Drukarka HP Latex serii R1000/R2000

Podręcznik użytkownika

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

Wydanie 2.

Informacje prawne

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie mogą ulec zmianie bez uprzedzenia.

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

Informacja dotycząca bezpieczeństwa

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

Znaki towarowe

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

Spis treści

1 Wstęp 1

Witamy w drukarce 2
Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne 3
Dokumentacja i przydatne linki 3
Zasady bezpieczeństwa 4
Elementy główne 14
Oprogramowanie drukarki 18
Włącz drukarkę po raz pierwszy 18
Włączanie i wyłączanie drukarki 19
Przenieś drukarkę 20

2 Wewnętrzny serwer wydruku HP (IPS) 22

Uruchom Wewnętrzny serwer wydruku 23
Widżety Wewnętrznego serwera wydruku 24
Stan i alerty drukarki 25
Aktualizacja oprogramowania układowego i Wewnętrznego serwera wydruku 25
Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku 27

3 Instalacja i konfiguracja oprogramowania RIP 28

Tworzenie folderu udostępnionego 28
Zainstaluj oprogramowanie ONYX i skonfiguruj sterownik 30
Instalacja oprogramowania Caldera i konfiguracja sterownika 32

4 Integracja przepływów pracy drukowania 34

Wprowadzenie do JDF i JMF 35
Praca JDF 35

5 Obsługa podłoża 39

Wstęp 40
Rodzaje sztywnego nośnika 40
Rodzaje elastycznego nośnika 41
Porady dotyczące nośnika 41
Konfiguracje drukarki 45
Konfiguracja nośnika 45

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

6 Tworzenie i zarządzanie zadaniami drukowania 75
Dodawanie nowego zadania drukowania 76
Ustawienia wstępne nośnika 78
Korzystanie z nowego nośnika 78
Przygotowanie drukarki do nowego nośnika 78
Dodawanie wstępnych ustawień nośnika 78
Edycja ustawienia wstępnego nośnika 84
Usuwanie ustawienia wstępnego nośnika 87
Ustawianie pozycji belki karetki 87

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

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

9 Konserwacja sprzętu 133
Zasady bezpieczeństwa 134
Zasoby konserwacji 134
Podsumowanie czynności konserwacyjnych 138
Jak wykonywać czynności konserwacyjne 141
Ruchy w systemie drukarki 142
Wyłączanie i włączanie drukarki na potrzeby czynności konserwacyjnych 142
Konserwacja zalecana codziennie 143
Konserwacja zalecana codziennie (tylko biały atrament) 145
Konserwacja cotygodniowa 146
Konserwacja comiesięczna 155
Co 4 miesiące (tylko biały atrament) 161

Konserwacja po zużyciu 375 litrów atramentu 165
Konserwacja po zużyciu 750 litrów atramentu 169
Gdy zachodzi konieczność 201

10 Diagnostyka 238

11 Rozwiązywanie problemów z nośnikiem 241
Problemy z ładowaniem 242
Problemy z drukowaniem 243
Problemy z długością drukowania elastycznego nośnika 247

12 Rozwiązywanie problemów z jakością druku 249
Ogólne rady 250
Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów 251
Zaawansowane rozwiązywanie problemów z jakością druku 253

13 Rozwiązywanie problemów z wkładami atramentowymi i głowicami drukującymi 267
Kasety z atramentem 268
Głowice drukujące 268
Błędy rolki czyszczącej głowicę drukującą 274

14 Rozwiązywanie innych problemów 275
Nie można uruchomić drukarki 276
Drukarka nie drukuje 276
Nie można ponownie uruchomić drukarki przy użyciu wewnętrznego serwera wydruku 276
Drukowanie jest spowolnione 276
Żądanie ponownej inicjalizacji karetki 277
Wewnętrzny serwer wydruku nie może wykryć drukarki 277
Niepowodzenie kalibracji kolorów 277

15 Gdy potrzebujesz pomocy 278
Otwieranie pomocy technicznej w witrynie HP PrintOS 279
Jeśli nie jesteś zarejestrowany w usłudze HP PrintOS 279
HP Proactive Support 279
HP Customer Care 279

16 Akcesoria 280
Zestaw do rozbudowy bieli 281
Zestaw do drukowania z rolki 288
Stoły przedłużające 294
Instrukcja utylizacji 297

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

18 Specyfikacje drukarki 300
Specyfikacje funkcjonalne 301
Specyfikacje fizyczne 301
Specyfikacje pamięci 301
Parametry zasilania 302
Wymogi w zakresie dostaw powietrza (trzpienia pneumatycznego) powietrza 302
Specyfikacje ekologiczne 302
Specyfikacje środowiska pracy 303
Wentylacja 303
Klimatyzacja 304
Specyfikacje akustyczne 304

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

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

Tekstylia 328
Folie elastyczne 329

Załącznik C Nośniki elastyczne obsługiwane przez HP 330

Załącznik D Wykres podsumowania rozwiązywania problemów z jakością druku 334

Glosariusz 335

Indeks 338

1 Wstęp

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

Witamy w drukarce

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

Wyostrz jakość nośnika sztywnego dzięki najbardziej żywym kolorom i połyskującej bieli

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

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

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

Rozszerz swoją ofertę o połyskującą biel

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

Zwiększ swoją produktywność dzięki inteligentniejszemu drukowaniu

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

Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne

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

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

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

Dokumentacja i przydatne linki

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

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

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

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

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

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

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

Zasady bezpieczeństwa

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

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

Działania muszą być przez cały czas nadzorowane.

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

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

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

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

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

Ważne uwagi eksploatacyjne

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

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

Zagrożenie porażeniem prądem

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

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

Aby uniknąć niebezpieczeństwa porażenia prądem elektrycznym:

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

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

Sprawdzanie poprawności działania wyłączników różnicowo-prądowych

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

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

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

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:

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

Zagrożenie pożarem

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

Aby uniknąć ryzyka powstania pożaru, przestrzegaj poniższych zasad:

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

UWAGA: Metoda badania na podstawie normy EN ISO 6942:2002: *Ocena materiałów i zestawów materiałów poddanych działaniu promieniowania cieplnego, metoda B*. Warunki określające temperaturę, przy której podłoże zaczyna się palić (płomieniem lub żarzyć się), były następujące: Gęstość strumienia ciepła: 30 kW/m², kalorymetr miedziany, termopara typu K.

- Prawidłowa konserwacja i używanie oryginalnych materiałów HP gwarantują, że drukarka pracuje bezpieczne. Używanie materiałów innych firm (pianek, filtrów, rolki czyszczącej głowicę drukującą i atramentów) może wiązać się z ryzykiem pożaru.

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

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

Zagrożenie mechaniczne

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

- Nie zbliżaj ubrania ani żadnych części ciała do ruchomych części drukarki.
- Unikać noszenia naszyjników, bransoletek i innych zwisających przedmiotów.
- Jeśli masz długie włosy, zabezpiecz je tak, aby nie mogły dostać się do drukarki.
- Zwracaj uwagę, żeby rękawy lub rękawice nie zaczepiły się o ruchome części drukarki.
- Unikaj stawania w pobliżu wentylatorów, co może spowodować obrażenia, a także może wpływać na jakość wydruku (na skutek blokowania przepływu powietrza).
- Podczas drukowania nie dotykaj przekładni, pasów, wiązek i ruchomych rolek.
- Nie uruchamiaj drukarki przy zdjętych osłonach.
- Podczas drukowania nie dotykaj wałka wyrównawczego ani bocznego.
- Używaj środków ochrony indywidualnej do manipulowania sztywnymi nośnikami i/lub uchwytami krawędziowymi nośnika.

OSTRZEŻENIE! Zachowaj ostrożność podczas załadunku lub zbierania podłoża i nigdy nie kładź rąk poniżej wałka wyrównującego, wiązki suszącej lub systemów suszenia po wydaniu polecenia drukowania. Części te mogą poruszać się i regulować automatycznie i mogą spowodować poważne obrażenia ciała.

- Upewnij się, że wałek wyrównawczy znajduje się w górnym położeniu, ale nie przesuwa się wcale, przed zamontowaniem rozszerzenia wałka wyrównawczego. Istnieje ryzyko uwięzienia palców między szczelinami.
- W przypadku akcesorium rolka na rolkę: Zachowaj ostrożność podczas korzystania z pistoletu pneumatycznego. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi; mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

Zagrożenie promieniowaniem świetlnym

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

Poziom ciśnienia akustycznego

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

Zagrożenie chemiczne

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

Zagrożenie przez ciężki nośnik

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

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

Obsługa atramentu i kondensatów

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

Wentylacja

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

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

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

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

Klimatyzacja powietrza

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

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

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

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

Korzystanie z narzędzi i kluczy

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



Klucz konserwacyjny



Klucz skrzynki zasilania



Trzy klucze: klucz włącznika głównego, klucz wyłącznika wewnętrznego serwera wydruku oraz klucz wyłącznika e-box/bieli



Zestaw śrubokrętów torx

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

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

Ostrzeżenia i przestrogi

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

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

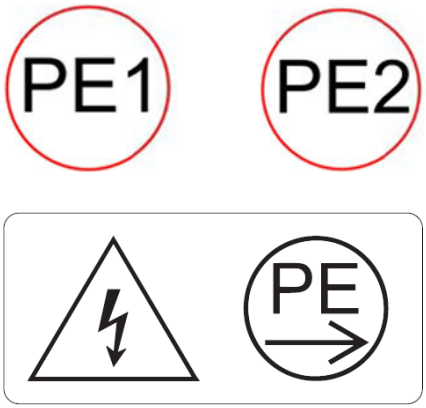
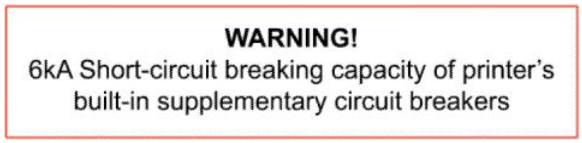
OSTROŻNIE: Niezastosowanie się do wskazówek oznaczonych tym symbolem może spowodować niegroźne obrażenia ciała lub uszkodzenie produktu.

Naklejki ostrzegawcze

Naklejka	Objaśnienie
 Znajduje się na skrzynce zasilania	**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 drukarki. **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.
 Znajduje się na modułach suszenia i utwardzania i uchwytach krawędziowych oraz pojawia się na wewnętrznym serwerze wydruku w przypadku używania trybu drukowania w wysokiej temperaturze.	Ryzyko poparzenia się. Nie dotykaj wewnętrznych elementów modułów suszenia i utwardzania drukarki. Nie dotykaj tablicy diody LED ani żadnych obudów podczas uzyskiwania dostępu do ścieżki nośnika.

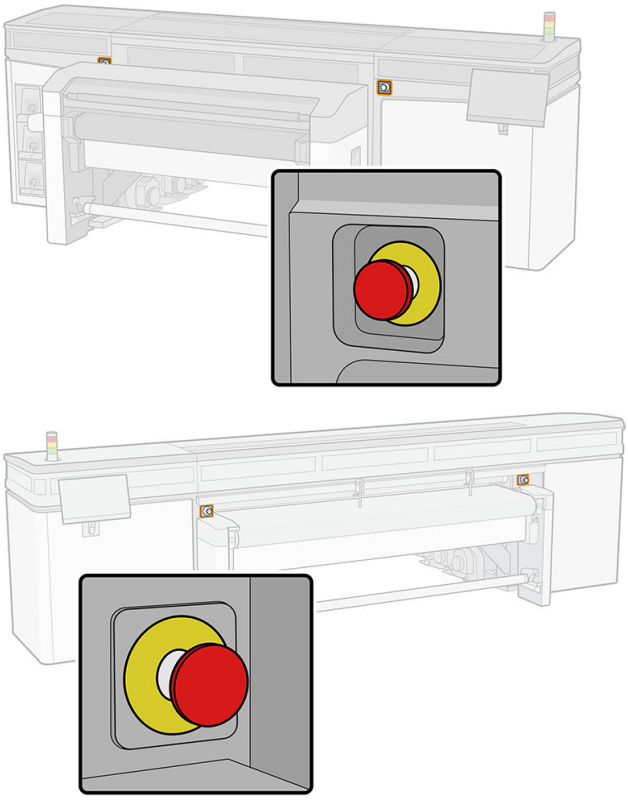
Naklejka	Objaśnienie
 Znajduje się z każdej strony ścieżki nośnika, w pobliżu przekładni silnikowej wiązki osi skanowania i przekładni silnikowych modułu suszenia i utwardzania oraz z prawej strony górnej pokrywy.	Zagrożenie zmiażdżeniem. Podczas ruchu nie dotykaj przekładni silnikowej wiązki osi skanowania, wiązki suszącej ani modułu suszenia i utwardzania. Po załadowaniu nośnika karetka i podsystem utwardzania opadają w normalne położenie i mogą zmiażdżyć rękę lub cokolwiek innego, co znajdzie się pod nimi. Uważaj na swoje ręce przy zamykaniu modułów suszenia i utwardzania.
 Znajduje się na każdej stronie ścieżki nośnika, blisko przekładni PPS	Ryzyko wciągnięcia palców. Nie dotykaj przekładni, rolek ani pasów, gdy się poruszają. Niebezpieczeństwo dostania się rąk w tryby.
 Znajduje się wewnątrz karetki z przodu i z boku oraz obok rolki czyszczącej głowicy drukującej. wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem	Niebezpieczna ruchoma część Zachowaj odległość od ruchomej karetki. Podczas drukowania głowica przesuwa się ruchem posuwisto-zwrotnym ponad nośnikiem.
 Znajduje się na butelce na odpady i za rolką czyszczącą głowicy drukującej i pojawia się na wewnętrznym serwerze wydruku w przypadku używania trybów drukowania w wysokiej temperaturze.	Zaleca się noszenie rękawic ochronnych w trakcie obsługi wkładów atramentowych, kasety czyszczącej do głowic drukujących, pojemnika czyszczenia głowic i butelki na odpady. Przy manipulowaniu sztywnymi nośnikami należy używać środków ochrony indywidualnej. Upewnij się, że urządzenie jest zgodne z lokalnymi przepisami dotyczącymi zagrożeń dla ciepła, obejmujących do 100°C na wszystkich nośnikach.
 Znajduje się z tyłu, na lewej pokrywie	Poziom hałasu może przekraczać 70 dBA w określonych trybach drukowania. Może być konieczna ochrona słuchu.

Naklejka	Objaśnienie
 Znajduje się w strefach wejściowej i wyjściowej nośnika, w pobliżu nadajników bariery optycznej (opcjonalnie)	Promieniowanie lekkie. Nie wpatrywać się w wiązkę światła, która może być szkodliwa dla oczu.
 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.
 Umiejscowione wewnątrz, blisko łopatek aspiratora i wentylatora suszarki utwardzania PCA; wyłącznie dla personelu zajmującego się konserwacją/serwisem	Niebezpieczne ruchome części. Zachowaj odległość od ruchomych łopatek wentylatora.
 Znajduje się blisko paska kodera karetki, sprężyny pokrywy górnej i górnego prawego narożnika górnej pokrywy.	Ryzyko zranienia palców. Nie dotykaj paska kodera karetki podczas uzyskiwania dostępu do ścieżki nośnika. Przy zamykaniu okna serwisowego i innych osłon konserwacyjnych uważać na palce. Przy manipulowaniu sztywnymi nośnikami należy używać środków ochrony indywidualnej.
 	Określa uziemione zaciski dla wykwalifikowanych elektryków i zaciski łączące jedynie dla personelu wykonującego czynności konserwacyjne/serwisowe. Przed podłączeniem podłoża konieczne jest uziemienie połączenia.

Naklejka	Objaśnienie
	Określa uziemione zaciski dla wykwalifikowanych elektryków i jedynie dla personelu wykonującego czynności konserwacyjne/ serwisowe. Przed podłączeniem podłoża konieczne jest uziemienie połączenia.
	Określa moc zwarciową wbudowanych dodatkowych wyłączników drukarki (poza złączem wejściowym do sieci zasilającej) dla wykwalifikowanych elektryków 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.

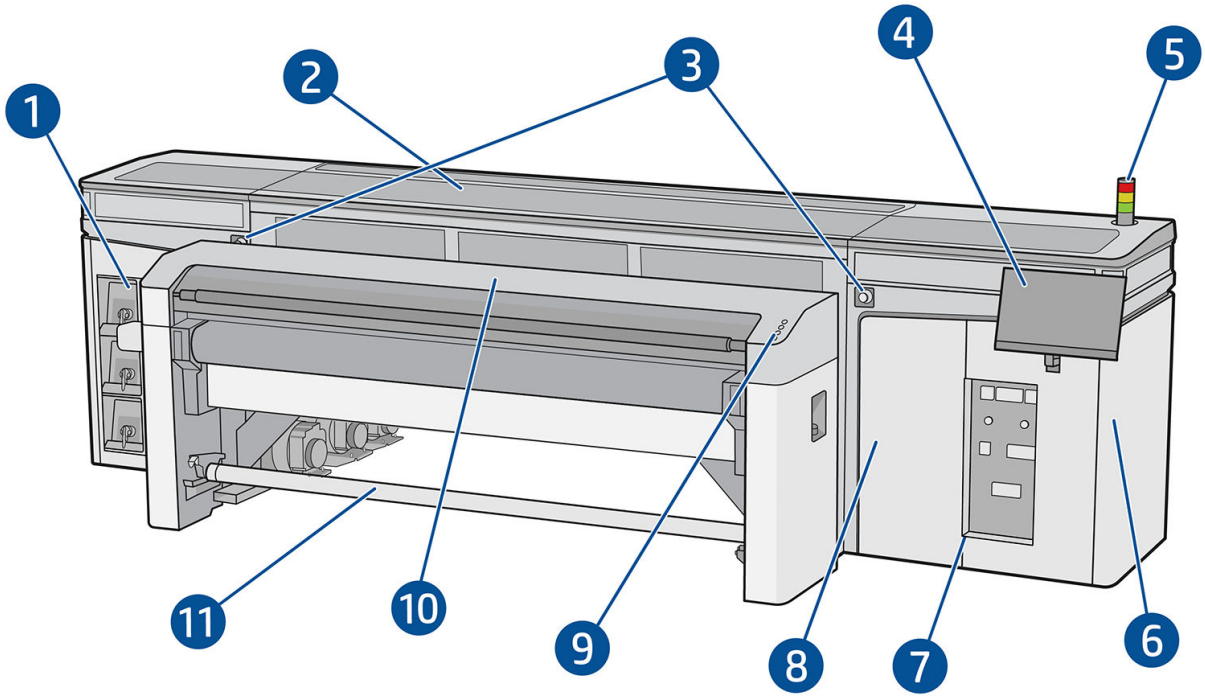


Ze względów bezpieczeństwa w czasie drukowania dostęp do strefy drukowania jest zabroniony. W związku z tym, jeśli otwarta jest górna pokrywa lub pokrywa karetki drukarki, od karetki oraz modułów suszenia i utwardzania odłączane jest zasilanie. Drukowanie jest anulowane i może zostać wyświetlony komunikat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

Elementy główne

Główne elementy drukarki przedstawiono na poniższych ilustracjach.

Widok z przodu

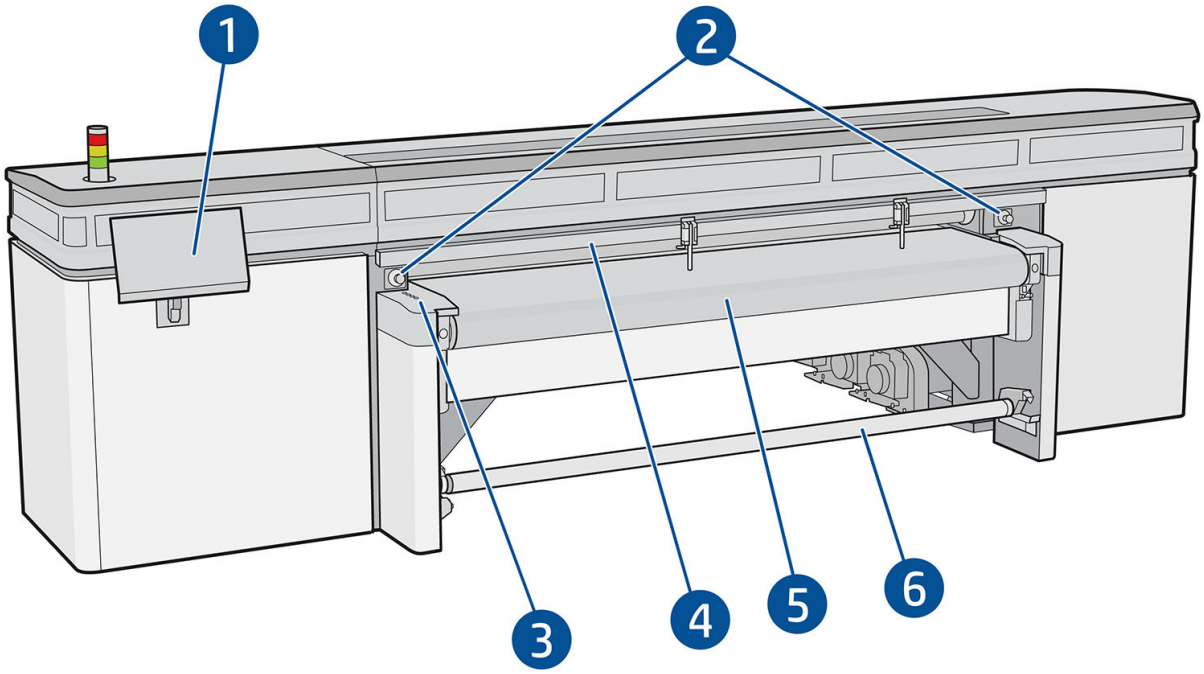


1. Kasety z atramentem
2. Górna pokrywa dla dostępu do strefy drukowania
3. Awaryjne przyciski zatrzymania
4. Ekran dotykowy 1 (uzyskiwanie dostępu do wewnętrznego serwera wydruku)

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

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

Tył drukarki

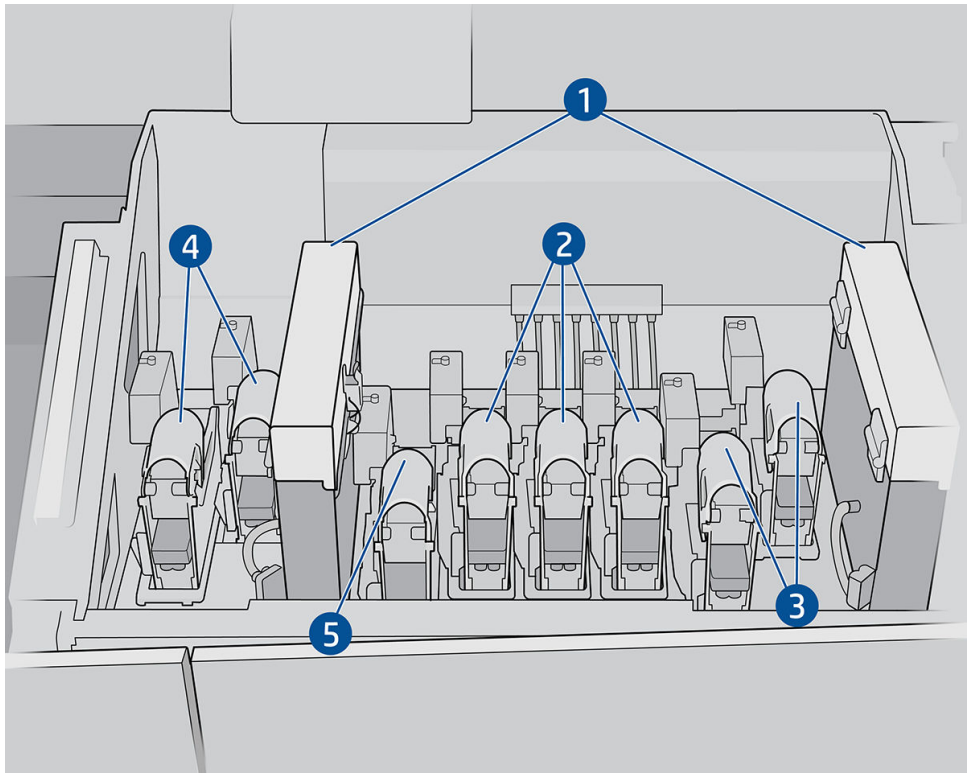


1. Ekran dotykowy 2 (uzyskiwanie dostępu do wewnętrznego serwera wydruku)

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

2. Awaryjne przyciski zatrzymania
3. Przyciski szybkiego dostępu
4. Wałek wyrównawczy
5. Pas przesuwający nośnika
6. Trzpienie wejściowe nośnika (przy zainstalowaniu akcesorium)

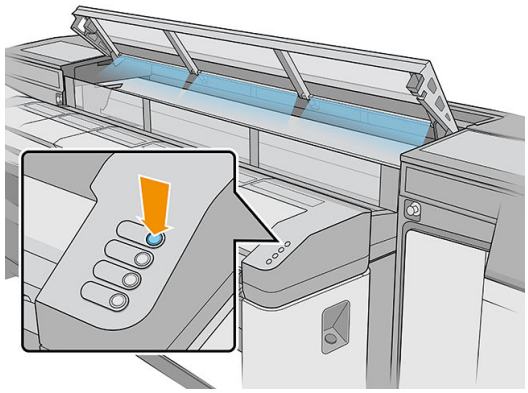
Widok karetki



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

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

Oświetlenie płyty wyjściowej



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

Kontrolka stanu drukarki

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

Lampki kontrolki stanu drukarki mają następujące znaczenie:

Kolor	Opis	Stan oświetlenia	Przykłady
Czerwony	Zadanie drukowania zostało nieoczekiwanie przerwane	Stałe: Drukarka została zatrzymana	Błąd systemu podczas drukowania Brak nośnika podczas drukowania
		Migające: Niemożliwe	
Pomarańczowy	Wymagane działanie użytkownika	Stałe: Drukarka została zatrzymana	Brak atramentu
		Migające: Drukarka drukuje	Niska ilość wody w zbiorniku Tryb recyrkulacji wyłączony
Zielony	Drukarka w stanie bezczynności lub drukuje	Stałe: Drukarka w stanie bezczynności	Drukarka pracuje normalnie
		Migające: Drukarka drukuje	

Stoły przedłużające

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

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

Przyciski szybkiego dostępu

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



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

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



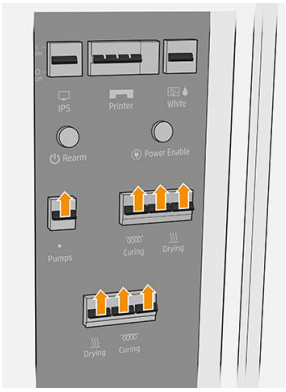
Oprogramowanie drukarki

Drukarka wymaga następującego oprogramowania:

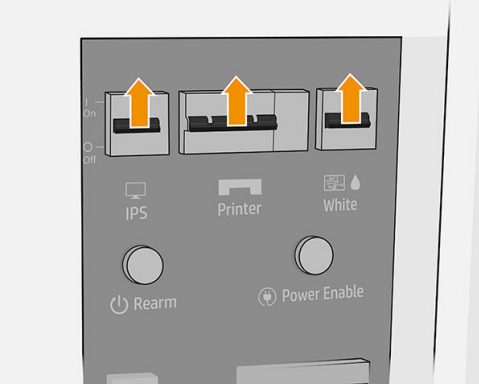
- Wewnętrzny serwer wydruku firmy HP jest dostarczany wraz z drukarką i jest już zamontowany. Wyświetla alerty drukarki na ekranach dotykających drukarki oraz podsumowanie stanu drukarki; zarządza zadaniami drukowania i musi być używany do interakcji z drukarką na kilka sposobów. Zobacz Wewnętrzny serwer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

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



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



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

Włączanie i wyłączanie drukarki

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

Poziomy zasilania

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

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

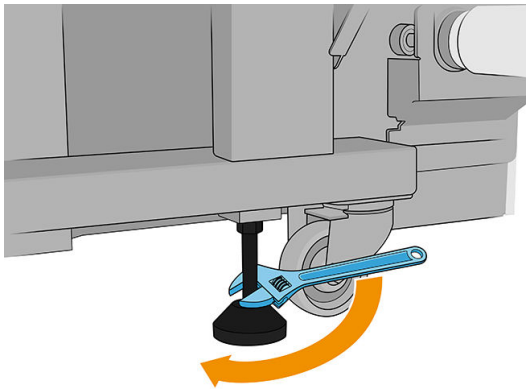
3. **Przełącz do trybu diagnostycznego.** Tryb używany przez operatora lub inżyniera serwisowego. Na tym poziomie można przeprowadzać konserwację i diagnostykę, blokując przewody wysokiego napięcia w celu zapewnienia bezpieczeństwa w przypadku manipulowania wewnętrznymi częściami drukarki.
4. **Przełącz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

Przenieś drukarkę

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

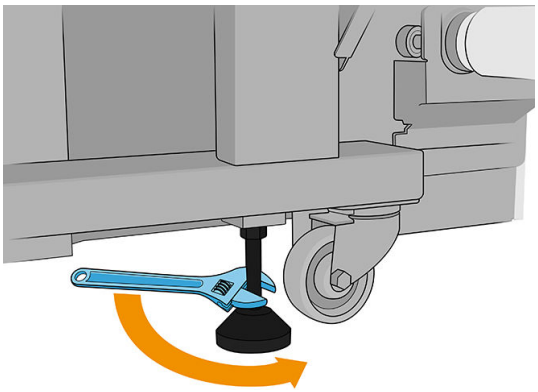
⚠ OSTROŻNIE: Nachylenie większe niż 3% może spowodować poważne uszkodzenie drukarki.

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



   c. Użyj klucza płaskiego 13 mm, aby obracając nogę, przesunąć ją do góry. Użyj płaskich sześciokątnych powierzchni u dołu śruby, aby dopasować klucz.
   d. Podnieś nogę tak wysoko, na ile pozwala śruba.
   e. Ponownie zablokuj nakrętkę za pomocą klucza płaskiego 24 mm.

⚠ OSTROŻNIE: Pamiętaj, aby podnieść nogi tak wysoko, jak to możliwe. Jeśli dotkną podłoża podczas przenoszenia drukarki, mogą zostać łatwo złamane.



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

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

2 Wewnętrzny serwer wydruku HP (IPS)

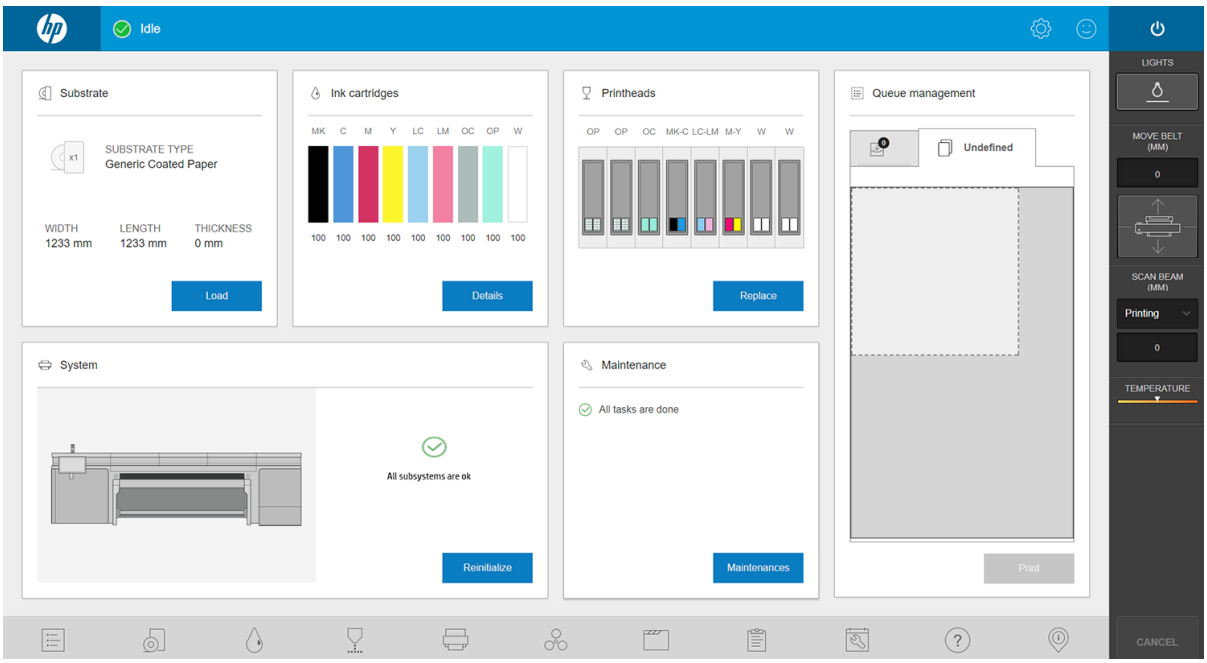
- Uruchom Wewnętrzny serwer wydruku
- Widżety Wewnętrznego serwera wydruku
- Stan i alerty drukarki
- Aktualizacja oprogramowania układowego i Wewnętrznego serwera wydruku
- Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku

Uruchom Wewnętrzny serwer wydruku

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

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

Po uruchomieniu pojawi się ekran główny.



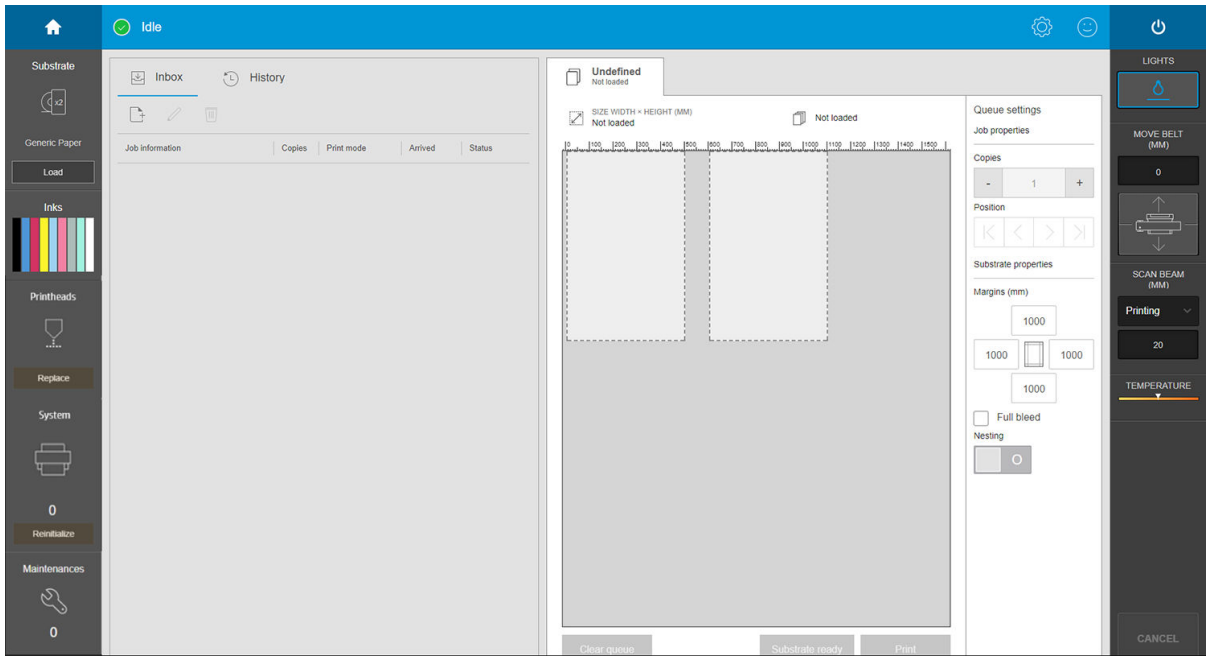
Główne okno jest podzielone na różne widżety, za pomocą których można wyświetlić działanie drukarki i zarządzać nią:

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

Możesz wybrać dowolny widżet, aby uzyskać dodatkowe informacje.

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

Wybierz widżet Zarządzanie kolejką, aby wyświetlić okno Zarządzanie kolejką.



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

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

  Aby rozpocząć kolejkowanie, przenieś zadanie na prawo.

- Większość prawej połowy jest zajmowana przez podgląd i ustawienia wybranego zadania.

- Pionowe paski po obu stronach okna przekazują dodatkowe informacje i przyciski akcji: to te same przyciski, które istnieją w drukarce, ale mają więcej opcji.

- Na karcie **historia** znajduje się informacja o zadaniach, które ostatnio wydrukowano. Aby dowiedzieć się więcej, zaleca się rejestrację maszyny w PrintOS, gdzie można znaleźć więcej informacji statystycznych oraz możliwość pobierania ich do przetwarzania przez inne oprogramowanie.

Widżety Wewnętrznego serwera wydruku

Serwer IPS zawiera następujące widżety:

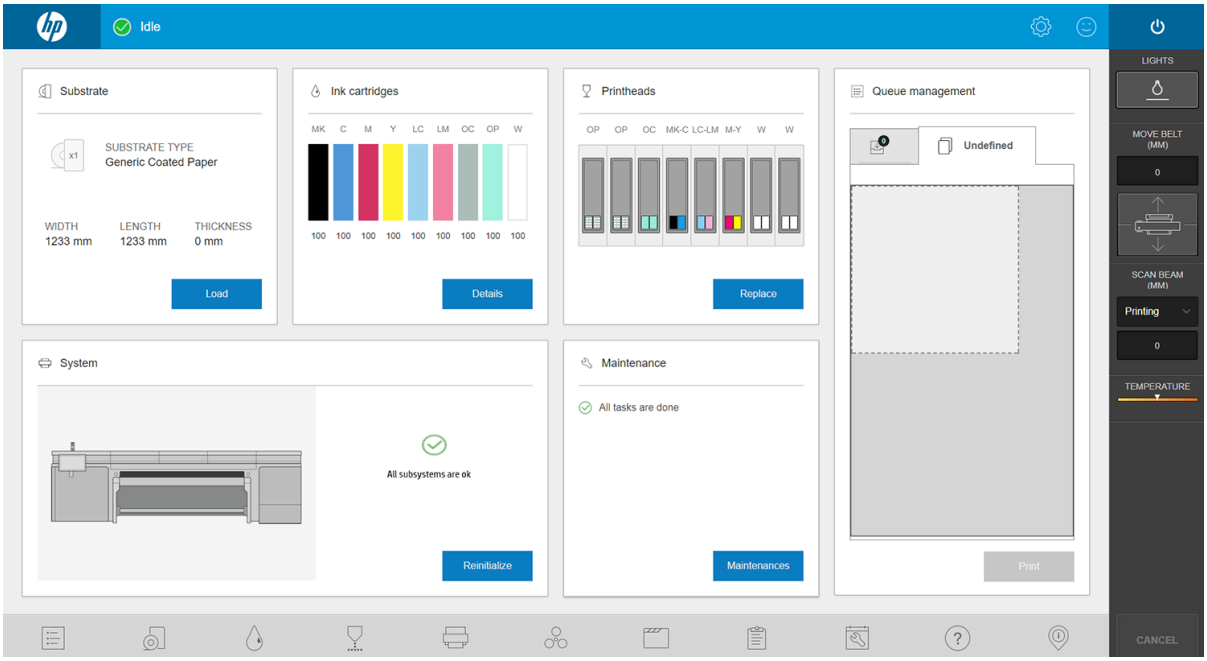
- Widżet **Nośnik** umożliwia identyfikację załadowanego nośnika i zmianę jego właściwości. Można go również używać do ładowania lub wyładowywania nośnika. Możesz sprawdzić rodzaj, rozmiar i grubość załadowanego nośnika.

- Widżet **Atrament** przedstawia ilość atramentu we wkładach. W widoku rozszerzonym wyświetlane są szczegółowe informacje na temat poszczególnych wkładów, w tym daty ważności i numeru seryjnego.

- Widżet **Głowice drukujące** wskazuje stan każdej głowicy drukującej i przedstawia graficzną ilustrację każdego problemu. Ponadto można go używać do uruchamiania wyrównania i wymiany głowic drukujących.

- Widżet **Podgląd zadania** przedstawia stan drukarki i kolejki zadań.

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



Stan i alerty drukarki

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

Wybierz widżet, aby uzyskać więcej informacji na temat alertu.

