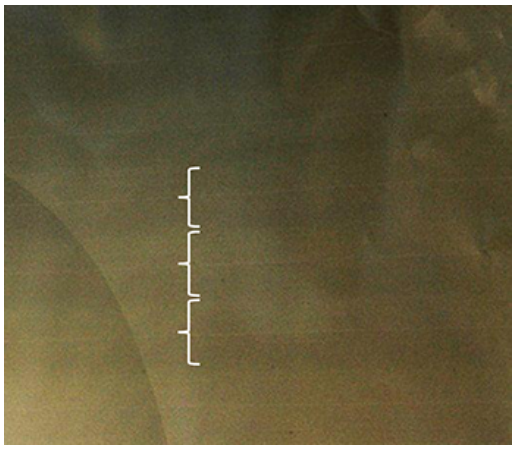
Jeśli przesuw nośnika nie jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się biała linia.

Wyraźnym objawem tego zjawiska są białe linie pojawiające się wzdłuż wszystkich kolorów, ponieważ przyczyna jest wspólna dla nich wszystkich. Aby to potwierdzić, zobacz Weryfikacja posuwu nośnika na stronie 148.

Zwykle ten problem można rozwiązać, dopasowując kompensację przesuwu nośnika (patrz Kompensacja posuwu nośnika na stronie 146). 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 186.

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 83.

- **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 weryfikacji wyrównywania głowic drukujących (patrz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138). 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:

  - Przeprowadź wyrównywanie głowic drukujących.
  - Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.
  - Udoskonal wyrównanie, identyfikując przestępców na wykresie weryfikacji wyrównywania głowic drukujących. Zobacz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138.

Pasma z połyskiem

Pojawiają się w obszarach ciemnych o wysokiej gęstości w postaci poziomych błyszczących lub matowych pasm o szerokości ok. 2–3 cm.

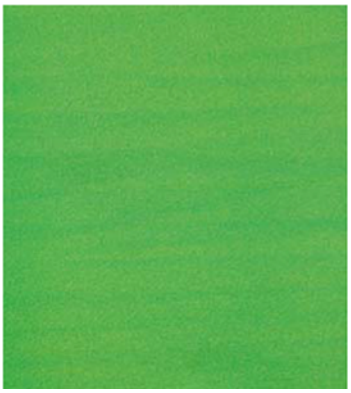
Może się tak zdarzyć w przypadku, gdy ustawienia systemu utwardzania nie są poprawne dla nośnika, w przypadku wystąpienia problemów z głowicą drukującą powłoki lub zbyt dużą ilością powłoki na nośniku.

Jeśli pasma są bardziej widoczne przy przechyleniu wydruku lub po zmianie kąta widzenia, 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 Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących na stronie 106). 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.

Jeśli widzisz aerokanały, do rozwiązania problemu można uzyskać następujące wskazówki:

- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Sprawdź, czy filtry aerozolu nie są nie zużyte lub uszkodzone (zobacz Wymiana filtrów aerozolu na stronie 113).

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 83.

Pasmowanie zależne od zawartości obrazu

Składa się z odmiany kolorów widocznej w przypadku wypełnień z kolorem błękitnym.

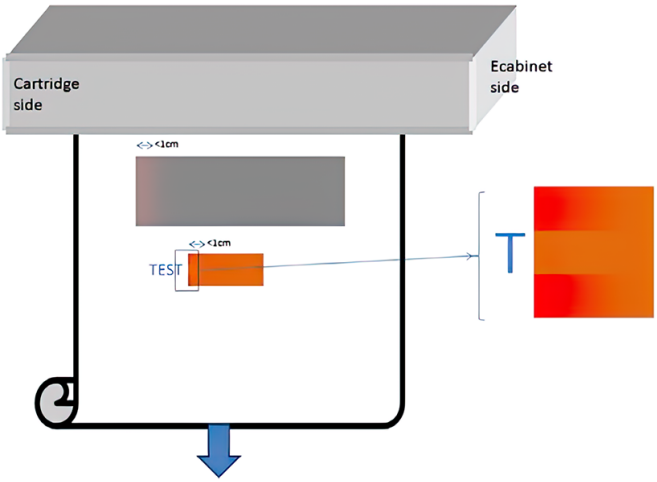


Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Obróć obraz przed drukowaniem.
- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Zwiększ liczbę przebiegów.

Lokalne różnice kolorów

Czasami przy krawędziach obszarów może brakować początkowych kropel atramentu lub też krople mogą być ciemniejsze, tworząc lokalną różnicę kolorów.



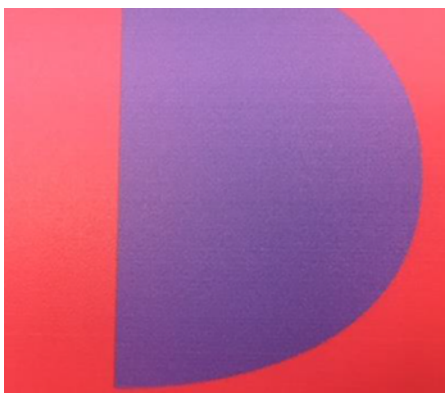
Te wady są wywołane przesuwem głowic bez drukowania.

- W każdym przebiegu brakuje pierwszych kropel lub są one mniejsze.
- W każdym przebiegu pierwsze krople koloru są ciemniejsze, ponieważ są bardziej skoncentrowane z pigmentem.

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:

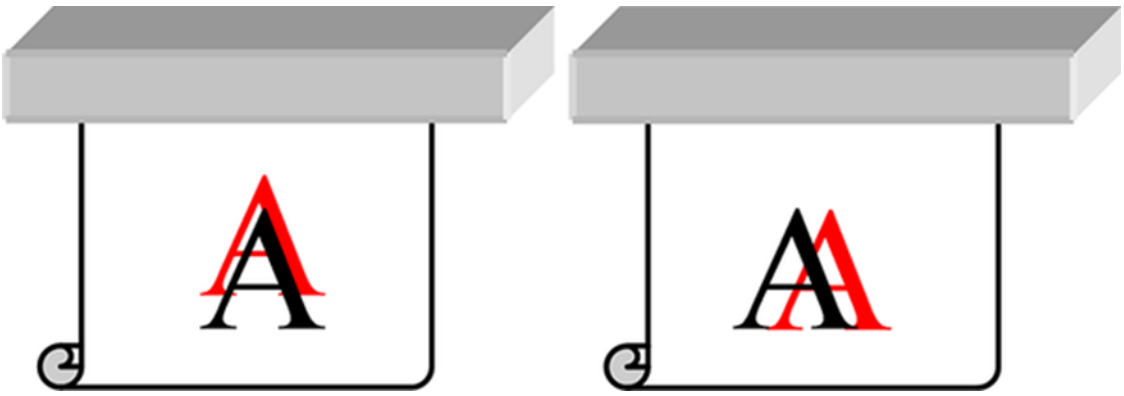
- Sprawdź i wyczyść głowice drukujące. Zobacz Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących na stronie 106.
- Sprawdź i wyczyść lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą. Zobacz Sprawdzanie i czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 187.
- Sprawdź, czy ścieżka 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.

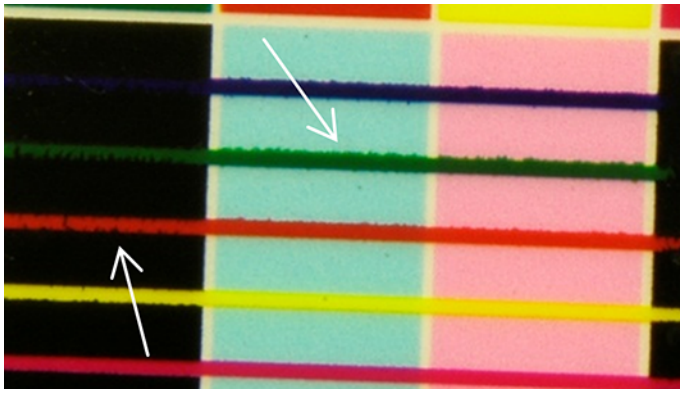


Niedopasowanie kolorów jest najczęściej spowodowane niedopasowaniem głowic drukujących. Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres weryfikacji wyrównywania głowic drukujących (patrz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138).

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 weryfikacji wyrównywania głowic drukujących (patrz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138). W razie potrzeby przeprowadź wyrównanie głowic drukujących, następnie ponownie wydrukuj wykres weryfikacji wyrównania głowic drukujących.

  Jeśli problem występuje w kierunku osi nośnika, może to być spowodowane przez nieprawidłowy przesuw. Zobacz Weryfikacja posuwu nośnika na stronie 148 i Kompensacja posuwu nośnika na stronie 146.

- **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 Kalibracja koloru na stronie 143).

- **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.

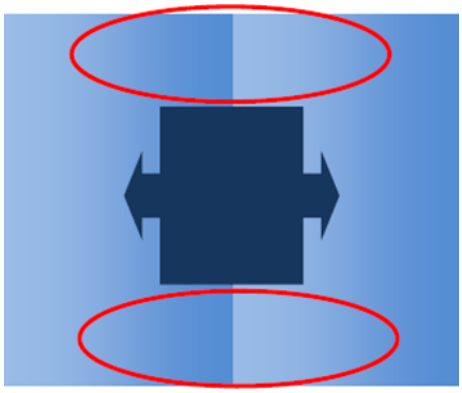
- **Gęstość atramentu**, która wpływa na nasycenie kolorów. Jeżeli nasycenie kolorów na wydruku wydaje się nieprawidłowe, spróbuj zmienić gęstość atramentu we wstępnych ustawieniach nośnika; może okazać się konieczna jednoczesna zmiana liczby przebiegów.

UWAGA: 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.

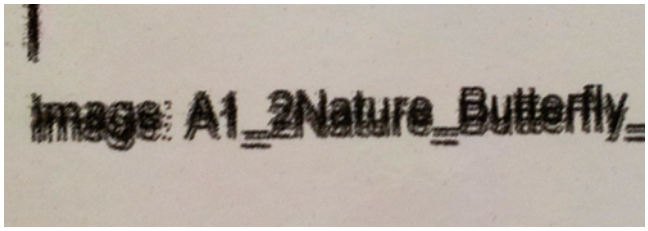
Zobacz Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością na stronie 288



- **Jednolita zmienność między kafelkami.** Równomierna zmiana koloru musi znajdować się w granicach wyznaczanych specyfikacją spójności kolorów; Więcej informacji podano w Spójność kolorów na stronie 45. 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 301. 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.
- 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 302.
- **Wyrównywanie głowic drukujących.** Ponieważ atrament jest nakładany z różnych kolorowych głowic drukujących, ważne jest, aby wszystkie głowice drukujące były prawidłowo wyrównane. W tym celu wydrukuj wykres weryfikacji wyrównania głowic drukujących (patrz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138) i popraw 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, zobacz Weryfikacja posuwu nośnika na stronie 148.

  Aby skorygować przesuw nośnika, zobacz Kompensacja posuwu nośnika na stronie 146. 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 Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 186.
- **Odstępy między głowicą drukującą a nośnikiem.** W wewnętrznym serwerze wydruku sprawdź odstęp między głowicą drukującą a nośnikiem. Jeśli jest wyższa niż normalna, zmniejsz ją.

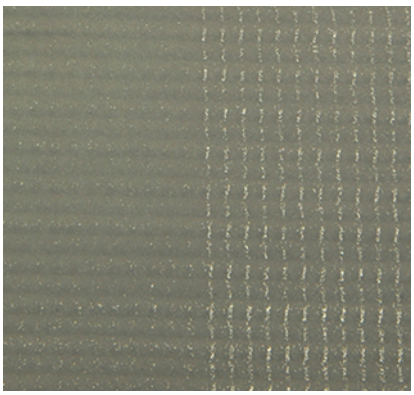
Ziarnistość

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.

  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.