Aktualizacja oprogramowania układowego i Wewnętrznego serwera wydruku

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

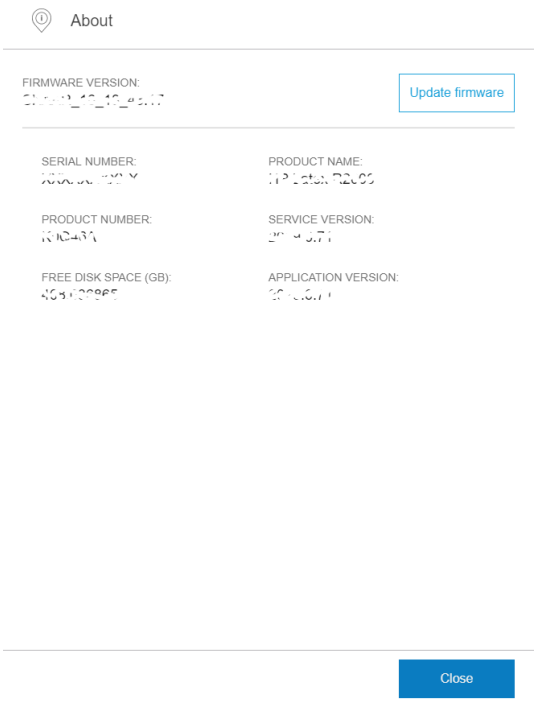
Aktualizacja oprogramowania układowego

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

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

1. W oknie głównym głównego serwera druku wybierz opcję .

2. Naciśnij **Aktualizuj oprogramowanie układowe**.



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

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

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

Aktualizacja serwera IPS

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

Ustawienia i preferencje Wewnętrznego serwera wydruku

Zmiana języka Wewnętrznego serwera wydruku

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

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

Zmiana jednostek miar serwera IPS

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

3 Instalacja i konfiguracja oprogramowania RIP

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

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

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

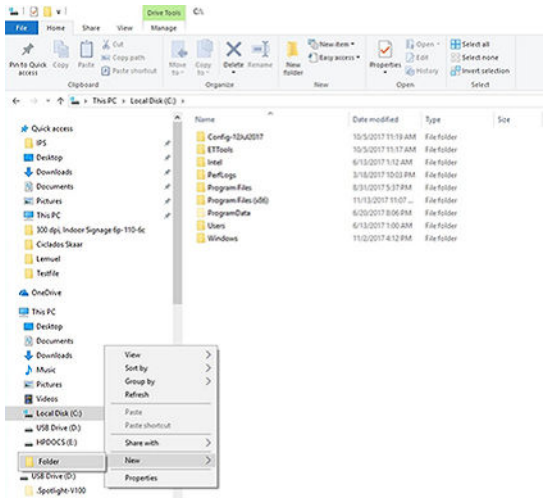
Dwa rodzaje oprogramowania RIP pochodzące od dwóch różnych producentów są kompatybilne z drukarką:

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

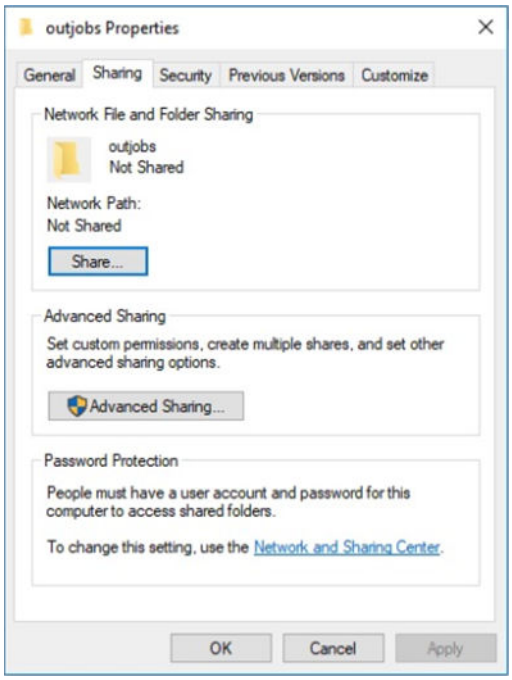
Wystarczy jedno z nich.

Tworzenie folderu udostępnionego

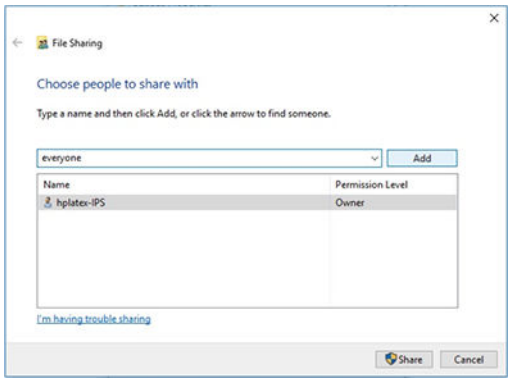
1. Utwórz folder, aby udostępnić go na dysku lokalnym (D:).

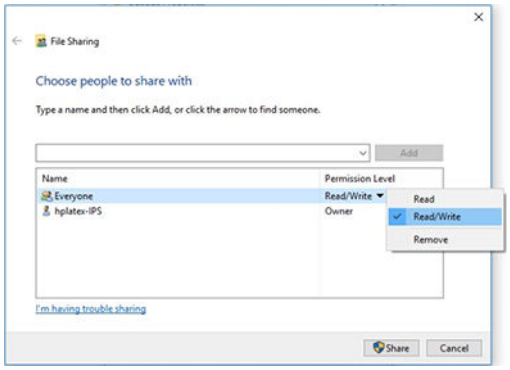


2. Otwórz okno właściwości folderu dla nowego folderu i przejdź do karty **Udostępniania**. Kliknij **Udostępnij**.

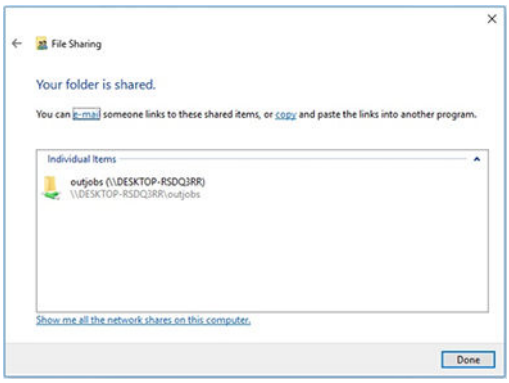


3. Dodaj `Wszyscy` jako nazwę i upewnij się, że ma ona uprawnienia do odczytu/zapisu.

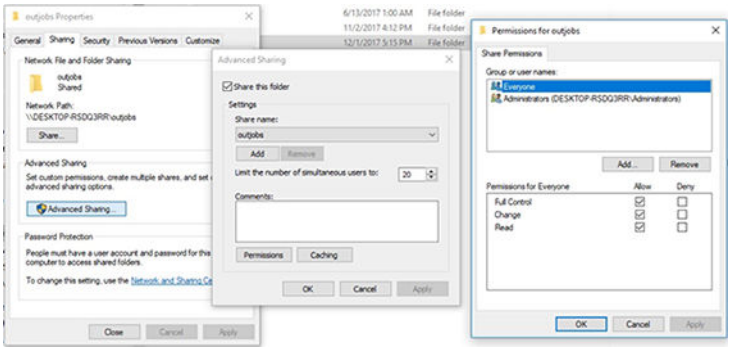




4. Kliknij **Udostępnij**. Zostanie wyświetlony poniższy ekran.



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

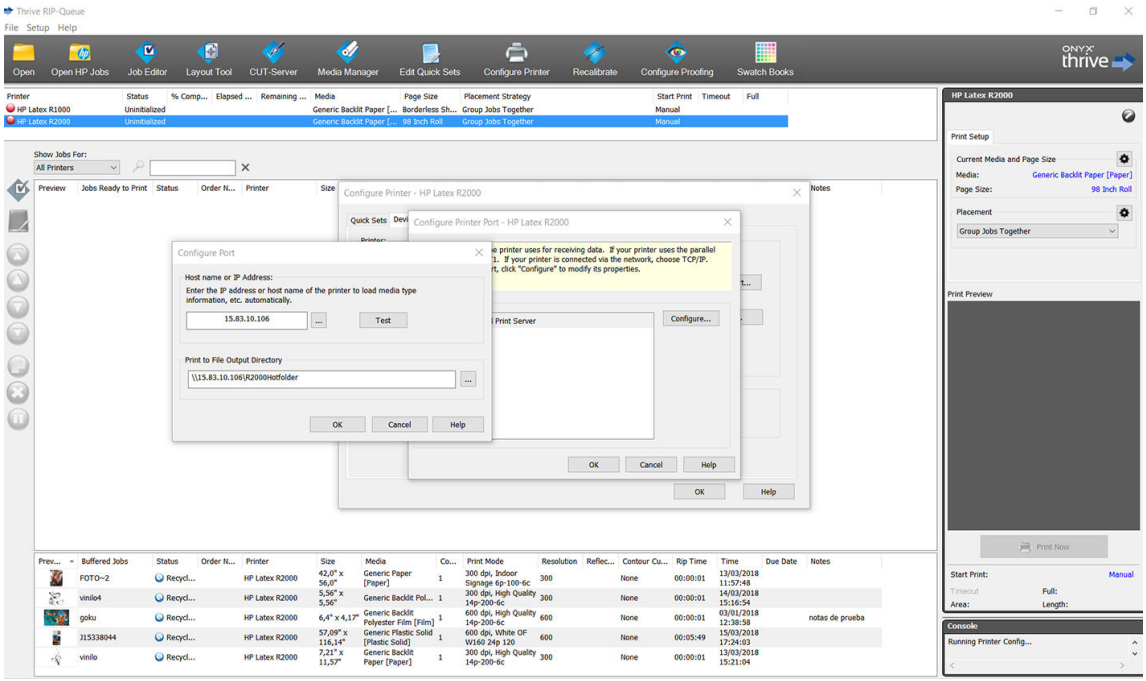


Zainstaluj oprogramowanie ONYX i skonfiguruj sterownik

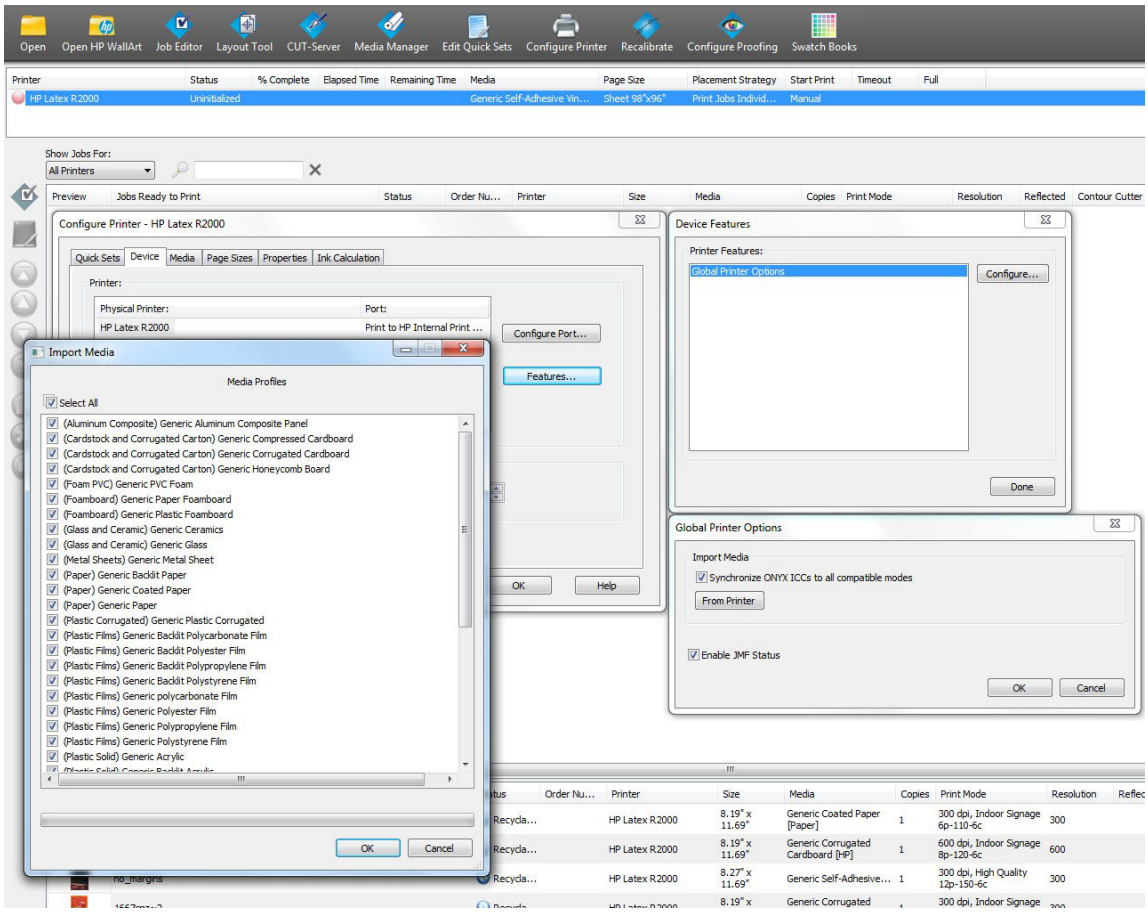
1. Pobierz pakiety instalacyjne ONYX i skopiuj je na pulpit komputera.
2. Jeśli na komputerze jest już zainstalowany ONYX RIP, HP zaleca odinstalowanie bieżącej wersji.
3. Zainstaluj właśnie pobrane oprogramowanie ONYX RIP.
4. Pobierz najnowszą wersję sterownika i umieść go na pulpicie.
5. Zainstaluj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

     (w tym przykładzie \\<IPS_IP_address >\Users\Public\SKAAR_HOTFOLDER).
8. Kliknij **OK** , aby zakończyć.

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



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

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

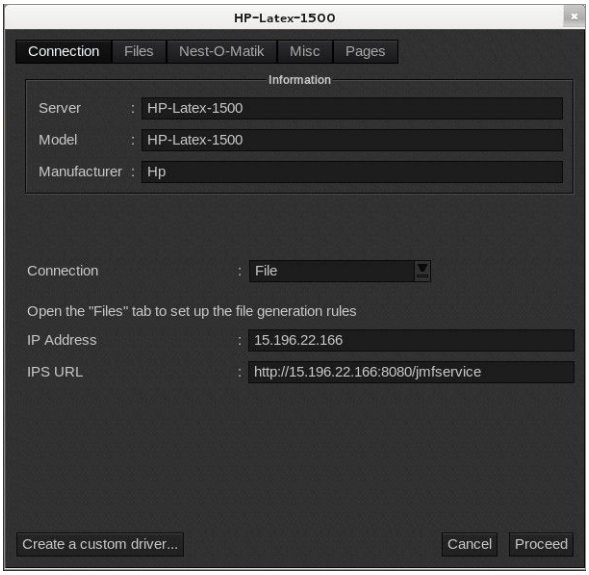
1. Otwórz sesję terminalu.
2. Zainstaluj system CIFS, wprowadzając polecenie:
   - `sudo apt-get install cifs-utils`
3. W programie Debian utwórz lokalny folder gorący na /mnt/: (będzie on połączony z folderem gorącym Wewnętrznego serwera wydruku):
   - `cd /mnt`
   - `mkdir /hotfolder`
4. Zainstaluj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

   (Domeny takie jak: WORKGROUP, BCN lub AUTH)
5. Po wyświetleniu odpowiedniego monitu podaj hasło Caldera: `caldera`
6. Po wyświetleniu odpowiedniego monitu podaj hasło komputera, na którym znajduje się folder gorący.

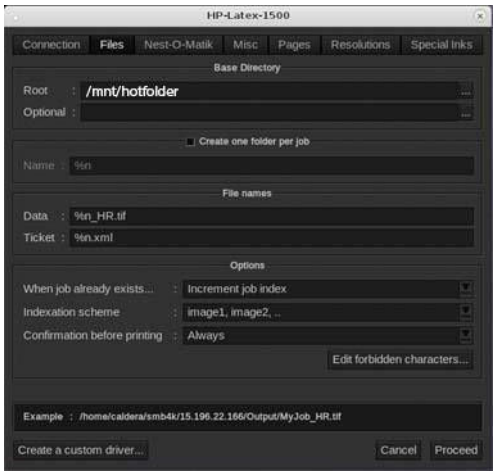
Po ponownym uruchomieniu komputera należy powtórzyć polecenie Zainstaluj.

Konfiguracja administracji serwera

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

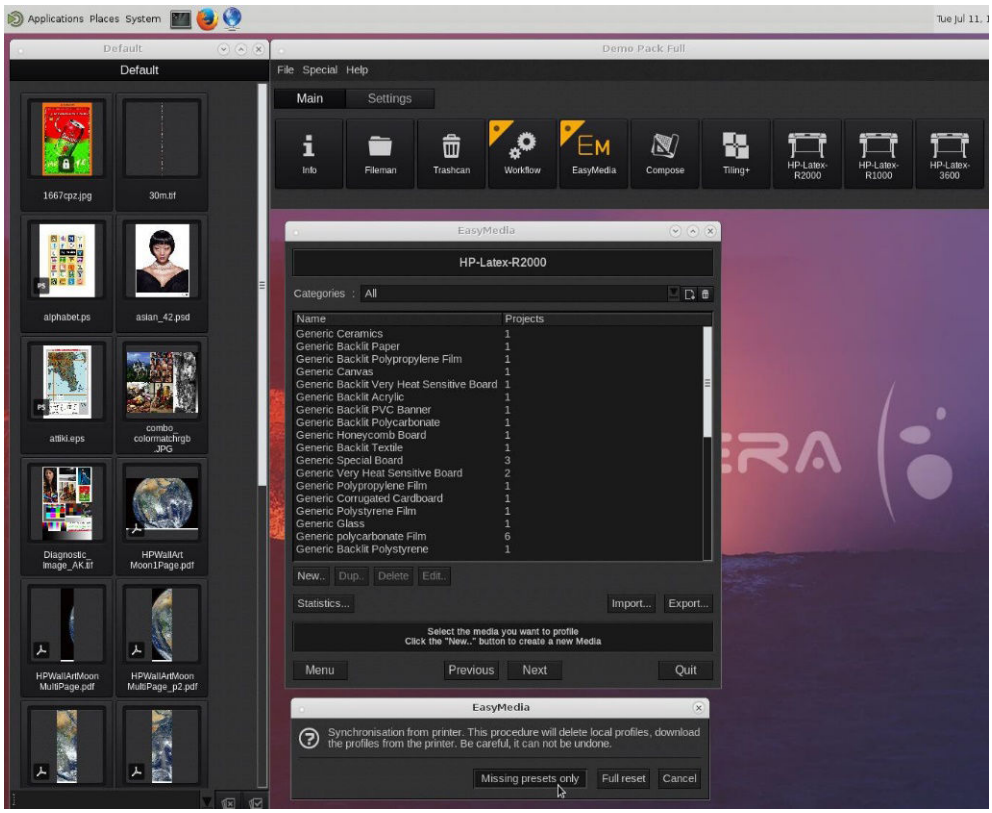


2. Ustaw ścieżkę do folderu gorącego. Kliknij przycisk **...** i wybierz zainstalowany folder gorący.



Synchronizowanie nośnika

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



4 Integracja przepływów pracy drukowania

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

Wprowadzenie do JDF i JMF

Co to jest JDF?

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

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

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

Korzyści z używania JDF do przesyłania plików

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

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

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

Praca JDF

Tworzenie biletów zadań w systemie JDF

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

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

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

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

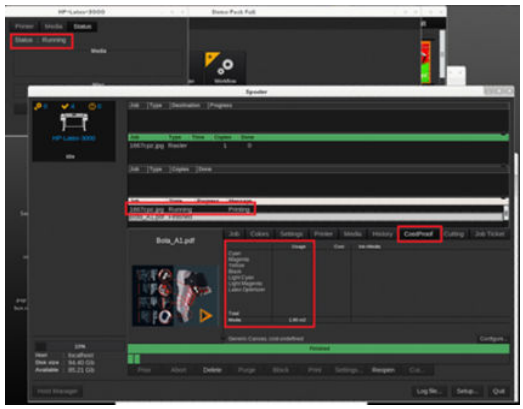
Aplikacja RIP może pobrać informacje o nośnikach i materiałach eksploatacyjnych i przekazać je do systemu MIS.

Wskazówki dotyczące integracji

Jak zintegrować drukarkę danej serii z aplikacją Caldera RIP

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

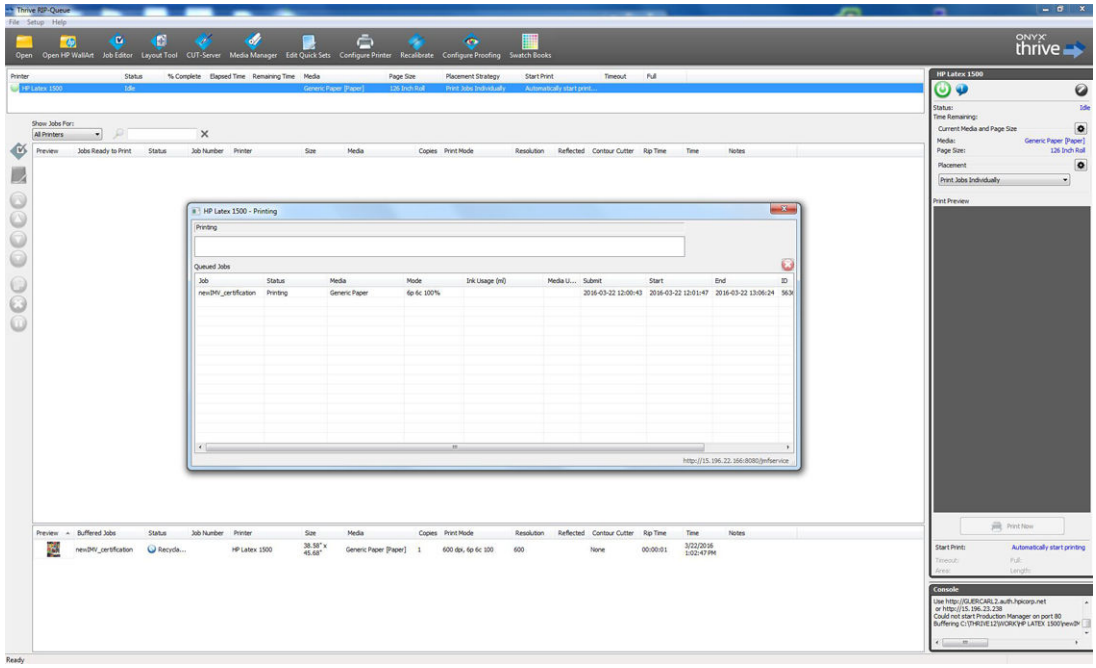
Można wyświetlić stan drukarki otwierając okno informacyjne w kliencie drukowania oraz bufor dla stanów zadań.



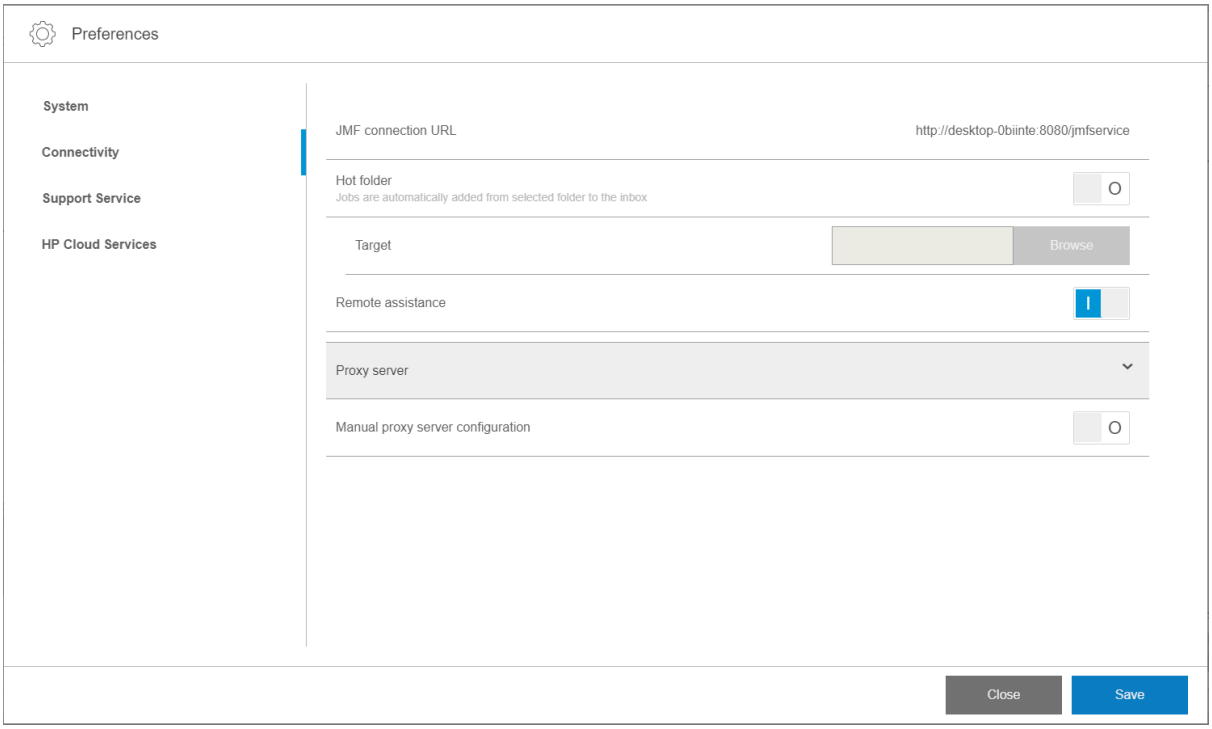
Jak zintegrować drukarkę z Onyx RIP

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

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



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

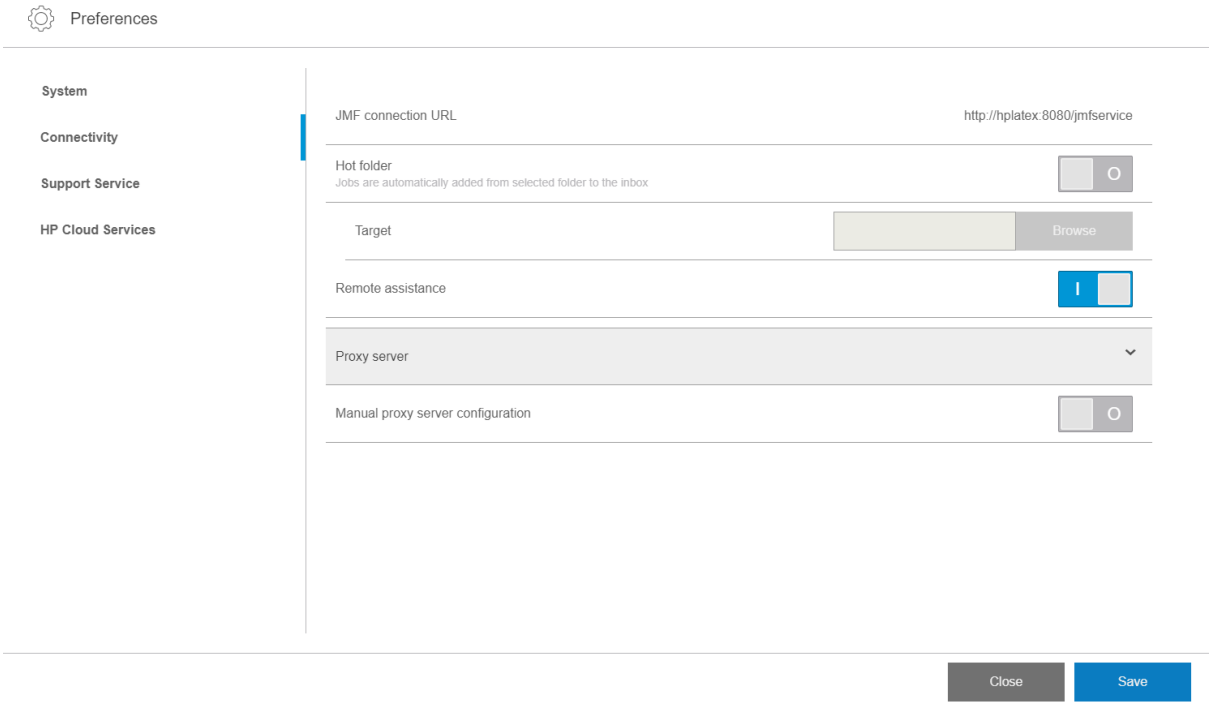


Jeśli występują problemy z użyciem nazwy hosta drukarki, włącz użycie adresu IP drukarki za pomocą narzędzia konfiguracji drukarki HP Latex. Aby uzyskać więcej szczegółów, zajrzyj do instrukcji obsługi lub skontaktuj się z administratorem sieci w celu rozwiązania problemu z rozpoznawaniem nazwy hosta.

Metody przesyłania zadania

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

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



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

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

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

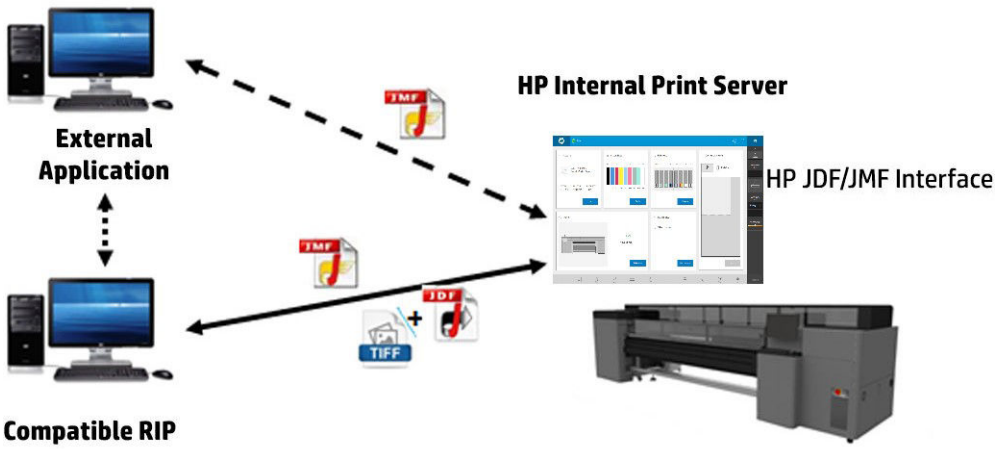
Jak zintegrować drukarkę z systemem MIS lub oprogramowaniem sterowania produkcją

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

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

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

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



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

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

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

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

5 Obsługa podłoża

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

Wstęp

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

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

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

Rodzaje sztywnego nośnika

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

Tablice pianowe

- Papierowe tablice pianowe
- Plastikowe tablice pianowe

Pianka PCW

- Pianka PCW

Plastik karbowany

- Polipropylen żłobkowany

Plastik w stanie stałym

- Akrylowy
- Poliwęglan
- Polipropylen
- Polistyren
- Stałe PCW

Kartki i karton z tektury falistej

- Kartki
- Tektura falista
- Płyta komórkowa

Alum. arkusz kompozytowy

- Aluminiowy panel kompozytowy

Drewno

- Drewno

Szkło i ceramika

- Szkło
- Ceramika

Płyty metalowe

- Płyta metalowa

Specjalne

- Płyta specjalna

Rodzaje elastycznego nośnika

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

Samoprzylepna folia winylowa

- Samoprzylepna folia winylowa

Banner

- Banner

Papier

- Papier powlekany
- Papier niepowlekany

Folie z tworzyw sztucznych

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

Tekstylia

- Tekstylia
- Płótno

Porady dotyczące nośnika

Konserwowanie nośnika

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

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

Ogólne porady

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

Przed załadowaniem nośnika:

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

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

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

  ⚠ OSTROŻNIE: W obydwu przypadkach należy unikać porzucania cieczy bezpośrednio na nośnik: nakładać na szmatkę, a następnie wytrzeć.
- Sprawdź, czy nośnik i gilza nie są zgięte ani zniekształcone, gdyż może to powodować zacięcie nośnika w drukarce.
- Jeśli nośniki są składowane w miejscu niespełniającym zalecanych warunków środowiskowych, należy odczekać, aby dostosowały się do temperatury i wilgotności środowiska drukarki.
- Sprawdź, która strona wydruku jest prawidłowa. W przypadku rolki odczytaj etykietę wewnątrz gilzy lub informację na opakowaniu.
- W przypadku rolki upewnij się, że nośnik jest poprawnie przymocowany do gilzy. W przeciwnym razie wewnętrzny serwer wydruku wyświetli komunikat o błędzie.
- Przed załadowaniem nośnika elastycznego sprawdź jego grubość i działaj w następujący sposób:
  - Do 0,4 mm: Drukuj normalnie.
  - Od 0,4 do 1 mm: Podnieś belkę karetki do niestandardowego położenia.

    Standardowe uchwyty krawędziowe są przeznaczone do pracy z nośnikami elastycznymi o grubości do 0,5 mm.
  - Ponad 1 mm: Załaduj jako arkusz nośnika sztywnego.

  Po załadowaniu drukarka automatycznie sprawdza poprawność grubości nośnika sztywnego.

Po załadowaniu nośnika:

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

Dodatkowe informacje można znaleźć w sieci Web:

- Informacje dotyczące specyfikacji, wykończenia, przetwarzania i gwarancji dla każdego nośnika HP są dostępne na stronach http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia 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: Badanie jest oparte na pomiarze odbicia 943 docelowych kolorów przy zastosowaniu standardowego oświetlacza CIE D50 i zgodnie ze standardem 2000 CIEDE opisanym w dokumencie CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012. 5% kolorów może się różnić o więcej niż 2 dE 2000. Wyniki mogą się różnić w przypadku nośników z podświetleniem w trybie przepuszczania.

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

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

Zobacz też Kalibracja kolorów na stronie 127.

Wskazówki dotyczące obsługi nośnika sztywnego

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

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

Właściwości nośnika sztywnego

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

Ładunki elektrostatyczne

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

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

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

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

Konfiguracje drukarki

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

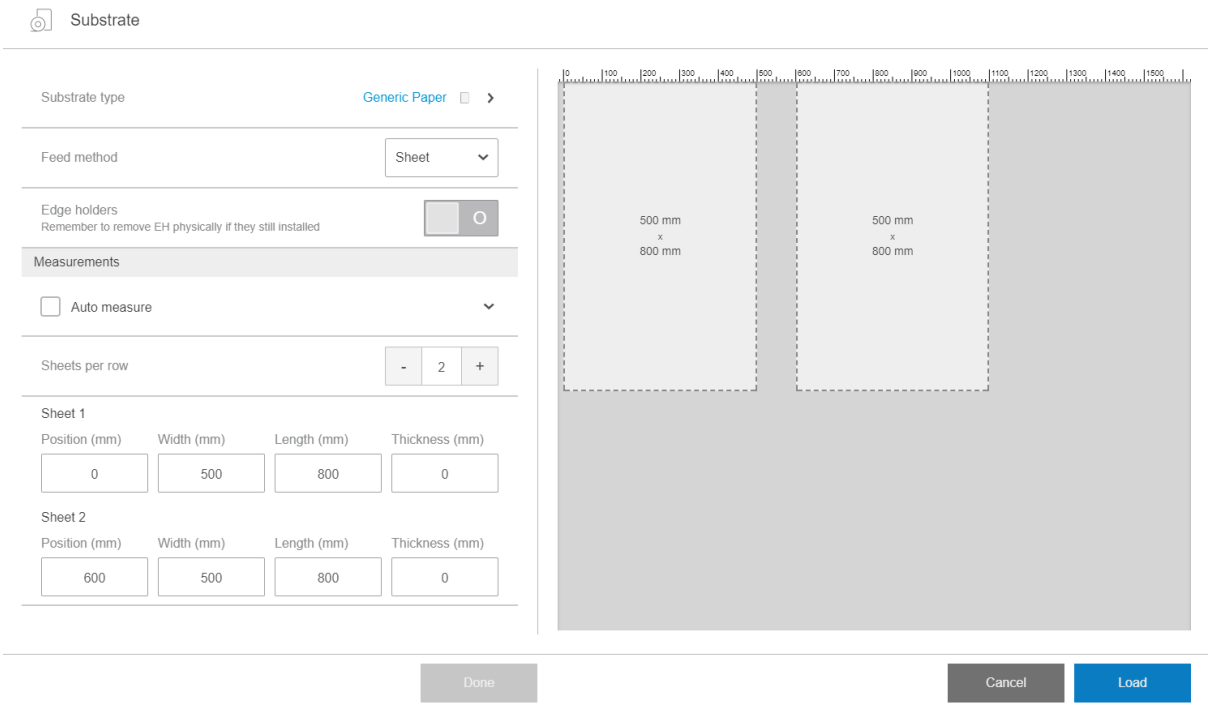
Jeśli zainstalowany jest zestaw do drukowania z rolki, dostępne są następujące konfiguracje alternatywne:

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

UWAGA: Użytkowanie trzpienia lub rolki odbiorczej wymaga opcjonalnych akcesoriów.

Konfiguracja nośnika

W oknie **Nośnik** można zmienić różne parametry.



Parametry nośnika

Podczas ładowania nośnika można wybrać następujące parametry:

- Typ nośnika
- Automatyczna miara

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

  – Położenie

  – Szerokość

  – Przekrzywienie

  – Grubość

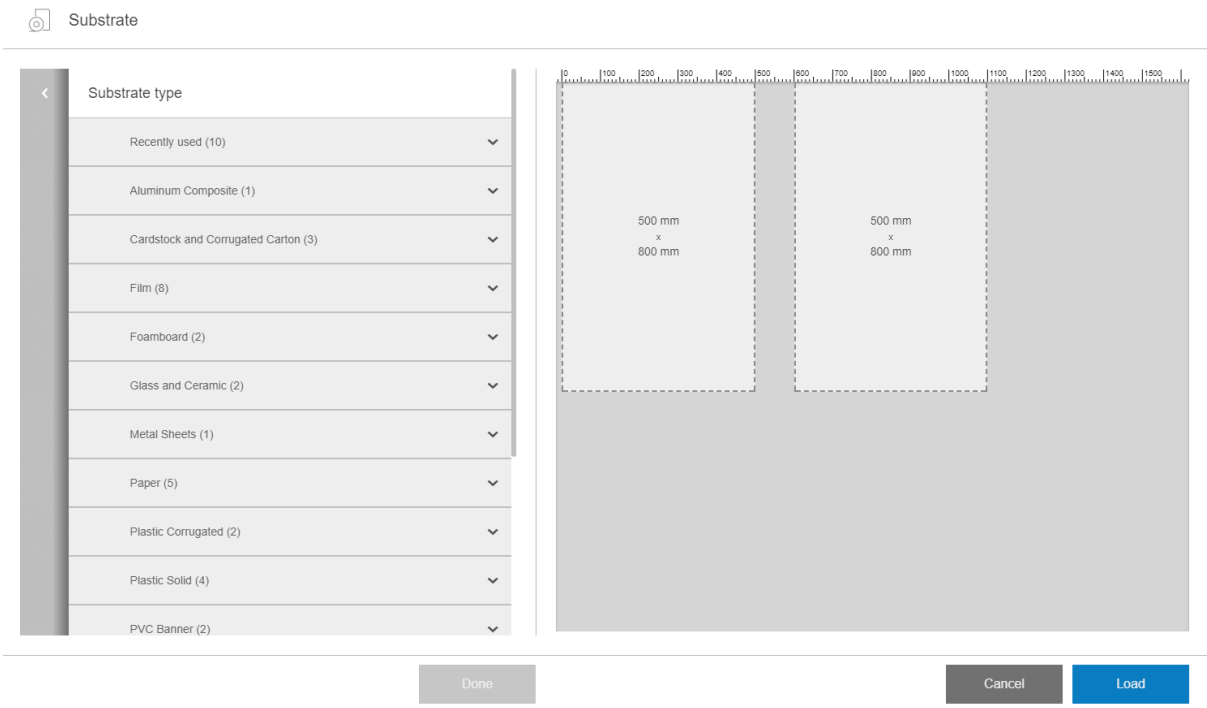
WAŻNE: Długość sztywnego nośnika nigdy nie jest mierzona automatycznie: musisz zawsze wprowadzić ją ręcznie.

- Arkusze w rzędzie, wyłącznie w przypadku drukowania wieloarkuszowego (zobacz Ładowanie wielu arkuszy na stronie 51)

Okno dialogowe typu nośnika

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

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



Wybierz nazwę nośnika, aby go zaznaczyć.