- **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 weryfikacji wyrównywania głowic drukujących (patrz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 138). 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)

  Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane, gdy drukarka była zimna, wydrukuj zadanie, a następnie ponownie spróbuj wyrównać.

- **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, zobacz Weryfikacja posuwu nośnika na stronie 148.

  Aby skorygować przesuw nośnika, zobacz Kompensacja posuwu nośnika na stronie 146. 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 Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 186.

- **Pomarszczony nośnik.** Jeśli zauważysz plamki silnego ziarna w niektórych lokalnych obszarach wydruku, może to być spowodowane przez zmarszczenia nośnika. Zobacz Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 282.
- **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:

- Ślady płyty na spodzie nośnika z powodu nadmiernego ciepła.
- Deformacja nośnika elastycznego z powodu pomarszczeń wywołanych utwardzaniem.

Oba rodzaje odkształceń mogą być wynikiem nadmiernej temperatury utwardzania. Zobacz Na nośniku występują ślady fizyczne na stronie 286.

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.



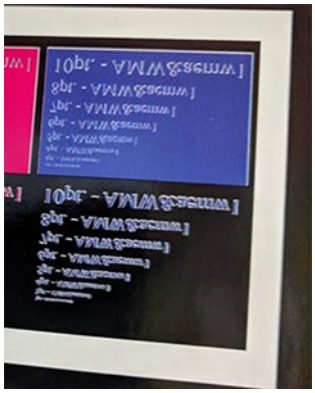
- **Wilgotny wydruk:** Atrament opuszczający moduł utwardzania nie jest całkowicie suchy, a w poważnych przypadkach może się rozmazywać po dotknięciu.

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:
- Zwiększ liczbę przebiegów.

Niewłaściwe wyrównanie bieli do kolorów

W niektórych zastosowaniach białego atramentu, może się on pojawiać na krawędziach obrazu. W takim przypadku:

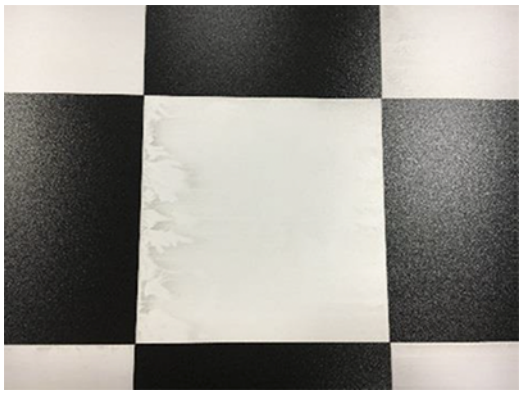


1. Sprawdź wyrównanie głowicy drukującej i w razie potrzeby wyrównaj ponownie.
2. Zmniejsz białą płaszczyznę w oprogramowaniu RIP lub użyj opcji zwężania.

Ładunki elektrostatyczne

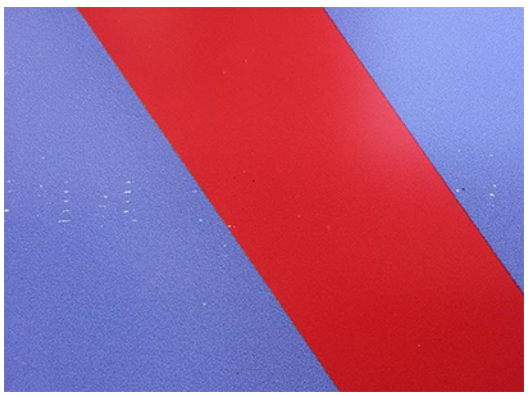
Niektóre nośniki mają ładunki elektrostatyczne z powodu swoich linii. Przyciągają one aerozol i brud podczas druku.

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 ścieżce nośnika lub małym marginesem utwardzania. Jeśli po czyszczeniu problem nadal występuje, 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.

15 Rozwiązywanie problemów z wkładami atramentowymi i głowicami drukującymi

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Kasety z atramentem

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Nie można włożyć kasety z atramentem

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Sprawdź, czy wkład (typ i pojemność) jest poprawny dla tej drukarki. Zobacz http://www.hp.com, aby uzyskać najnowsze informacje dotyczące materiałów eksploatacyjnych drukarki.
2. Użyj właściwej procedury zmiany wkładu atramentowego, używając wewnętrznego serwera wydruku. Zobacz Wyjmowanie kasety z atramentem na stronie 95.
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

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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 Zgięte złącze wkładu atramentowego na stronie 312).
4. Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z reprezentantem pomocy technicznej.

Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie wkładu atramentowego

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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 Zgięte złącze wkładu atramentowego na stronie 312).
4. Jeśli problem nadal występuje, włóż nowy wkład atramentowy.
5. Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z reprezentantem pomocy technicznej.

Zgięte złącze wkładu atramentowego

Może się okazać, że złącza wkładów atramentowych zostały zagięte podczas odłączania wkładu.

Zobacz Wyjmowanie kasety z atramentem na stronie 95).

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

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Nie można włożyć głowicy drukującej

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

1. Sprawdź, czy głowica drukująca jest wstawiana do właściwego gniazda.
2. Użyj właściwej procedury wymiany głowic drukujących, używając wewnętrznego serwera wydruku. Zobacz Wyjmowanie głowicy drukującej na stronie 100 i Wkładanie głowicy drukującej na stronie 102, 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

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Zalecenia ogólne

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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.
4. Więcej informacji o rozwiązywaniu problemów można znaleźć w sekcji następującej Problem z powodu przegrzania na stronie 313 i Problem z systemem napełniacza na stronie 313.

5. Jeśli problem nadal występuje, włóż nową głowicę drukującą.
6. Jeśli żadna głowica drukująca nie działa w danym gnieździe, skontaktuj się z reprezentantem pomocy technicznej.

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 Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących na stronie 106).
- Głowica drukująca może być uszkodzona, w takim przypadku należy ją wymienić.

Problem z systemem napełniacza

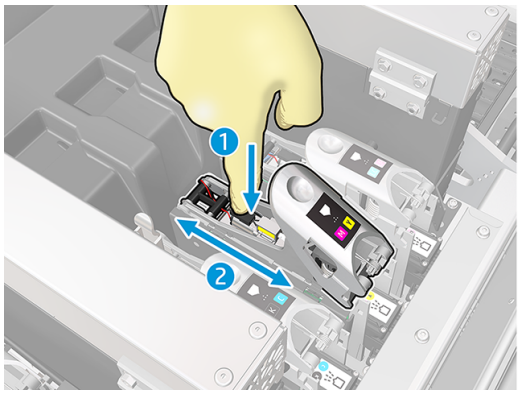
Napełniacze w istotny sposób wpływają na stan dysz głowic drukujących. Jeśli występuje problem z napełniaczem, wewnętrzny serwer wydruku wyświetla następujące komunikaty.

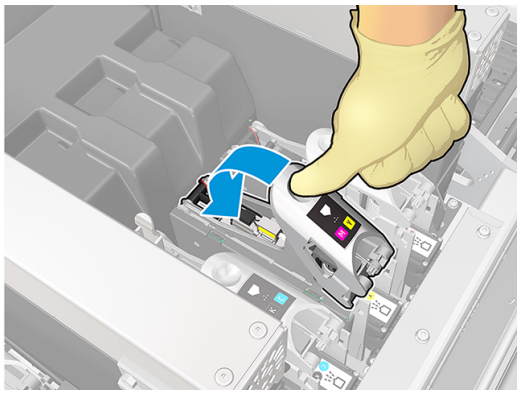
- Komunikat z monitem o ponowne włożenie określonej głowicy drukującej
- Komunikat o niezakończeniu wymiany głowicy drukującej
- Numeryczny kod błędu rozpoczynający się od 0088 (dla napełniaczy kolorowych) lub 1088 (dla białych napełniaczy): 0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ
- Komunikat z monitem o ponowne 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 0Y** (lub **1088-0001-0Y41** w przypadku białych napełniaczy) wskazuje, że przecieka jeden z systemów napełniacza. Liczba 0Y wskazuje, który napełniacz przecieka, gdzie Y wynosi od 1 do 6 dla napełniaczy kolorowych i od 1 do 2 dla białych napełniaczy.

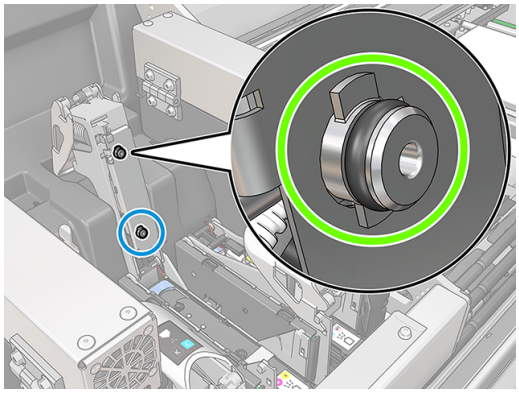
Zaleca się:

- 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 Czyszczenie i smarowanie napełniaczy głowicy drukującej na stronie 259.

Jeśli żadne z tych działań nie rozwiązało problemu, skontaktuj się z reprezentantem pomocy technicznej.

Jeśli zostanie wyświetlony komunikat o błędzie systemowym związanym z napełniaczem (0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ), należy uruchomić test diagnostyczny napełniacza za pomocą widżetu diagnostycznego, aby potwierdzić przyczynę błędu, i skontaktować się z przedstawicielem serwisu z wynikami testu.

Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej

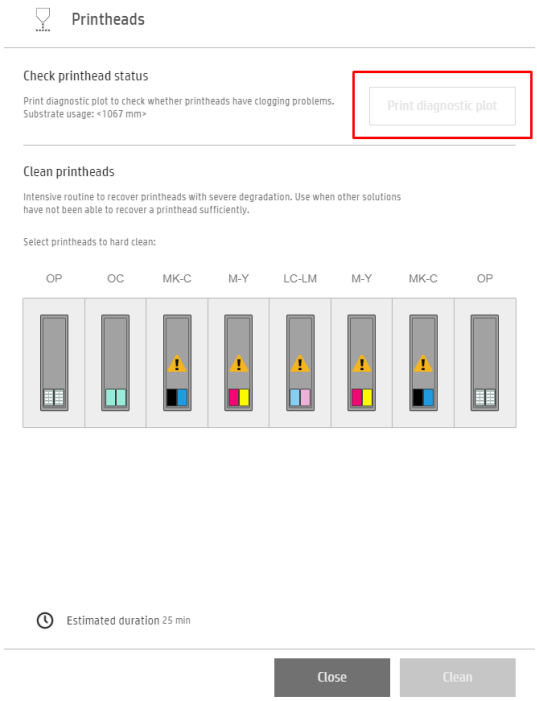
Występują dwa sposoby sprawdzenia stanu głowic drukujących: wykres stanu głowic drukujących i sprawdzenie stanu dysz w konserwacji. Zawsze używaj obu, ponieważ ich informacje uzupełniają się. Identyfikują one zablokowane dysze głowic drukujących.

Wykres stanu głowic drukujących

Wykres stanu głowic drukujących ma na celu określenie, które dysze działają, a które nie.

Jeśli głowica drukująca białego atramentu została umieszczona na karetce, 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**.

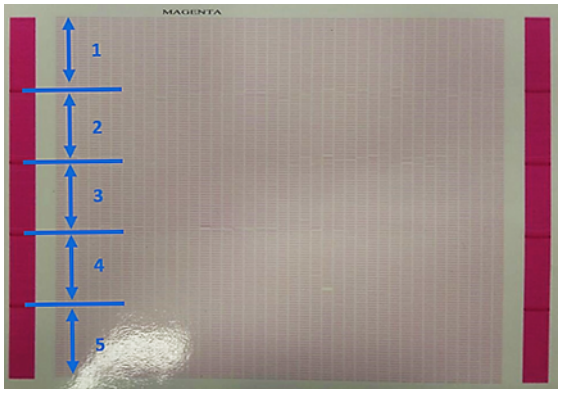


Drukarka wykrywa, czy zainstalowana jest biała głowica drukująca i (w zależności od tego) drukuje wykres z białym atramentem lub bez niego.