Pomiary automatyczne

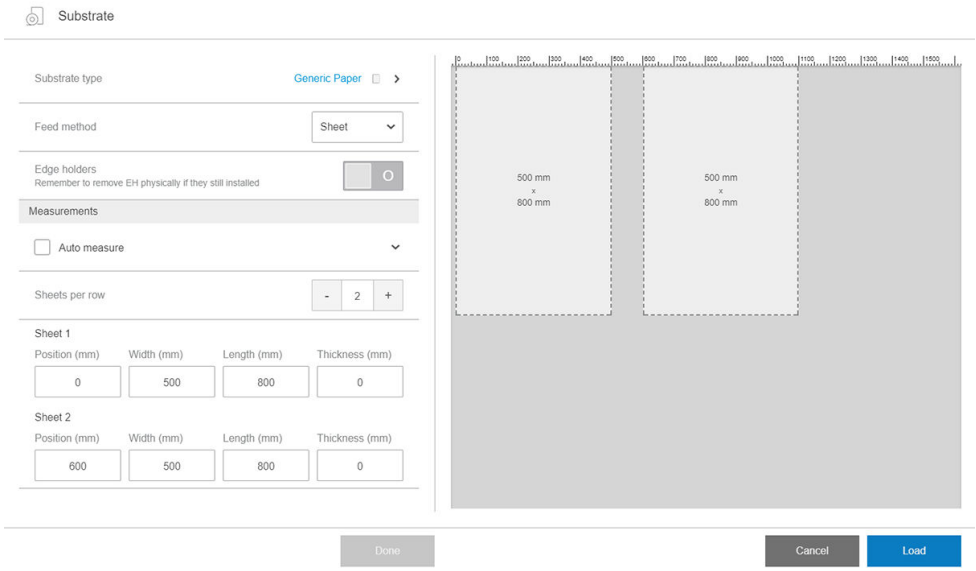
W przypadku włączenia funkcji automatycznego pomiaru drukarka automatycznie mierzy nośnik po jego załadowaniu. Mierzone są następujące cechy:

- Szerokość
- Grubość
- Przekrzywienie

Stan nośnika

Stan nośnika jest wyświetlany w podglądzie wydruku.

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

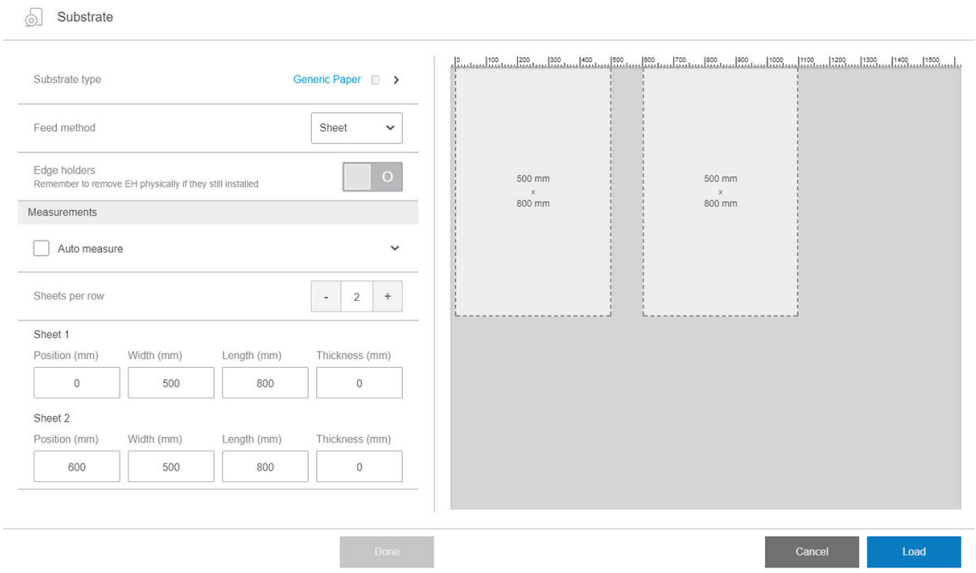


Aby drukować więcej niż jeden arkusz w rzędzie, można użyć drukowania w układzie N-up. Zobacz Wiele arkuszy w układzie N-up na stronie 55.

Wymiary nośnika

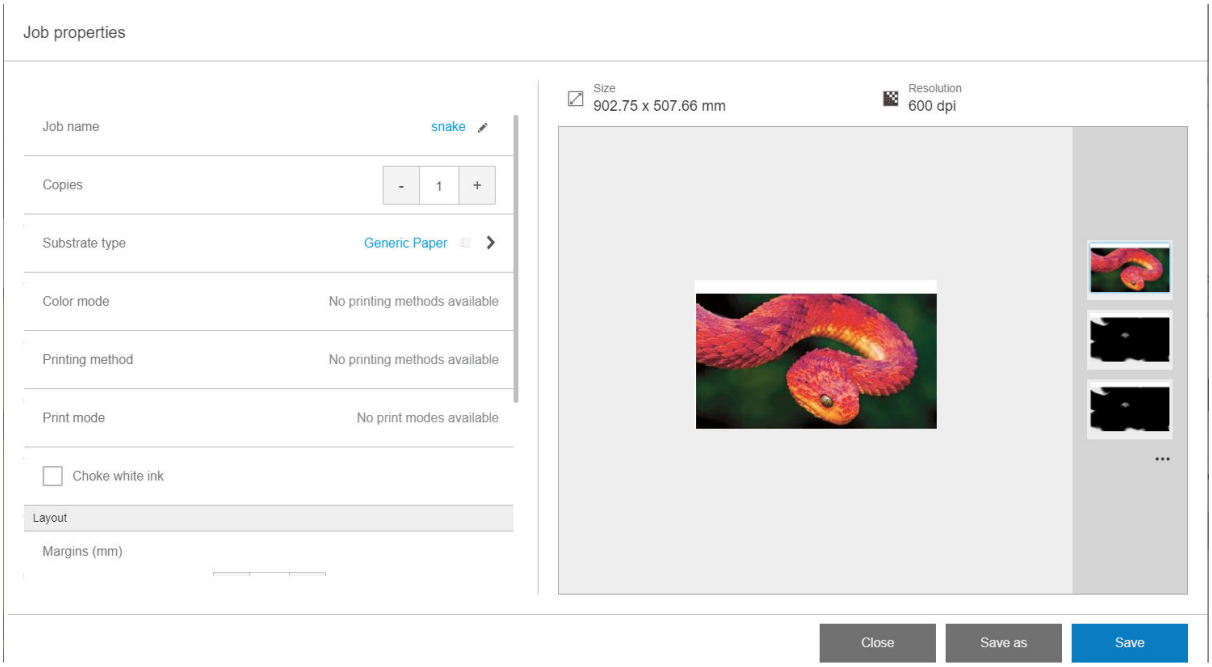
Wymiary nośnika można zmienić w oknie dialogowym nośnika.

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



Właściwości zadania

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



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

W oknie dialogowym są widoczne następujące opcje podstawowe:

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

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

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

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

Ładowanie nośnika do drukarki

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

Zobacz też Uchwyty krawędziowe nośnika na stronie 60.

Ładowanie sztywnego nośnika

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

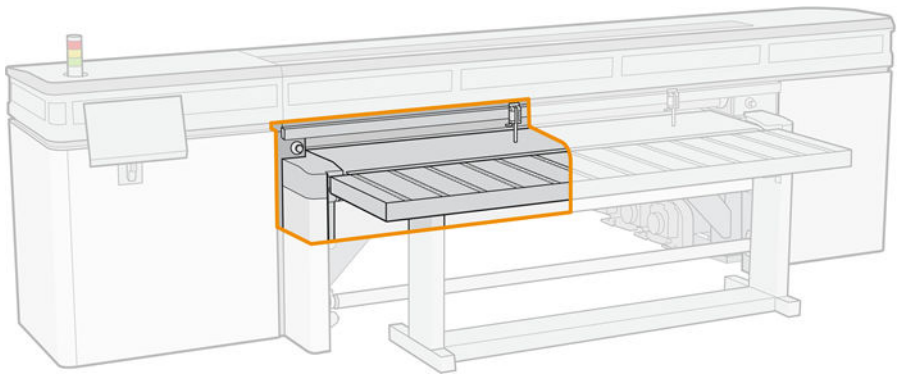
OSTROŻNIE: Jeśli widać, że nośnik jest w jakiś sposób zdeformowany, nie próbuj go używać. Zdeformowane nośniki mogą być zakleszczone w drukarce i powodować awarie głowic drukujących.

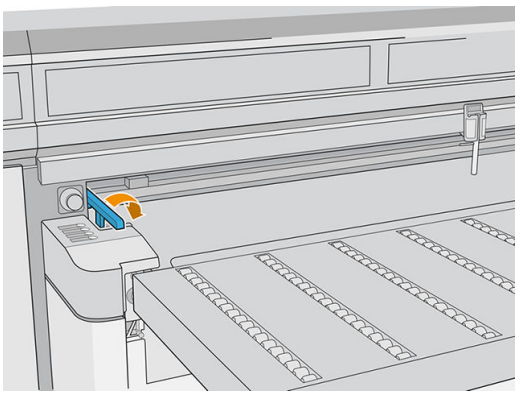
OSTROŻNIE: W niektórych warunkach nośniki mogą być wrażliwe na ciepło. Przed rozpoczęciem drukowania zobacz Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło na stronie 306.

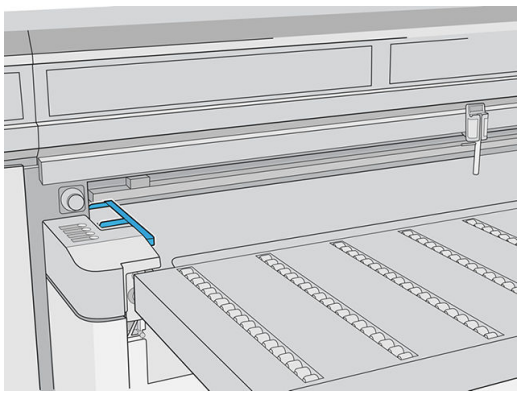
WAŻNE: Maksymalna grubość możliwa do załadowania wynosi 50,8 mm.

Ładowanie pojedynczego arkusza

1. Wyciągnij lewy wałek wyrównawczy.

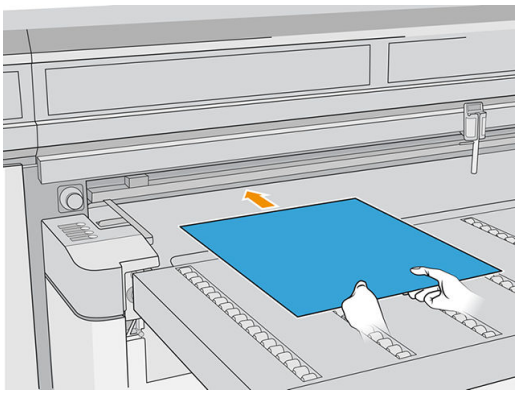


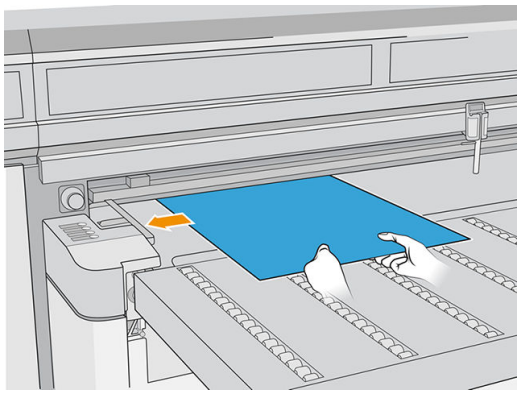


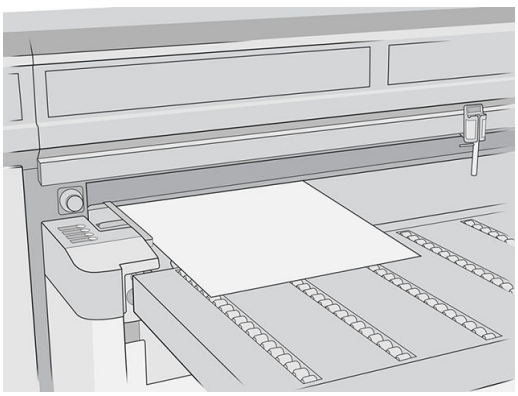


2. Umieść nośnik na pasie przesuwającym nośnika, a następnie wyrównaj względem przedniego wałka wyrównawczego, następnie względem lewego wałka wyrównawczego.

UWAGA: Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy ustawić wyrównanie w tym porządku.







3. Usuń lewy wałek wyrównawczy.

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



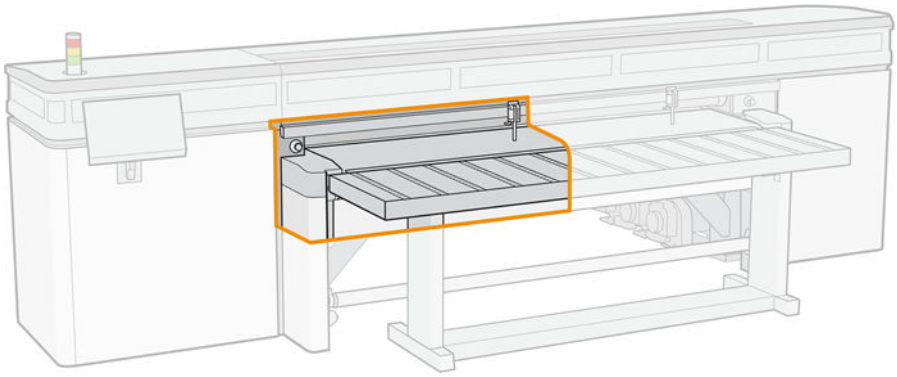
Ładowanie wielu arkuszy

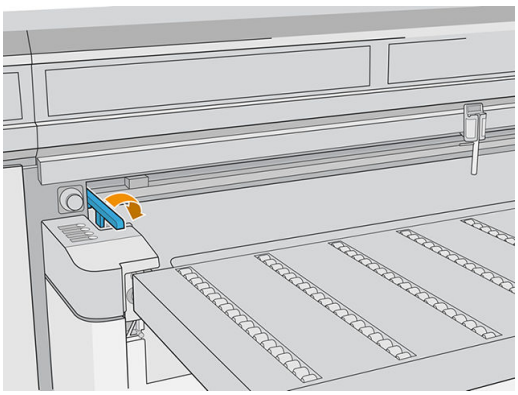
Wiele arkuszy w układzie N-up umożliwia drukowanie więcej niż jednej kopii pojedynczego zadania lub wielu zadań na wielu arkuszach na taśmie tego samego lub różnych wymiarów, z zastosowaniem wielu rzędów arkuszy do momentu zakończenia zadania. W celu szybkiego pozycjonowania arkuszy w poprzek szerokości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

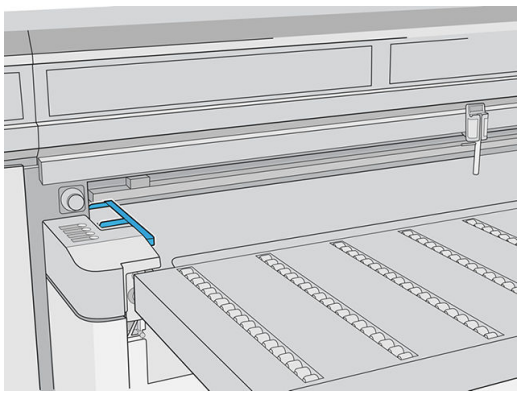
UWAGA: Ten typ wydruku najlepiej sprawdza się w przypadku obrazu o szerokich marginesach na wszystkich czterech krawędziach, ale drukowanie od krawędzi do krawędzi jest również możliwe przez staranne dopasowanie wymiarów obrazów do wymiarów arkuszy. Marginesy mogą być definiowane przez RIP albo ustawiane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

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

1. Wyciągnij lewy wałek wyrównawczy.

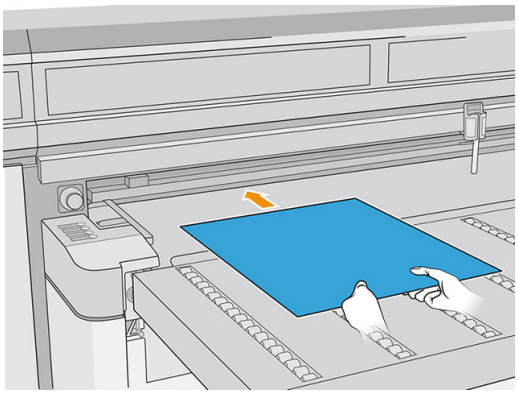


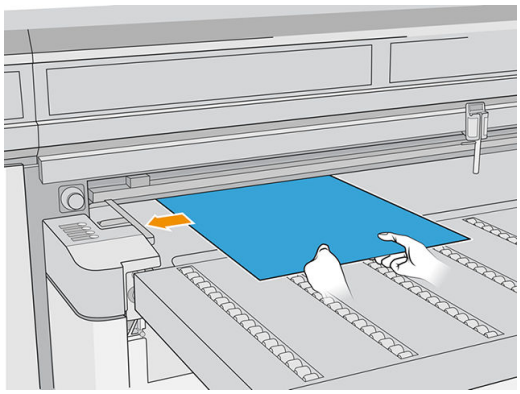


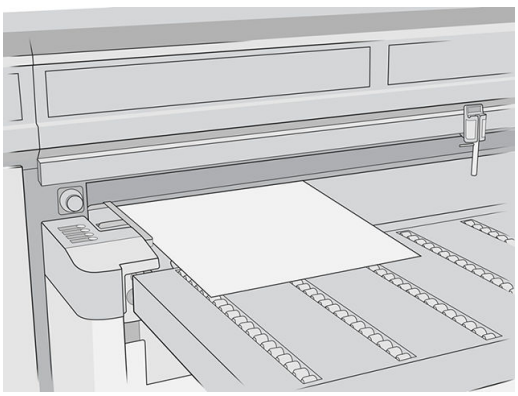


2. Umieść nośnik na pasie przesuwającym nośnika, a następnie wyrównaj względem przedniego wałka wyrównawczego, następnie względem lewego wałka wyrównawczego.

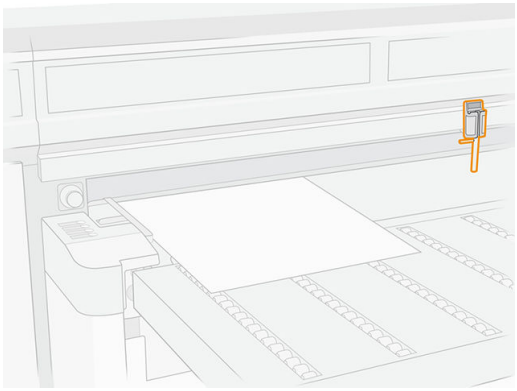
UWAGA: Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy ustawić wyrównanie w tym porządku.

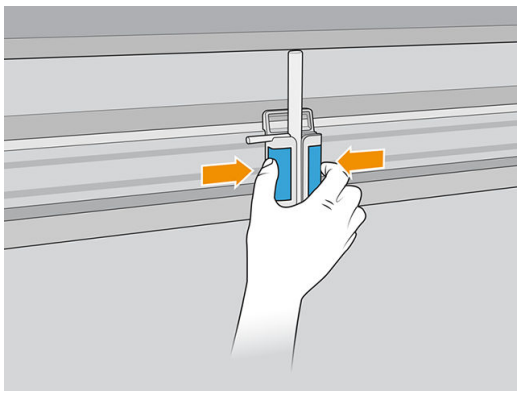


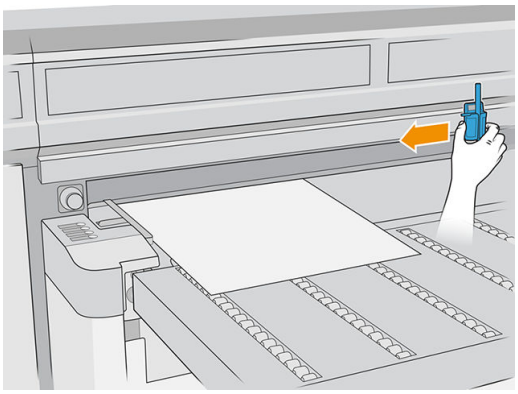




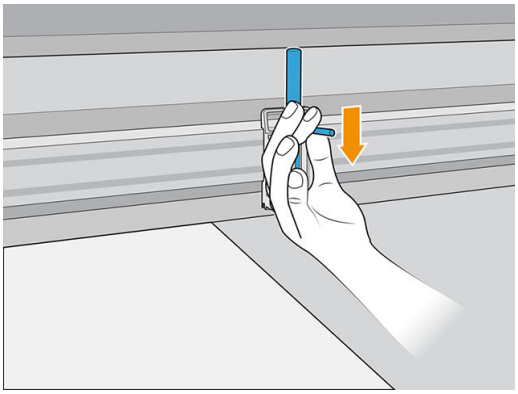
3. Odszukaj najbliższy pin, ściśnij uchwyt i wsuń pin w położeniu, w którym zostanie umieszczona lewa krawędź następnego arkusza.

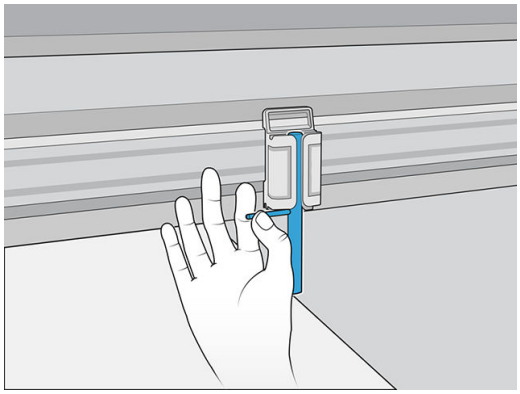




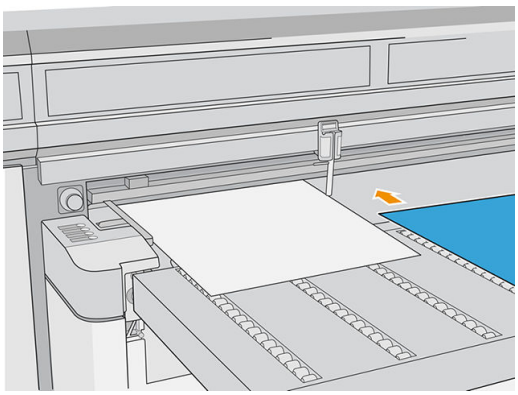


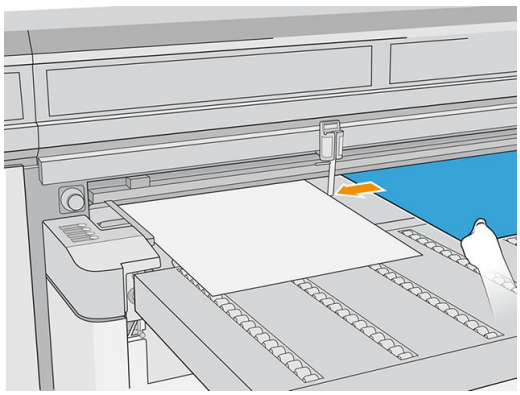
4. Obróć uchwyt pinu, pociągnij go i zablokuj.

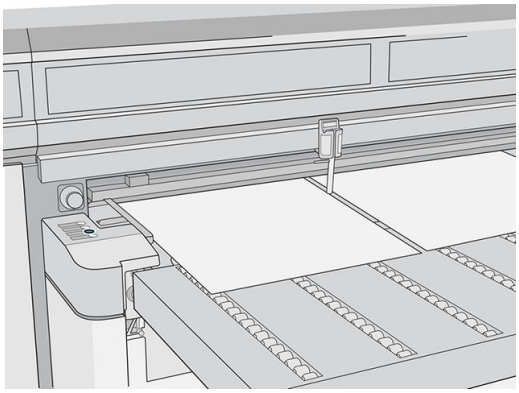




5. Umieść następny arkusz na pasie przesuwającym nośnika i wyrównaj go względem wałka i pinu wyrównawczego.







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



Wiele arkuszy w układzie N-up



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

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

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

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

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

Drukowanie wielu arkuszy (takie same wymiary)

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

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

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

Drukowanie wielu arkuszy (różne wymiary)

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

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

Ładowanie elastycznych nosników

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

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

Korzystanie z trzpienia wejściowego/wyjściowego

1. Ładowanie rolki na trzpień obrotowy: patrz Umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym na stronie 56.
2. Włóż trzpień rolki odbiorczej do drukarki: patrz Ładowanie rolki do drukarki na stronie 58.

UWAGA: Stołowy uchwyt rolki znajduje się w zestawie drukowania z rolki; zobacz Zestaw do drukowania z rolki na stronie 288.

Umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym

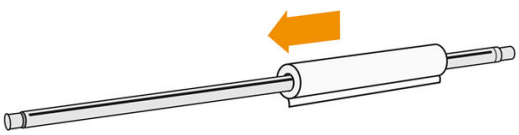
UWAGA: Drukowanie za pomocą trzpienia obrotowego wymaga opcjonalnego akcesorium. zobacz Zestaw do drukowania z rolki na stronie 288.

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

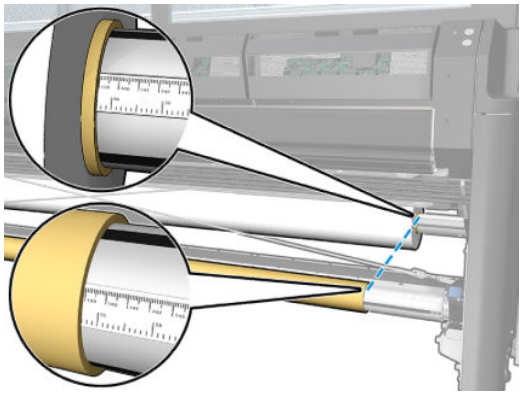
Trzpień ma z jednej strony pneumatyczne złącze, a z drugiej koło zębate.

1. Sprawdź, czy koło zębate znajduje się po właściwej stronie.
2. Włóż trzpień do rolki, biorąc pod uwagę kierunek przewijania.

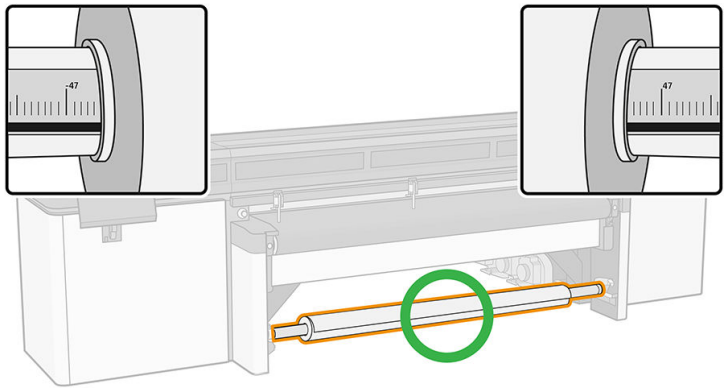
WSKAZÓWKA: Trzpień obrotowy jest dość ciężki, aby zapewnić sztywność i uniknąć skrzywień i zmarszczek, dlatego zaleca się, aby tę operację wykonywały dwie osoby.

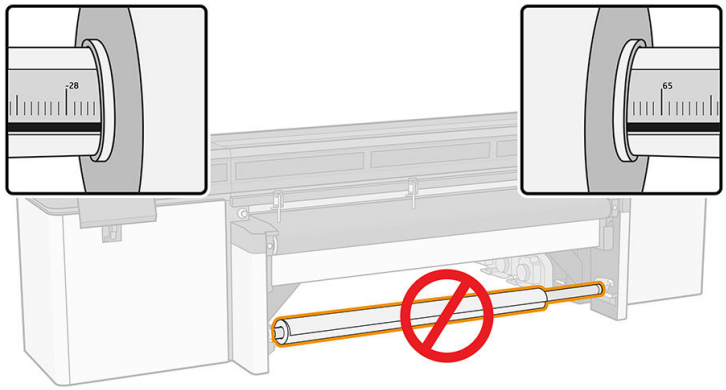


3. Zwróć uwagę na położenia końca rolki na skali znajdującej się po obu stronach od środka trzpienia. Rolka wejściowa i wyjściowa powinny być umieszczone identycznie na swoich trzpieniach.



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





4. Dołącz pistolet powietrzny do złącza pneumatycznego na trzpieniu obrotowym i nadmuchaj trzpień, tak aby nie przesuwał się wewnątrz rolki.

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

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

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

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

Teraz możesz zamontować rolkę w drukarce.

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

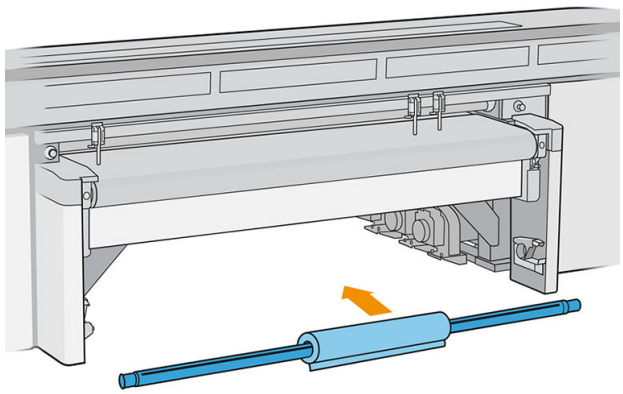
Ładowanie rolki do drukarki

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

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

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

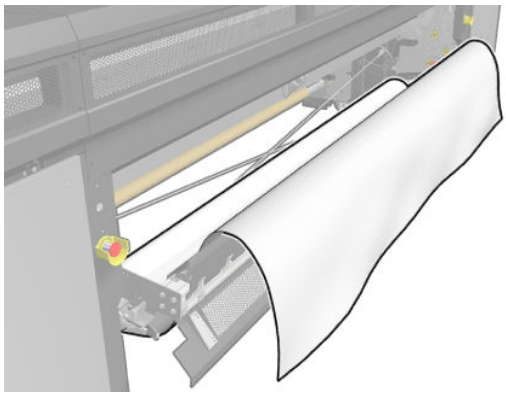
1. Przesuń nową rolkę na trzpień w kierunku wejścia drukarki w taki sposób, aby koniec trzpienia z przekładnią znajdował się po lewej stronie.



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

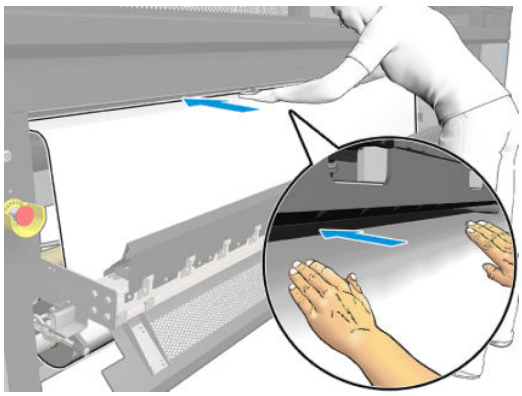
Ładowanie nośnika

1. Rozwiń nośnik na długość.



2. Umieść go na pasie przesuwającym nośnika, z krawędzią wiodącą nośnika pod wałkiem wyrównawczym.

WAŻNE: Jeśli drukarka czeka na wydrukowanie zadania, drukowanie rozpocznie się natychmiast po przeniesieniu nośnika na wałek wyrównawczy.



WSKAZÓWKA: Za pomocą przycisków znajdujących się z lewej strony przesuń nośnik albo przytrzymaj go na pasie przesuwającym nośnika, aż osiągnie on właściwe położenie.

3. Przejdź do wbudowanego serwera wydruku i naciśnij przycisk **Załaduj**. Drukarka obraca rolką wejściową w celu sprawdzenia jej średnicy, sprawdza również szerokość rolki, kierunek przewijania, kalibrację przesuwu nośnika oraz proces usunięcia przekrzywienia (trwa to około minutę).

UWAGA: Niektórych nośników (na przykład nośników przezroczystych i ciemnych) nie można zmierzyć w taki sposób przy użyciu drukarki. W takim przypadku zostanie wyświetlony monit o samodzielne wypełnienie pól Left Edge (Lewa krawędź) i Width (Szerokość) we wbudowanym serwerze druku. Aby sprawdzić te wartości, użyj do trzpienia linijki.

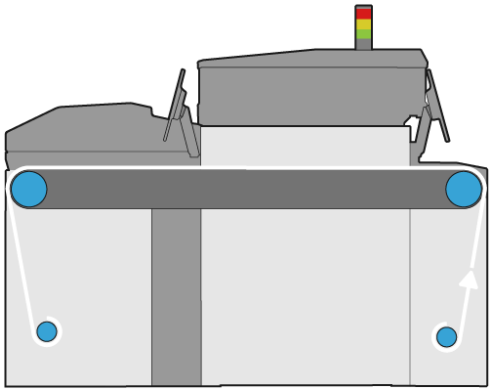
4. Jeśli drukarka jest w stanie gotowości, jeśli zgodzisz się na informacje wyświetlane przez wewnętrzny serwer wydruku, naciśnij opcję **Gotowe**.

Drukarka jest teraz gotowa do pracy.

Opcje wyjściowe

- Zezwalaj nośnikowi na swobodne opadanie na podłogę.

- Zbierz nośnik na kolektorze.



Wyświetlanie informacji dotyczących załadowanego nośnika

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

Uchwyty krawędziowe nośnika

Uwagi dotyczące użytkowania

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

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

- HP Latex R2000: 2440 mm
- HP Latex R1000: 1545 mm

WAŻNE: Aby użyć nośnika o maksymalnej szerokości, należy podnieść lewe i prawe wałki wyrównawcze.

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

Maksymalna grubość nośnika to 18 mm.

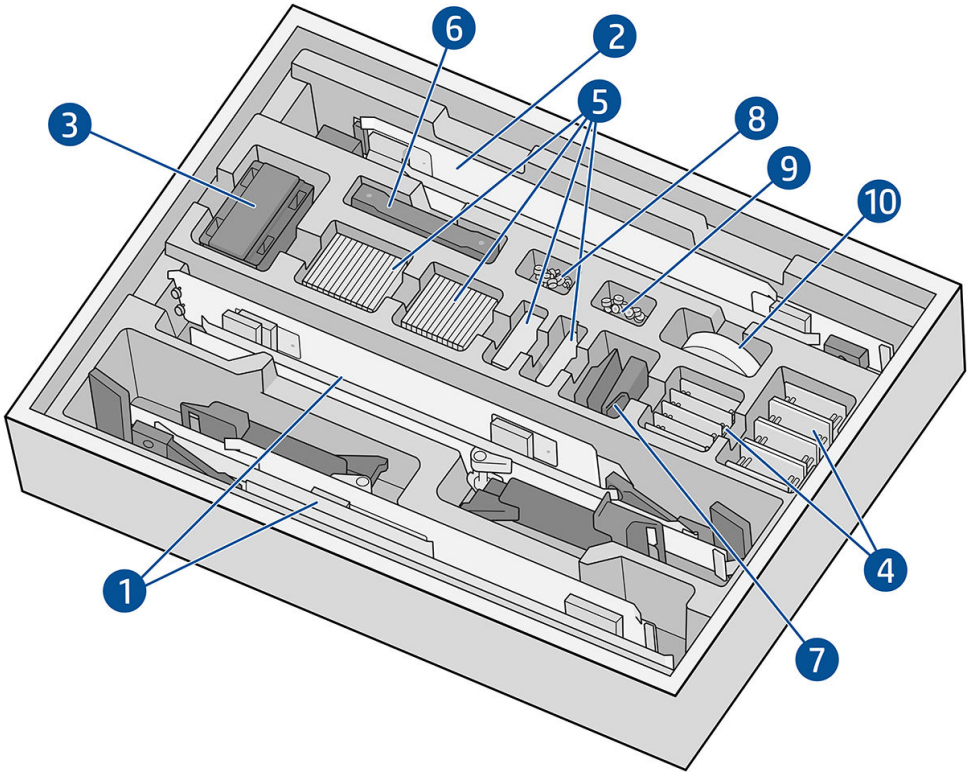
HP zdecydowanie zaleca regularne czyszczenie uchwytów krawędziowych.

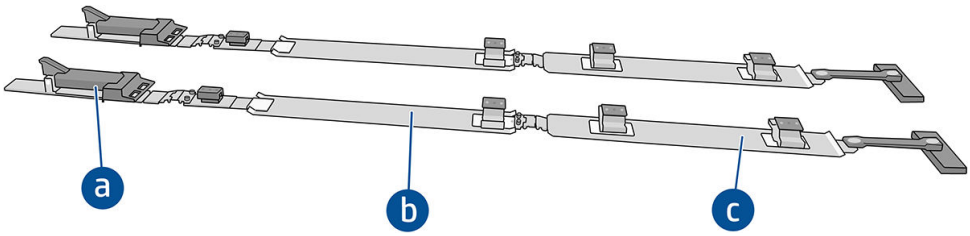
Konfiguracja uchwytów krawędziowych nośnika

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

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

Zawartość zestawu





1. Uchwyty krawędziowe nośnika przeznaczone do elastycznego nośnika:
   a. Moduł wejścia
   b. Moduł strefy drukowania, oznaczony ≤ 0,5 mm / ≤ 0,02 in
   c. Moduł wyjścia

WAŻNE: Upewnij się, że dla każdego modułu strefy drukowania w przypadku elastycznych nośników zainstalowana jest folia ochronna.

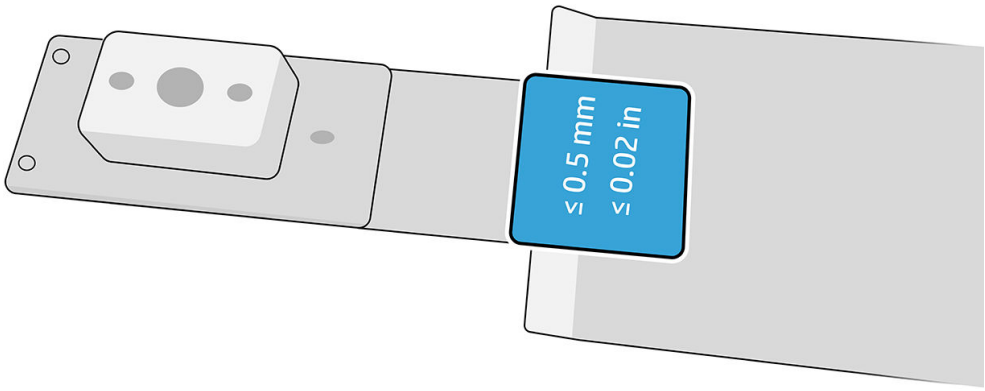
2. Moduły strefy drukowania, oznaczone > 0,5 mm / > 0,02 in (2)
3. Przedłużacze wałków wyrównujących (5)
4. Podstawy dla podkładek
5. Podkładki
6. Dodatkowe paski
7. Krańce tylne: (2)
8. Śruby i nakrętki
9. Folia ochronna o bardzo niskim tarciu
10. Folia ochronna o bardzo niskim współczynniku tarcia

Procedura konfiguracji

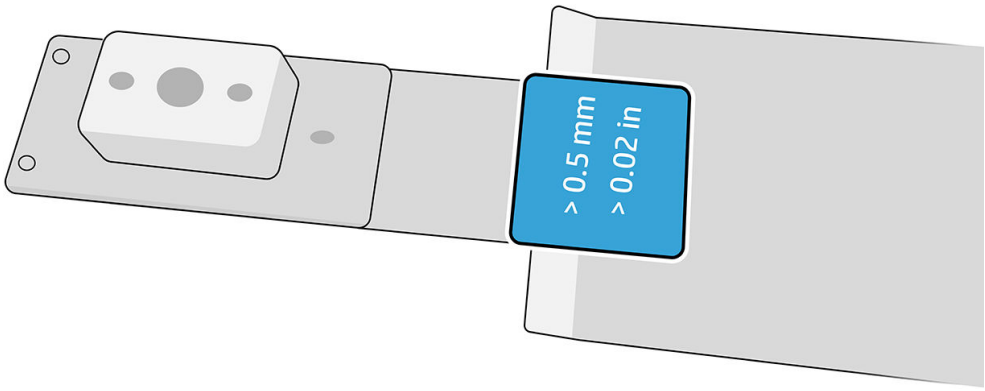
Przed użyciem należy zamontować uchwyty krawędziowe.