Jeśli nie ma białych głowic drukujących, zostanie wydrukowany poniższy obraz.



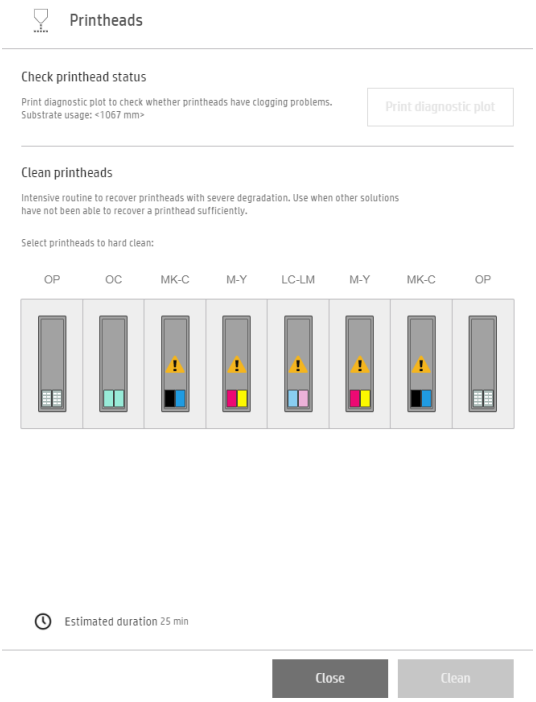
Jeden wzorzec wyraźnie pokazuje, które dysze w poszczególnych głowicach drukujących drukują, a które nie. Poglądowo, każdemu z pięciu obszarów (prostokąt na obrazie ponumerowany od 1 do 5) poszczególnych kolorów odpowiada około 1000 dysz.



Dokładne czyszczenie

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

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**.



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.

Tabela 15-1 **Dane diagnostyczne**

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.

Błędy rolki czyszczącej głowicy drukującej

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 Wymiana elementów zestawu rolki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 107.

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.

16 Rozwiązywanie innych problemów

W następujących sekcjach znajdują się szczegółowe informacje na ten temat.

Nie można uruchomić drukarki

W następujących krokach przedstawiono pełną procedurę dla tego tematu.

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 nośnik, 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.

Z wewnętrznego serwera wydruku nie można uruchomić ponownie drukarki

W rzadkich przypadkach drukarka może nie odpowiadać na przyciski **Shutdown** (Wyłączenie) i **Wake up** (Wznowienie pracy).

W takim przypadku wyłącz drukarkę przełącznikiem głównym, a następnie włącz ją ponownie po 10 sekundach i ponownie uruchom wbudowany komputer.

Drukarka wydaje się pracować powoli

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 Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących na stronie 106).
- 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 **Zasilanie** , 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.

Kalibrowanie kolorów nie powiodło się

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 Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 282.
  - Zmarszczki lub fałdy nośnika, nawet jeśli nie powodują awarii głowicy drukującej.
  - Na ogół słabsza jakość drukowania (na przykład obecność pasm). Zobacz Rozwiązywanie problemów z jakością druku na stronie 292.
- Jeśli wbudowany spektrofotometr lub czujnik linii nie działają prawidłowo. Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

Błędy czujnika układu ruchomego układu drukującego

Jeżeli drukarka nie wykryje zmiany pozycji układu szczelinowego (MSS) podczas zmiany konfiguracji, prawdopodobnie został uszkodzony czujnik.

Odpowiadaj w następujący sposób:

1. Sprawdź, czy występują przenoszenie elementów MSS w reżyserii wbudowanego serwera druku lub sprawdź etykiety.
2. Wykonaj diagnostykę numer 89004 (test czujników układu ruchomego), aby sprawdzić, który czujnik nie działa prawidłowo.
3. Jak najszybciej skontaktuj się z serwisantem, aby naprawić czujnik.

Aby uniknąć pozostawienia drukarki w stanie bezczynności z powodu czujnika pozycji, w każdym kroku procesu zmiany konfiguracji jest wyświetlany przycisk **Pomiń** krok. Można kontynuować drukowanie w następujący sposób:

1. Rozpocznij zmianę konfiguracji.
2. Postępuj zgodnie z instrukcjami i przenieś elementy zgodnie z opisem w wewnętrznym serwerze wydruku.
3. Określ krok, w którym wewnętrzny serwer wydruku nie wykrywa fizycznej zmiany elementu MSS.
4. Użyj etykiet, aby sprawdzić, czy element jest tam, gdzie powinien być.

5. Naciśnij przycisk **Pomiń krok** . Zostanie wyświetlone ostrzeżenie o umieszczeniu elementów MSS w prawidłowym położeniu dla wybranej konfiguracji.

⚠ OSTROŻNIE: Jeśli kieszeń głowicy drukującej i stacja zamykająca nie są wyrównane, głowica drukująca zostanie uszkodzona.

6. Zakończ proces, po czym drukarka będzie gotowa do drukowania.
7. Pamiętaj, aby jak najszybciej skontaktować się z serwisantem w celu naprawy czujnika.

Poważne błędy w kierunku osi nośnika

Błąd dotyczący większej liczby nośników niż 5 mm w kierunku osi nośnika.

Możliwe są następujące możliwości:

- Czujnik nie działa poprawnie, a kieszeń głowicy drukującej jest nieprawidłowo ustawiona. Postępuj w następujący sposób:
  1. Sprawdź, czy występują przenoszenie elementów MSS w reżyserii wbudowanego serwera druku lub sprawdź etykiety.
  2. Wykonaj diagnostykę numer 89004 (test czujników układu ruchomego), aby sprawdzić, który czujnik nie działa prawidłowo.
  3. Jak najszybciej skontaktuj się z serwisantem, aby naprawić czujnik.
- Zastosowano przycisk Pomiń krok, a kieszeń głowicy drukującej jest nieprawidłowo umieszczona. Postępuj w następujący sposób:
  1. Obejrzyj etykiety, aby sprawdzić, czy elementy MSS zostały poprawnie ustawione.
  2. Jak najszybciej skontaktuj się z serwisantem, aby naprawić czujnik.
- Śruba pozycjonująca nie została dokręcona. Postępuj w następujący sposób:
  1. Sprawdź, czy kieszeń głowicy drukującej może być przenoszona ręcznie z jednej pozycji do drugiej.
  2. Dokręć śrubę pozycjonującą za pomocą narzędzia zapisanego w karetce.

Drobne błędy w kierunku osi nośnika

Błąd mający mniej niż 5 mm w kierunku osi nośnika jest uznawany za drobny.

Możliwe są następujące możliwości:

- Śruba pozycjonowania nie została do końca dokręcona. Postępuj w następujący sposób:
  1. Sprawdź, czy kieszeni głowicy drukującej można nieznacznie przesunąć ręcznie.
  2. Dokręć śrubę pozycjonującą za pomocą narzędzia umieszczonego w karetce, aż poczujesz i usłyszysz kliknięcie narzędzia.
- Wyrównanie wartości B2 i C2 jest odmienne za każdym razem po wydrukowaniu wykresu weryfikacji. Postępuj w następujący sposób:
  1. Dokręć śrubę pozycjonującą za pomocą narzędzia umieszczonego w karetce, aż poczujesz i usłyszysz kliknięcie narzędzia.

2. Wydrukuj wykres weryfikacji i zanotuj wartości B2 i C2.
3. Poluzuj śrubę pozycjonującą, przesuń ją w inne miejsce, a następnie wróć do pierwotnego położenia.
4. Dokręć śrubę pozycjonującą za pomocą narzędzia umieszczonego w karetce, aż poczujesz i usłyszysz kliknięcie narzędzia.
5. Wydrukuj wykres weryfikacji i zanotuj wartości B2 i C2.
6. Sprawdź, czy wartości z obu wykresów weryfikacji są takie same.
7. Jak najszybciej skontaktuj się z serwisantem, aby naprawić zespół MSS.

17 Gdy potrzebujesz pomocy

Pomoc jest tutaj dla firmy HP.

Centrum Obsługi Klientów HP

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/

HP PrintOS: platforma oparta na chmurze dla specjalistów od drukowania

HP PrintOS to system operacyjny oparty na chmurze, który zawiera kilka aplikacji dla klientów i certyfikowanych partnerów HP, które pomagają im w jak największym zakresie eksploatowania drukarek HP.

PrintOS pomaga klientom uprościć i automatyzować procesy produkcyjne, posiadać pełną wiedzę na temat wydajności drukarki, usprawnić swoją działalność oraz umożliwić nowe formy współpracy.

PrintOS pomaga certyfikowanym przez HP Partnerom ds. dostaw usług w celu zapewnienia szybkiego wsparcia serwisowego i skrócenia czasu rozwiązywania problemów, a jednocześnie oszczędności kosztów operacyjnych i zapewnienia najwyższej jakości usług.

Zobacz też, *co to jest HP PrintOS*:https://www.hp.com/us-en/commercial-printers/floater/printos.html

Sprawdź, jak stale napędzać doskonałość operacyjną za pomocą aplikacji mobilnej HP PrintOS, na stronie https://www.youtube.com/watch?v=_ZyI-Xn4E4I.

Pobierz aplikację mobilną HP PrintOS dla PSP ze strony https://printosmobile.carrd.co/?_branch_match_id=938065113769545607.

Dołącz teraz http://www.printos.com/ do u. i https://printosmobile.carrd.co/?_branch_match_id=938065113769545607.

Rysunek 17-1 PrintOS dla aplikacji mobilnej PSP



Rysunek 17-2 Monitorowanie wydajności witryny w dłoni



Zarejestruj swoją organizację i drukarki w systemie PrintOS

Gratulacje z zakupu nowej drukarki HP Latex! Możesz teraz dodać nowe urządzenie do HP PrintOS i od razu rozpocząć korzystanie z rewolucyjnego systemu operacyjnego druku i produkcji druku w chmurze.

Poproś certyfikowanego partnera HP o pomoc w rejestracji

Najprostszym sposobem zarejestrowania organizacji lub drukarki jest pomoc certyfikowanego partnera lub instalatora HP.

Alternatywnie zapoznaj się z rozdziałem Instrukcje samodzielnej rejestracji na stronie 324.

Instrukcje samodzielnej rejestracji

Są trzy metody zarejestrowania się w systemie PrintOS w zależności od sytuacji.

- Zarejestruj i połącz urządzenie przed utworzeniem konta na stronie 325
- Zarejestruj i połącz urządzenie, gdy nie masz konta na stronie 326
- Zarejestruj i połącz urządzenie, gdy masz już konto na stronie 333

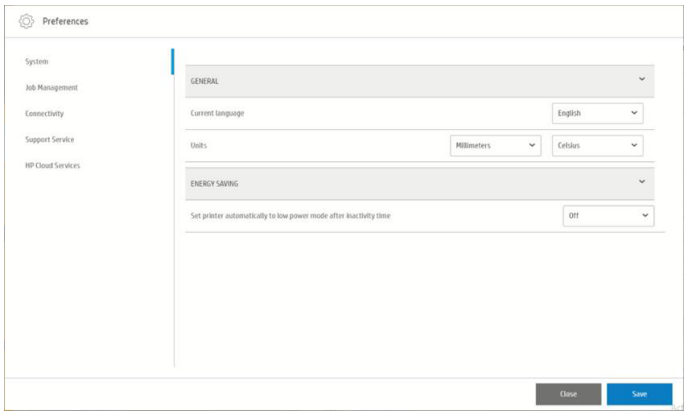
Wszystkie trzy sposoby są łatwe. W razie pytań skontaktuj się z partnerem ds. kanału HP lub z pomocą techniczną HP PrintOS pod adresem https://www.printos.com/start/#/support/.