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

Moduł strefy drukowania dla cienkich nośników

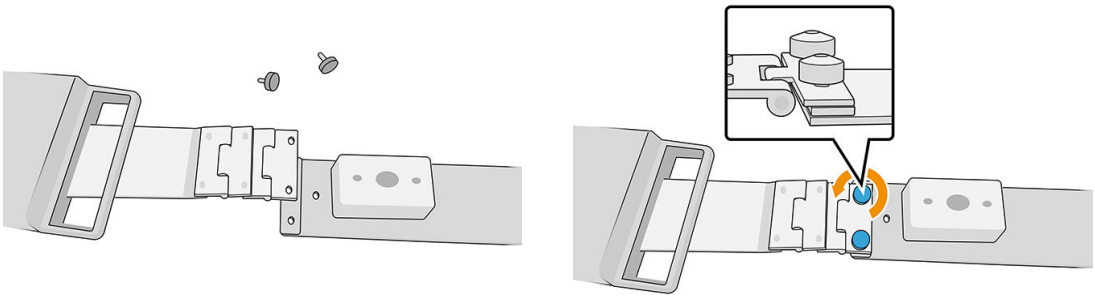


Moduł strefy drukowania dla grubych nośników

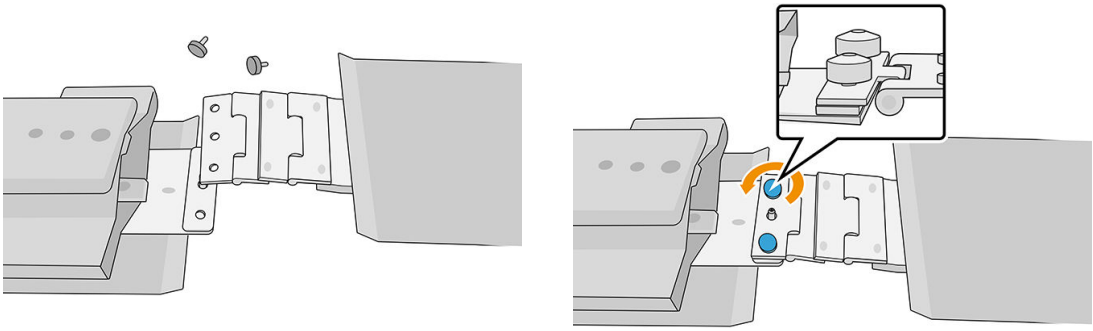


Aby zamontować uchwyty krawędziowe, odszukaj płaską powierzchnię, na której będą umieszczone części.

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



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



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

Po złożeniu uchwytów krawędziowych można je trzymać w dostępnym pudełku.

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

Korzystanie z uchwytów krawędziowych nośnika

Jak zamontować podkładki

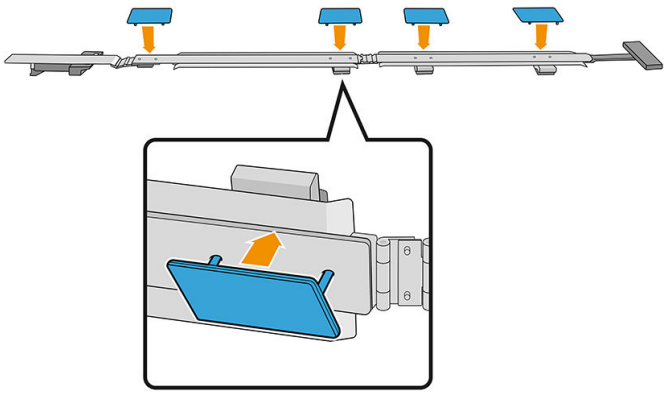
Podkładki są wyposażone w zestaw uchwytów krawędziowych nośnika, aby uchwyty krawędziowe zmieściły się na grubszych nośnikach sztywnych.

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

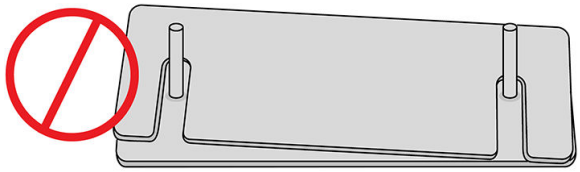
Grubość nośnika	Grubość podkładki				Podstawa
	0,5 mm	1 mm	3 mm	5 mm	
0–0,5 mm					Nie są potrzebne
0,6 - 1,5 mm					Nie są potrzebne
1,6–2,5 mm					≤9,5 mm
2,6-3,0 mm	1				≤9,5 mm
3,1-3,5 mm		1			≤9,5 mm
3,6-4,0 mm	1	1			≤9,5 mm
4,1-4,5 mm		2			≤9,5 mm
4,6-5,0 mm	1	2			≤9,5 mm
5,1-5,5 mm			1		≤9,5 mm
5,6-6,0 mm	1		1		≤9,5 mm
6,1-6,5 mm		1	1		≤9,5 mm
6,6-7,0 mm	1	1	1		≤9,5 mm
7,1-7,5 mm				1	≤9,5 mm
7,6-8,0 mm	1			1	≤9,5 mm
8,1-8,5 mm			2		≤9,5 mm
8,6-9,0 mm	1		2		≤9,5 mm

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

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

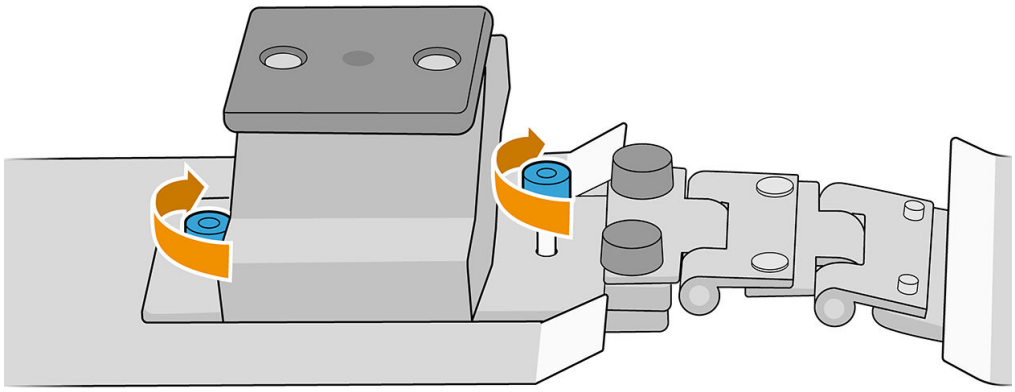


WAŻNE: Podkładki powinny być wzajemnie wyrównane.

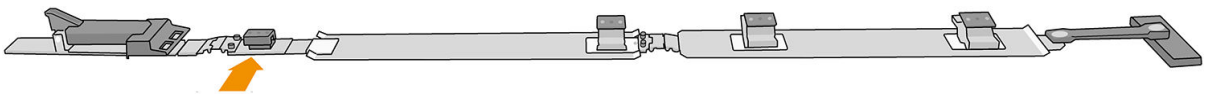




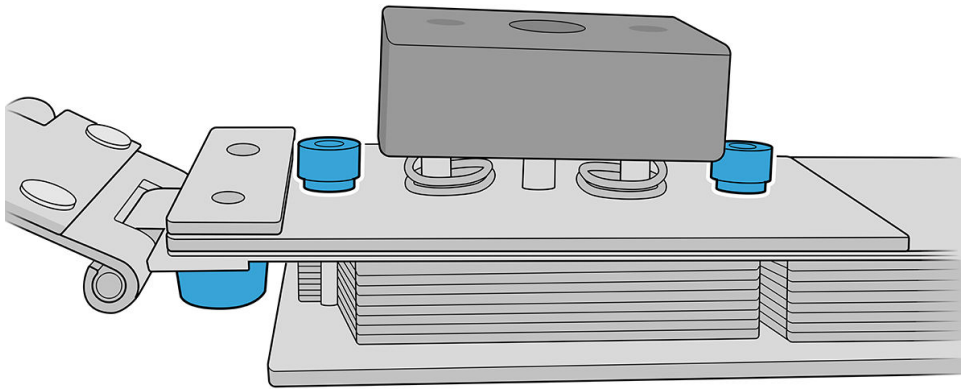
2. W górnej części uchwytu krawędziowego zamocuj zespół.



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



Nośnik grubszy niż 9,5 mm

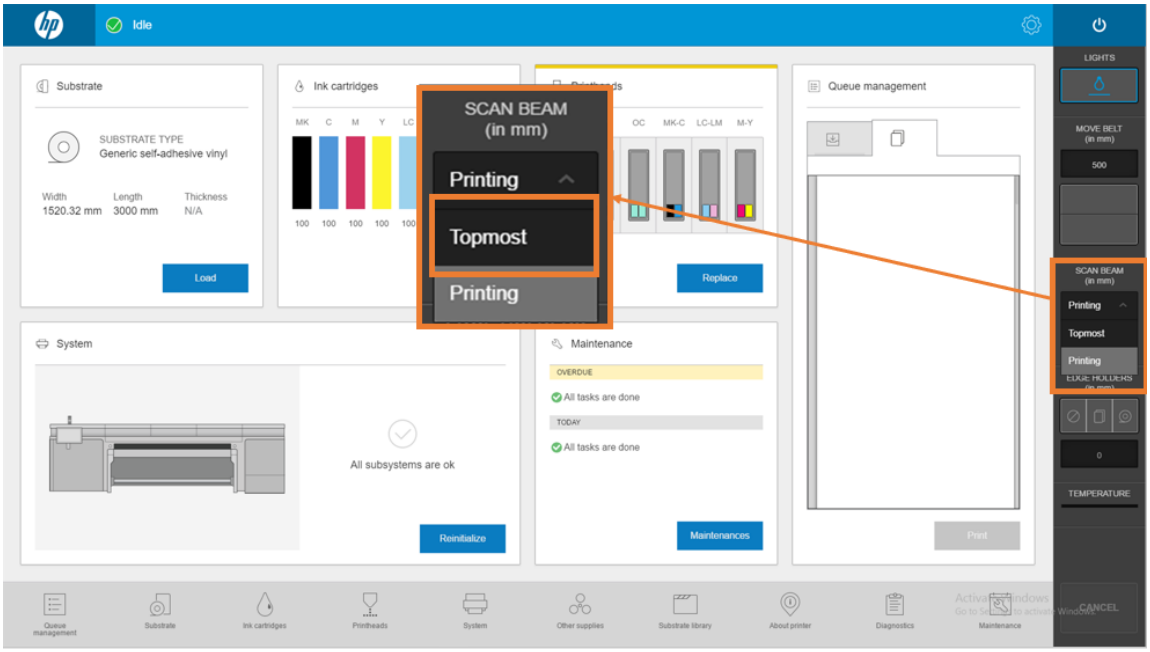


Jak ustawić uchwyty krawędziowe

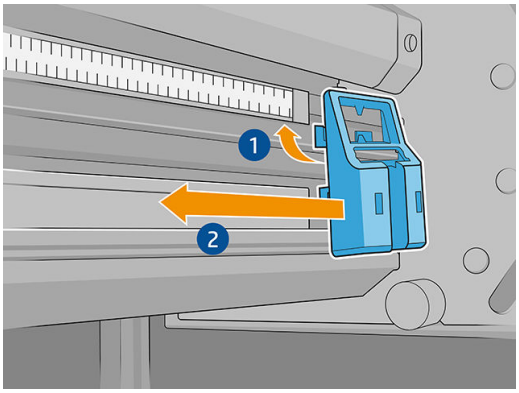
Za pomocą nośnika, jako odniesienia ustaw położenie uchwytów krawędziowych.

Montaż uchwytów krawędziowych

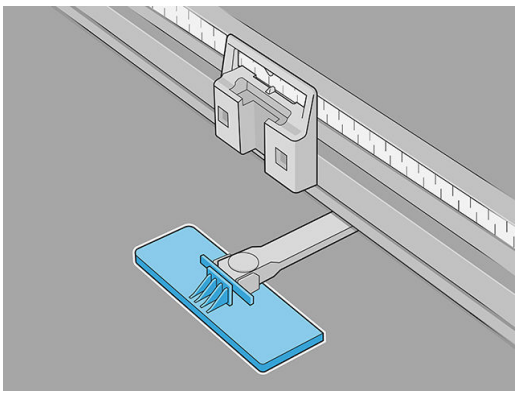
1. Na wewnętrznym serwerze wydruku naciśnij przycisk **Najwyższy** w menu Wiązka skanu. Spowoduje to przesunięcie wiązki osi skanowania i systemu suszenia i utwardzania do ich najwyższych pozycji.

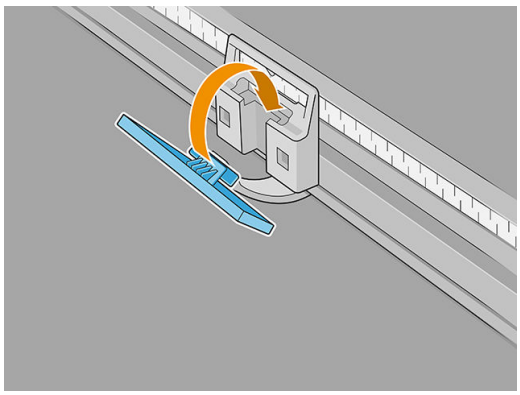


2. Upewnij się, że załadowano nośnik.
3. Umieść uchwyty krawędziowe na obu stronach nośnika.
4. Wsuń do dołu krzywkę, aż dotrze do taśmy.
5. Przesuń uchwyty krawędziowe do momentu, aż każda krzywka dotrze do nośnika.
6. Zapamiętaj położenie uchwytów krawędziowych, a następnie przejdź do strony wyjściowej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



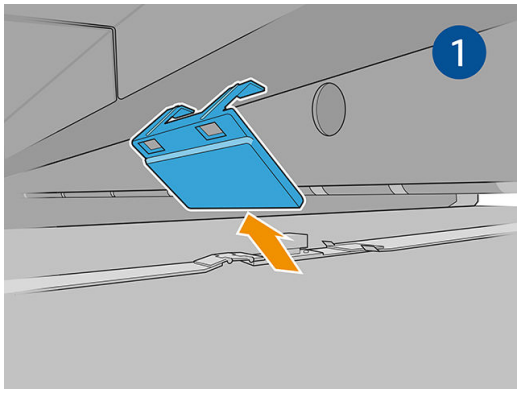
8. Pociągnij uchwyt i włóż go do końca. Wizualnie sprawdź przez obszar druku, czy uchwyty krawędziowe są ułożone prosto po pociągnięciu rączki.

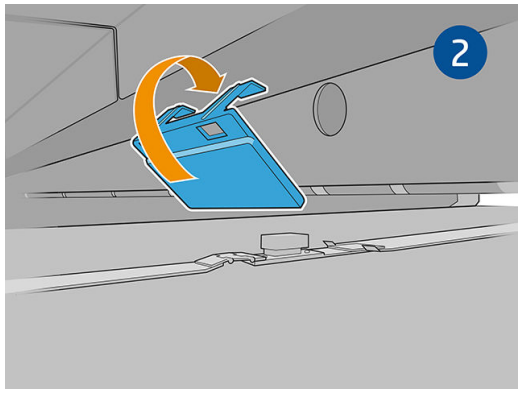




9. Weź przedłużacze wałka wyrównawczego i zamontuj je na wałku wyrównawczym. Oto szczegółowy proces instalacji:

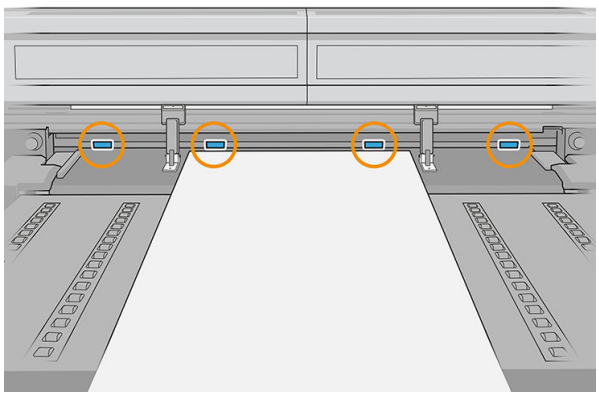
   a. Włóż kołnierze wzdłuż dolnej krawędzi wałka wyrównawczego, a następnie naciśnij na górze przy wałku przedłużającym.





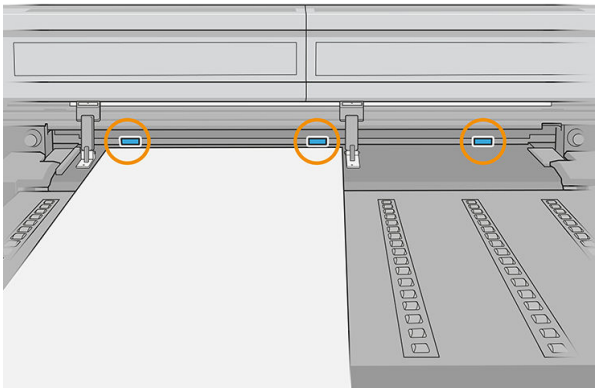
   b. Umieść dwa przedłużacze wałków wyrównawczych na krawędziach wałka wyrównawczego.

   c. Umieść dwa dodatkowe przedłużacze wałka wyrównawczego między poszczególnymi parami uchwytów krawędziowych, które mają być używane.

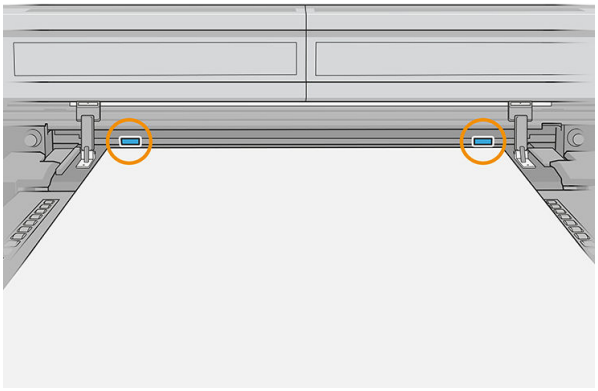


WAŻNE: Nie wkładaj przedłużaczy do dużych otworów na wałku wyrównawczym.

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



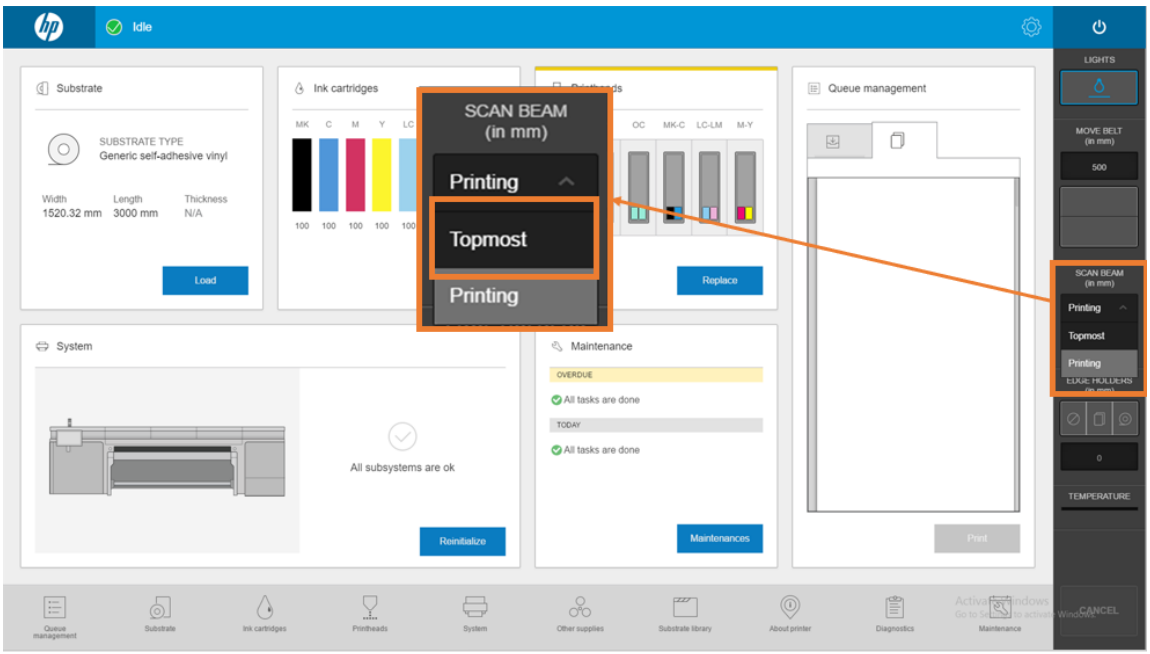
Jeśli uchwyty krawędziowe są umieszczone na brzegach pasa przesuwającego nośnika z powodu rozmiaru nośnika, zamontuj tylko dwa przedłużacze wałków wyrównawczych, tak jak pokazano poniżej.



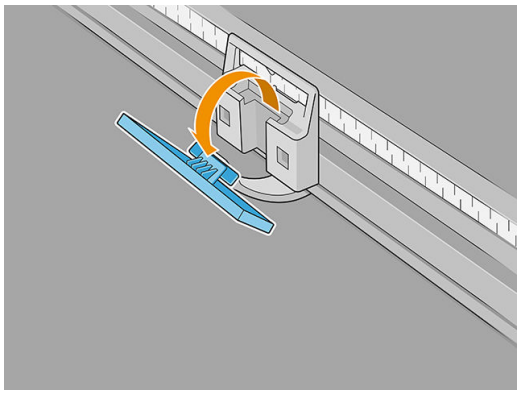
Możesz teraz drukować w zwykły sposób.

Demontaż uchwytów krawędziowych

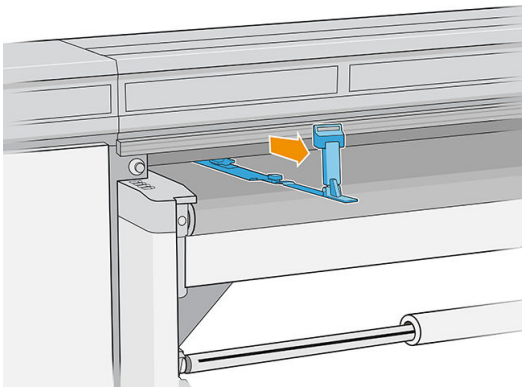
1. Na wewnętrznym serwerze wydruku naciśnij przycisk **Najwyższy** w menu Wiązka skanu. Spowoduje to przesunięcie wiązki osi skanowania i systemu suszenia i utwardzania do ich najwyższych pozycji.

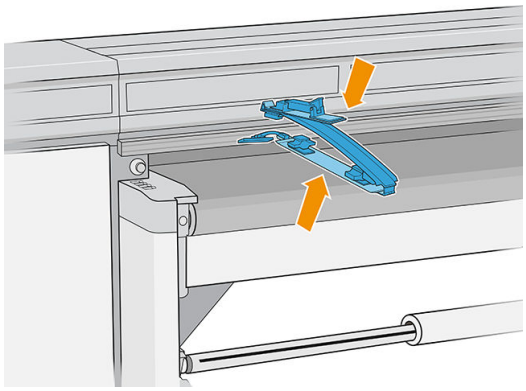


2. Po stronie wyjściowej drukarki zdejmij uchwyt z końca.

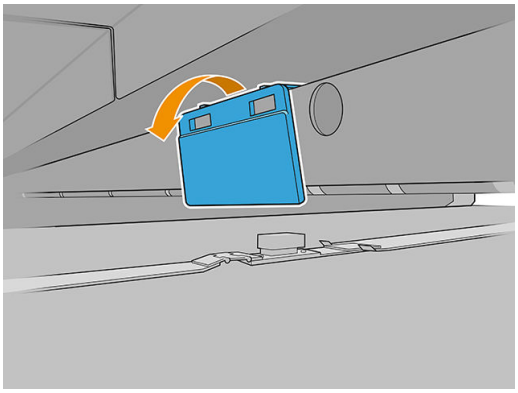


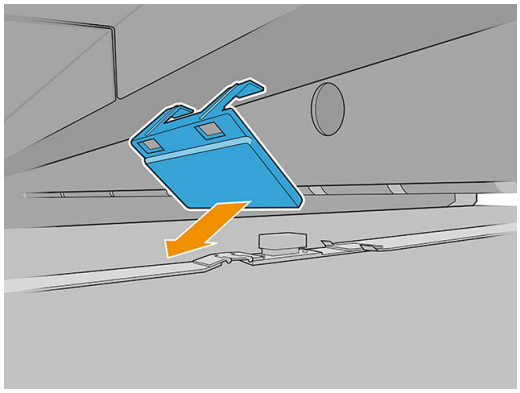
3. Przejdź do strony wejściowej drukarki, wyciągnij uchwyt krawędziowy z lokalizatora i zegnij go, gdy wychodzi z obszaru druku.



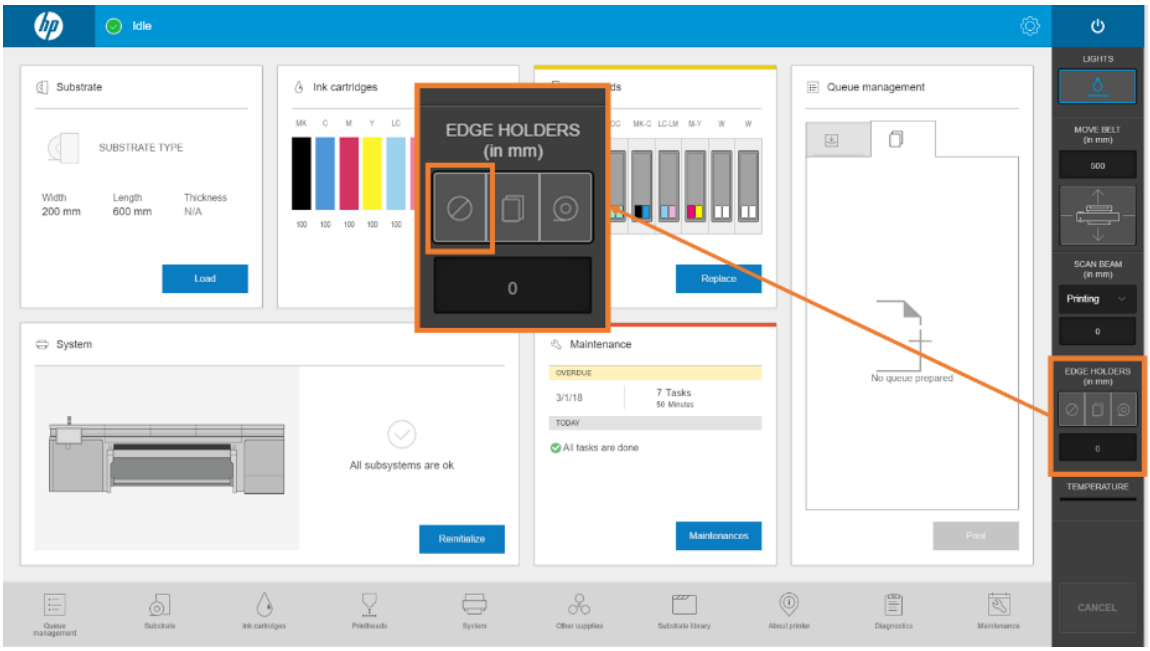


4. Zdemontuj przedłużacze wałków wyrównawczych z wałka wyrównawczego. Wyjmij go najpierw z górnej krawędzi, a następnie od dołu.





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



Po zdemontowaniu uchwytów krawędziowych można wznowić drukowanie.

Główne zadania konserwacji

Czyszczenie uchwytów krawędziowych nośnika

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

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

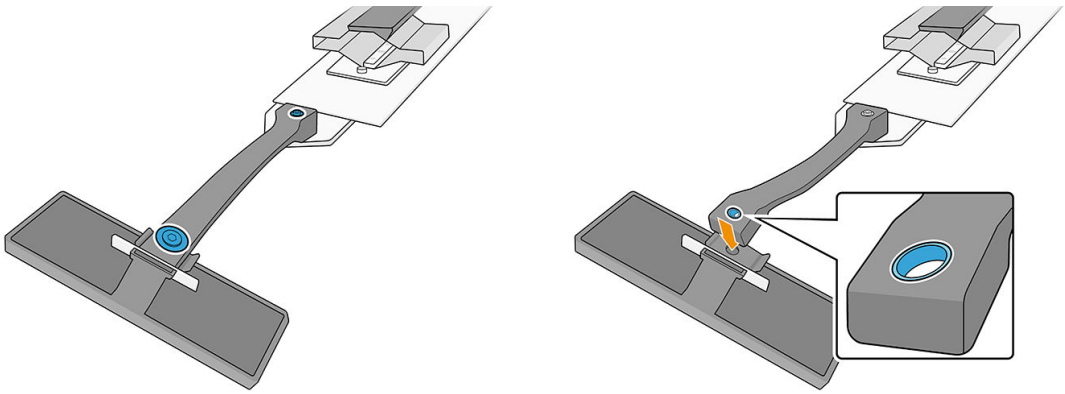
Wytrzyj uchwyty krawędziowe nośnika niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, na przykład Simple Green. Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

Wymiana paska

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

1. Wyjmij dwie śruby, a następnie wyjmij pasek z uchwytu krawędziowego.

WAŻNE: Zachowaj śruby i podkładki.



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

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

Wymiana części uchwytu krawędziowego

Należy wymienić wszystkie zepsute lub uszkodzone części uchwytów krawędziowych.

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

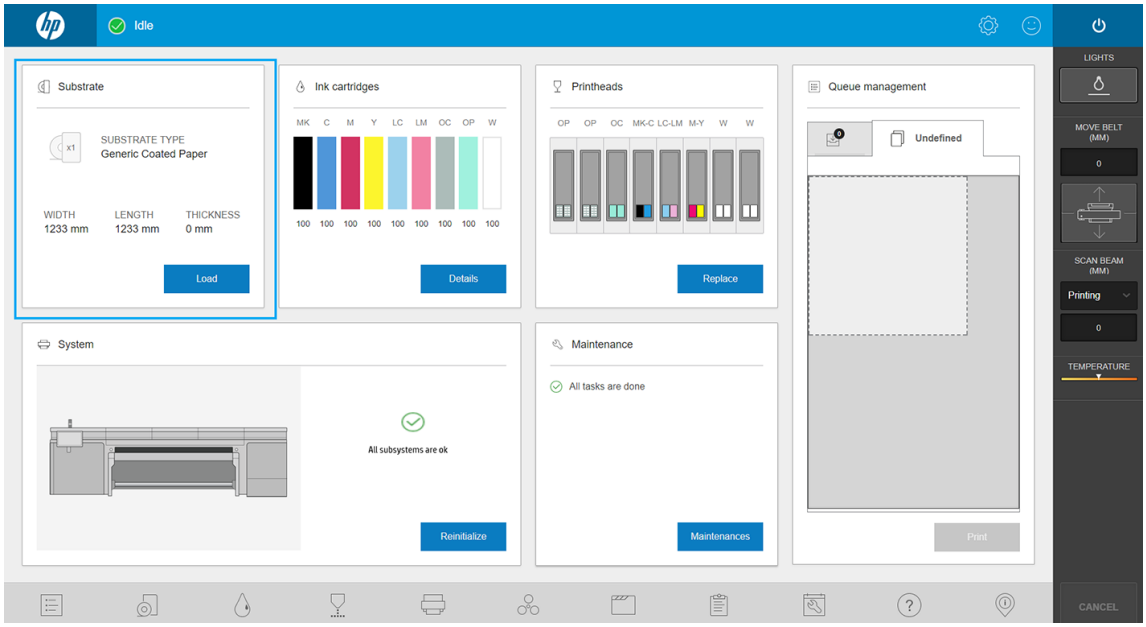
Wymiana folii ochronnej o niskim tarciu

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

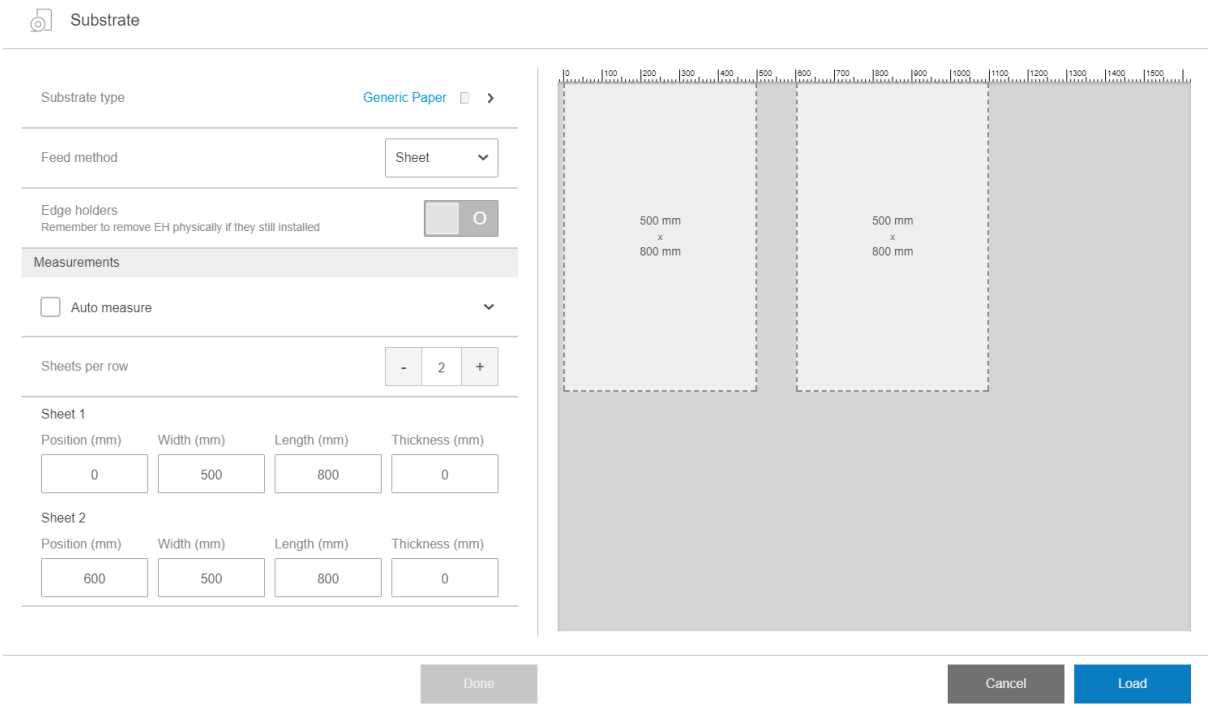
Sposób drukowania

Wykonaj poniższe kroki, aby przygotować zadanie i drukować:

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



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



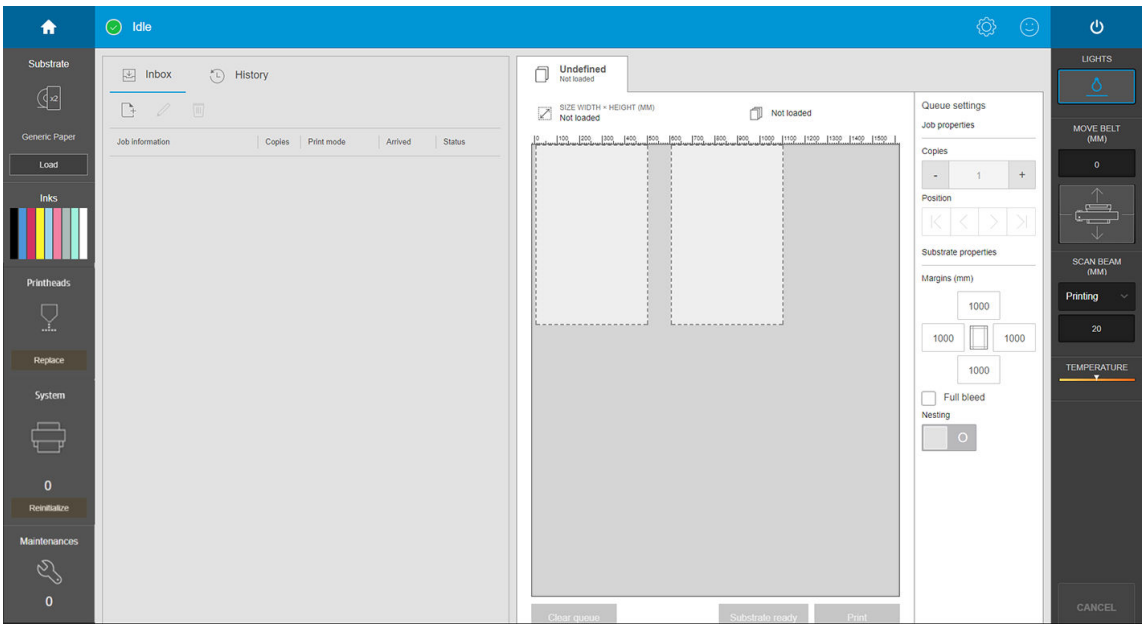
Dalsze informacje na ten temat można znaleźć w części Konfiguracja nośnika na stronie 45.

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

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

5. Wskaż polecenie **Drukuj**.

6. Sprawdź podgląd wydruku w oknie **Zarządzanie kolejkami** wewnętrznego serwera wydruku.



7. Dotknij **Drukuj**, aby rozpocząć drukowanie.

Wyładowywanie rolki

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

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

   OSTROŻNIE: Podczas cięcia nośnika uważaj, aby nie uszkodzić pasa przesuwającego nośnika.
4. Wkręć nośnik ręcznie na rolkę wyjściową, jeśli nie zostało to zrobione automatycznie.
5. Otwórz dwa zatrzaski po obu stronach trzpieni.
6. Wyjmij rolkę wyjściową z drukarki.
7. Wyjmij trzpień z rolki.
8. Odwiń nośnik ręcznie na rolkę wejściową.
9. Otwórz dwa zatrzaski po obu stronach trzpieni.
10. Wyjmij rolkę wejściową z drukarki.
11. Wyjmij trzpień z rolki.

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

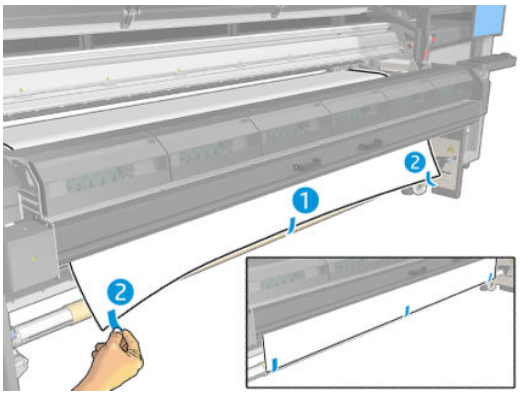
Rolka odbiorcza

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.

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

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

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



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

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

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

6 Tworzenie i zarządzanie zadaniami drukowania

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

Dodawanie nowego zadania drukowania

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

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

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

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

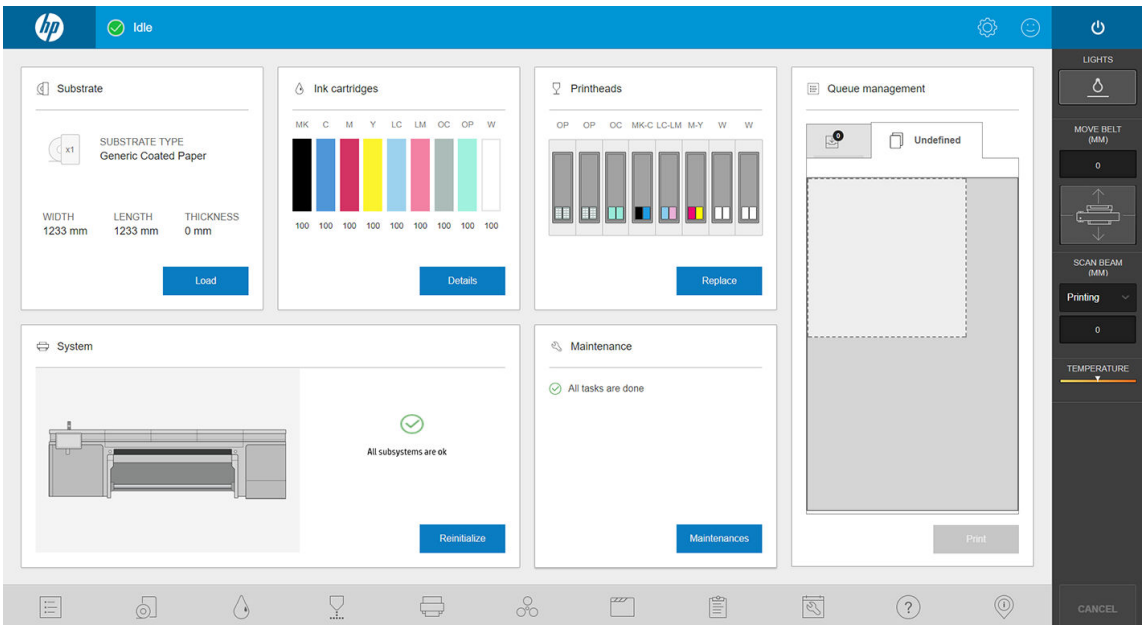
WAŻNE: Aby ułatwić dodawanie nowych zadań, firma HP zaleca konfigurowanie drukarki w następujący sposób:

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

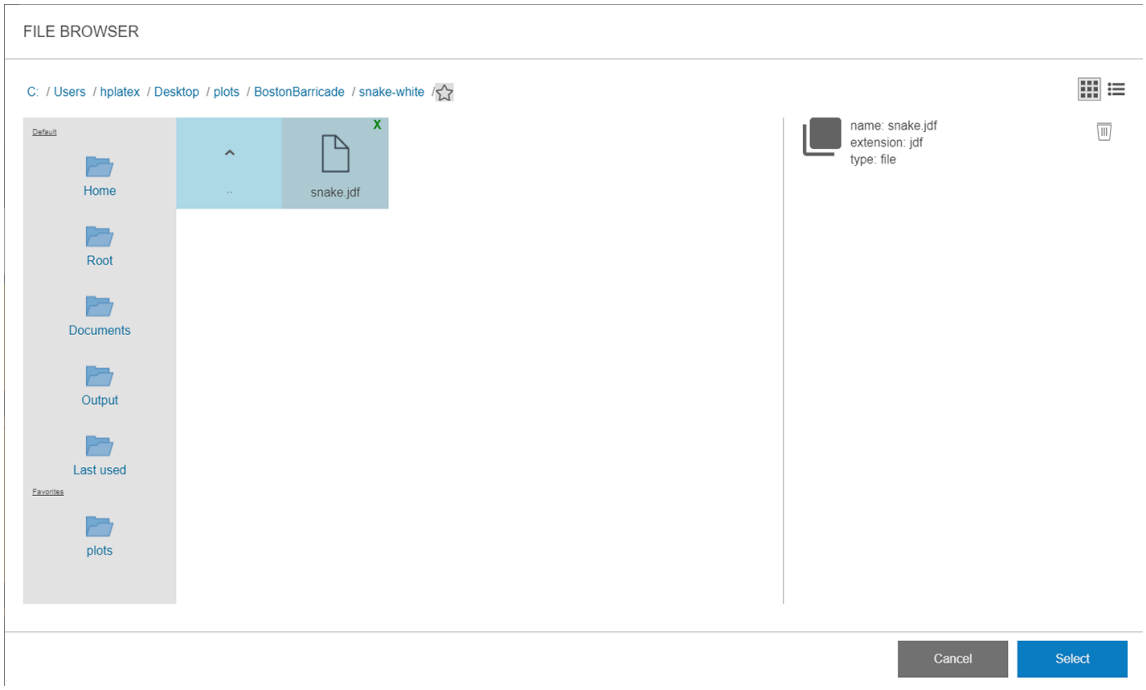
W takiej konfiguracji każde zadanie utworzone przez RIP zostanie automatycznie dodane do kolejki drukowania.

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

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



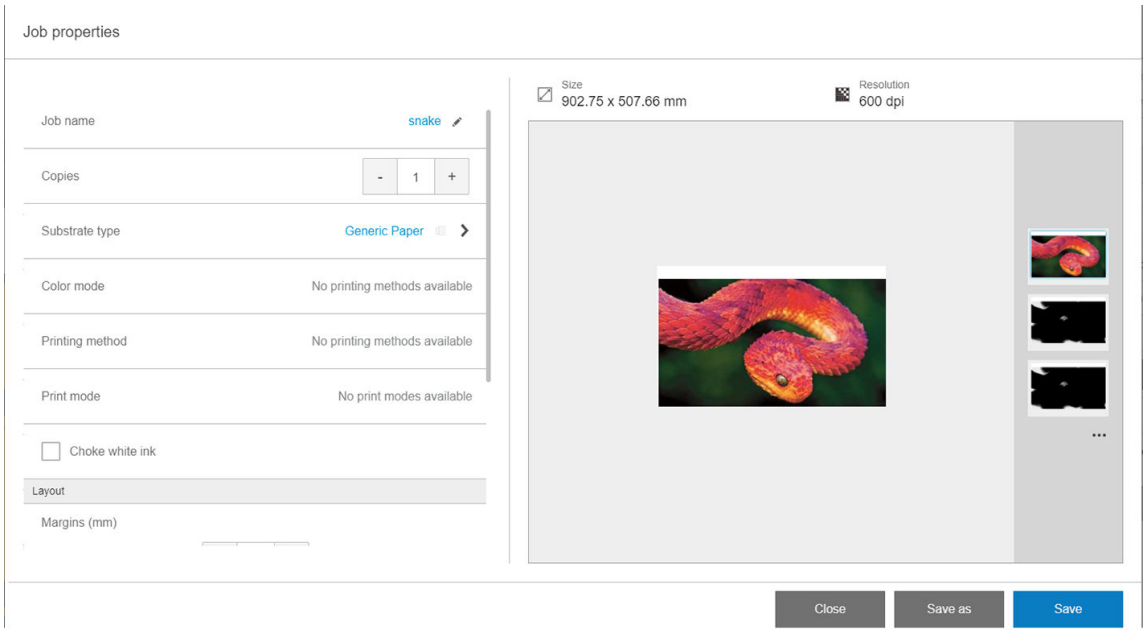
2. Naciśnij przycisk . Przejdź do folderu zawierającego pliki zadania drukowania, a następnie kliknij opcję **Otwórz**, aby zaimportować zadanie do wewnętrznego serwera wydruku.



WSKAZÓWKA: Listę można sortować według dowolnej kolumny.

3. Zadanie zostanie dodane do odpowiedniego gniazda w repozytorium zadań. Naciśnij dwukrotnie zadanie.

   W kolejnym oknie dialogowym są wyświetlane informacje o zadaniu.



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

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 wstępnych ustawień nośnika na stronie 78) 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 84. Czynności te zaleca się tylko użytkownikom zaawansowanym.

Przygotowanie drukarki do nowego nośnika

1. Tam, gdzie to możliwe, przed utworzeniem nowego ustawienia wstępnego należy upewnić się, że drukarka jest w stanie optymalnym: uruchom dowolne oczekujące zadanie konserwacji, w szczególności kontrole głowicy drukującej i wyrównanie.
2. Zatrzymaj kolejkę wydruku i poczekaj, aż drukarka zakończy bieżące zadanie. Dopóki nie zostanie ukończone nowe ustawienie wstępne nośnika, żadne zadania nie powinny być wysyłane do drukarki.
3. Załaduj nowy nośnik. Proces ładowania nośnika do drukarki opracowano w taki sposób, aby był on całkowicie niezależny od rodzaju nośnika. Podczas ładowania wykonaj odpowiednią procedurę i upewnij się, że została określona szerokość i grubość nośnika, automatycznie przez drukarkę lub ręcznie przez użytkownika. Uzyskanie optymalnych wyników może nie być możliwe w przypadku znacznych rozbieżności między określoną i rzeczywistą szerokością i grubością.

   UWAGA: W przypadku elastycznych nośników, zaleca się korzystanie z funkcji konfiguracji z rolki na rolkę podczas tworzenia nowego ustawienia wstępnego.

4. Wybierz odpowiednią pozycję drukowania belki karetki: patrz Ustawianie pozycji belki karetki na stronie 87.

Dodawanie wstępnych ustawień nośnika

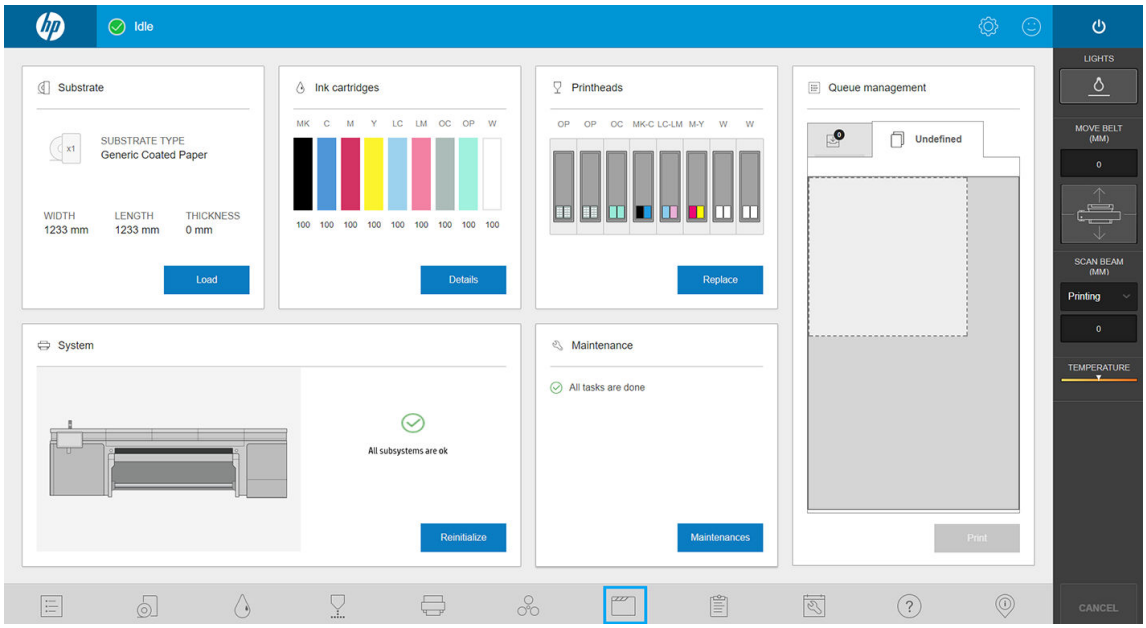
http://www.hp.com/go/latexRseries/add_new_media

Istnieje możliwość dodania nowych ustawień wstępnych nośników z różnych powodów:

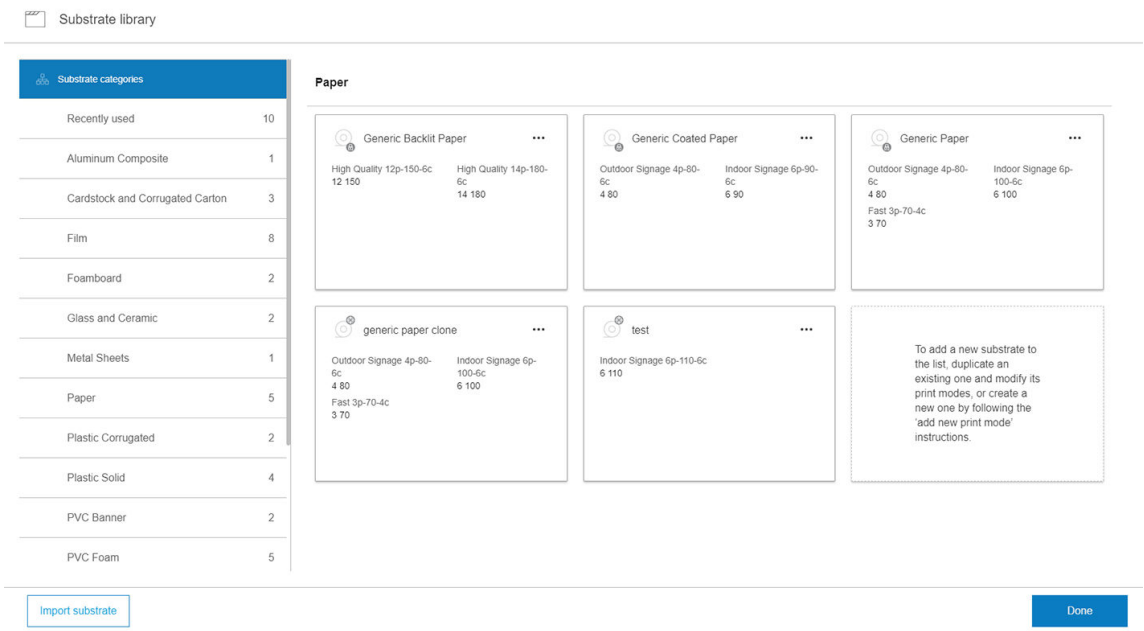
- W celu przypisania wybranej nazwy danym ustawieniom wstępnym.
- W celu dostosowania ustawień wstępnych do parametrów konkretnego nośnika.
- W celu dostosowania ustawień wstępnych do konkretnego sposobu użytkowania nośnika, w zakresie od druku najwyższej jakości do druku szybkiego.

Aby sklonować ustawienia wstępne nośnika, wykonaj następujące czynności:

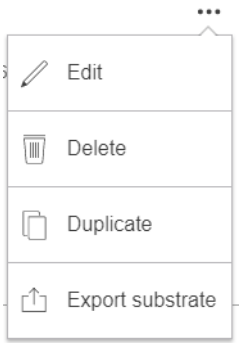
1. Firma HP zdecydowanie zaleca ładowanie nośnika, dla którego w drukarce jest przeznaczone ustawienie wstępne, przed kontynuowaniem procesu.
2. Przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij ikonę , która znajduje się na dole ekranu.



3. Wybierz ustawienia wstępne w bibliotece nośników.

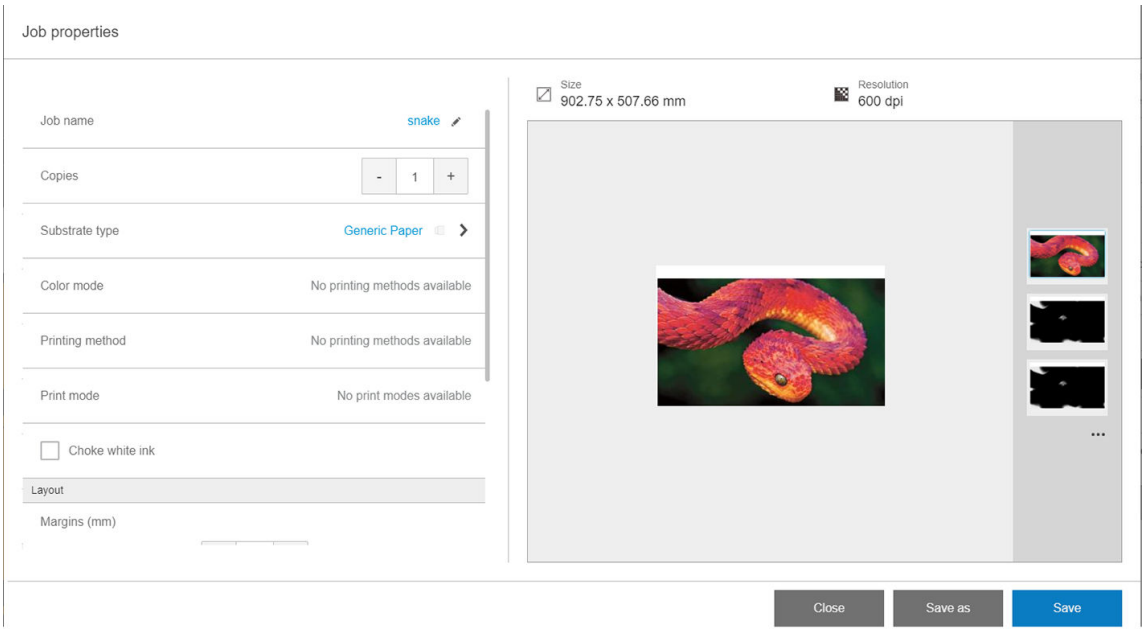


4. Naciśnij **Duplikuj**, aby sklonować ustawienia wstępne oraz wprowadź nazwę nowych ustawień wstępnych.



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

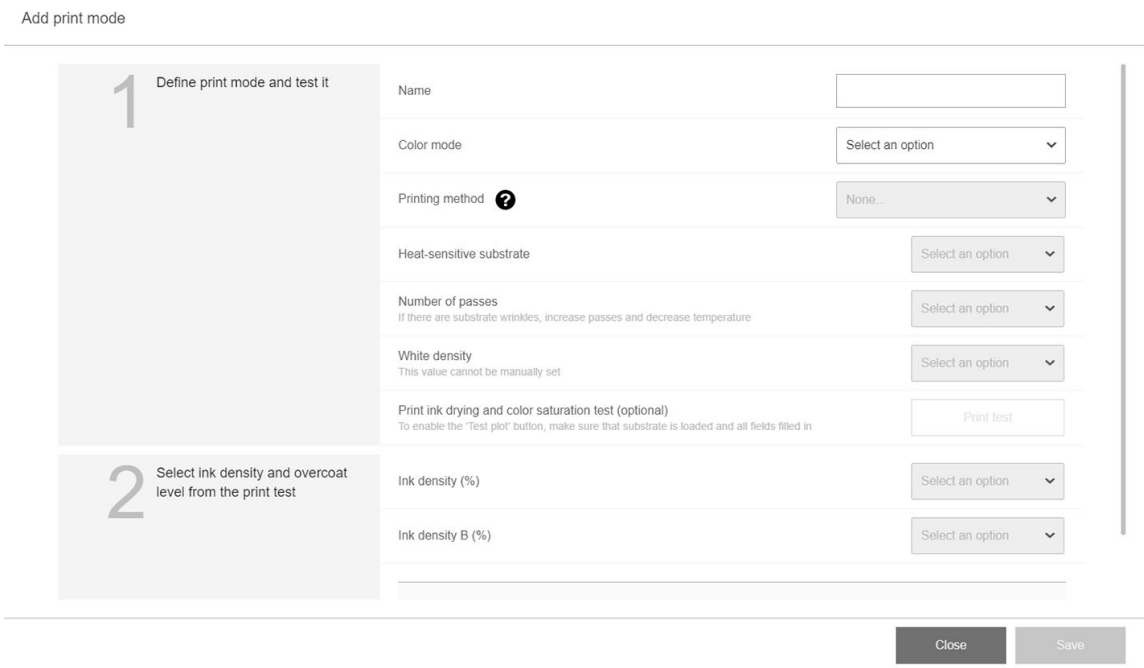
6. Następnie naciśnij ikonę trybu drukowania, który ma zostać zmodyfikowany; lub naciśnij opcję **Dodaj nowy tryb drukowania**. Można usunąć lub zmienić nazwę dowolnego trybu drukowania; jednak co najmniej jeden tryb drukowania należy zachować.



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.



1. Zdefiniuj tryb drukowania i przetestuj go

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

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

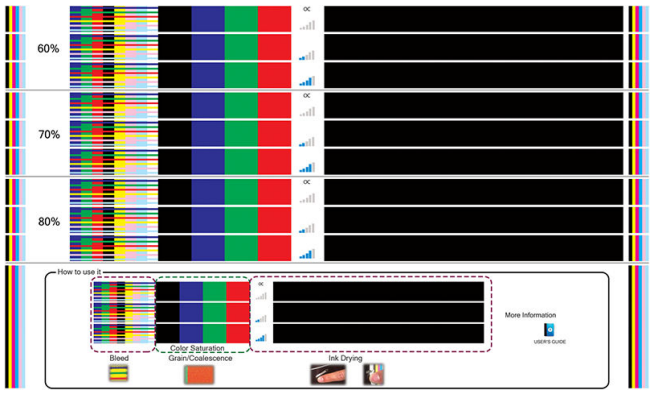
- **Kolor**: Wybierz tryb kolorów spośród dostępnych.
  - **CMYK** (4 kolory)
  - **CMYKcm** (6 kolorów)
  - **CMYKcm+W** (6 kolorów + biel)

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

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

- Brak wskaźnika tylnego: Przeznaczone do zastosowań dwustronnych. Dostępny tylko w przypadku nośników typu frontlit. Drukowanie jest możliwe po obu stronach nośnika.
- Wskaźnik tylny z zadrukowanej strony: Przeznaczony do zastosowań w dzień i w nocy. Dostępny tylko w przypadku nośników typu backlit. Wydruk będzie zawsze widoczny przez nośnik. Z przednim oświetleniem pojawi się strona A; po podświetleniu nośnika od tyłu zostanie wyświetlony miks z dwóch stron.
- Podświetlenie tylne ze strony niezadrukowanej: Przeznaczony do zastosowań w dzień i w nocy. Dostępny tylko w przypadku nośników typu backlit. Wydruk będzie zawsze widoczny od strony zadrukowanej, nie poprzez nośnik. Na przednim oświetleniu pojawi się strona B (strona zadrukowana); po podświetleniu nośnika od tyłu zostanie wyświetlony miks z dwóch stron.

- **Liczba przebiegów**: Wybierz liczbę przebiegów, która jest odwrotnie związana z przepustowością. Więcej przebiegów oznacza niższą prędkość drukowania, ale pozwala na większą gęstość atramentu i/lub wyższe utwardzanie. Zobacz Zalecane tryby drukowania na stronie 86.
- Zapisz ustawienia.
- Załaduj nośnik.
- Naciśnij przycisk **Test druku**, aby wydrukować test suszenia atramentu i nasycenia kolorów.



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

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

– Sprawdź zalewanie i koalescencję atramentu, aby zidentyfikować prawidłową gęstość atramentu.

– W przypadku wybranej gęstości atramentu, przetestuj poziom powłoki, drapiąc wydruk paznokciami.

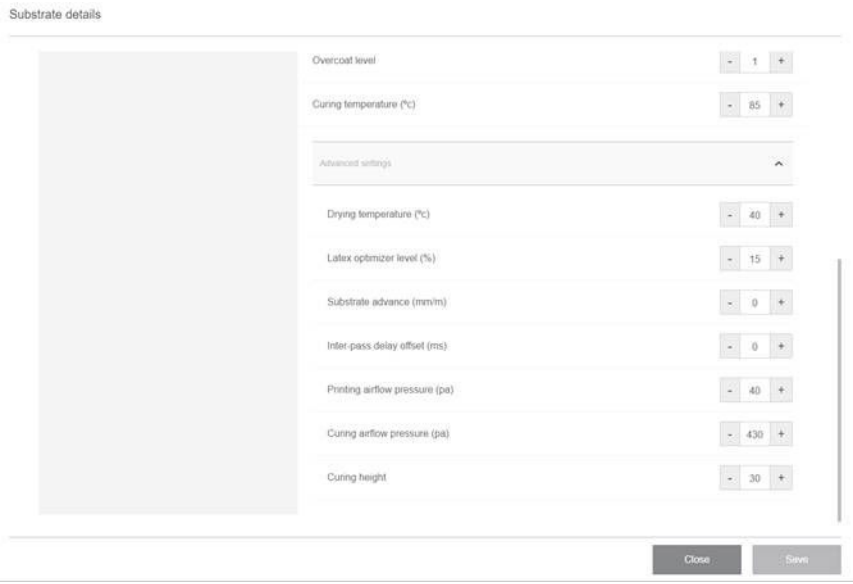
Przejdź do części 2 i dostosuj wartości w zależności od zaobserwowanego wydruku testowego.

2. Wybierz preferowane poziomy OC i gęstość atramentu

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

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

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



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

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

Ustawienie	Jednostka	Zalecany krok zmiany
Temperatura suszenia:	°C	5

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

3. Wykonaj kalibrację kolorów i opcjonalnie utwórz profil ICC.

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

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

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

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

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

Edycja ustawienia wstępnego nośnika

Optymalizacja ustawień wstępnych pod kątem uzyskania większej szybkości druku

Działanie

Zmniejsz liczbę przebiegów.

Możliwe zagrożenia i rozwiązania problemów

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

    Przykład: Dla większości materiałów typu Frontlit (oświetlanych od przodu) ma zastosowanie schemat: 6 przebiegów, gęstość atramentu 100% > 4 przebiegi, gęstość atramentu 80% > 3 przebiegi, gęstość atramentu 60%.
  - **Rozwiązanie problemu 2:** Zwiększ nieco przepływ powietrza utwardzającego w celu wyeliminowania drobnych artefaktów utwardzania.
  - **Rozwiązanie problemu 3:** Jeśli nie chcesz zmieniać gęstości atramentu, zwiększ temperaturę utwardzania.

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 stopni Celsjusza.

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

Optymalizacja pod kątem optymalnej jakości druku i/lub najszerszej palety

Akcje

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

Uwagi

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

UWAGA: Zależy to w dużym stopniu od nośnika.

Optymalizacja pod kątem zużycia atramentu

Akcje

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

Uwagi

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

- Zestaw 4 kolorów atramentu może zmniejszyć ogólne zużycie atramentu, ponieważ kolory jasnobłękitny i jasnopurpurowy atramentu nie są używane w trakcie drukowania.

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

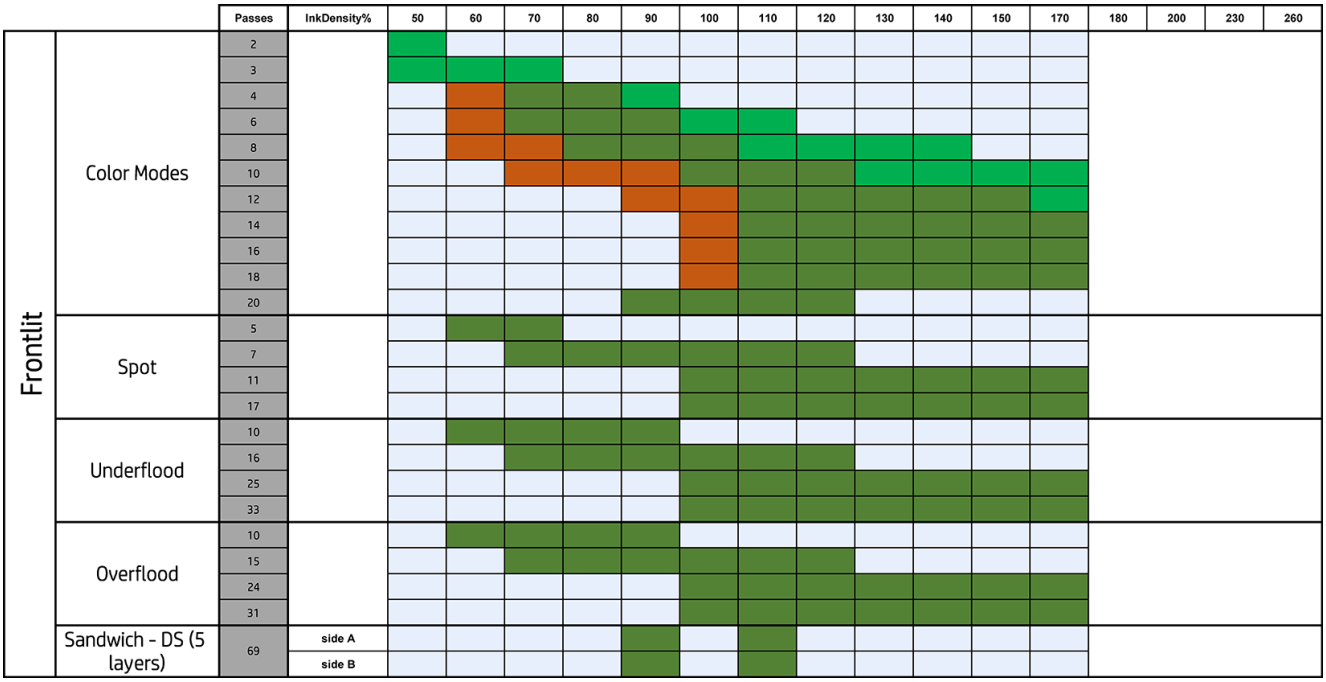
- Zestaw 4 kolorów atramentu jest mniej odporny na pewne wady jakości druku, takie jak problemy z konturami.

Zalecane tryby drukowania

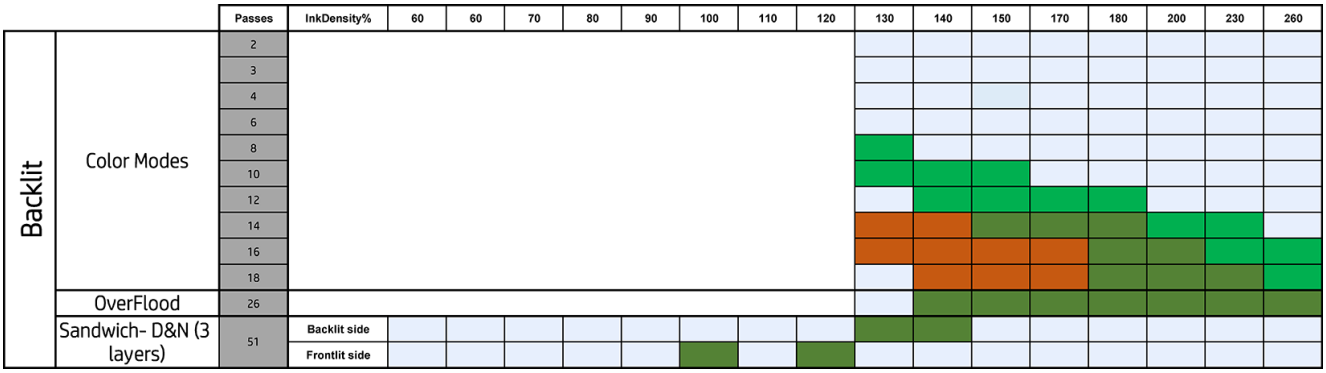
Klucz do kolorów

Acceptable for non-heat-sensitive substrates
Acceptable for heat-sensitive substrates
Acceptable for heat- and non-heat-sensitive substrates

Tryby drukowania typu frontlit



Tryby drukowania typu backlit



Dostosuj przepływ pracy drukowania w celu zapewnienia optymalnej jakości kolorów

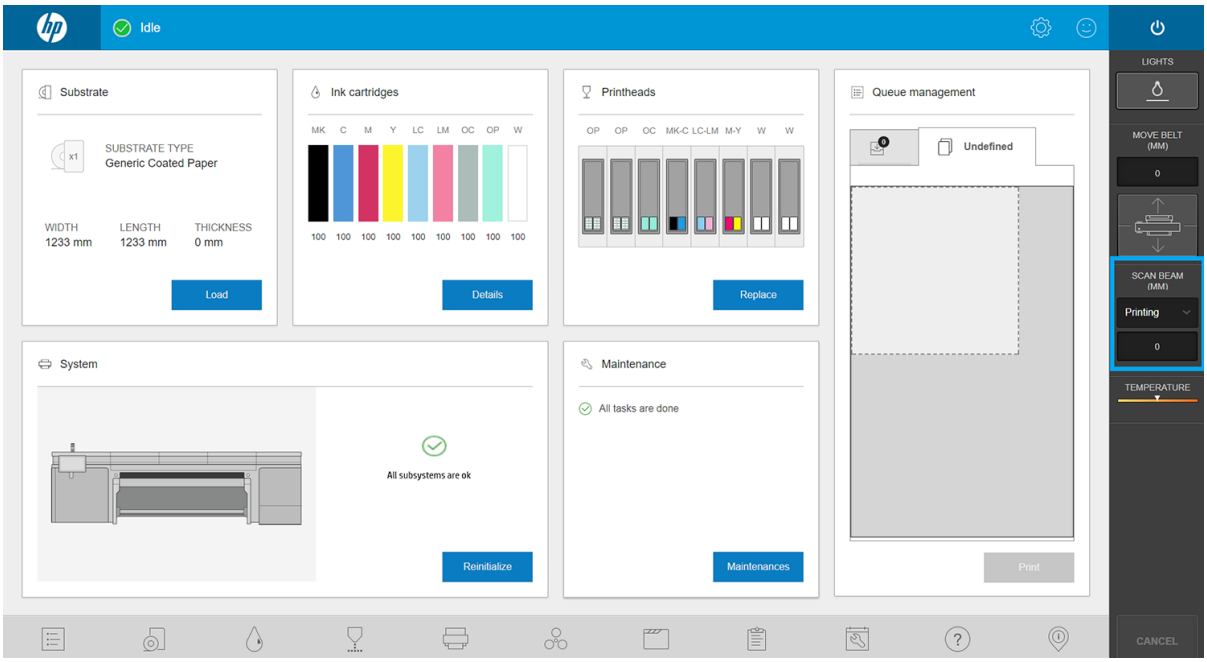
1. Sprawdź stan kalibracji kolorów dla nośnika i w razie potrzeby przeprowadź kalibrację, wybierając opcję **Nośnik** > **Kalibracja kolorów** w wewnętrznym serwerze wydruku. Zobacz Kalibracja drukarki na stronie 117.
2. Utwórz profile ICC dla nośnika; informacje znajdują się w dokumentacji oprogramowania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

Usuwanie ustawienia wstępnego nośnika

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

Ustawianie pozycji belki karetki

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



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

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

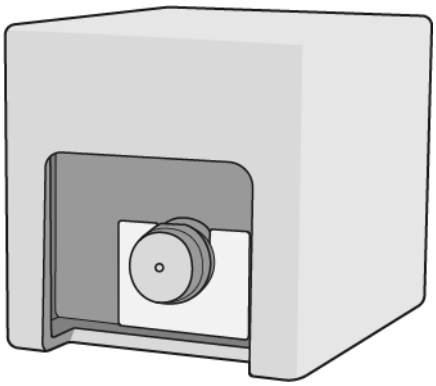
7 Obsługa atramentu

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

Elementy systemu dostarczania atramentu

Wkłady atramentowe

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



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

Dostępne są dwa rodzaje głowic drukujących:

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

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

- Dwie białe głowice drukujące
- Jedna głowica drukująca optymalizatora

⚠ OSTROŻNIE: Należy zachować ostrożność podczas obsługi wkładów atramentowych, ponieważ są to części wrażliwe na wyładowania elektrostatyczne (ESD). (Zobacz Glosariusz na stronie 335). Nie dotykaj styków, przewodów ani obwodów.

UWAGA: Drukarka wyposażona w dynamiczną funkcję zabezpieczeń. Przeznaczona wyłącznie do użytku z wkładami wyposażonymi w oryginalne czipy HP. Wkłady atramentowe wyposażone w czip innych firm zamiast czipu HP mogą nie działać z drukarkami HP, a wkłady działające obecnie mogą przestać działać w przyszłości. Więcej informacji na: http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies.

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

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.

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

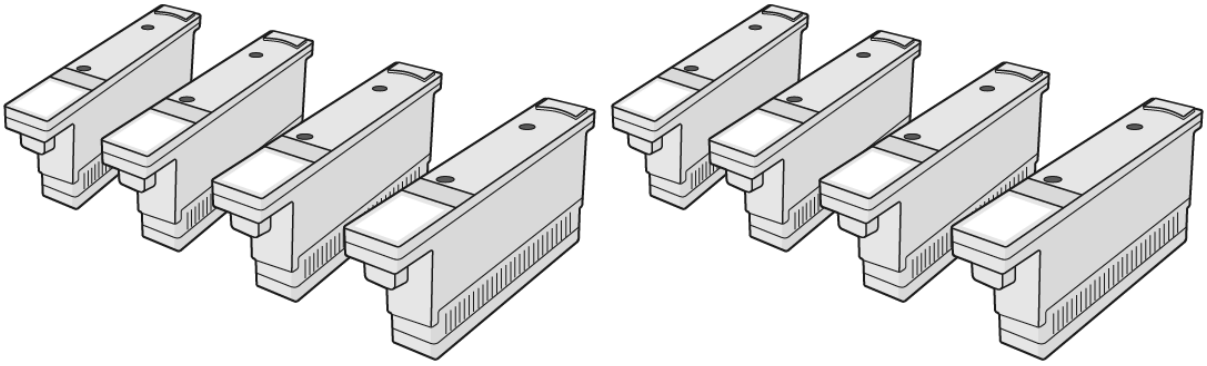
- Przed wykonaniem jakiejkolwiek czynności z kasetą odłącz ją od drukarki.
- Na kasecie z atramentem nie należy umieszczać żadnych przedmiotów o masie przekraczającej 1 kg.

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

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

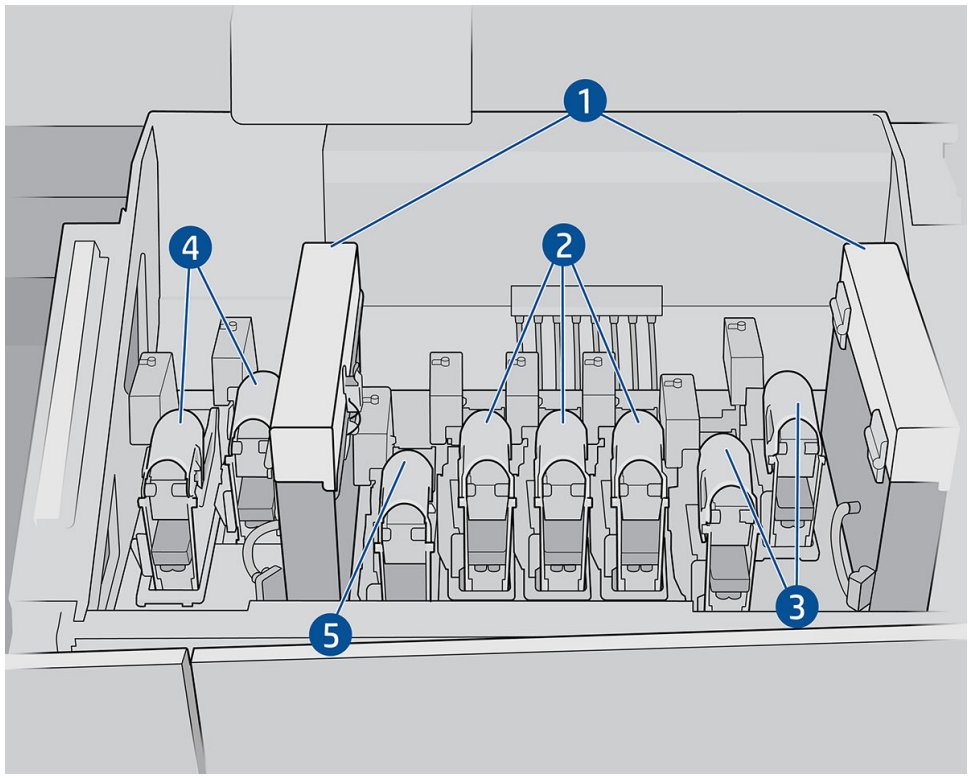
Głowice drukujące

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



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

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



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

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

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

- Uniwersalne głowice drukujące. Te głowice drukujące, gdy nowe, mogą być podłączone do dowolnego gniazda poza optymalizatorem i gniazdami bieli, są one dołączone do tego koloru po przepłukaniu i gotowe do drukowania.
- Głowice drukujące optymalizatora można umieścić jedynie w gniazdach optymalizatora i nie można ich nigdy zamieniać do innych gniazd.

WSKAZÓWKA: Po pierwszym podłączeniu głowic drukujących do gniazda drukarka HP zaleca oznaczenie ich w widoczny sposób w celu identyfikacji ich pozycji, ponieważ głowica drukująca może być odłączona w dowolnym momencie z różnych przyczyn, ale będzie działać ponownie tylko po umieszczeniu w tym samym gnieździe.

W przypadku zainstalowania zestawu do rozbudowy bieli istnieje kategoria dodatkowa:

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

Rolka czyszcząca głowic drukujących

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

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

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

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

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

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

Gumowe łopatki do czyszczenia głowic drukujących

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

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

Filtry aerozolu

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

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

Lewa spluwaczka

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

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

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

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

Butelka na odpady

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

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

Zbiornik wody destylowanej

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

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

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

Pianka spluwaczki detektora kropli

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

Praca ze składnikami systemu dostarczania atramentu

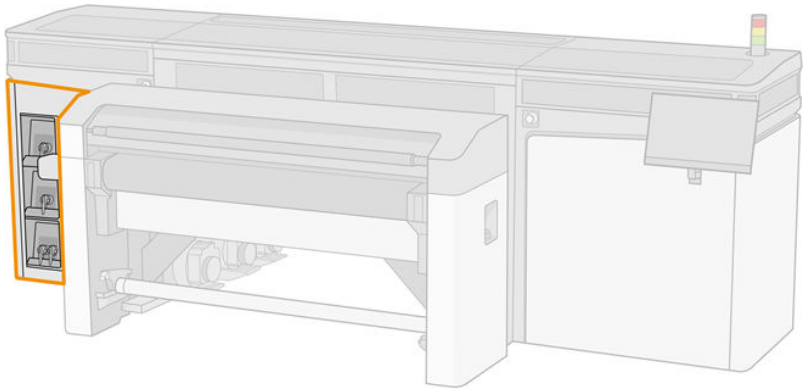
Kasety z atramentem

Wyjmowanie wkładu atramentowego

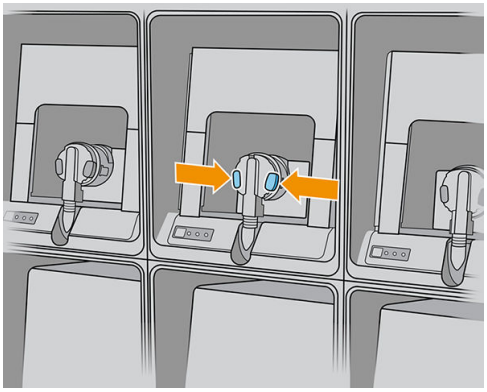
Wkład atramentowy należy wyjąć i wymienić, gdy jest pusty lub gdy minie jego data ważności. Pusty wkład jest oznaczony we wbudowanym serwerze wydruku, a także wskazywany przez czerwony wskaźnik przy wkładzie. Możesz wymienić wkład także w przypadku, jeśli planujesz długie nienadzorowane drukowanie, a wkład zawiera mało atramentu.