Firma HP zaleca podłączenie konta PrintOS do konta PrintOS partnera kanału HP, aby zapewnić partnerowi najlepszą możliwą pomoc techniczną.

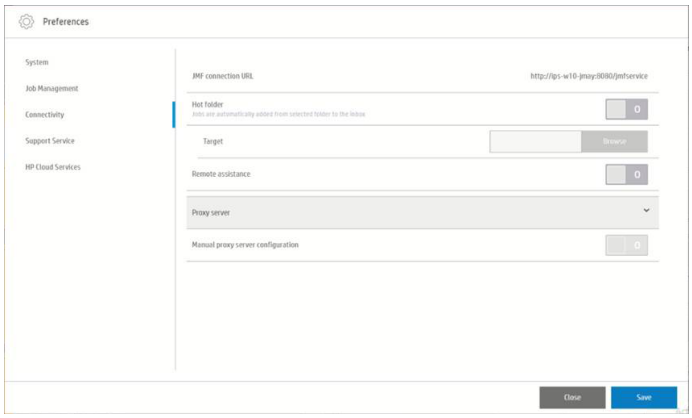
Zarejestruj i połącz urządzenie przed utworzeniem konta

Aby korzystać z PrintOS, najpierw należy podłączyć urządzenie.

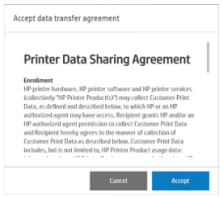
1. W wewnętrznym serwerze wydruku drukarki otwórz menu **Preferencje** .



2. Wybierz **opcję Łączność**.



3. Dotknij **opcji Zdalna pomoc**.

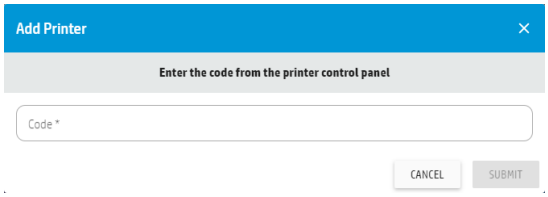


4. Naciśnij **Przycisk Akceptuj** , aby zaakceptować Umowę udostępniania danych o drukarce.

5. Teraz drukarka tworzy kod QR i jest gotowa do dodania do PrintOS bezpośrednio z urządzenia przenośnego. Zeskanuj kod QR za pomocą smartfonu lub tabletu przy użyciu aparatu lub aplikacji skanera QR.



Innym rozwiązaniem jest uaktywnienie https://www.printos.com/activate/lf/ drukarki za pomocą kodu zabezpieczeń, który można znaleźć w poprzedniej sekcji generowania kodu QR.



Rejestracja printos została zakończona. Wbudowany serwer druku powinien przekierować do strony HP PrintOS SIGN-IN/JOIN.

WAŻNE: Rejestracja drukarki jest ważna, aby włączyć aktywne wsparcie techniczne. Należy również zaakceptować Umowę udostępniania danych o drukarce (poprzez **naciśnięcie preferencji** > **opcję Łączność** > **pomoc zdalna**). Zobacz też Centrum Serwisowe HP na stronie 335.

Zarejestruj i połącz urządzenie, gdy nie masz konta

Aby korzystać z PrintOS, najpierw należy podłączyć urządzenie.

1. Pobierz aplikację mobilną PrintOS dla PSP, skanując jeden z kodów QR poniżej.

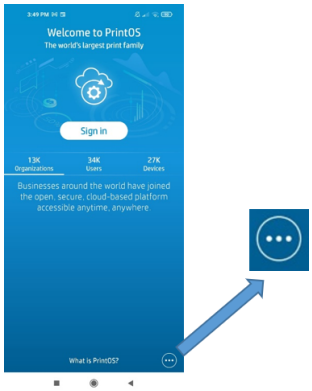
Android

GET IT ON Google Play

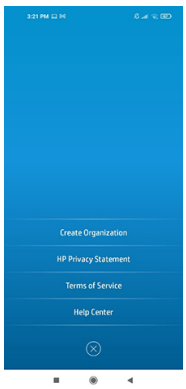
iPhone

Download on the App Store

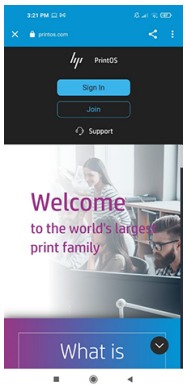
2. Otwórz aplikację PrintOS i naciśnij trzy kropki.



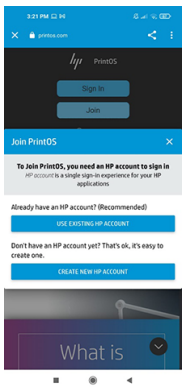
3. Naciśnij **utwórz organizację**.



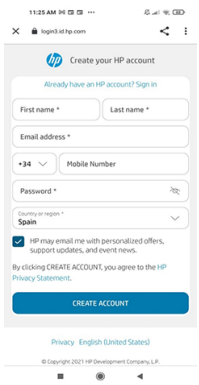
4. Naciśnij **przycisk Dołącz**.



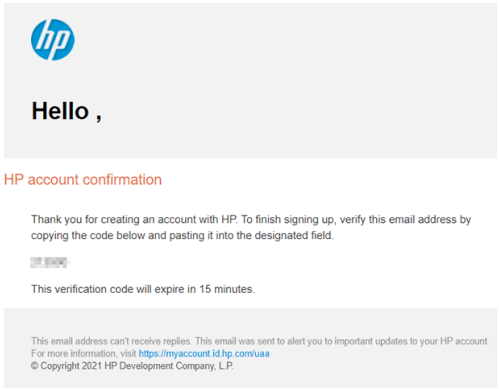
5. Naciśnij **utwórz nowe konto HP**.



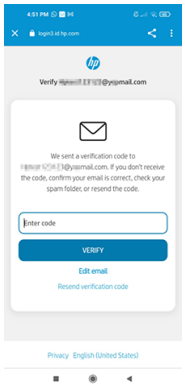
6. Wprowadź swoje dane osobowe.



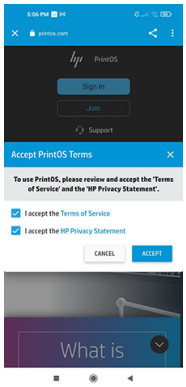
7. Firma HP wyśle kod weryfikacji pocztą e-mail.



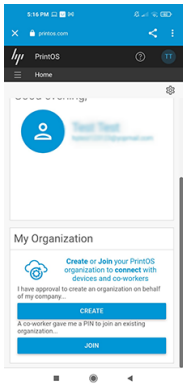
8. Wprowadź kod w aplikacji PrintOS.



9. Zaakceptuj warunki korzystania z usług i zasad zachowania poufności informacji firmy HP.



10. Teraz można utworzyć nową organizację lub dołączyć do istniejącej organizacji, aby dodać drukarkę.



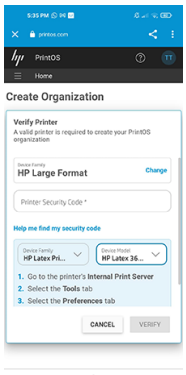
Tworzenie organizacji

Jeśli twoja organizacja nie jest już zarejestrowana w PrintOS, należy ją utworzyć.

1. Po stuknięciu **opcji UTWÓRZ** wybierz **HP Large Format**.



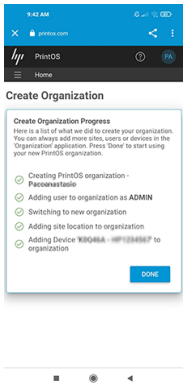
2. Wprowadź kod bezpieczeństwa drukarki.



3. Utwórz organizację.



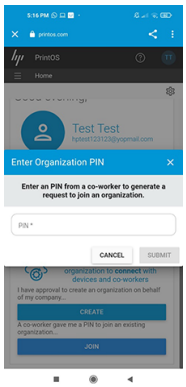
4. Gratulacje! Organizacja została utworzona i dodała drukarkę.



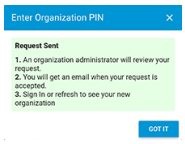
Dołączanie do istniejącej organizacji

Jeśli organizacja jest już zarejestrowana w PrintOS, możesz dołączyć do niej.

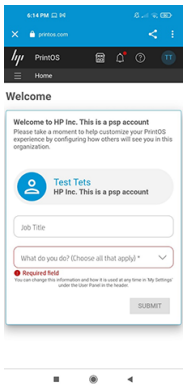
1. Po naciśnięciu **przycisku JOIN** (Dołącz) poproś innego członka organizacji o numer PIN organizacji i wprowadź go tutaj.



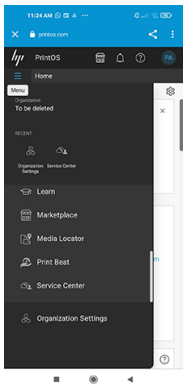
2. Stuknij **w TO**.



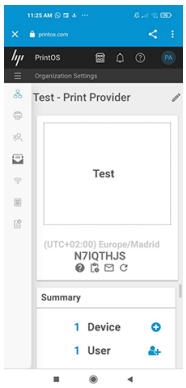
3. Zaczekaj, aż zamówienie zostanie zaakceptowane, a następnie utwórz profil.



4. Naciśnij **ustawienia organizacji**.



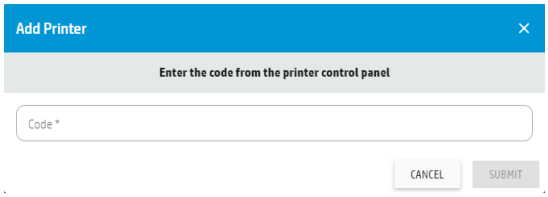
5. Naciśnij ikonę plusa z prawej strony **urządzenia**.



6. Teraz drukarka tworzy kod QR i jest gotowa do dodania do PrintOS bezpośrednio z urządzenia przenośnego. Zeskanuj kod QR za pomocą smartfonu lub tabletu przy użyciu aparatu lub aplikacji skanera QR.



Innym rozwiązaniem jest uaktywnienie https://www.printos.com/activate/lf/ drukarki za pomocą kodu zabezpieczeń, który można znaleźć w poprzedniej sekcji generowania kodu QR.

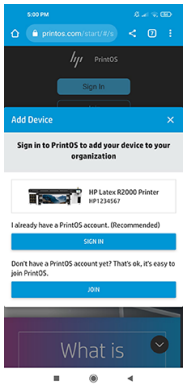


7. Teraz przejdź do Zarejestruj i połącz urządzenie, gdy masz już konto na stronie 333 rejestracji drukarki w PrintOS.

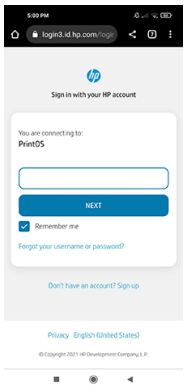
Zarejestruj i połącz urządzenie, gdy masz już konto

Aby korzystać z PrintOS, najpierw należy podłączyć urządzenie.

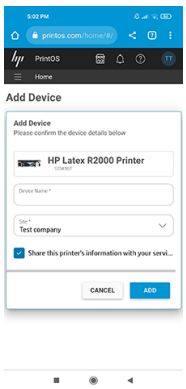
1. DoTKNIJ **OPCJI ZALOGUJ SIĘ**.



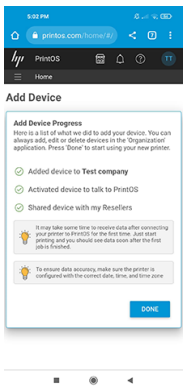
2. Wprowadź dane uwierzytelniające.



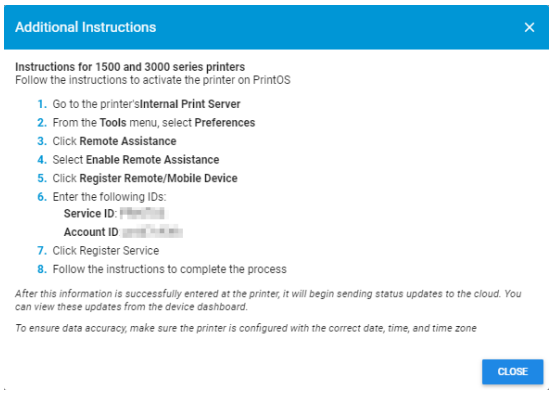
3. Dodaj szczegółowe informacje o drukarce.



4. Naciśnij **PRZYCISK GOTOWE**.



5. Postępuj zgodnie z podanymi instrukcjami, aby uaktywnić drukarkę na PrintOS.



Uaktywnij gwarancję na drukarkę

Po zarejestrowaniu drukarki w Systemie PrintOS nadszedł czas, aby aktywować gwarancję.

W tym celu należy wypełnić ankietę zakończenia instalacji, która zwykle jest przeprowadzana podczas instalacji nowej drukarki przy użyciu certyfikowanego partnera lub instalatora HP.

W przeciwnym razie skontaktuj się z lokalnym dostawcą, aby uzyskać pomoc w tym kroku. W razie pytań można skontaktować się z partnerem ds. kanału HP lub z pomocą techniczną HP PrintOS pod adresem https://www.printos.com/start/#/support/.

Centrum Serwisowe HP

Aplikacja Service Center jest narzędziem do dostawy usług, częścią platformy PrintOS, która umożliwia otrzymywanie lepszej pomocy technicznej i pomaga zoptymalizować codzienne zadania, skracając koszty i czas dostawy.

Aby móc korzystać z funkcji Centrum serwisowego, należy połączyć klienta i organizacje partnerskie w PrintOS.

Co można zrobić z Centrum serwisowego

- Żądanie pomocy technicznej od firmy HP i certyfikowanego partnera HP
- Otwórz nowe przypadki

Otwórz pojemnik pomocy technicznej w HP PrintOS

Jeśli usługa HP Proactive Support jest włączona w Twojej drukarce, w PrintOS zostanie wygenerowane automatyczne tworzenie sprawy. Informacje o Twoim przypadku będą już znajdować się w systemie pomocy technicznej HP, upraszczając i przyspieszając działanie pomocy technicznej.

Usługa Automatic Case Creation jest dostępna i została zaimplementowana w wersjach usługi Service Center dla urządzeń przenośnych i w sieci Web.

- Jeśli podczas instalacji drukarki zaakceptowałeś zaproszenie do HP PrintOS, możesz ją otworzyć w PrintOS.
- Jeśli podczas instalacji nie zaakceptowałeś zaproszenia do HP PrintOS, możesz teraz zarejestrować swoją drukarkę w witrynie http://www.printos.com/oraz HP PrintOS dla PSP na stronie https://printosmobile.carrd.co/?_branch_match_id=938065113769545607.

Rysunek 17-3 PrintOS dla aplikacji mobilnej PSP



Rysunek 17-4 Monitorowanie wydajności witryny w dłoni

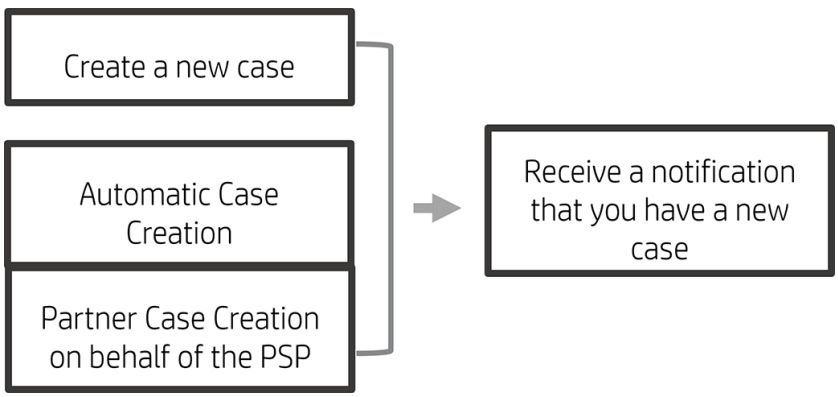


Obejrzyj informacje o śledzeniu przypadków za pośrednictwem Centrum serwisowego PSP na stronie https://lkc.hp.com/blog/how-use-service-center-open-track-cases/.

WAŻNE: Sprawy mogą być otwierane tylko w przypadku drukarek objętych gwarancją lub umową i skonfigurowanych lokalizacjach.

Przepływ pracy podczas tworzenia sprawy

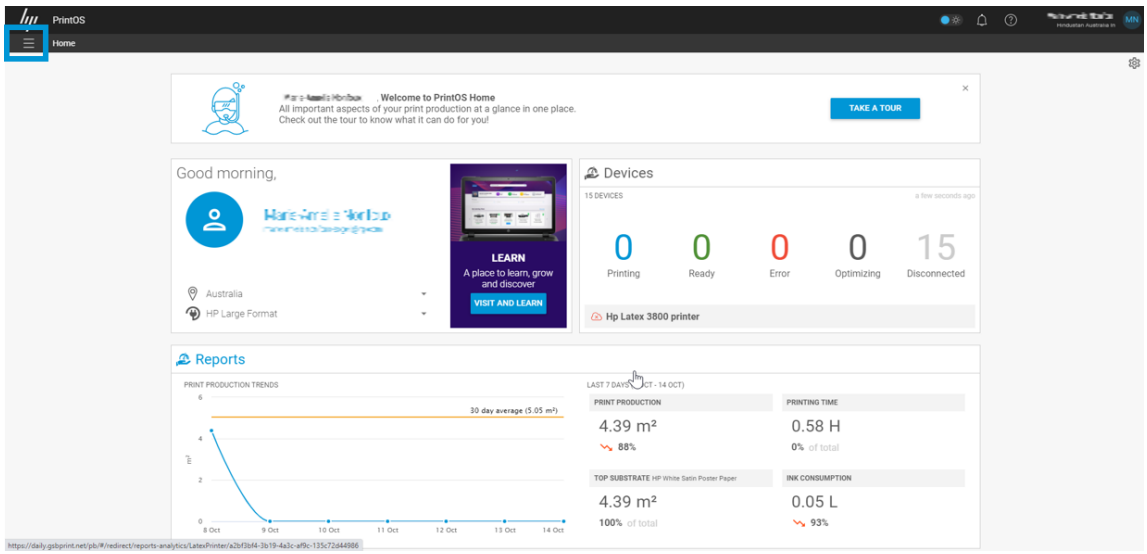
Wszystkie przypadki są przechowywane w Centrum serwisowym.



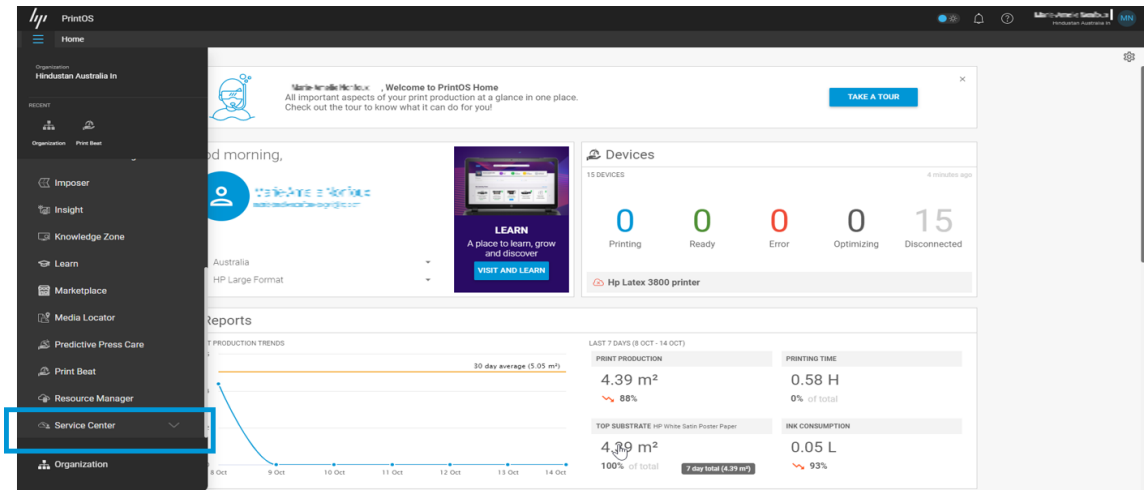
Tworzenie nowego obudowy

Utwórz nowy przypadek w PrintOS.

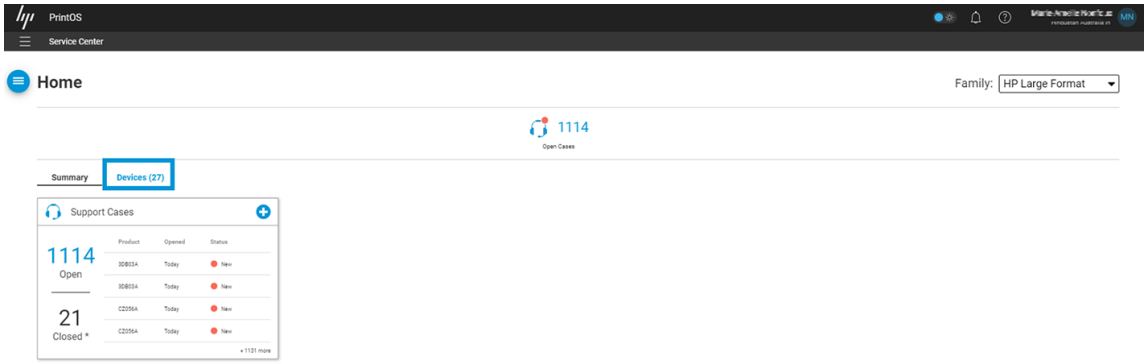
1. Aby otworzyć menu boczne, naciśnij ikonę menu.



2. Naciśnij **centrum serwisowe** , aby uzyskać dostęp do informacji.



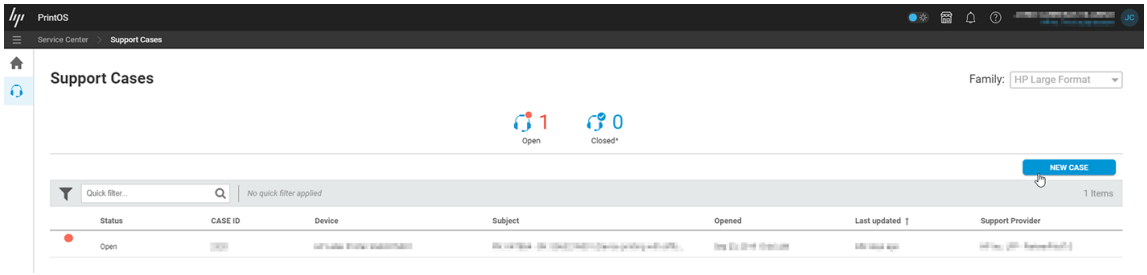
3. Naciśnij **urządzenia** , aby wyświetlić listę zarejestrowanych urządzeń.



4. Wybierz jedną drukarkę z listy, a następnie wybierz **opcję Otwarte przypadki** , aby zobaczyć listę przypadków pomocy technicznej dla tej drukarki.



5. Naciśnij **nowy przypadek** , aby utworzyć nowy futerał.



Opcja automatycznego tworzenia sprawy

Drukarka może lub nie może mieć możliwości automatycznego tworzenia sprawy.