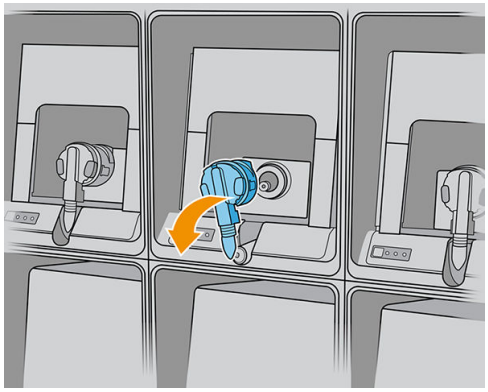
Drukarka może kontynuować drukowanie bez żadnych wkładów atramentowych przez co najmniej 10 minut, w zależności od trybu drukowania i drukowanego zadania. Z tego względu wkłady można wymienić podczas drukowania. Aby możliwe było rozpoczęcie nowego zadania, wymagany jest sprawny wkład atramentowy.

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



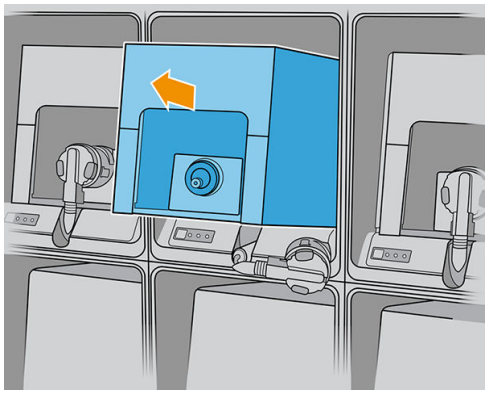
2. Odłącz złącze kasety, naciskając zaczepy z obydwu stron i delikatnie odciągając złącze od kasety.





3. Wyjmij pustą kasetę z drukarki.

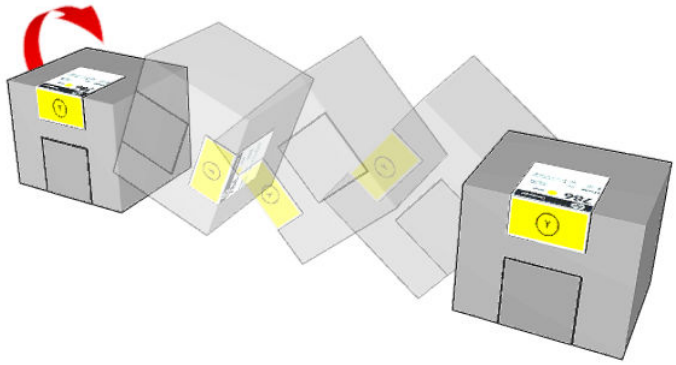
UWAGA: Można się spodziewać, że we wkładzie pozostanie niewielka ilość atramentu, od 2% do 5% pierwotnej zawartości.



Wstawianie wkładu atramentowego

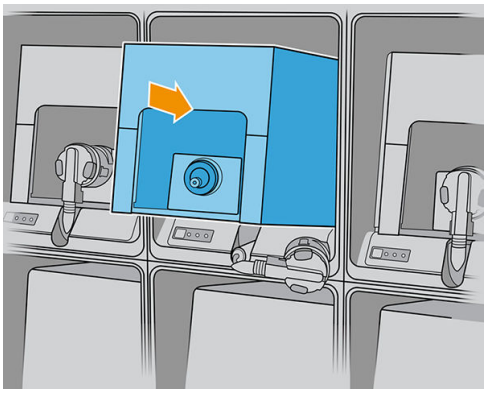
UWAGA: Kaseta z atramentem dostarczana jest w szczelnie zamkniętym worku. Nie otwieraj go, dopóki nie trzeba będzie jej użyć.

1. Sprawdź, czy nowa kaseta ma odpowiedni kolor.
2. Umieść kasetę na płaskiej powierzchni i obróć ją czterokrotnie o 360 stopni zgodnie z instrukcją zamieszczoną na etykiecie, aby upewnić się, że atrament zostanie dobrze wymieszany przed użyciem.



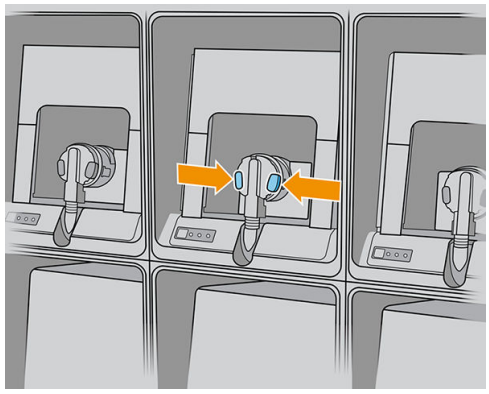
3. Oderwij kwadrat i złóż go w uchwycie, jak zostało to pokazane na rysunku.
4. Załóż nową kasetę w odpowiednim miejscu drukarki.

WSKAZÓWKA: Używaj obu rąk: wkład jest dość ciężki.



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





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.

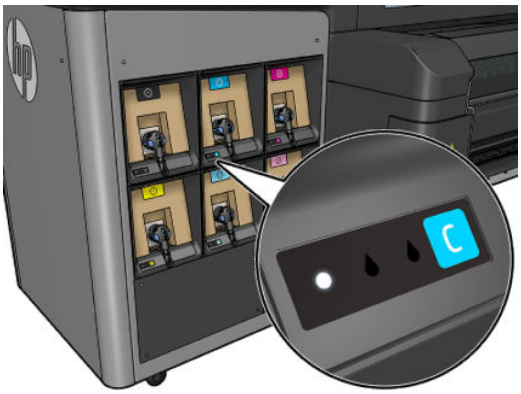
Konserwacja wkładów atramentowych

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

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

Sprawdzanie stanu dużych wkładów atramentowych

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



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

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

UWAGA: Nie ma gwarancji, że szacowane poziomy atramentu oddają stan rzeczywisty.

UWAGA: Jeżeli wskazywanym stanem gwarancji jest **Zobacz informacje dotyczące gwarancji**, oznacza to, że używany jest atrament, którego ważność wygasła. Jeżeli wskazywanym stanem gwarancji jest **Ważność gwarancji wygasła**, oznacza to, że używany jest atrament innej firmy. Zobacz dokument ograniczonej gwarancji dostarczony wraz z drukarką, który zawiera szczegółowe informacje o warunkach.

Głowice drukujące

Wyjmowanie głowicy drukującej

OSTRZEŻENIE! Operacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez przeszkolony personel!

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



Ryzyko oparzenia



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



Niebezpieczna ruchoma część

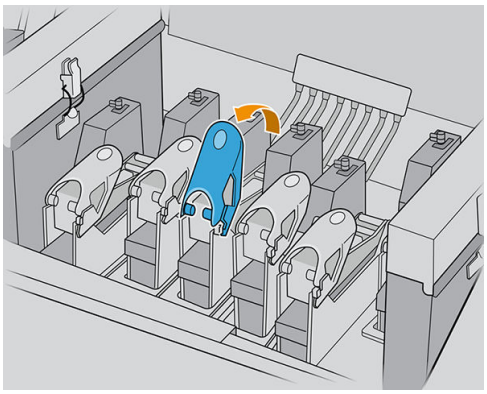


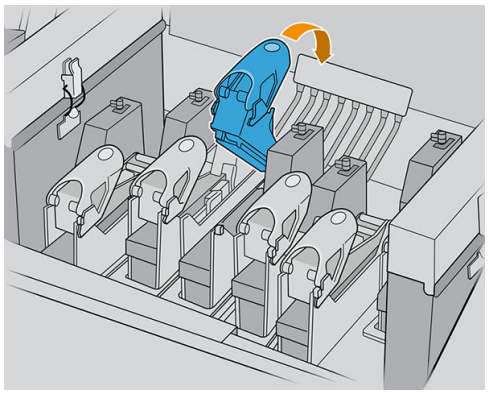
Zagrożenie porażeniem prądem

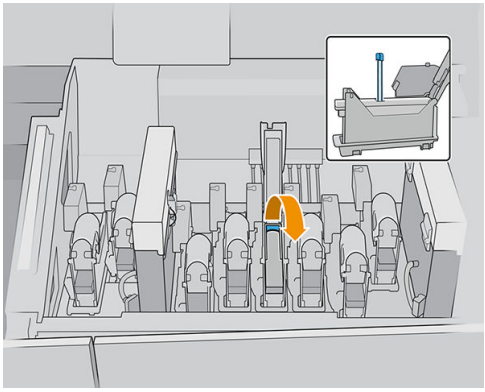
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

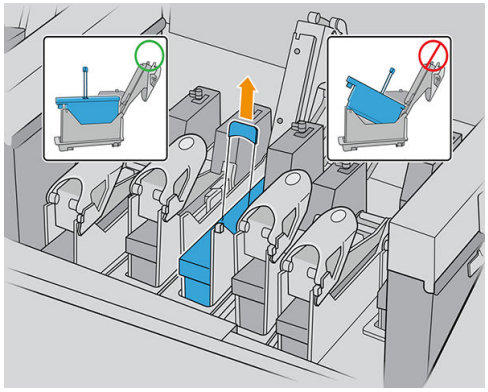
Jeśli nastąpi przegrzanie głowicy drukującej lub głowica ulegnie usterce elektrycznej, wbudowany serwer druku poinformuje o konieczności jej ponownego montażu lub wymiany. Ponadto głowicę drukującą można wymienić, jeśli minął okres gwarancji lub jeśli jej działanie nie przynosi satysfakcjonujących rezultatów.

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.



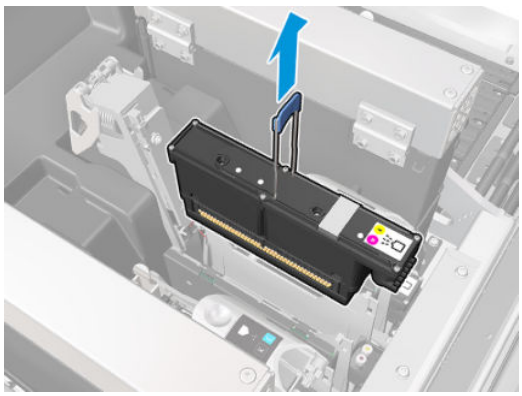






5. Podnieś niebieski uchwyt głowicy drukującej i pociągnij go delikatnie w górę, aby odłączyć głowicę drukującą od karetki i wyjąć ją.

⚠ 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.

Wstawianie głowicy drukującej

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

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

Po zainstalowaniu wszystkich głowic drukujących:

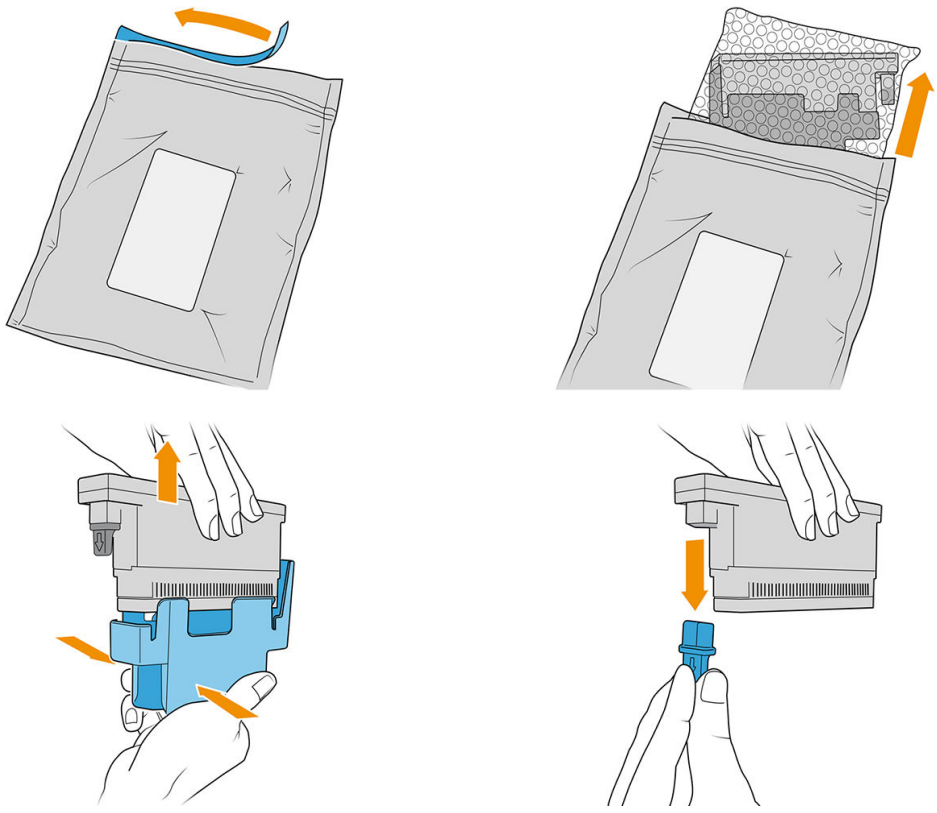
- Głowice drukujące w gniazdach 1 i 2 zostaną po prostu oczyszczone.
- Głowice drukujące w gniazdach 3-8 zostaną przeczyszczone atramentem, co trwa około 9 minut dla głowic drukujących w gniazdach 3-6 i 14 minut dla głowic drukujących w gniazdach 7 i 8. Po zakończeniu czyszczenia drukarka wyświetli komunikat.

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

   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.

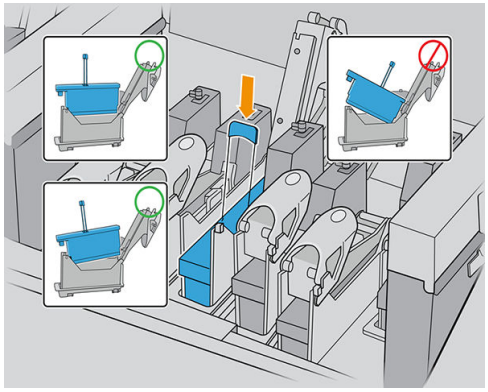
2. Zdejmij opakowanie i nasadki ochronne głowicy.

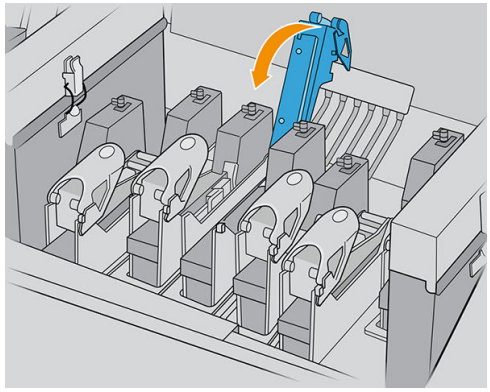
   WSKAZÓWKA: Dobrym pomysłem jest zachowanie nasadek ochronnych na wypadek, gdyby niezbędne okazało się wyjęcie głowicy drukującej z drukarki.

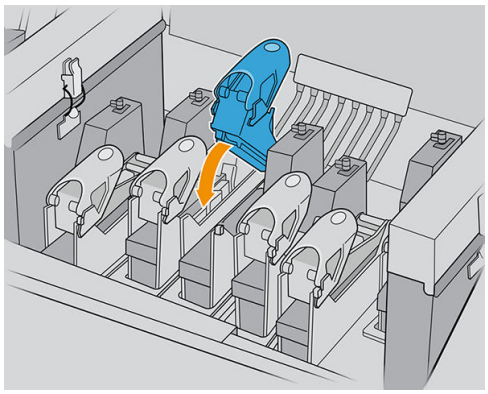


3. Włóż nową głowicę drukującą do odpowiedniej lokalizacji w drukarce i opuść jej uchwyt.

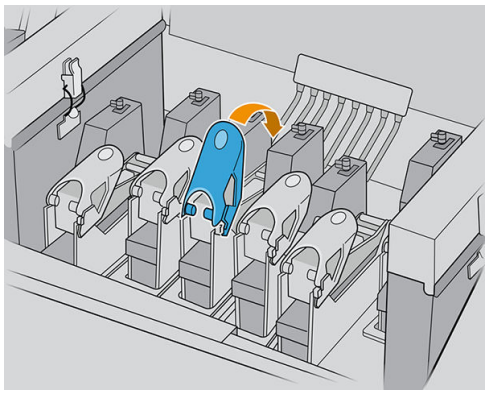
   OSTROŻNIE: Ostrożnie włóż głowicę drukującą. Zaleca się włożenie go w pozycji pionowej, bez uderzania żadnych części karetki ani boków gniazda. Głowica może ulec uszkodzeniu, jeśli będzie wkładana zbyt szybko lub jeśli w coś uderzy.



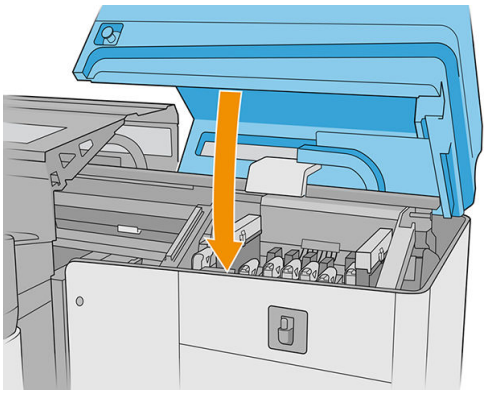




4. Opuść zatrzask aż osiądzie na głowicy drukującej i zabezpiecz zatrzask, otwierając go w celu dopasowania do haka. Następnie zamknij go.



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



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

6. Uruchom ponownie kolejkę zadań.

Konserwacja głowic drukujących

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

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

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

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

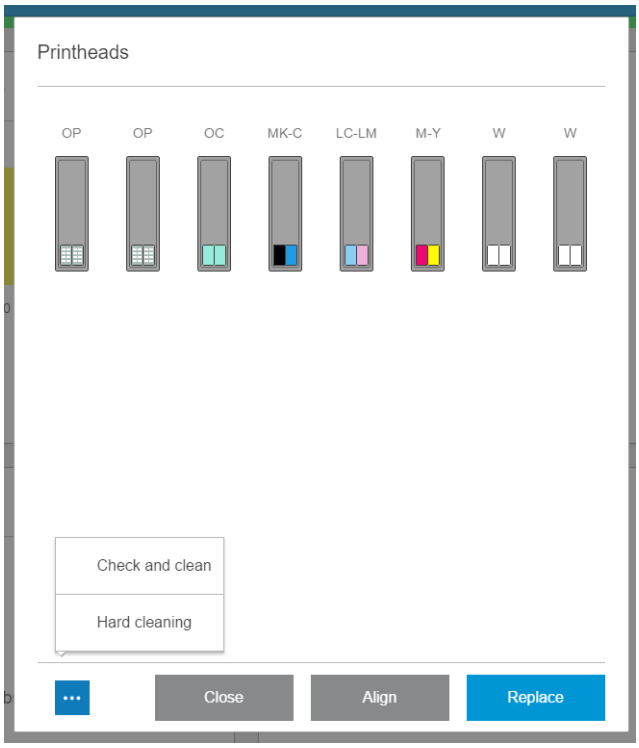
WSKAZÓWKA: Jeśli chcesz wyjąć z drukarki głowicę drukującą, której data ważności jeszcze nie minęła, a planujesz użyć jej ponownie później, najlepszym sposobem na jej zabezpieczenie jest założenie na nią nasadek ochronnych, które zostały zdjęte przed umieszczeniem jej w drukarce.

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

Kontrola i czyszczenie głowic drukujących

Tę procedurę należy przeprowadzać codziennie.

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



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

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

Tryb bezpieczny

W pewnych okolicznościach, np. pracy drukarki bez spełnienia specyfikacji środowiskowych, a także gdy stosowane są wkłady używane, ponownie napełniane lub podrobione, drukarka będzie działała w trybie bezpiecznym. HP nie może zagwarantować prawidłowego działania systemu drukowania, gdy drukarka działa w warunkach środowiskowych niezgodnych ze specyfikacjami albo gdy zainstalowana jest używana, ponownie napełniana lub podrobiona kaseta z atramentem. Tryb bezpieczny został opracowany, by chronić drukarkę i głowice drukujące przed uszkodzeniem wynikającym z nieoczekiwanych warunków. Gdy w komputerze drukarki jest widoczna ikona , oznacza to, że tryb ten został włączony. Aby jakość drukowania była optymalna, należy używać oryginalnych kaset z atramentem HP. Systemy druku HP Latex, w tym oryginalne atramenty i głowice drukujące HP, są projektowane i tworzone wspólnie w celu zapewnienia najwyższej jakości, spójności, wydajności, trwałości i wartości każdego wydruku.

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

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

OSTRZEŻENIE! Operacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez przeszkolony personel!

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



Ryzyko oparzenia



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



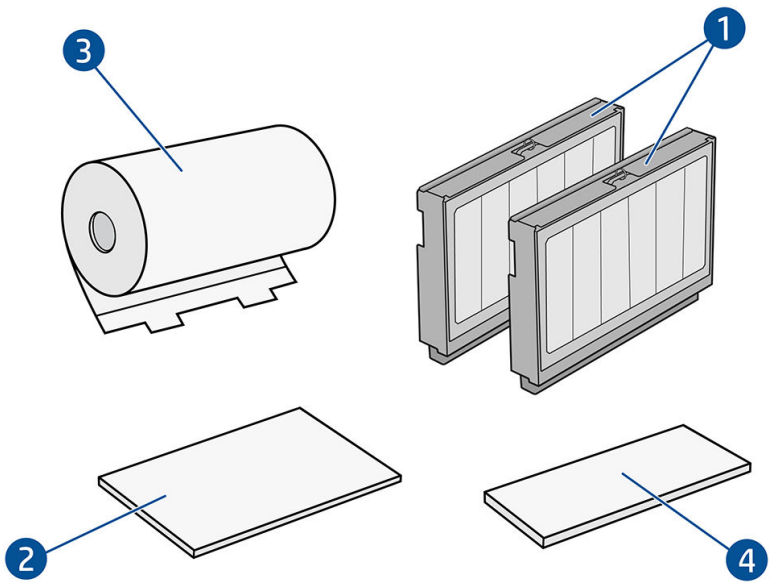
Niebezpieczna ruchoma część



Zagrożenie porażeniem prądem

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

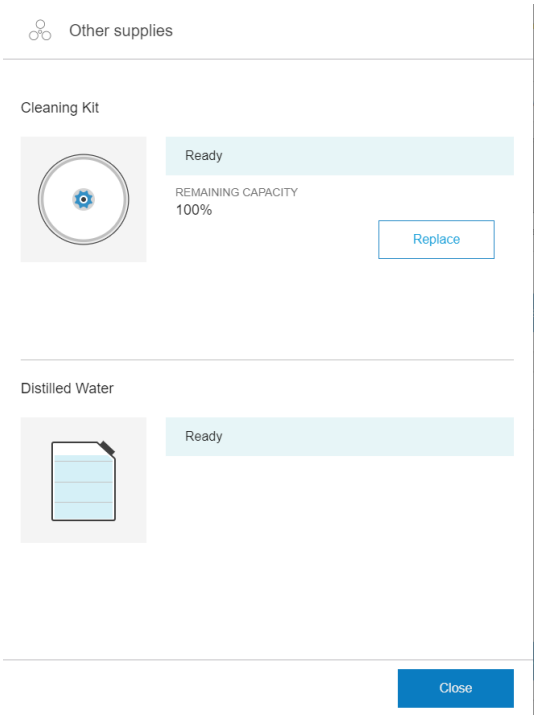
Gdy rolka czyszcząca osiągnie swój koniec, musi zostać wymieniona wraz z filtrami aerozolu, lewą pianką spluwaczki, pianką detektora kropli i lewą gumową łopatką czyszczącą głowicy drukującej. Wszystkie te części są dostarczane wraz z zestawem do czyszczenia głowic drukujących. W tym samym czasie pojemnik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



1. Filtry aerozolu (2)
2. Lewe pianki spluwaczki (4; używaj jednej na raz)
3. Rolka czyszcząca głowicy drukującej (1)
4. Pianka detektora kropli (1)
5. Twarda łopatka czyszczenia głowicy drukującej (przezroczysta) (1)

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

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



Kreator podsumuje wszystkie niezbędne czynności do wykonania:

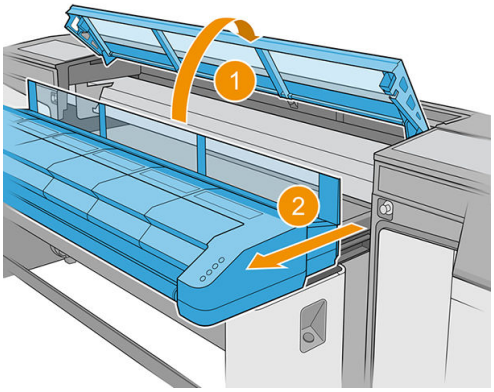
- Wymiana lewej pianki spluwaczki
- Wymiana gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą
- Napełnianie zbiornika wodą
- Wymiana filtrów aerozolu
- Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących
- Wymiana pianki spluwaczki detektora kropli
- Wymiana rolki czyszczącej głowicy drukującej

WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic.

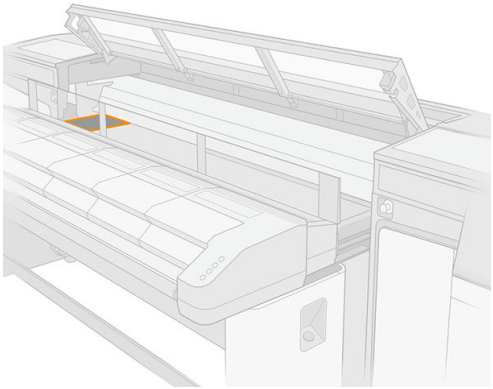
Kliknij przycisk **Dalej** u dołu okna kreatora, aby rozpocząć pierwszą czynność.

Wymiana lewej pianki spluwaczki

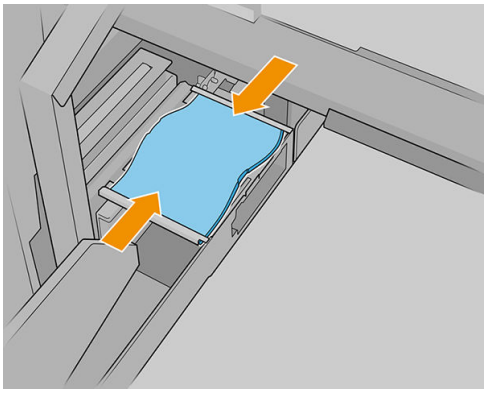
1. Otwórz górną pokrywę (1) i wyciągnij moduł suszenia i utwardzania (2).



2. Zlokalizuj lewą spluwaczkę po lewej stronie obszaru drukowania.



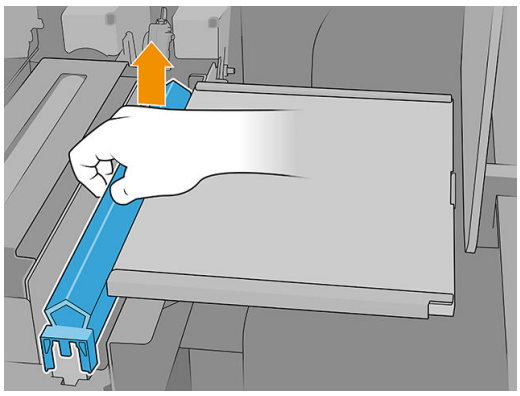
3. Wyjmij lewą piankę spluwaczki, zginając ją i delikatnie podnosząc.



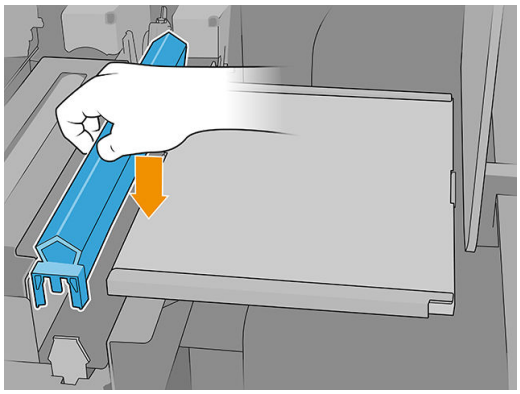
4. Włóż nową piankę do lewej obudowy spluwaczki delikatnie ją zginając. Upewnij się, że jest ułożona płasko po instalacji.

Wymiana gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą

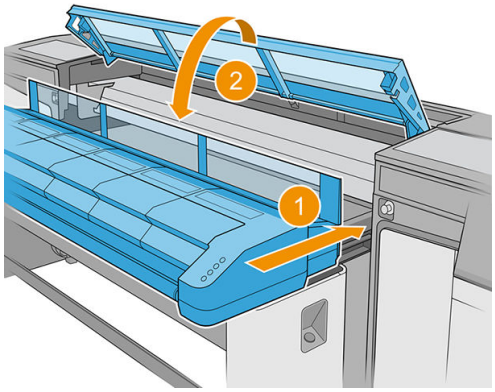
1. Przeciągnij gumową poduszkę czyszczącą głowicę głowicy drukującej do środka i wyciągnij go prosto do góry.



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



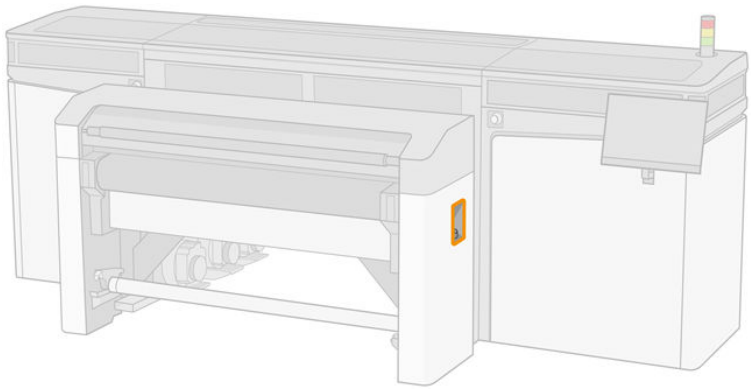
3. Zamknij moduł utwardzania (1) i pokrywę górną (2).



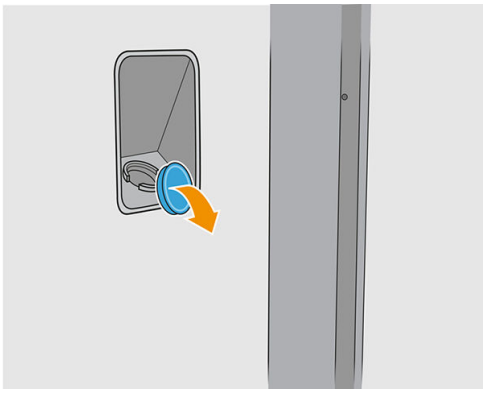
Drukarka teraz kalibruje wysokość łopatki.

Napełnianie zbiornika wodą

1. Odszukaj nasadkę na pokrywie bocznej ścieżki wyjściowej.



2. Otwórz nasadkę.

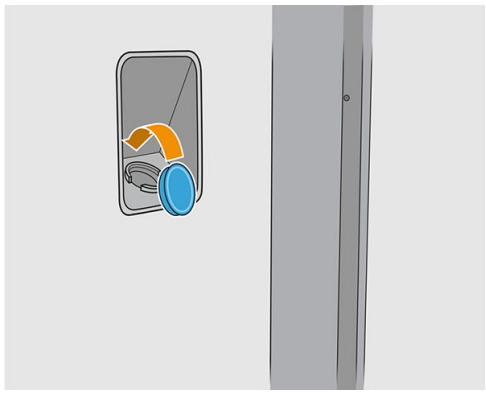


3. Napełniaj wewnętrzną butlę wodą destylowaną (niedostarczona).

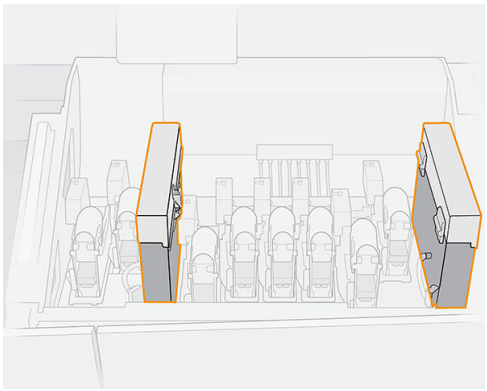
⚠ OSTROŻNIE: Podczas napełniania zbiornika należy zachować ostrożność, ponieważ wskaźnik poziomu rozróżnia tylko puste i nie puste. Uważaj, aby nie dopuścić do wylania wody poza zbiornik.



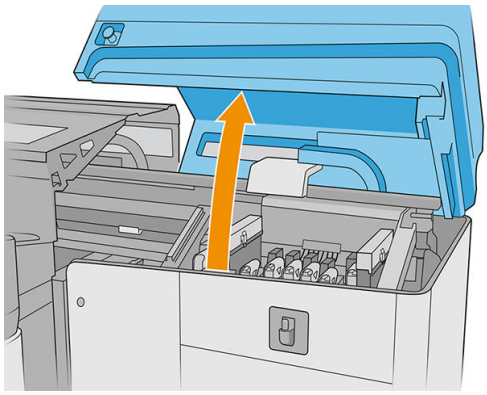
4. Zamknij nasadkę.



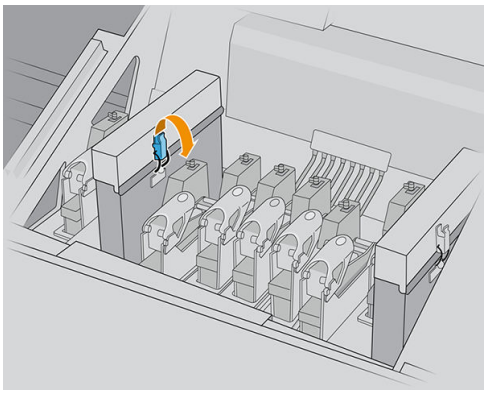
Wymiana filtrów aerozolu



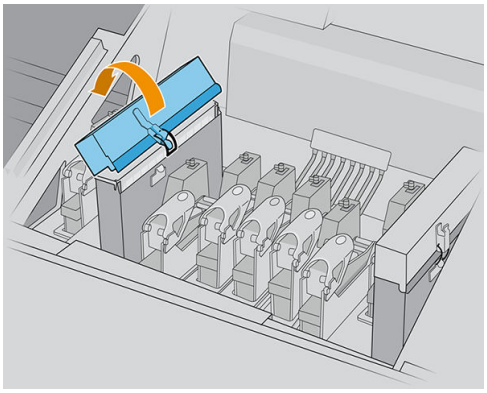
1. Sprawdź, czy wszystkie pokrywy i drzwiczki są zamknięte i znajdują się w położeniach początkowych.
2. Otwórz pokrywę karetki.



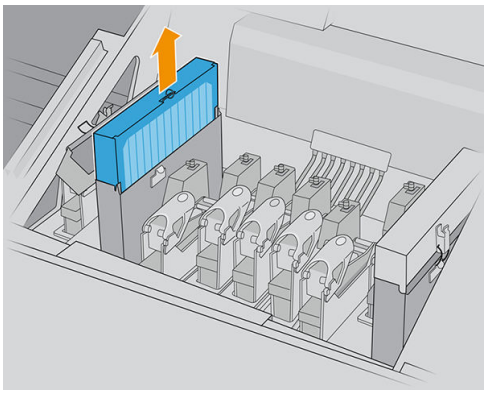
3. Otwórz jeden zatrzask po prawej stronie każdego modułu filtra aerozolu.



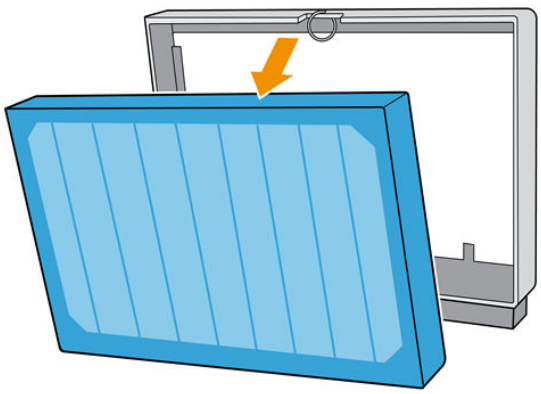
4. Otwórz pokrywę każdego filtra.



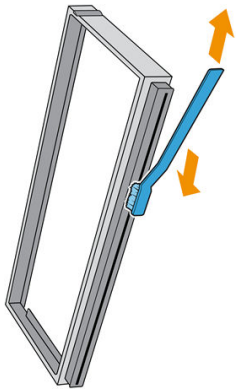
5. Wyciągnij ramkę z pojemnika aerozolu.



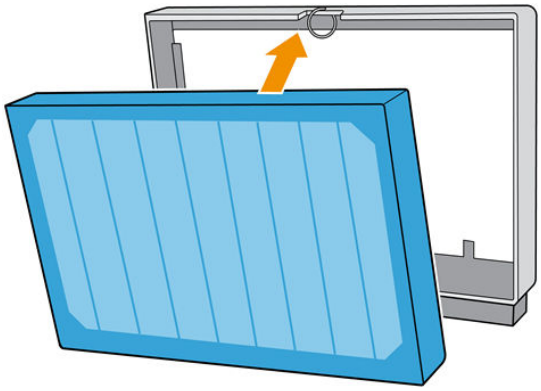
6. Wyjmij filtr z ramy.



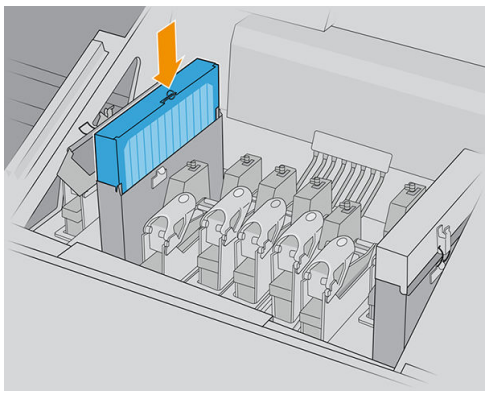
7. Oczyść dyszę ramki pędzlem z zestawu konserwacyjnego. Upewnij się, usunięte zostaną wszystkie nagromadzone włókna.



8. Włóż nowy filtr do ramki.

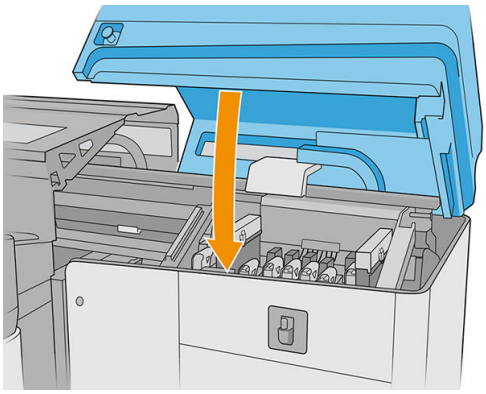


9. Włóż ramkę z nowym filtrem do drukarki.
10. Istnieje tylko jeden prawidłowy sposób wkładania ramek. Jeśli wyczuwalny jest opór, spróbuj włożyć ramkę odwrotnie.