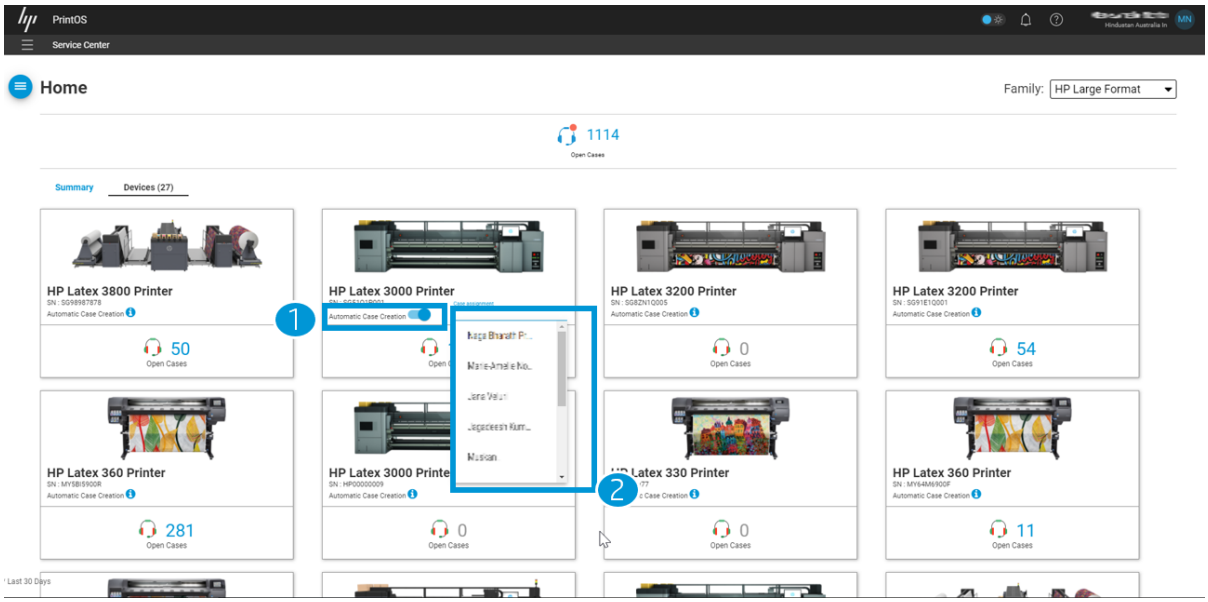
- Jeśli drukarka nie ma możliwości automatycznego tworzenia sprawy, opcja ta nie będzie dostępna. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z serwisem.



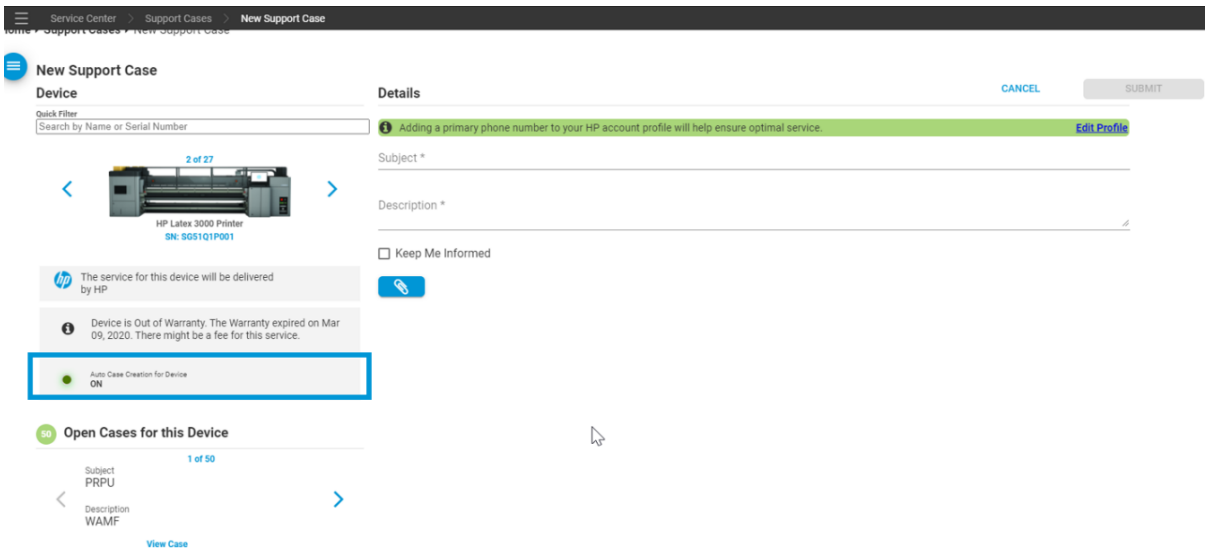
- Jeśli drukarka może automatycznie tworzyć sprawy, domyślnie jest aktywowana, a właścicielem jest konto administratora. Można jednak zmienić właściciela sprawy lub dezaktywować tę opcję.



Jeśli automatyczne tworzenie sprawy zostało dezaktywowane, możesz je aktywować, przesuwając przycisk i wybierając właściciela sprawy.



Podczas otwierania nowego przypadku można zobaczyć, czy dla tego urządzenia aktywowano funkcję Automatycznego tworzenia przypadków.



Tworzenie sprawy partnerskiej w imieniu klienta

Partner HP Channel może proaktywnie utworzyć sprawę, gdy usługa Proactive Support jest włączona lub reaktywna, gdy już istnieje problem do rozwiązania.

Aby uzyskać więcej informacji na temat usługi Proactive Support, zobacz HP Proactive Support na stronie 340.

W razie pytań skontaktuj się z partnerem ds. kanału HP lub pomocą techniczną HP PrintOS pod adresem https://www.printos.com/start/#/support/.

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 małym firmom w ograniczeniu kosztów pomocy technicznej i zmaksymalizowaniu wydajności.

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.

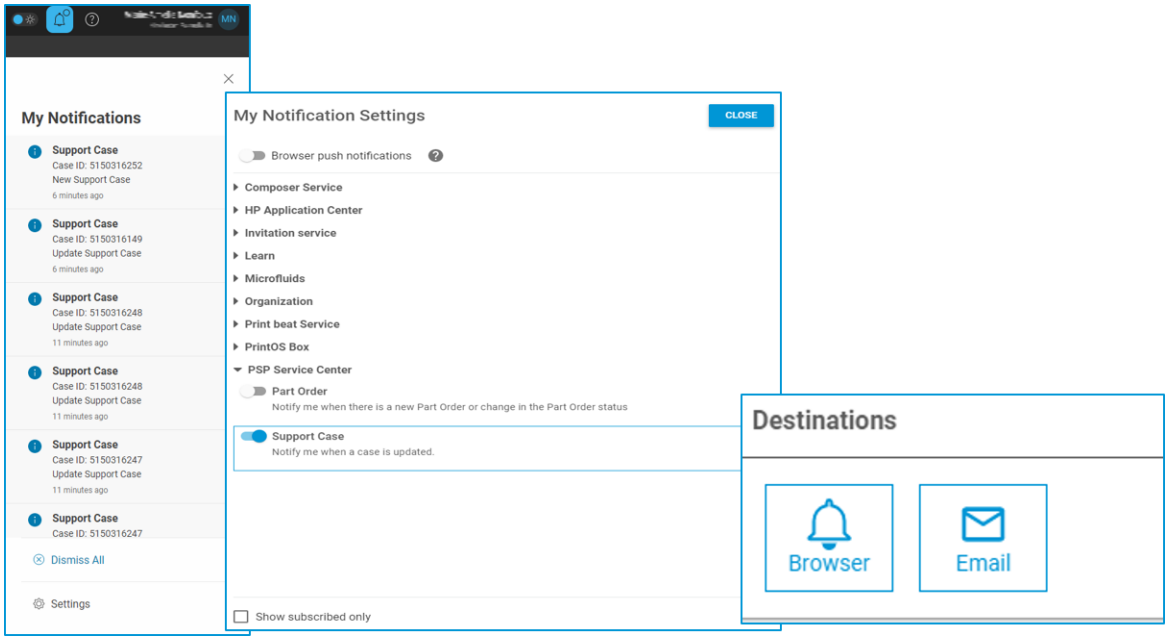
Aby włączyć usługę Proactive Support, najpierw należy zaakceptować Umowę udostępniania danych, naciskając **preferencje** > **opcję Łączność** > **pomoc zdalna** > **Zaakceptować**.

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.

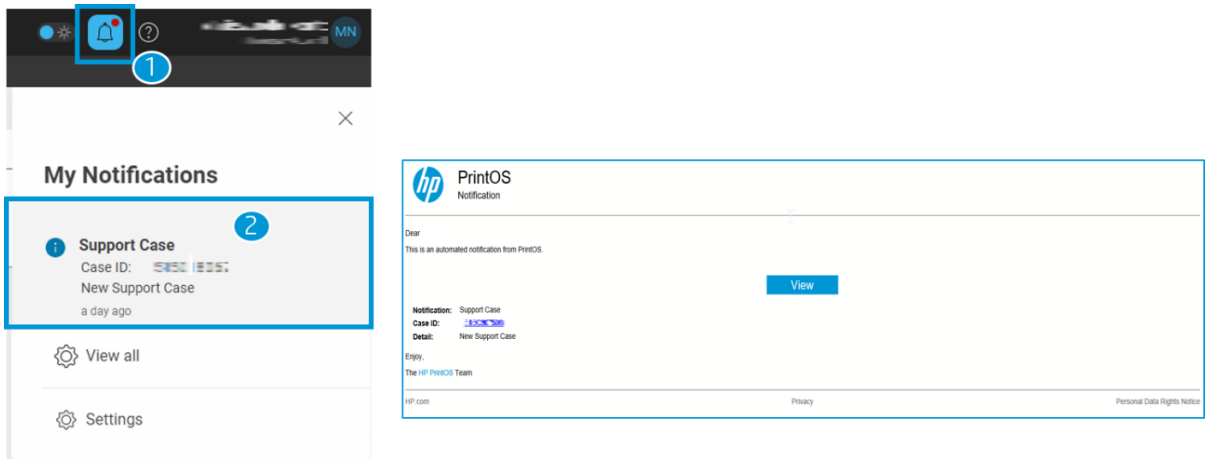
Powiadomienia

Można wybrać, aby otrzymywać powiadomienia o utworzonych nowych przypadkach i uzyskać nowe informacje o istniejących przypadkach.

Aby włączyć powiadomienia, naciśnij **pozycję Moje powiadomienia** > **ustawienia**. Włącz powiadomienia związane ze sprawą i wybierz, gdzie chcesz je otrzymać.



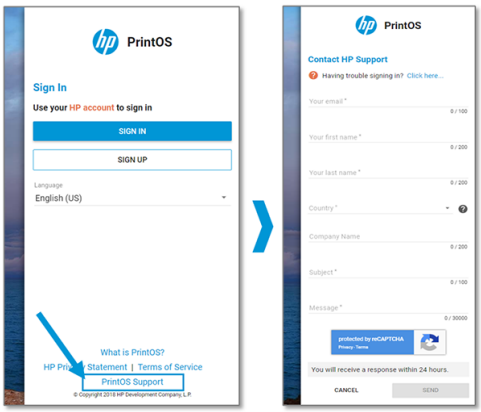
Powiadomienia będą wyświetlane w przeglądarce i za pośrednictwem poczty e-mail.



Uzyskiwanie dostępu do pomocy technicznej printos

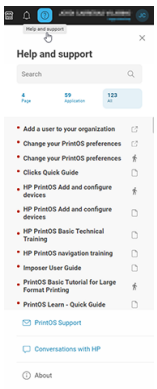
W razie jakichkolwiek pytań, wątpliwości lub problemów związanych z aplikacją PrintOS można znaleźć pomoc techniczną i rozwiązania, kontaktując się z pomocą techniczną PrintOS.

Jeśli nie możesz uzyskać dostępu do PrintOS:

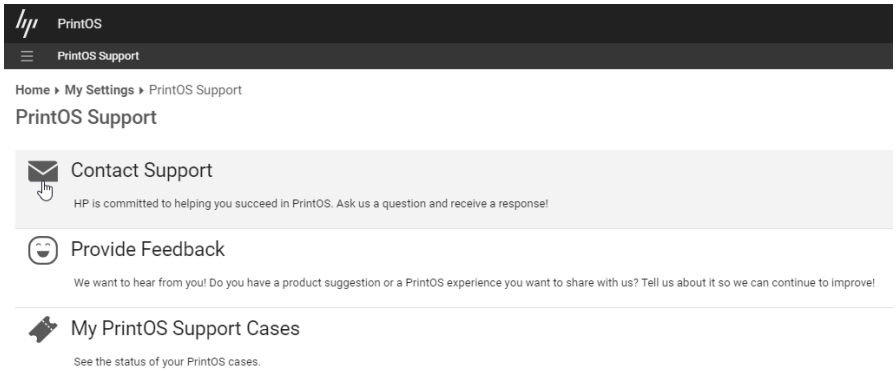


Jeśli możesz uzyskać dostęp do PrintOS:

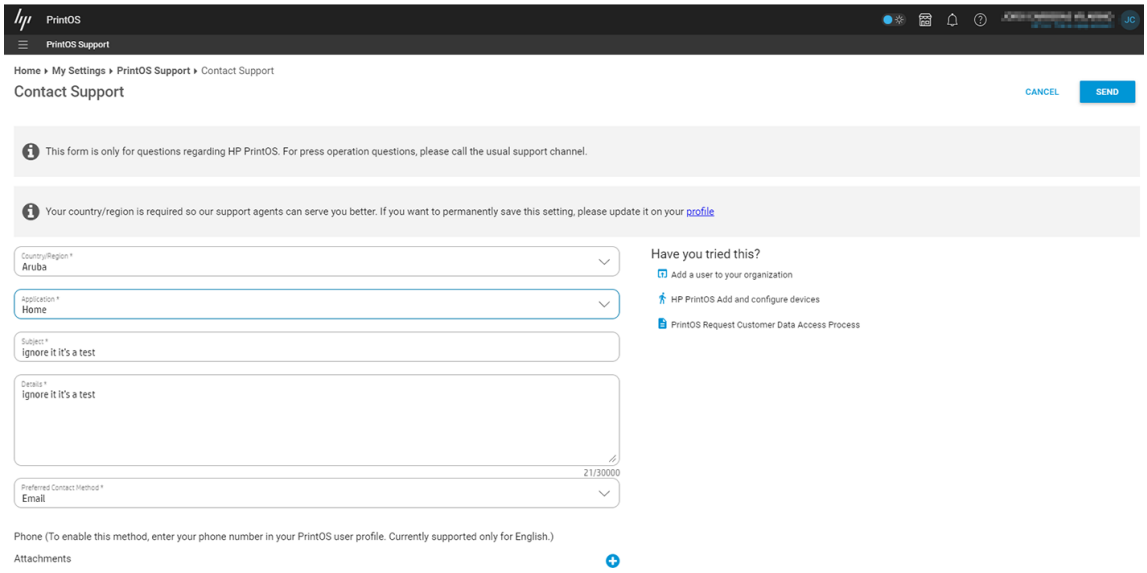
1. Wybierz ikonę **Pomoc i pomoc techniczna**, a następnie opcję **Pomoc techniczna PrintOS**.



2. Dotknij **opcji Skontaktuj się z pomocą techniczną**.



3. Wypełnij formularz, wysuń go i naciśnij przycisk **WYŚLIJ**. Pamiętaj, aby w razie potrzeby dołączyć informacje dodatkowe, takie jak zrzuty ekranu lub pliki PDF. Należy być możliwie jak najdkładniej i podać wszystkie posiadane szczegóły.



Uzyskiwanie dostępu do aplikacji PrintOS Learn

Dowiedz się więcej o aplikacji PrintOS: jest to centralna platforma szkoleniowa organizacji drukowania. Konto PrintOS jest już w twoim koncie.

Dowiedz się, jak możesz pomóc w następujących sposobach:

- Zwiększ swoją produktywność i sukces biznesowy dzięki doświadczonym pracownikom
- Łatwe śledzenie wydajności uczenia się operatora
- Spersonalizowane i ciągłe uczenie się
- Dostępny w dowolnym miejscu, w dowolnej chwili, we własnym tempie

Powered by:

- E-nauki
- Filmy
- Seminaria
- Nauczanie prowadzone przez instruktora

WAŻNE: Jeśli nie masz jeszcze konta PrintOS, zobacz Zarejestruj swoją organizację i drukarki w systemie PrintOS na stronie 324.

Za pomocą systemu PrintOS można również monitorować produkcję, zarządzać zadaniami oraz uzyskać cenny wgląd w sposób optymalizacji operacji i zwiększenia wydajności.

1. Zaloguj się do konta PrintOS: http://www.printos.com/.
2. Uzyskiwanie dostępu do **programu Learn** from the PrintOS App Switcher.

3. Rozpocznij naukę i zwiększaj swoją wiedzę.
4. Z menu Pomoc możesz uruchomić przewodnik po aplikacji Learn, aby dowiedzieć się, co może zrobić.

Aby uzyskać więcej informacji na temat aplikacji Learn, zobacz https://www.printos.com/home/#/help/f3202568-b11f-4fc4-a50d-886244e425cb.

18 Specyfikacje drukarki

Za pomocą drukarki można drukować znaki i grafiki na wielu różnych elastycznych materiałach o szerokości do 3,2 m (126 cali). Używa ona atramentów na bazie wody HP Latex w celu zapewnienia trwałych wydruków o wysokiej jakości.

Specyfikacje funkcji

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Tabela 18-1 Podajniki atramentu

Typ	Elementy
Głowice drukujące	Uniwersalny, optymalizator, biały (tylko model 2700W)
Kasety z atramentem	Błękitny, purpurowy, żółty, czarny, jasnobłękitny, jasnopurpurowy, osłona, optymalizator, biały (tylko model 2700W)

Tabela 18-2 Formaty nośników

Rozmiar	Minimalny	Maksymalny
Szerokość rolki	< 635 mm	3,20 m
Szerokość podwójnej rolki	< 635 mm	2 × 1,60 m
Szerokość dużej rolki podwójnej	< 635 mm	2 × 1,52 m
Średnica zwoju	80 mm	300 mm 400 mm z rolką rozdzielnika
Waga zwoju	-	300 kg
Ciężar podwójnej rolki	-	2 × 70 kg
Waga dużej podwójnej rolki	-	2 × 200 kg

UWAGA: Wąski nośnik może ulec uszkodzeniu podczas drukowania, jeśli jest bardzo słaby.

Tabela 18-3 Przebiegi, rozdzielczości i szybkości

Liczba przebiegów	Gęstość atramentu	Rozdzielczość (dpi)		Szybkość drukowania (m²/h)	Szybkość drukowania (ft²/h)
		Renderowanie	Drukowanie	Rolka 3,2 m	Rolka 126 cali
2	≤ 70%	300 × 300	600 × 1200	121	1310
3	≤ 90%	300 × 300	600 × 1200	89	955
4	≤ 120%	600 × 600	600 × 1200	69	745
6	≤ 140%	600 × 600	600 × 1200	49	530
8	≤ 170%	600 × 600	600 × 1200	38	410
10	≤ 230%	600 × 600	600 × 1200	29	310
12	≤ 260%	600 × 600	600 × 1200	24	260
20	≤ 120%	600 × 600	1200 × 1200	10	110

Tabela 18-4 Standardowe tryby drukowania

Nazwa trybu drukowania	Odległość oglądania	tryb drukowania	Szybkość drukowania (m²/h)	Szybkość drukowania (ft²/h)
Podświetlany	1–3 m	8p 6c 150% 8p 6c 170%	38	410
Wysokiej jakości nośniki typu Backlit	1–3 m	10p 6c 150%	29	310
Wysoka jakość (porowata tkanina)	1–3 m	10p 6c 170%	29	310
Wysoka jakość (SAV, tkanina)	1–3 m	8p 6c 130% 8p 6c 120%	38	410
Znaki jakości (SAV, syntetyczne, tapety)	1–3 m	6p 6c 100% 6p 6c 120%	49	530
Znak wewnętrzny (tkanina, tapeta tkana, fotorealistka HP)	1–3 m	6p 6c 130% 6p 6c 100% 6p 6c 90%	49	530
Znak wewnętrzny (płótno, PET, baner, SAV, tapeta syntetyczna, nietkana)	1–3 m	4p 6c 110% 4p 6c 100% 4p 6c 90% 4p 6c 80%	69	745
Znak zewnętrzny (baner, papier, SAV)	3–5 m	3p 6c 90%	89	955
Szybko (transparent)	> 5 m	2p 6c 70%	121	1310

UWAGA: Szybkość drukowania jest mierzona przy użyciu rolek o szerokości 3,2 m .

Specyfikacje fizyczne

Waga i wymiary drukarki.

Tabela 18-5 Parametry fizyczne drukarki

Rozmiar	Wartość
Waga	1300 kg
Szerokość	5,72 m
Głębokość	1,37 m
Wysokość	1,53 m

Specyfikacje pamięci

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Tabela 18-6 Specyfikacje pamięci komputera wewnętrznego serwera wydruku

Typ	Pojemność
Dostarczona pamięć (DRAM)	8 GB
Dysk twardy	500 GB

Specyfikacje zasilania

Elementy suszenia i utwardzania są zasilane linią trójfazową wymagającą jednostki dystrybucji zasilania (PDU).

Tabela 18-7 Parametry zasilania elementów suszących i utwardzających

Opis	Specyfikacje
Prąd znamionowy sieci zasilania	
3-fazowy (napięcie międzyliniowe)	200–240 V prądu zmiennego, 50/60 Hz, maks. 56 A
3-fazowy (napięcie międzyliniowe)	380–415 V prądu zmiennego, 50/60 Hz, maks. 35 A
Znamionowy prąd wejściowy zasilania komputera PC (opcjonalne)	
1-fazowy	100–127 V prądu zmiennego, 50/60 Hz, maks. 10 A
1-fazowy	200–240 V prądu zmiennego, 50/60 Hz, maks. 10 A

Wymagania zasilania sprężonym powietrzem (pneumatyczny trzpień)

Pneumatyczny trzpień wymaga modułu sprężarki powietrza lub linii sprężonego powietrza, które nie są dostarczane wraz z drukarką.

Dostarczanie sprężonego powietrza

Zaleca się używać miernika ciśnienia wyskalowanego w barach.

Tabela 18-8 Specyfikacja sprężonego powietrza

Element	Specyfikacje
Ciśnienie powietrza	5,5 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 , gwint typu BSP lub NPT
- Taśma zabezpieczająca połączenie i zapobiegająca upływom powietrza

Parametry środowiska pracy

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Tabela 18-9 Specyfikacje środowiska pracy drukarki

Warunki	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	10°C/godz. lub mniej
Poza okresem pracy (transport lub przechowywanie), bez atramentu w przewodach*	-25 do 55°C	90% wilgotności względnej przy 55°C	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.

Specyfikacje akustyczne

Deklarowane poziomy emisji hałasu. Poziom ciśnienia akustycznego odpowiadający pozycji obserwatora przy maksymalnym poziomie hałasu zgodnie z ISO11202.

Tabela 18-10 Specyfikacja akustyczna drukarki

Charakterystyka	Dane techniczne
Poziom ciśnienia akustycznego w stanie bezczynności w bezpośrednim sąsiedztwie	58 dB (A)
Poziom ciśnienia akustycznego podczas pracy w bezpośrednim sąsiedztwie	71 dB (A)

A 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.

Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Tabela A-1 Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika

Typ nośnika	Metoda podawania	Waga	Wykrywalna przez drukarkę	Użycie rolek	Przewodzące	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

Ten temat zawiera objaśnienie pojęć związanych z tym zagadnieniem.