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

14. Zamknij pokrywę karetki.

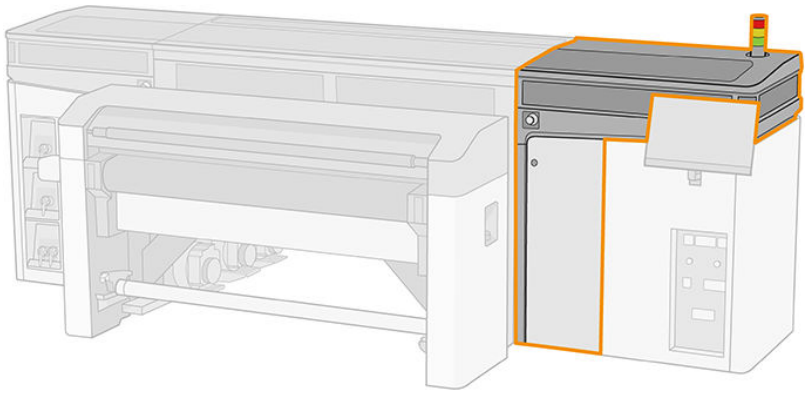


Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących

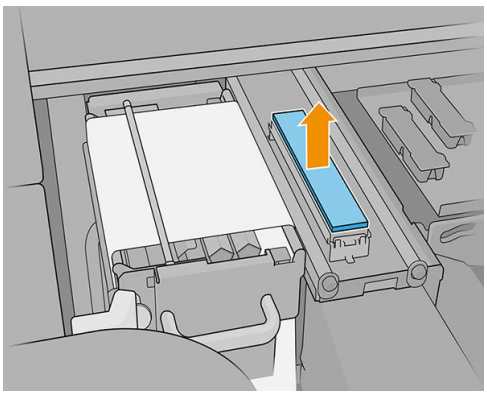
Zobacz Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących na stronie 214

Wymiana pianki spluwaczki detektora kropli

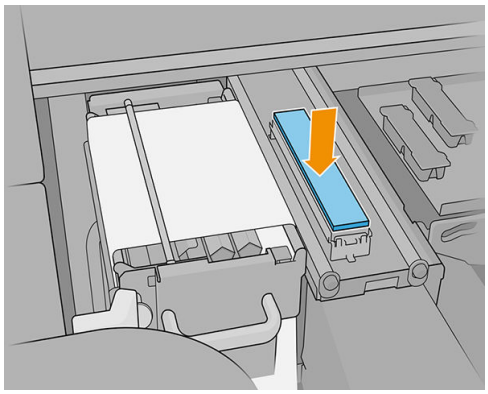
1. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej z przodu po prawej stronie drukarki i otwórz pokrywę karetki.



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



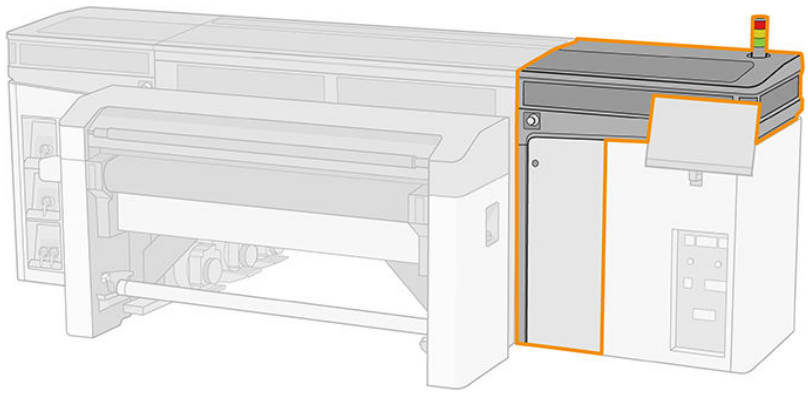
4. Włóż nową piankę do obudowy. Upewnij się, że jest płaska.



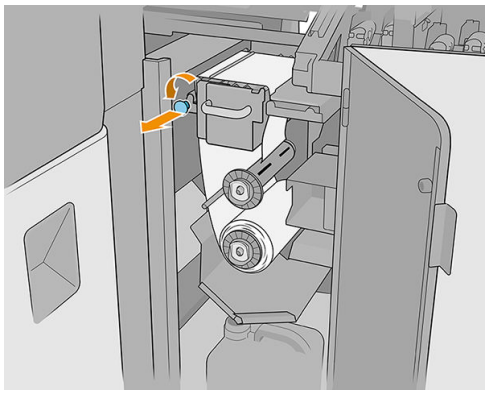
5. Zamknij pokrywę karetki i drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.

Wymiana rolki czyszczącej głowicy drukującej

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



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



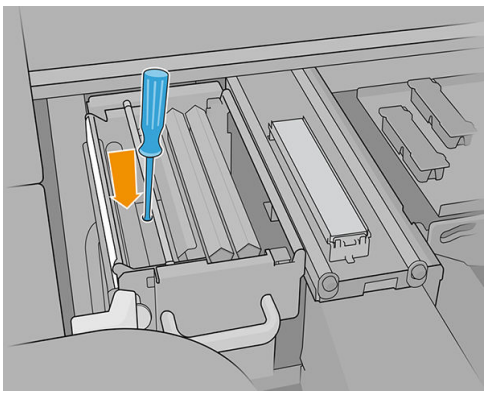
4. Usuń koniec rolki i użyj jej do usunięcia wszystkich zużytych atramentów, suchego atramentu i cząstek włókien z następujących komponentów:
   - Pomarańczowej gumowej poduszki czyszczącej głowicę głowicy drukującej
   - Przezroczystej gumowej poduszki czyszczącej głowicę głowicy drukującej

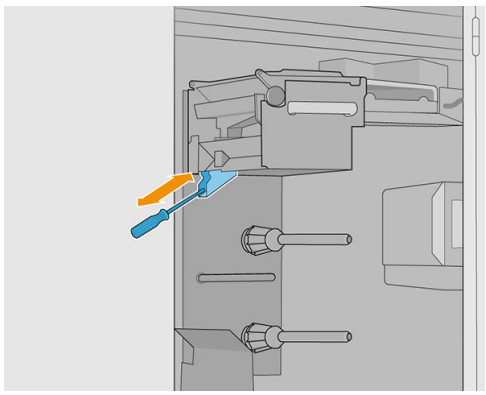
- Środkowego rozdzielnika (czyszczenie całej powierzchni)
- Pochyłych powierzchni (jeśli to konieczne, należy użyć szpachli)
- Lewego rozdzielnika
- Lewego zatrzasku
- Otworu wiertniczego
- Rolka napędu
- Sterownika dociskowego
- Rolki dociskowej

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

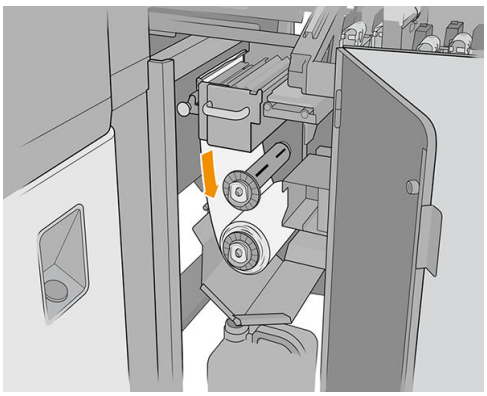
Wyczyść również podajnik w sterowniku dociskowym, wykorzystując gąbkę lub szpachlę.

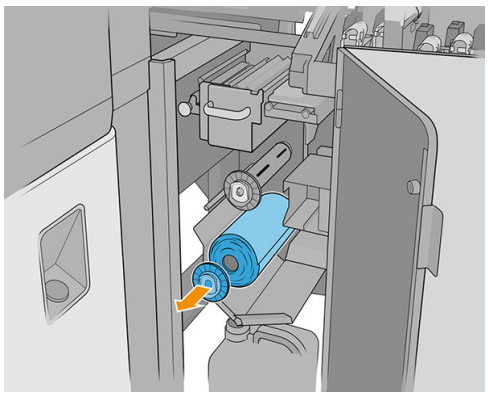
Upewnij się, że przerwa w odwadnianiu jest odblokowana poprzez usunięcie wszelkich odpadów za pomocą śrubokrętu.

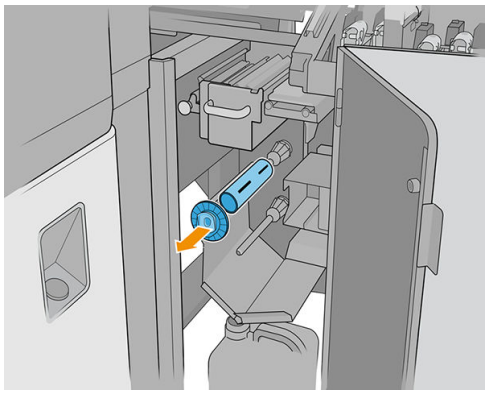




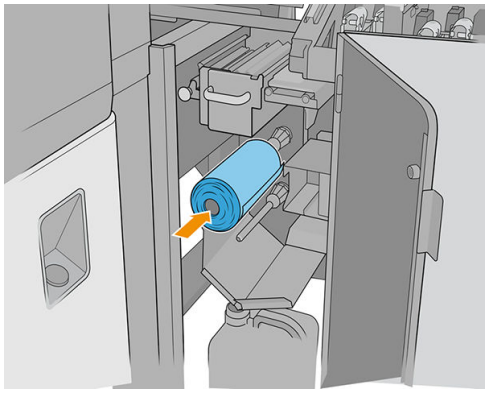
5. Oczyść dyszę dozownika płynu za pomocą szczotki, aby sprawdzić, czy nie jest zabrudzona.
6. Zsuń obie rolki z ich osi i wyrzuć je, korzystając ze zużytego materiału do czyszczenia zgodnie z instrukcjami dostarczonymi z nową rolką. Skontaktuj się także z lokalnymi organami, aby określić właściwy sposób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



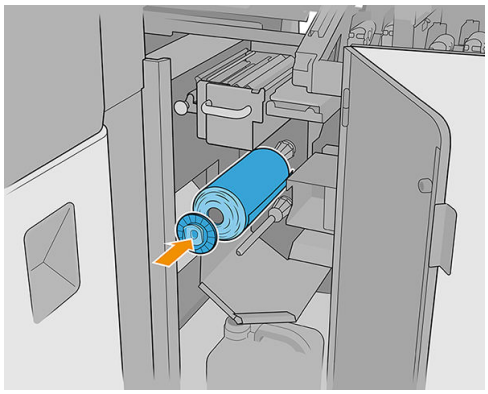




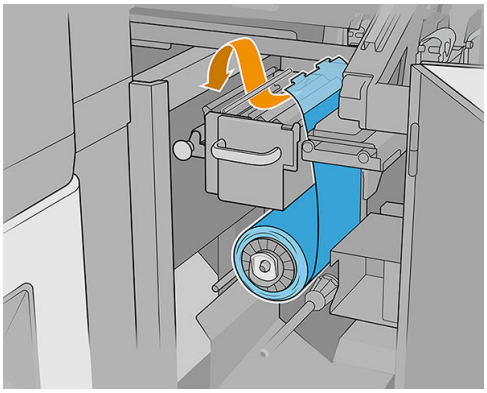
7. Pozostaw pustą gilzę, która zostanie użyta jako gilza odbiorcza.
8. Wsuń nową rolkę na górną oś, naciskając na gilzę z tworzywa sztucznego, a nie na rolkę.



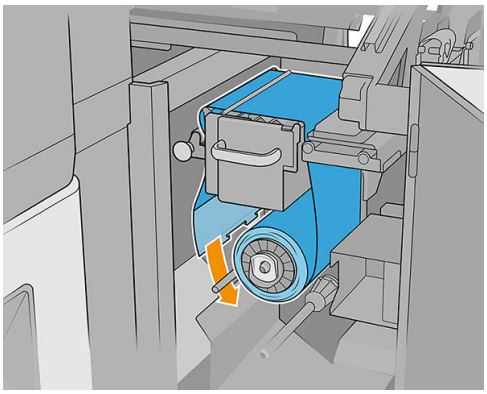
9. Włóż zatyczkę na górną oś i przesuń to wszystko, aż do kliknięcia, aby poprawnie ustawić rolkę.



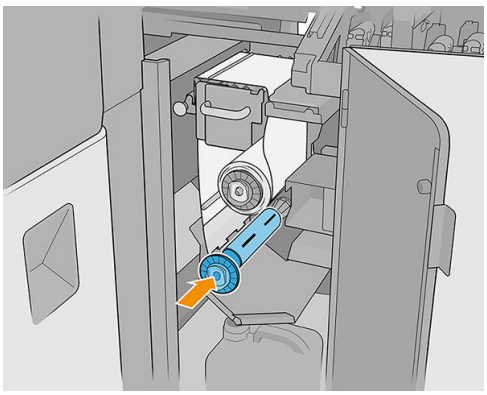
10. Przesuń wiodącą krawędź rolki czyszczącej nad boczne rozdzielniki, ale poniżej środkowego rozdzielnika, a następnie owiń materiał wokół koła dociskowego po lewej stronie.

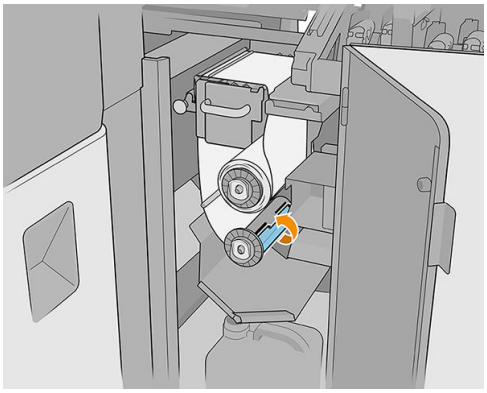


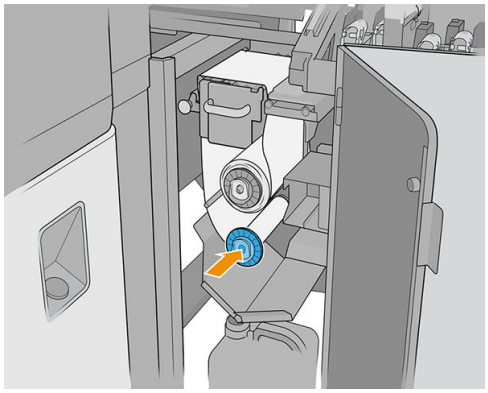
11. Na krawędzi wiodącej materiału do czyszczenia znajduje się pasek folii poliestrowej. Włóż go do otworu w gilzie odbiorczej, w którym zostanie on zablokowany.



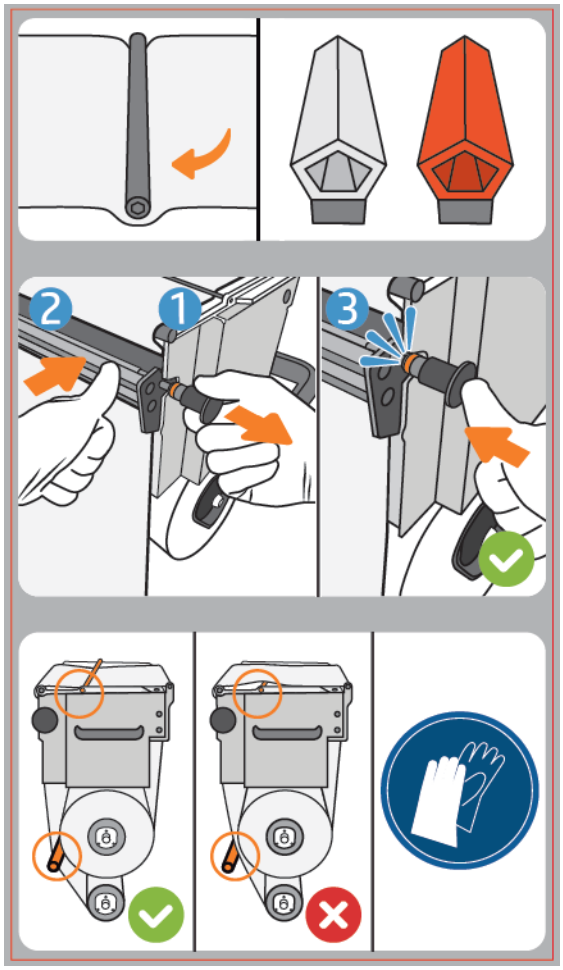
12. Wsuń gilzę odbiorczą na dolną oś.





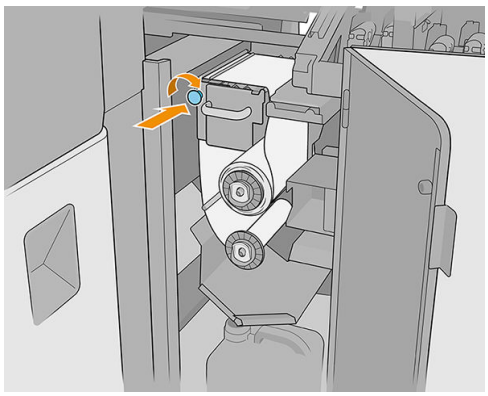


UWAGA: Jeśli rolka oczyszczarki nie została prawidłowo zainstalowana, może zostać wyświetlony komunikat dotyczący usunięcia zacięcia rolki czyszczącej głowicy drukującej. Wyciągnij cały zespół, rozwiń dodatkowy kawałek rolki, a następnie wsuń go z powrotem. Drukarka ponownie sprawdzi rolkę. Aby wyczyścić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



13. Przywróć działanie mechanizmu dociskowego, ustawiając czarne pokrętło we właściwym położeniu. Jeśli poczujesz opór spowodowany nadmiernym napięciem rolki czyszczącej, obróć rolkę lekko w lewo.

WSKAZÓWKA: Na końcu czarnego pokrętła znajduje się niebieski pierścień, który nie powinien być widoczny w przypadku prawidłowego ustawienia pokrętła. Jeśli pierścień jest widoczny, spróbuj ponownie.



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

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

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

8 Kalibracja drukarki

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

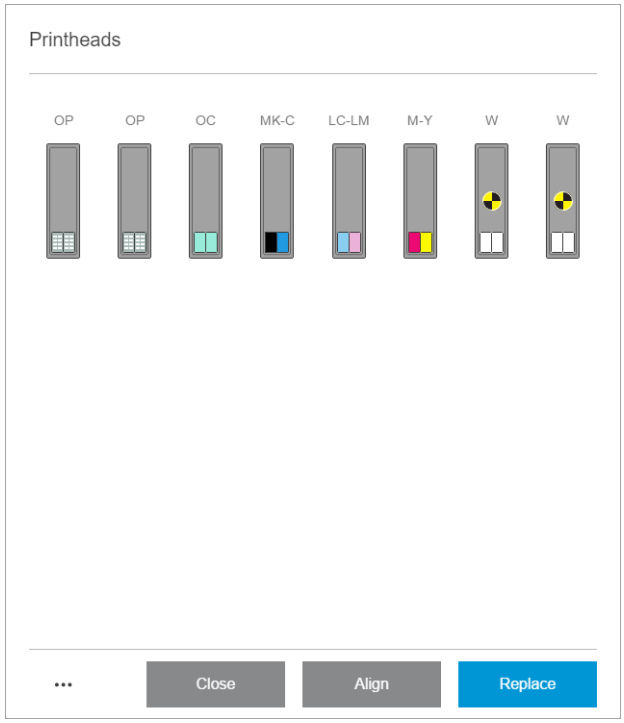
Wyrównywanie głowicy drukującej

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

Zaleca się przeprowadzenie wyrównywania głowic drukujących w następujących sytuacjach:

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

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



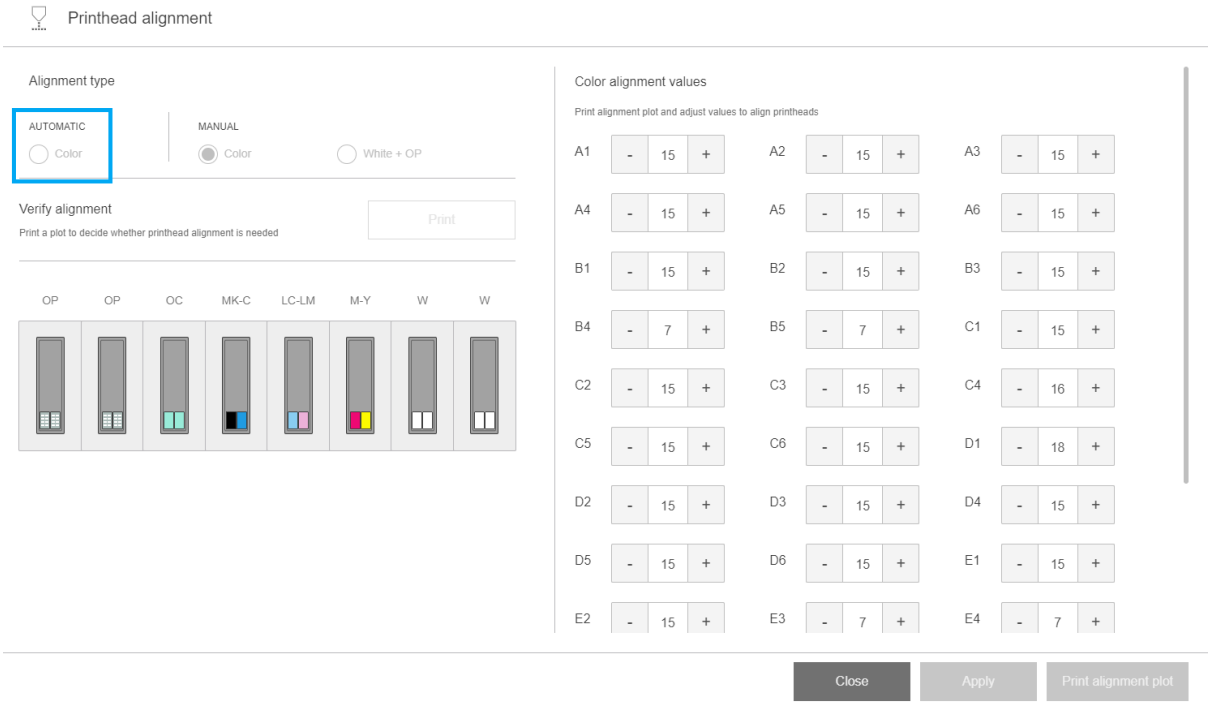
Na pomyślny przebieg wyrównywania głowic drukujących mogą mieć wpływ zmarszczenia lub inne deformacje nośnika w strefie druku. W związku z tym po zakończeniu drukowania należy zaczekać kilka minut, aż drukarka ostygnie. Drukarka na wszelki wypadek przesuwa nośnik przed rozpoczęciem wyrównywania głowic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

Procedura wyrównywania automatycznego

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

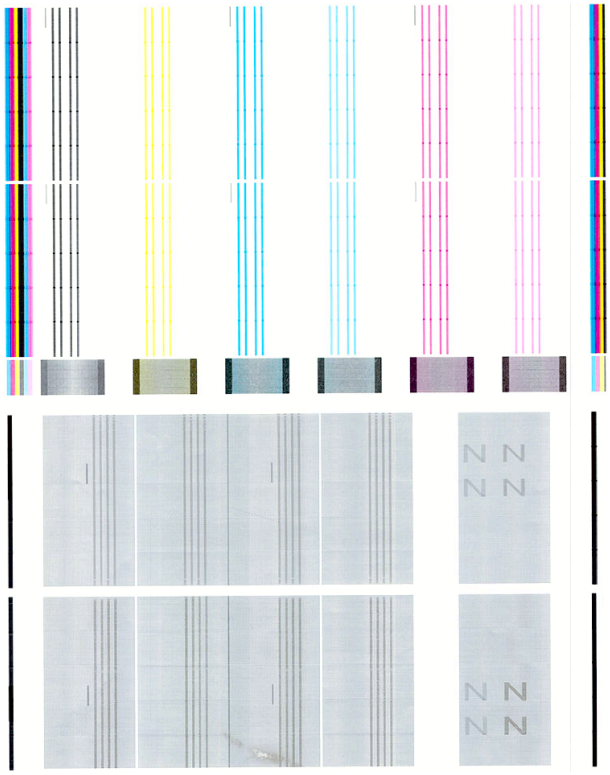
Drukarka drukuje trzy bloki wzorców i skanuje je za pomocą wbudowanego czujnika linii. Ta metoda sprawdza się w przypadku gładkich nośników o wysokiej jakości (w tym foliach winylowych i transparentach).

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



Na rysunku poniżej przedstawiono trzy drukowane wzorce:

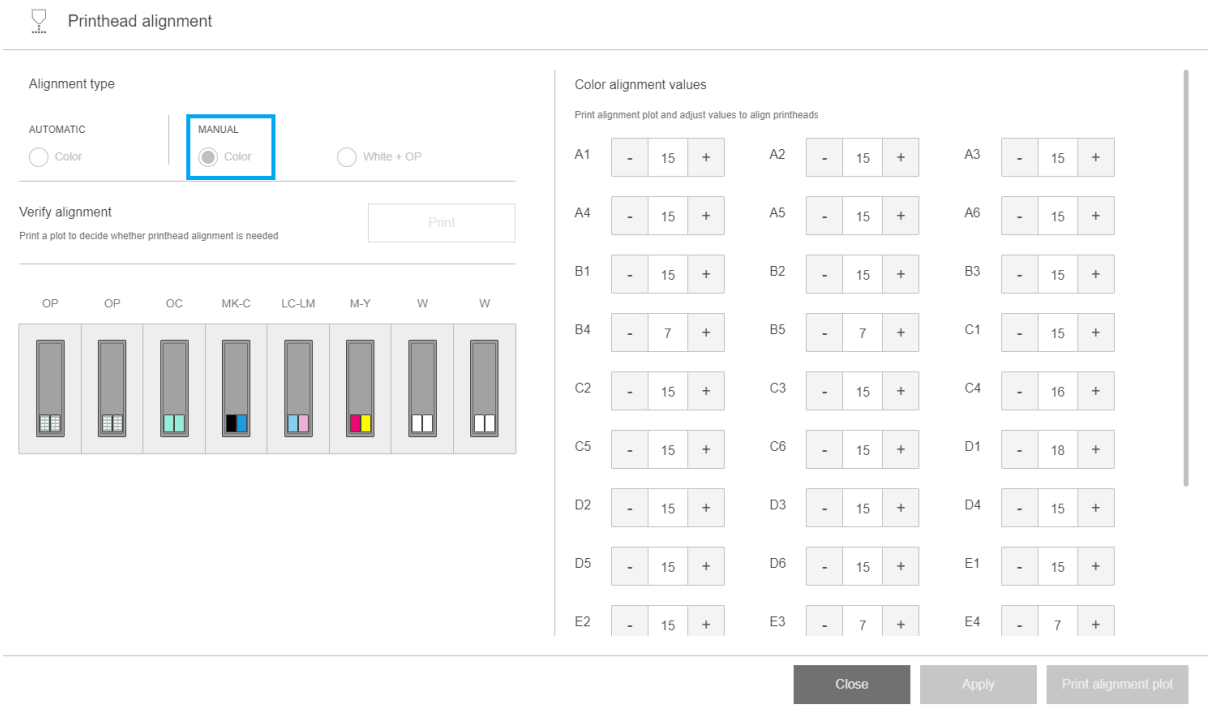
- Wyrównanie osi skanowania każdego barwnika, prędkość: 55 cali/s
- Wyrównanie osi skanowania każdego barwnika, prędkość: 45 cali/s
- Wyrównanie osi nośnika każdego barwnika



UWAGA: Jeśli automatyczne wyrównanie się nie powiedzie, zobacz sekcję Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących nie powiodło się na stronie 273.

Procedura wyrównywania ręcznego

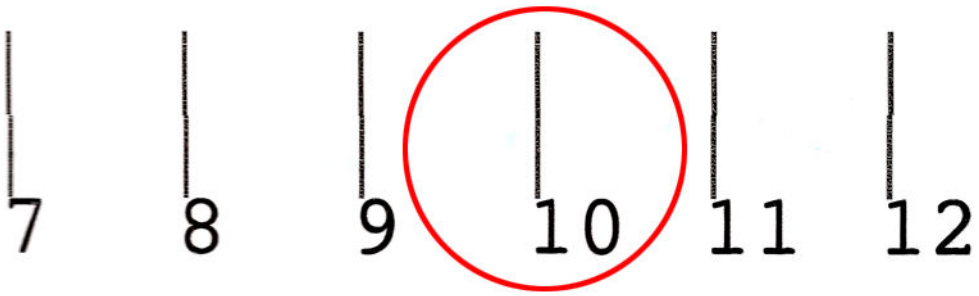
W widżecie Wyrównanie głowic drukujących dotknij **Kolory** lub **Biel + OP** pod nagłówkiem RĘCZNIE.



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

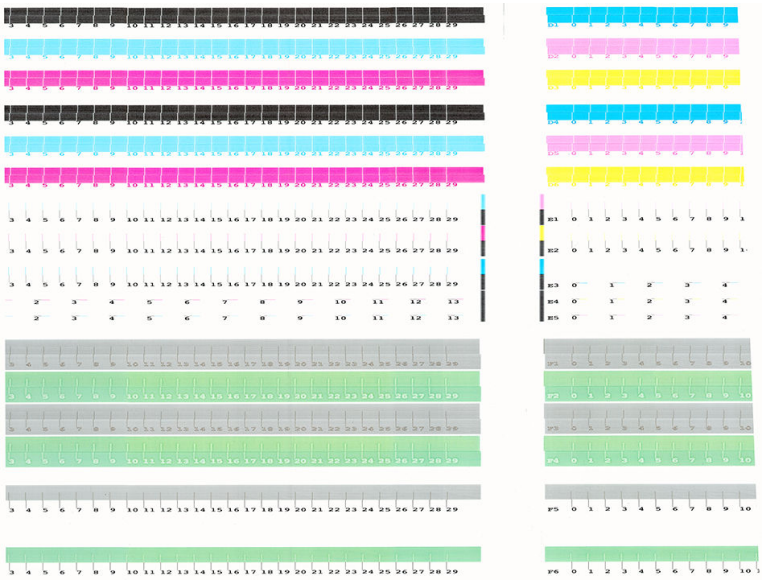
Aby ręcznie wyrównać kolory, naciśnij **Kolory** poniżej nagłówka RĘCZNY.

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



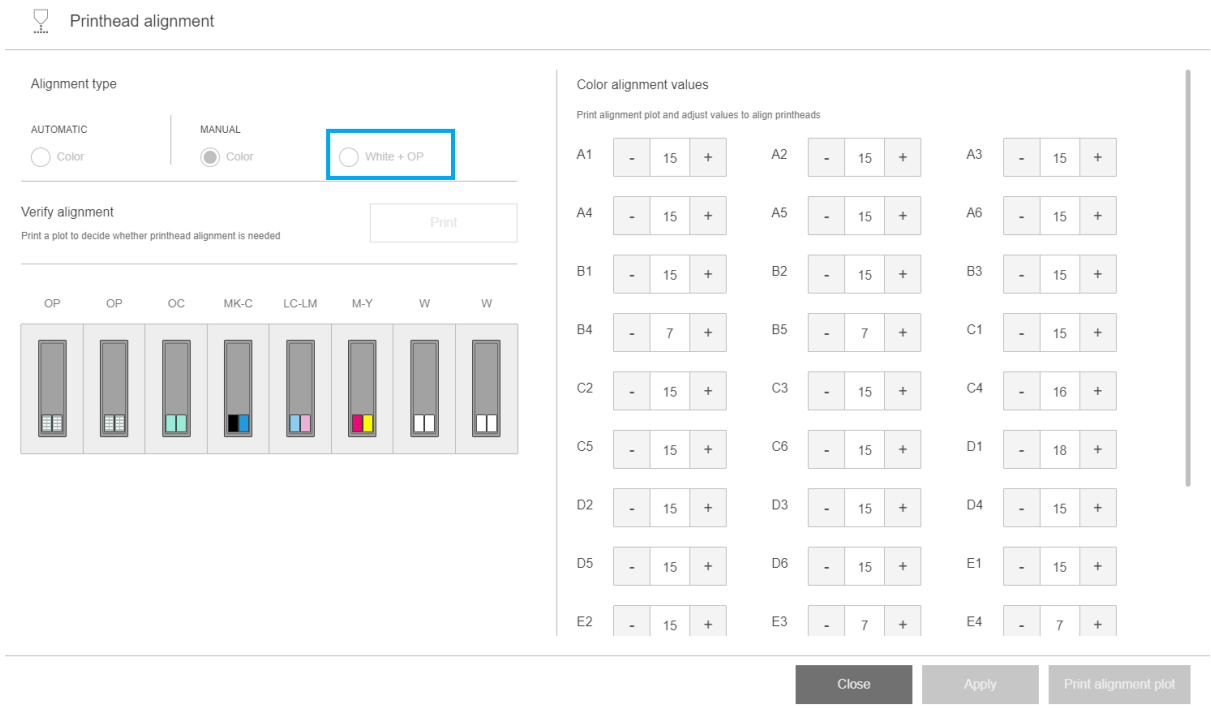
Procedura wyrównywania obejmuje zarówno kolorowe głowice drukujące, jak i głowicę drukującą optymalizatora/powłoki, i trwa około 15 minut. Procedura wykorzystuje zadrukowany nośnik o szerokości 72 cm x 37 cm wysokości (28,3 × 14,6 cala).

UWAGA: W zależności od wersji oprogramowania układowego ten wzorzec może się nieco różnić.

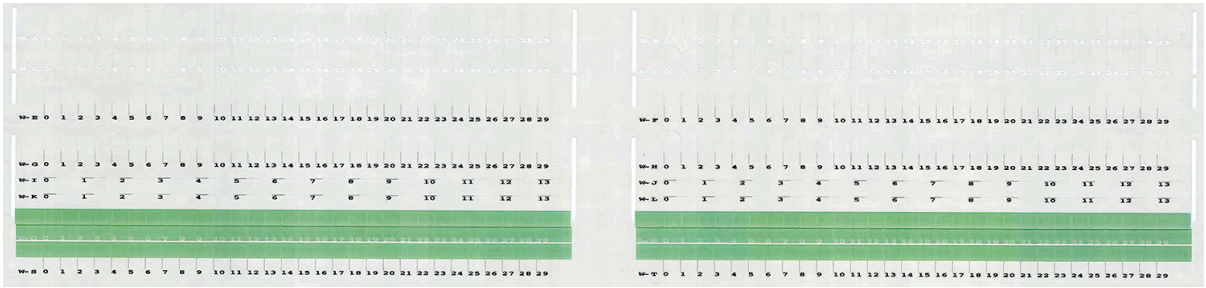


W przypadku zainstalowania zestawu do rozbudowy bieli należy również wykonać oddzielne wyrównanie białych głowic drukujących, powracając do widżetu Wyrównywanie głowic drukujących i naciskając w nagłówku RĘCZNIE opcję **Biel + OP** .

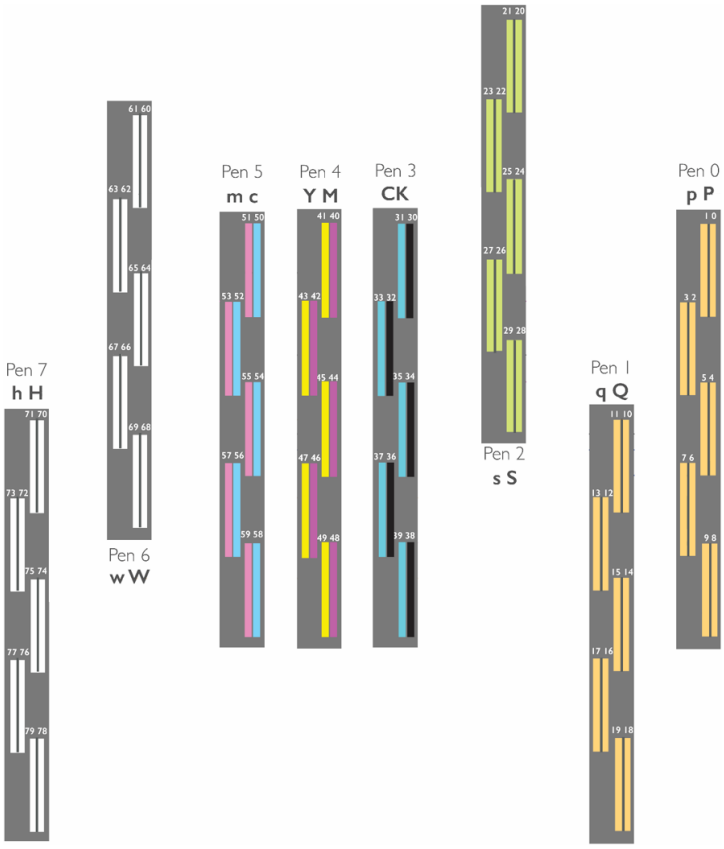
UWAGA: **OP** oznacza optymalizator, w tym przypadku optymalizator dla białych atramentów.



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



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



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

Poniższa tabela zawiera podsumowanie typów korekcji dla każdego z wzorców:

Wzór	Głowice drukujące, których dotyczą ustawienia	Typ korekcji
A1	K	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
A2	LC	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
A3	M	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
A4	K	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s
A5	LC	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s
A6	M	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s
B1	K/LC	Oś skanowania
B2	K/M	Oś skanowania
B3	K/C	Oś skanowania
B4	K/M	Oś nośnika
B5	K/LC	Oś nośnika
C1	OC	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
C2	Pt1	Oś skanowania, dwukierunkowo 55 cali/s
C3	OC	Oś skanowania, dwukierunkowo 45 cali/s

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

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

Regulacja głowicy drukującej optymalizatora

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

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

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



Trudności napotykane przy wyrównywaniu głowic drukujących

Atrament optymalizatora lub powłoki jest niewidoczny lub trudno widoczny

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

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

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

Wzorzec zawiera więcej niż jedną poprawną korektę

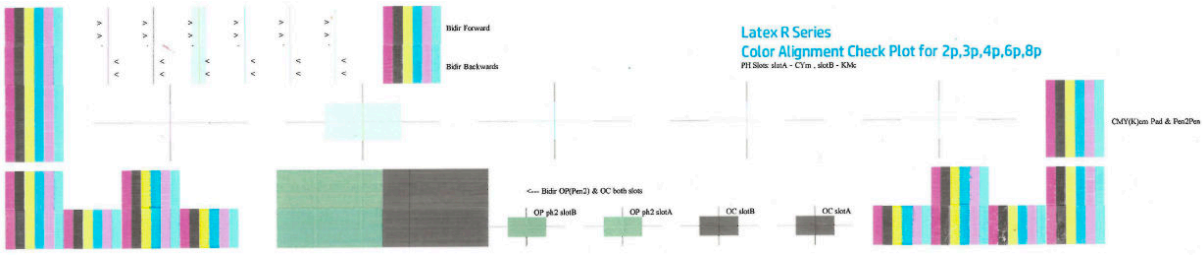
Czasami można znaleźć wzorzec z co najmniej dwiema prawdopodobnie poprawnymi korektami, oddalonymi od siebie o co najmniej dwa kroki. Może to być spowodowane zmarszczkami nośnika, zmieniającymi odstęp głowicy drukującej od nośnika wzdłuż osi skanowania. Aby tego uniknąć, upewnij się przed rozpoczęciem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

Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących

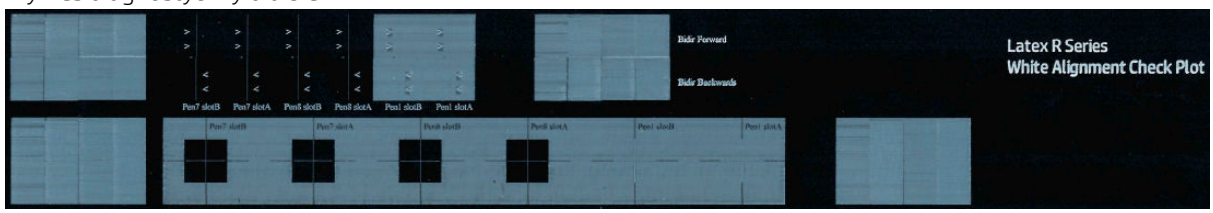
Drukarka umożliwia wydrukowanie wykresu diagnostycznego wyrównania głowic drukujących, który służy do oceny jakości aktualnego wyrównania głowic drukujących. Aby go wydrukować, w obszarze Wewnętrzny serwer wydruku naciśnij **Głowice drukujące** > **Wyrównaj** > **Wykres weryfikacji druku**.