- 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.
- 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.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz" z oprogramowania RIP.
- 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

Ten temat zawiera objaśnienie pojęć związanych z tym zagadnieniem.

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.

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.
- Niektóre materiały są bardziej porowate i pochłaniają atrament, co powoduje efekt sprania. Użyj opcji **Nasycona opcja renderowania** w oprogramowaniu RIP, aby zwiększyć nasycenie.
- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas podnoszenia go ze stołu, aby uniknąć zagięć.

Tekstylia

Ten temat zawiera objaśnienie pojęć związanych z tym zagadnieniem.

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 Textile (Tkanina**) 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.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika "Textile" 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 Ładunki elektrostatyczne na stronie 309.
- 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 **folię PET** 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 PET Film z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Przyczepność atramentu poprawia się w ciągu 24 godzin. Niekiedy warto zaczekać 24 godziny przed wycięciem pełnych wydruków.

B Tabela podsumowania rozwiązywania problemów z jakością druku

Ten temat zawiera pełny zestaw informacji referencyjnych dla tego zagadnienia.

Tabela B-1 Probl. z jakością druku

Ustawienia	Spad	Koalescencja	Niedostateczne utwardzanie	Kropkowane pasmowanie o pionowych połyskach	Nagniatanie	Smuga	Pasmowanie zależne od zawartości	Zadrapanie
Obróbka wstępna	▲*	▲	▼*	▼*				
Drying (Schnięcie)	▲*	▼*	▲*		▲*			
Utwardzanie			▲*		▲*	▲*		▲*
Gęstość	▼					▼		
Liczba przebiegów	▲		▲		▲	▲	▲	▲
Powłoka								▲
Dodatkowe wskazówki		Użycie skomponowanego K					Obracanie obrazu; użycie prętów rozdzielenia	

▲ Zwiększanie ustawienia zwiększa jakość druku

▼ Zmniejszenie ustawienia zwiększa jakość druku

* Może wpływać na jakość wydruku w inny sposób.

Więcej Zaawansowane rozwiązywanie problemów z jakością druku na stronie 296 informacji na ten temat można znaleźć.

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.

Mss
Układ gniazd ruchomych.

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

Symbole/Cyfry

„z rolki do swobodnego spadku” 168

A

akcesoria 2
aktualizacja oprogramowania układowego 25
alerty
błędy 24
alerty, ostrzeżenia 24
automatyczne śledzenie 146
automatyczne tworzenie sprawy 338
awaryjne przyciski
zatrzymania 13

B

biały atrament
informacje 123
przygotowanie zadania 131
system przechowywania głowic drukujących 128
tryby drukowania 131
zalecenia 132
zmiana konfiguracji drukarki 124
Błędy czujnika MSS 320
burza z piorunami 318
butelka na odpady
informacje 94
butelka na odpady po czyszczeniu głowic drukujących
informacje 94
puste 116
butla kolektora kondensacji
informacje 94
puste 270

C

Centrum Obsługi Klientów 323
Centrum Obsługi Klientów HP 323
Centrum Serwisowe HP 335
czujnik linii
czyszczenie 216
czujnik przesuwu nośnika
czyszczenie 186
czynności konserwacyjne
Krótki opis 172
sposób wykonywania 174
wyłączanie/włączanie 176

D

dodawanie zadania drukowania 69
dokumentacja 3
Dostaw 2
drukarka
czyszczenie 184
kontrolka stanu 20
przesuwanie 19
drukarka nie drukuje 318
drukowanie
Przygotowaniu 48
drukowanie dwurolkowe 152
drukowanie dwustronne 61
Duży zestaw podwójnej rolki 154

E

elementy drukarki 14
karetka 16
widok z przodu 14

F

filce smarujące
wymień 243
filtr aerozolu
informacje 93
filtr osuszający
czyszczenie 210
filtr wentylatora skrzynki elektrycznej
czyszczenie 236
filtr wentylatora skrzynki zasilania
czyszczenie 239
filtr zbiornika na wodę
czyszczenie 211
filtry aerozolu
czyszczenie 180
wymień 113
funkcje drukarki 1

G

głowica drukująca
informacje 92
konserwacja 105
nie można włożyć 312
specyfikacja 345
sprawdzenie i czyszczenie 106
wstawianie 102
wyjmij 100
wyrównywanie 136
zainstaluj ponownie 312
główne elementy drukarki 14
główne funkcje drukarki 1
gumowe łopatki
informacje 93
gumowe łopatki do czyszczenia głowicy drukującej
informacje 93

H

HP PrintOS
informacje 323
Rejestracji 324
HP Proactive Support 340

I

Igły
czyszczenie 208
instrukcje czyszczenia, ogólne 4

Integracja Caldera RIP 38
integracja przepływów pracy 37
Integracja z onyx rip 38

J

Jdf
  bilety na zadania 37
  Korzyści 37
  wstęp 37

K

kalibracja kolorów 143
  Awarii 319
karetka
  ponowna inicjalizacja 319
kaseta z atramentem
  informacje 91
  konserwacja 99
  nie można włożyć 311
  nie rozpoznano 311
  specyfikacja 345
  stan 99
  wstawianie 96
  wyjmij 95
  zainstaluj ponownie 311
  zgięte złącze 312
Kod QR 3
kolektor atramentu 163
konfiguracja „z rolki na rolkę” 54-56
kontrolka
  płyta wyjściowa 66
kontrolka stanu 20
kontrolka stanu drukarki 20
kółka dociskowe
  czyszczenie 195

Ł

ładowanie nośnika
  nie można załadować 277
ładowanie nośnika do drukarki 54
Ładowanie rolki na trzpień obrotowy 52
łącza 3
łopatka do czyszczenia głowicy drukującej
  czyszczenie lewej 187
  wymień 109
łopatki do czyszczenia
  wymiana prawej 228

M

materiały eksploatacyjne 2
metody przesyłania zadania 39

N

naklejki bezpieczeństwa 10
naklejki ostrzegawcze 10
naklejki, ostrzeżenie 10
napełniacze głowicy drukującej
  smar 259
narzędzia konserwacyjne 171
narzędzie oszczędzania nośnik 158
narzędzie oszczędzania nośnika 158
nasadka stacji serwisowej
  wymiana bieli 204
  wymień 263
nasadki stacji serwisowej
  czyszczenie 178
nie można ponownie uruchomić drukarki 318
nie można uruchomić drukarki 318
nie wykryto drukarki 319
nośnik
  „dwie rolki na rolkę” 59
  blokada 277
  dodawanie wstępnego ustawienia 72
  drukowanie brytów 66
  edycja ustawienia wstępnego 83
  efekt teleskopowy 281
  kompensacja przesunięcia 146
  konfiguracje 46
  konserwacja 44
  krople atramentu 287
  kurczenie się 288
  ładowanie do drukarki 54
  ładowanie na trzpień obrotowy 52
  menedżer online 78
  nie można załadować 277
  niepłaski 279
  nowość 71
  obsługiwane typy 41
  odgłos drgań 280
  odłączony od gilzy 278
  przekrzywienie 281
  przywiera do płyty 285
  rozmiary (maks. i min.) 345
  ślady atramentu 285
  ślady fizyczne 286
  ustawienie wstępne 71
  usuń ustawienie wstępne 87
  wskazówki 44
  z rolki na rolkę 54-56
  zalecenia dotyczące elastycznego 350
  zmarszczenia 282
  zmienne kurczenie 288
nóż wzdłużny 156

O

odrzucenie głowicy drukującej 317
oprogramowanie 17
oprogramowanie drukarki 17
Oprogramowanie RIP
  Dystrybucji 30
  instalacja 31
osłony wentylatora suszącego
  czyszczenie 213
ostrzeżenie 10
oświetlenia płyty wyjściowej
  czyszczenie 185
oświetlenie płyty wyjściowej 66

P

pianka spluwaczki detektora kropli
  informacje 94
  wymień 117
płyta
  czyszczenie 184
płyta dolna
  czyszczenie 186
podwójna konfiguracja „z rolki na rolkę” 59
Pojemnik MSS
  oczyszczanie 268
pojemnik na wodę
  napełnianie 111
pojemnik z wodą destylowaną
  informacje 94
Pomoc techniczna firmy PrintOS 341
powolne drukowanie 319
pozycja belki karetki 89
pręty detektora kropli
  czyszczenie 193
pręty osi skanowania
  czyszczenie i olej 197
  czyszczenie i smarowanie 250
PrintOS
  informacje 323
  Rejestracji 324

problemy z jakością druku
ogólne 292
zaawansowana 296
problemy z pasmami 146
Procesor obrazów rastrowych 17
profil kolorów 146
przekładnia napędu nośnika
czyszczenie i smarowanie 232
przemieszczanie drukarki 19
przestroga 10
przygotowanie do drukowania 48

R

RIP 17
dodanie zadań z 69
Integracja Caldera 38
Integracja z Onyx 38
rolka czyszcząca głowicy drukującej
błędy 317
informacje 93
wymień 118
rolka napędu
czyszczenie 195
rolka rozdzielnika 155
rozdzielczości drukowania 345
rozwiązywanie problemów z jakością druku
Podstawowe 294
Wykresu 355

S

Serwer IPS
aktualizacja 25
rozpoczynanie 22
Widżety 24
siatka wentylatora chłodzącego karetki
czyszczenie 241
specyfikacje
akustyczne 349
atrament 345
dostarczanie powietrza 347
dysk twardy 347
fizyczne 347
format nośnika 345
funkcje 345
pamięć 347
rozdzielczości drukowania 345
szybkość drukowania 345
środowisko 348
tryby drukowania 345
zasilanie 347
specyfikacje akustyczne 349
specyfikacje dysku twardego 347
specyfikacje fizyczne 347
specyfikacje funkcji 345
specyfikacje pamięci 347
specyfikacje środowiskowe 348
specyfikacje zasilania 347
spluwaczka
informacje 94
wymiana pianki 109
Sposób uczący się PrintOS 343
spód karetki
czyszczenie 216
spójność kolorów 45
spójność kolorów pomiędzy drukarkami 145
stan drukarki 24
sygnalizator świetlny 20
system czyszczenia głowic drukujących
dokładne czyszczenie 188
sprawdzanie 233
szybkość drukowania 345

Ś

środki ostrożności 3

T

tryb bezpieczny 106
tryby drukowania 345

U

uchwyty krawędziowe 50
czyszczenie 185
uchwyty krawędziowe nośnika 50
czyszczenie 185
układ dwustronny 87
urządzenia różnicowoprądowe
sprawdzanie 267
usługa Proactive Support 340
usługi pomocy technicznej
Centrum Obsługi Klientów HP 323
utwardzająca płyta perforowana
czyszczenie 255

W

wentylacja 8
widok karetki 16
widok z przodu 14
wiele eksportów
eksportowanie 87
Wieża FI
czyszczenie 179, 261
włączanie/wyłączanie drukarki 18
pierwszy raz 17
wymagania zasilania
powietrzem 347

Z

z rolki na moduł nawijający 168
zadania drukowania 69
zagnieżdżanie 88
zakłócenia
elektromagnetyczne 318
zapraszamy do korzystania z zakupionej drukarki 1
zatrzask trzpienia otwiera się 280
zatrzaski głowic drukujących
smar 254
zbiornik
odłączany nośnik 290
okresowo nie działa 290
przekrzywienie lub efekt teleskopowy 290
przestaje przewijać 289
przewija w nieprawidłowym kierunku 290
zacięcie podłoża 290
zbiornik pośredni
wymień 202
zestaw kolektora atramentu
Dezinstalacji 167
instalacja 165
Składniki 164
zestaw konserwacyjny
użytkownika 170
zestaw rolki czyszczącej głowicy drukującej
wymiana komponentów 107
zgodność akcesoriów 151