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

Wykres diagnostyczny dla koloru



Wykres diagnostyczny dla bieli

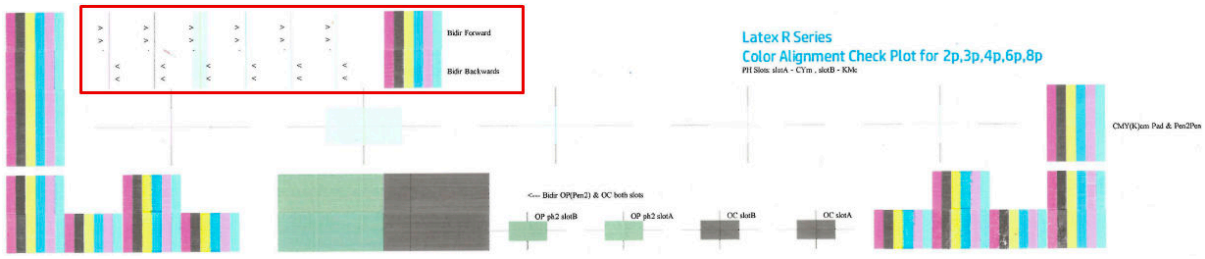


Dla żółtego atramentu dodano tło, aby ułatwić wizualizację.

Strefa 1: Wyrównanie dwukierunkowe w przypadku kolorowych głowic drukujących

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

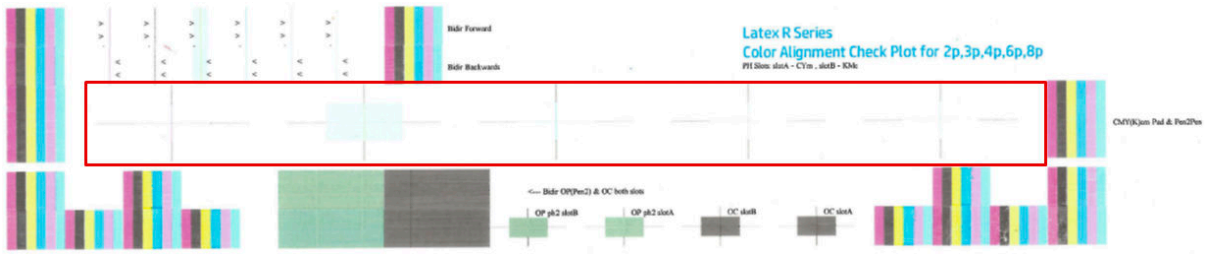
Wyrównanie dwukierunkowe jest prawidłowe, gdy linie do przodu i do tyłu są dokładnie wyrównane.



Strefa 2: Wyrównywanie głowic drukujących dla kolorowych głowic drukujących

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

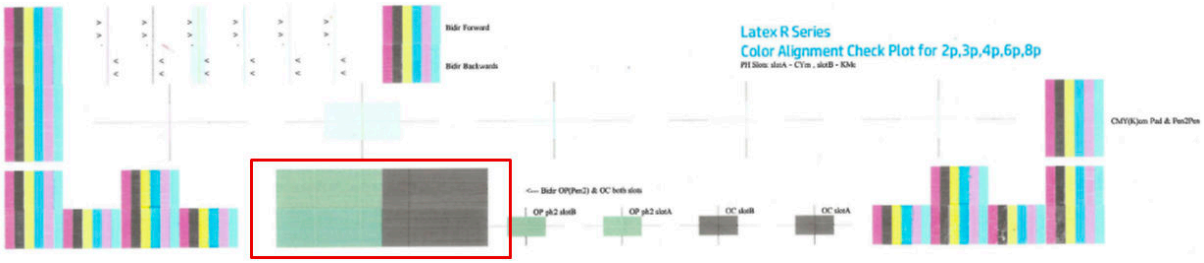
Każde wewnętrzne skrzyżowanie kolorów powinno być wyrównane z czarnym skrzyżowaniem. Linie pionowe pokazują wyrównanie osi skanowania, poziome linie pokazują wyrównanie osi nośnika.



Strefa 3: Wyrównanie dwukierunkowe dla optymalizatora i powłoki

W tym obszarze pokazano wyrównanie dwukierunkowe dla optymalizatora i powłoki.

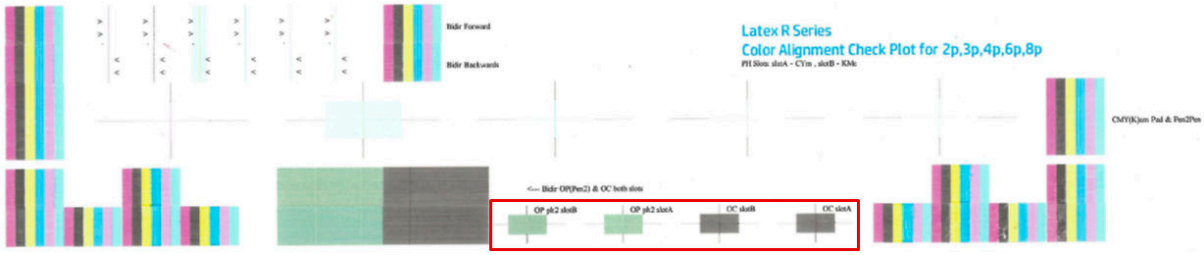
Wzorzec ma formę serii pionowych linii. Każda głowica drukująca ma linię pionową. Upewnij się, że każda kolorowa głowica drukująca jest wyrównana względem linii na środku. Ta linia wskazuje miejsce, w którym oczekiwane są tłumaczenia między kierunkami w przód i w tył. Wyrównanie dwukierunkowe jest prawidłowe,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



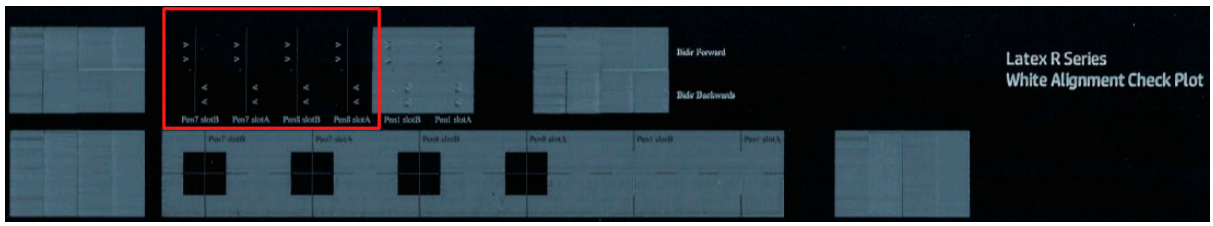
Strefa 4: Wyrównanie głowic drukujących do głowic drukujących dla optymalizatora i powłoki

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

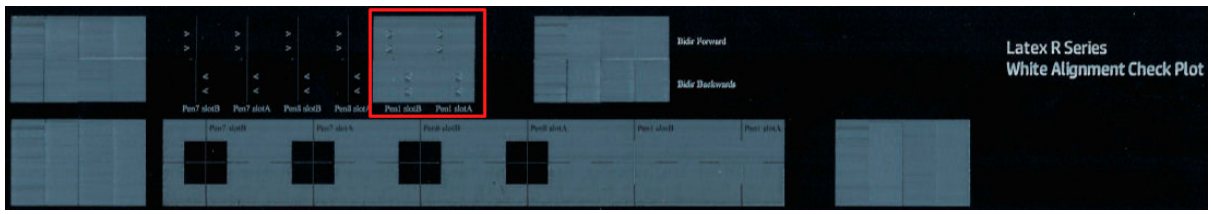
W każdym przypadku wewnętrzny krzyż powinien zostać wyrównany względem krzyża zewnętrznego.



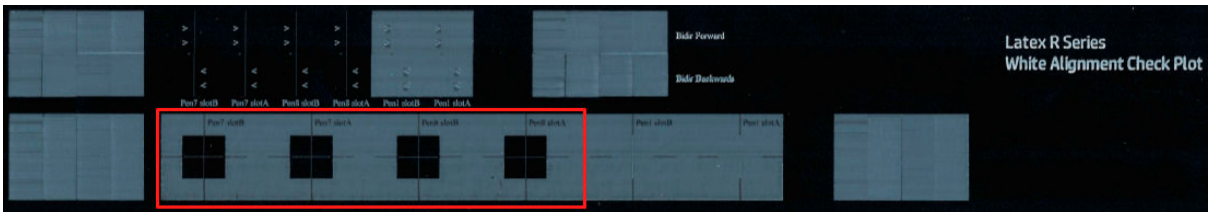
Strefa 1: Wyrównanie dwukierunkowe w przypadku białych głowic drukujących



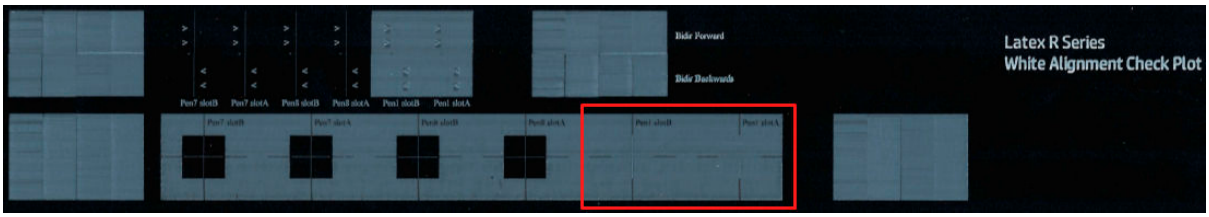
Strefa 2: Wyrównywanie głowic drukujących dla białych głowic drukujących



Strefa 3: Wyrównanie dwukierunkowe dla optymalizatora i powłoki



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



Kalibracja kolorów

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

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

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

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

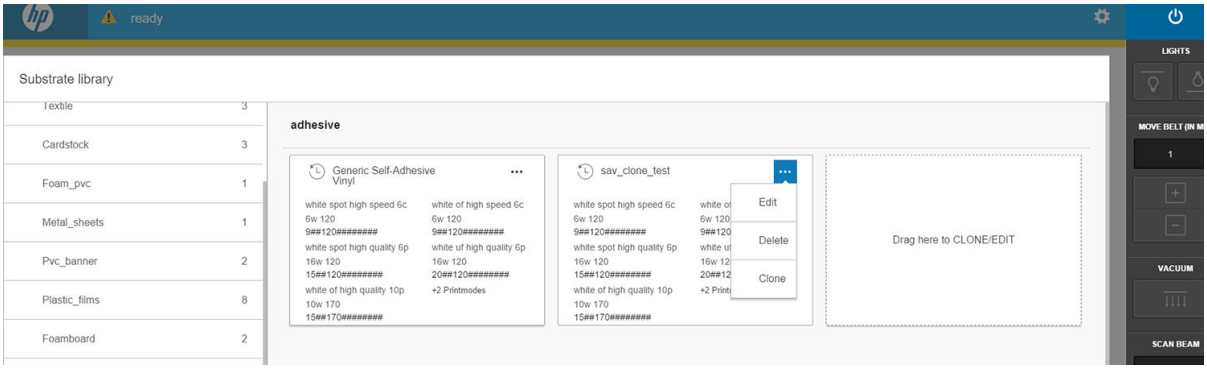
Ponadto jest ważne, aby głowice drukujące były dobrze wyrównane (zobacz Wyrównywanie głowicy drukującej na stronie 118), a nośniki prawidłowo przesuwane (zobacz Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131), gdyż inaczej szablon kolorów może być rozmazany lub kolory mogą być nieco inne.

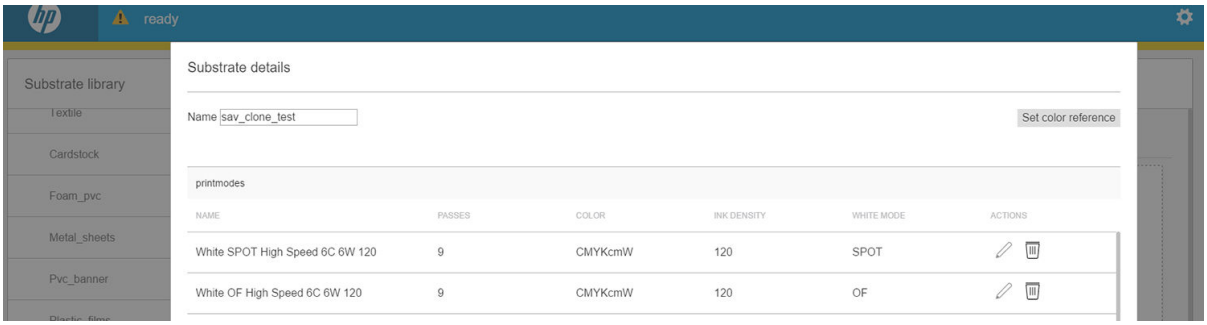
UWAGA: Nośniki można kalibrować względem kolorów tylko wtedy, gdy są sklonowane, białe, nieprzezroczyste, nieporowate i o szerokości większej niż 61 cm.

W przypadku nośnika sztywnego

1. Aby rozpocząć kalibrację kolorów za pomocą wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij **Biblioteka nośnika** na pasku aplikacji, a następnie wybierz nośnik, który chcesz skalibrować, z listy po lewej stronie. Po wyświetleniu nośnika na środku ekranu naciśnij , a następnie **Edytuj** > **Odniesienie kolorów druku**. Rozpocznie się kalibracja kolorów.
2. Po wydrukowaniu wykresu testowego naciśnij opcję **Wczytaj lub zeskanuj odniesienie kolorów** i załaduj wydrukowany wykres do drukarki.

WSKAZÓWKA: Najlepszym rozwiązaniem jest ponowne załadowanie wykresu w takim samym położeniu jak podczas drukowania. W obu przypadkach zaleca się włączenie opcji autopomiaru.





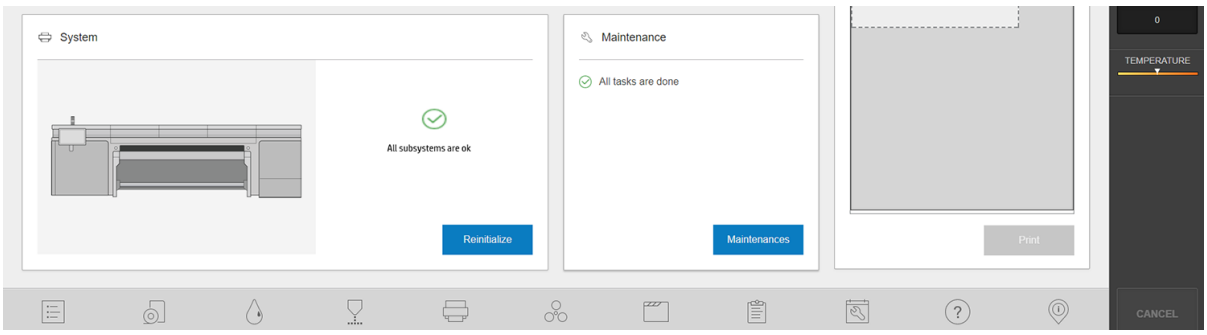
Substrate details

Name sav_clone_test

Set color reference

printmodes

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



W przypadku elastycznych nośników

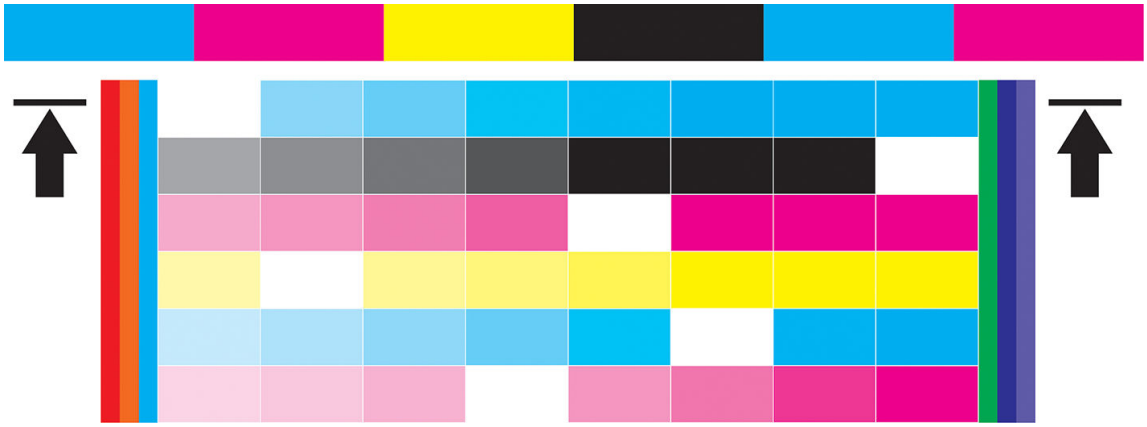
- Aby rozpocząć kalibrację kolorów za pomocą wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij **Biblioteka nośnika** na pasku aplikacji, a następnie wybierz nośnik, który chcesz skalibrować, z listy po lewej stronie. Po wyświetleniu nośnika na środku ekranu naciśnij , a następnie **Edytuj** > **Odniesienie kolorów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

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 Niepowodzenie kalibracji kolorów na stronie 277.

3. Na podstawie pomiarów przeprowadzonych przez spektrofotometr drukarka oblicza tabele korekcji stosowane przez zadania drukowania w celu zapewnienia spójności kolorów na danym typie nośnika, z wyjątkiem pierwszej kalibracji, która określa poziom odniesienia dla następnych kalibracji.

Kiedy kalibrować

Kalibracja powinna być wykonywana w jednym z następujących przypadków:

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

Stan kalibrowania

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

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

WSKAZÓWKA: W przypadku niepowodzenia kalibracji kolorów warto ją powtórzyć.

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

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

Spójność kolorów pomiędzy różnymi drukarkami HP Latex serii R

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

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

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

Emulacja kolorów

Między tymi samymi modelami drukarki a tym samym nośnikiem

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

   WAŻNE: Ustaw kolorymetryczne opcje renderowania z oprogramowania RIP.

4. Drukowanie obiema drukarkami, używając tego samego trybu.

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

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

   WAŻNE: Ustaw kolorymetryczne opcje renderowania z oprogramowania RIP.

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

Profil kolorów

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

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

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

Kompensacja przesuwu nośnika

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

Drukarka ma czujnik przesuwu taśmy w celu zoptymalizowania ruchu taśmy.

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

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

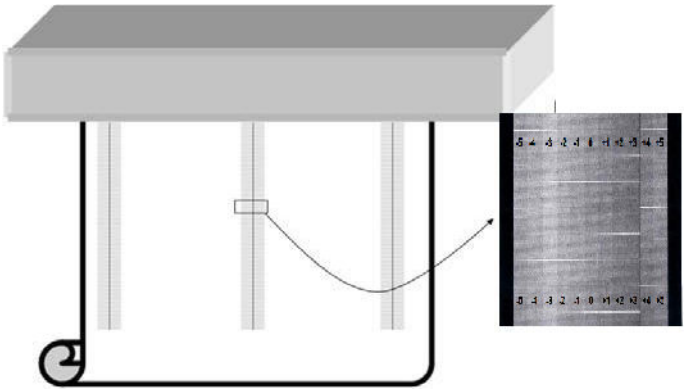
Jeśli czujnik został zabrudzony, po jego oczyszczeniu już obliczona kompensacja przesuwu staje się nieprawidłowa, dlatego zalecane jest wyzerowanie kompensacji przesuwu, a także sprawdzenie, czy przesuw jest poprawny.

Drukowanie testu przesuwu nośnika

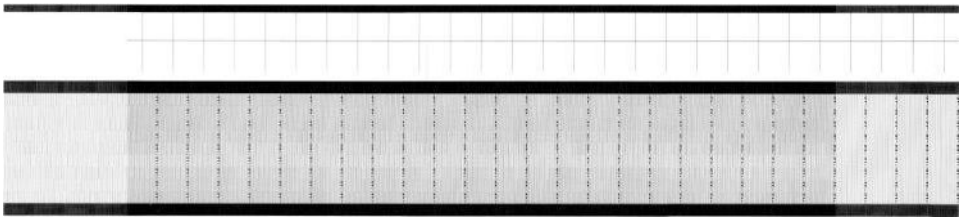
Wydruk testu przesuwu nośnika może pomóc w bardziej precyzyjnym dostosowaniu przesuwu. W wewnętrznym serwerze wydruku wybierz kolejno opcje **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**. Drukarka wydrukuje kilka powtórzeń specjalnych ponumerowanych wzorców, które ułatwiają stosowanie prawidłowego dopasowania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

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

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



Wzorzec kalibracji składa się z kilku ponumerowanych kolumn.



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

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

Kalibracja zalecana po określonych zdarzeniach

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

9 Konserwacja sprzętu

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

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

Zasady bezpieczeństwa

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

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

Zasoby konserwacji

Zestawy i narzędzia konserwacyjne

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

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

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

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

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

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

	Zestaw czyszczący	PMK	SMK 1	SMK 2	WMIK	SMK (biały)	Zestaw użytkownika do rozwiązywania problemów	Ekspercki zestaw użytkownika do rozwiązywania problemów
Częstotliwość konserwacji								
Co tydzień	X							
Co miesiąc	X							
375 l		X						
750 l		X						
3 megacykle			X					
3000 l lub 6 megacykli				X				
4 miesiące (biały)					X			
4 lata (biały)						X		
Gdy zachodzi konieczność							X	X

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

Kiedy kupić

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

Zestawy i części wymagane do czynności konserwacyjnych zostały przedstawione poniżej:

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

* Częstotliwości są przybliżone i zależą od używanego trybu drukowania.

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

Zestawy części zapasowych użytkownika do rozwiązywania problemów

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

Zawartość zestawu czyszczącego

Część	Liczba
Szczotka czyszcząca	1
Niestrzępiące się bawełniane waciki	100
Szczotka do czyszczenia taśmy	1
Plastikowe rękawice	50
Niestrzępiąca szmatka	50
Szpachla	1

Zawartość zestawu do konserwacji drukarki (PMK)

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

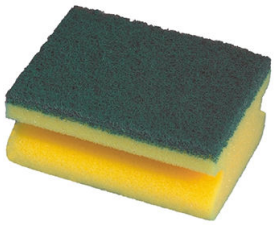
Aby uzyskać najnowsze informacje dotyczące zestawów dostępnych dla drukarki i ich zawartość, zobacz http://hp.com.

UWAGA: Zawartość zestawu może być odmienna od podanego.

UWAGA: Niektóre klucze są dostarczane wraz z drukarką. Zobacz Zasady bezpieczeństwa na stronie 4 w celu identyfikacji klucza wymaganego dla czynności konserwacyjnych.

Używaj kluczy wyłącznie do uzyskiwania dostępu do wybranych drzwiczek i zawsze strzeż ich. Przechowuj je w bezpiecznym miejscu.

Narzędzia konserwacyjne zalecane, ale niedostarczane



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



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



Odkurzacz, ręczny lub zwykły, ze ssawkami



Latarka do użytku ogólnego



Składane schodki do użytku ogólnego



Płaski śrubokręt



Klucze imbusowe



Zestaw śrubokrętów torx

Podsumowanie czynności konserwacyjnych

Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników

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

Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników (ciąg dalszy)

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz	Numer części i opis
	Sprawdzanie dyszy dozownika płynu czyszczącego głowicy drukującej	Sprawdzanie dyszy dozownika płynu czyszczącego głowicę drukującą na stronie 171	Zestaw do konserwacji drukarki
	Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki	Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki na stronie 175	Zestaw do konserwacji drukarki
	Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej	Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej na stronie 177	Zestaw do konserwacji drukarki
	Sprawdzanie zbiorników pośrednich i wymiana w razie potrzeby	Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego na stronie 178	Zestaw do konserwacji drukarki
	Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej	Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej na stronie 179	Zestaw do konserwacji drukarki
	Wymiana filców smarujących	Wymiana filców smarujących na stronie 181	Zestaw do konserwacji drukarki
	Czyszczenie szyn karetki	Czyszczenie szyn karetki na stronie 184	Zestaw do konserwacji drukarki
	Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika	Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 188	Zestaw do konserwacji drukarki
	Wymiana filtra wentylatora PCA utwardzania	Wymiana filtra wentylatora utwardzania PCA na stronie 191	Zestaw do konserwacji drukarki
	Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania	Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania na stronie 194	Zestaw do konserwacji drukarki
	Czyszczenie filtra wentylatora PCA utwardzania	Czyszczenie filtra wentylatora utwardzania PCA na stronie 196	Zestaw czyszczący
	Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki elektrycznej	Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na stronie 199	Zestaw czyszczący
Gdy zachodzi konieczność	Czyszczenie styków głowicy drukującej	Czyszczenie styków głowicy drukującej na stronie 202	
	Wymiana zaworu trzpienia	Wymiana zaworu trzpienia na stronie 205	
	Wymiana modułu wentylatora utwardzania i rezystora	Wymiana modułu wentylatora utwardzania i rezystora na stronie 206	
	Wymiana migawki spektrofotometru	Wymiana migawki spektrofotometru na stronie 209	
	Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej	Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej na stronie 211	
	Wymiana lewej łopatki do czyszczenia głowicy drukującej	Wymiana lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą na stronie 213	Zestaw do konserwacji drukarki
	Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących	Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących na stronie 214	
	Wymiana lewej pianki spluwaczki	Wymiana lewej pianki spluwaczki na stronie 104	
	Wymiana zbiornika pośredniego	Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego na stronie 178	

Czynności konserwacyjne dla wszystkich nośników (ciąg dalszy)

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Odsyłacz	Numer części i opis
	Wymiana wszystkich zbiorników pośrednich	Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego na stronie 178	
	Wymiana filtra wentylatora skrzynki elektrycznej	Wymiana filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na stronie 216	Zestaw do konserwacji drukarki
	Wymiana filtra wentylatora skrzynki zasilania	Wymiana filtra wentylatora skrzynki zasilania na stronie 217	
	Wymiana koła wałka wyrównawczego	Wymiana koła wałka wyrównawczego na stronie 219	
	Wymiana prawej gumowej poduszki czyszczącej pomarańczowej głowicy drukującej	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165	
	Wymiana prawej gumowej, przezroczystej poduszki czyszczącej głowicy drukującej	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165	
	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczenia głowicy drukującej	Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165	
	Wymiana pojemnika osi skanowania	Wymiana pojemnika osi skanowania na stronie 221	
	Wymiana modułu wentylatora aerozolu	Wymiana modułu wentylatora aerozolu na stronie 224	
	Wymień nóg czujnika awarii	Wymień nóg czujnika awarii na stronie 226	
	Wymiana nasadki stacji serwisowej	Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej na stronie 179	Zestaw do konserwacji drukarki
	Wymiana wałka wyrównawczego	Wymiana wałka wyrównawczego na stronie 229	
	Wymiana świateł obszaru druku	Wymiana świateł obszaru druku na stronie 231	
	Wymiana filców smarujących	Wymiana filców smarujących na stronie 181	Zestaw do konserwacji drukarki
	Wymiana butelki na odpady rolki czyszczącej głowicy drukującej	Opróżnianie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących na stronie 232	
	Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym pomocniczej głowicy drukującej	Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym dodatkowej głowicy drukującej na stronie 233	
	Wymiana dodatkowej głowicy drukującej	Wymiana pomocniczej głowicy drukującej na stronie 235	

Jak wykonywać czynności konserwacyjne

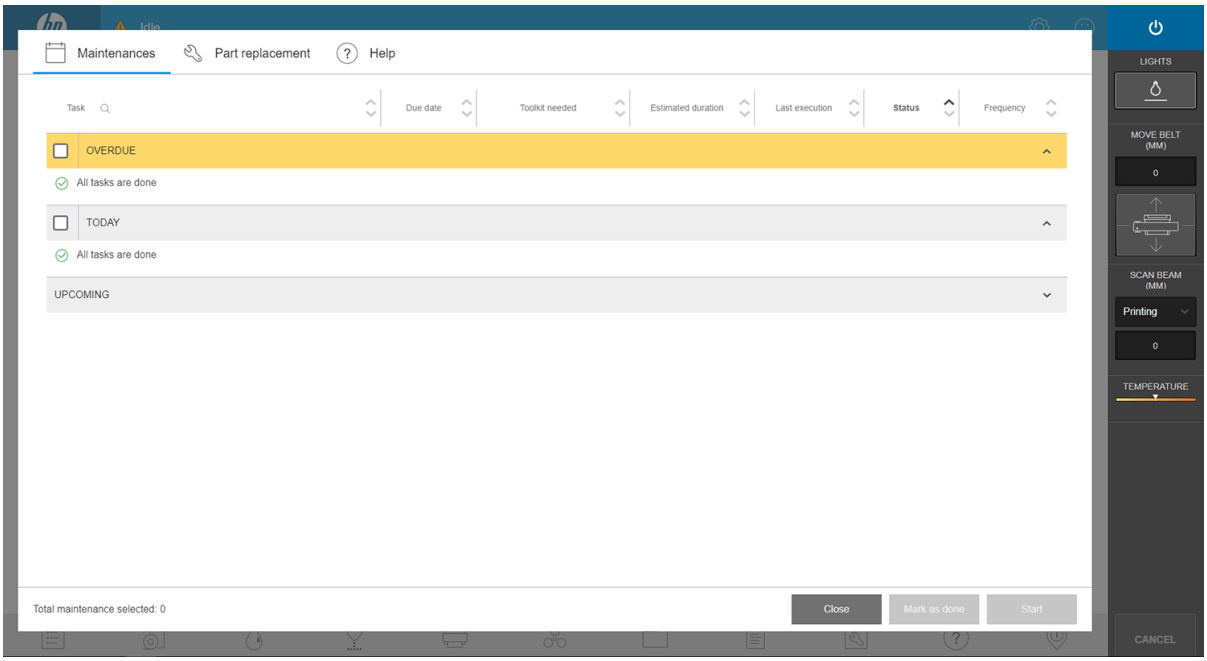
Możesz uzyskać dostęp do informacji o konserwacji z wewnętrznego serwera wydruku.

Jego funkcje można podzielić na następujące kategorie:

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

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

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

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

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

Ruchy w systemie drukarki

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

Wyłączanie i włączanie drukarki na potrzeby czynności konserwacyjnych

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

WAŻNE: Ze względów bezpieczeństwa ściśle wykonuj wszystkie zalecane kroki.

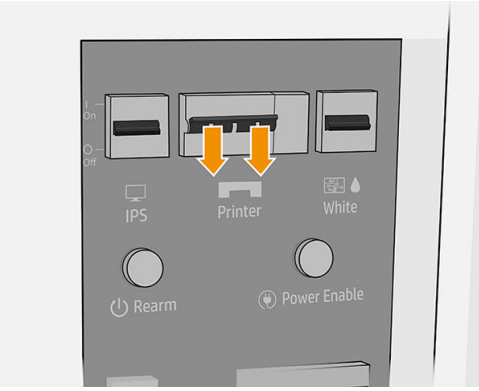
UWAGA: Jeśli drukarka jest podłączona do Internetu, nie trzeba pamiętać o tych instrukcjach, ponieważ są zawarte w kreatorze konserwacji.

Wyłączanie drukarki

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

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

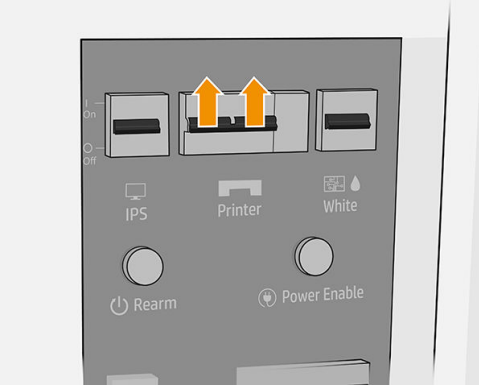
2. Wyłącz drukarkę przełącznikiem zasilania z przodu drukarki po prawej stronie.



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

Włączanie drukarki

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



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

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

Konserwacja zalecana codziennie

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


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 4

Następujące procedury konserwacji są wymagane codziennie:

- Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących
- Czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej

Sprawdzanie i czyszczenie głowic drukujących

Zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100

Czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

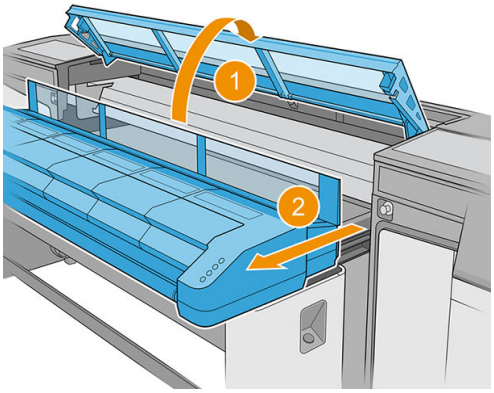

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

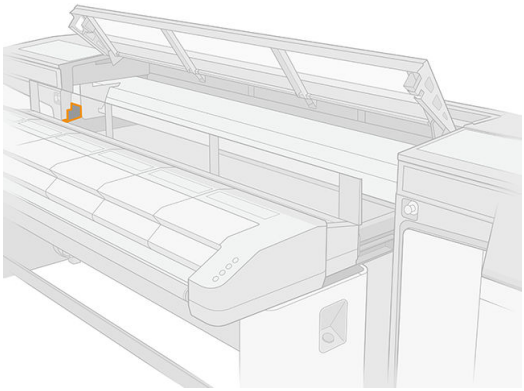

Zagrożenie porażeniem prądem

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

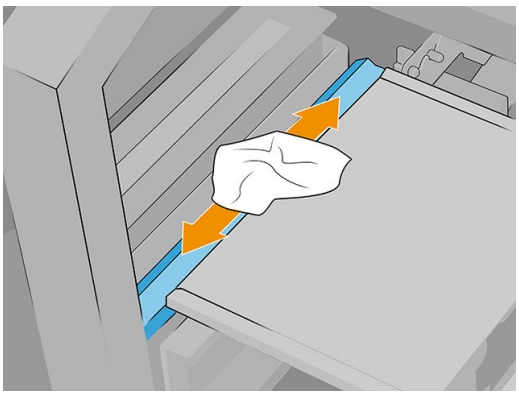
1. Otwórz górną pokrywę (1) i wyciągnij moduł suszenia i utwardzania (2).



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



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



Konserwacja zalecana codziennie (tylko biały atrament)

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



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 4

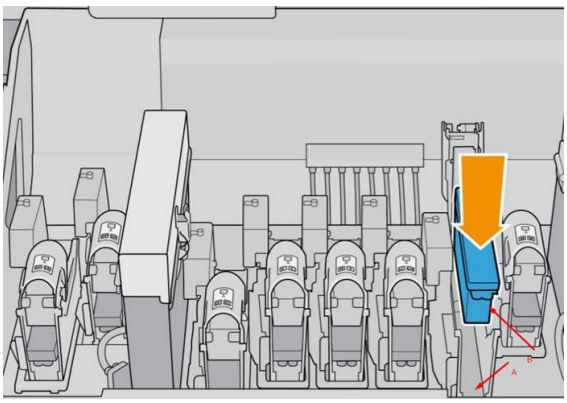
Następujące procedury konserwacji są wymagane codziennie:

- Sprawdzanie i czyszczenie białych nasadek
- Sprawdzanie i czyszczenie dyszy FI
- Sprawdzanie i czyszczenie białego atramentu z pasa

Sprawdzanie i czyszczenie białych nasadek

Zobacz Czyszczenie nasadek stacji serwisowej na stronie 153

Sprawdzanie i czyszczenie dyszy FI



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

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

Sprawdzanie i czyszczenie białego atramentu z pasa

Zobacz Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika na stronie 157

Konserwacja cotygodniowa

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

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

				
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 4

Co tydzień wymagane są następujące procedury konserwacji:

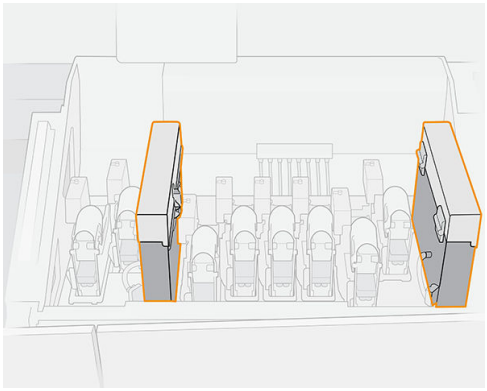
- Czyszczenie płyty dyszy i filtrów aerozolu
- Czyszczenie rozdzielnika i prętów rolki czyszczącej głowicy drukującej
- Czyszczenie nasadek stacji serwisowej

Czyszczenie płyty dyszy i filtrów aerozolu

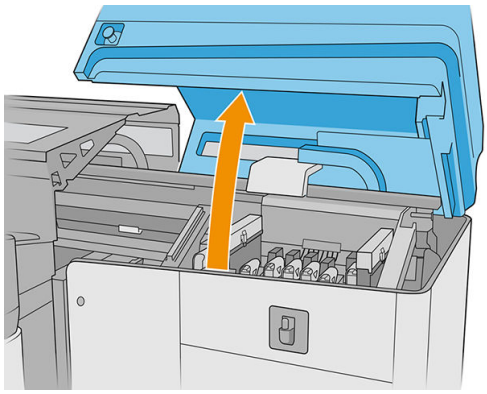
				
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem

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

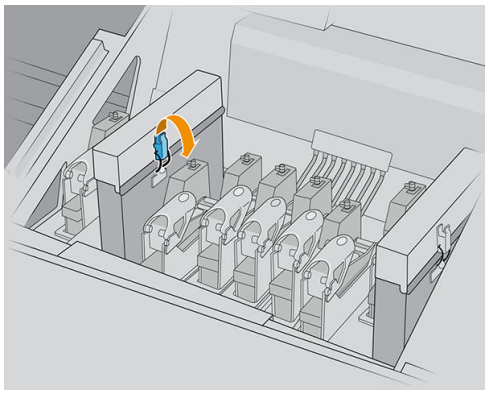
Filtry aerozolu powinny być utrzymywane w czystości w celu zapewnienia optymalnej wydajność i niezawodności. Jest to bardzo ważne, gdyż w niektórych sytuacjach, np. przy wysokiej prowadnicy skanowania lub dla materiałów tekstylnych płyta dysz generuje więcej aerozolu i może zablokować dysze systemu usuwania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



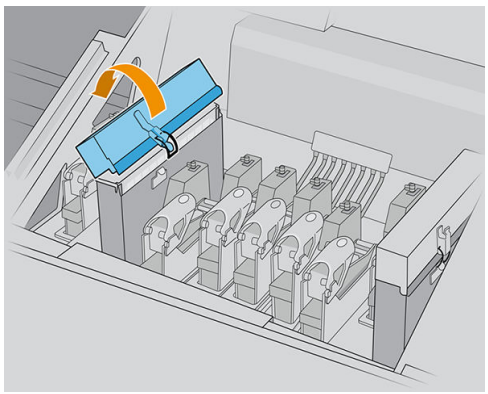
1. Otwórz pokrywę karetki.



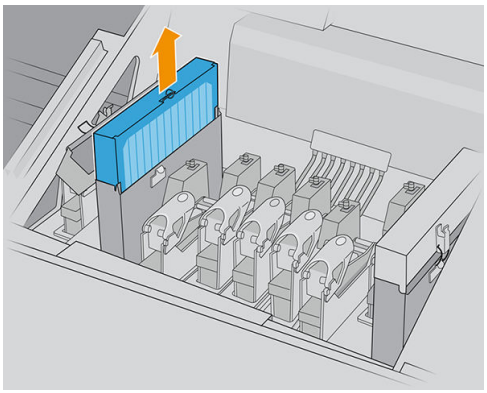
2. Otwórz jeden zatrzask po prawej stronie każdego modułu filtra aerozolu.



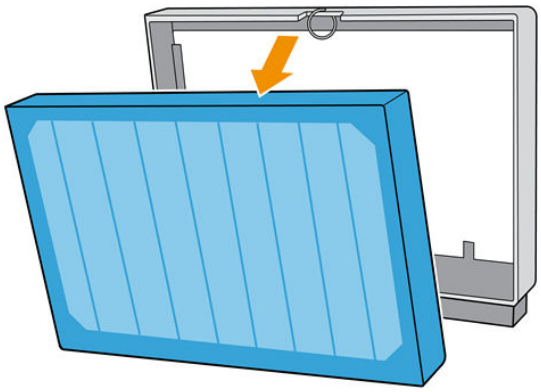
3. Otwórz pokrywę każdego filtra.



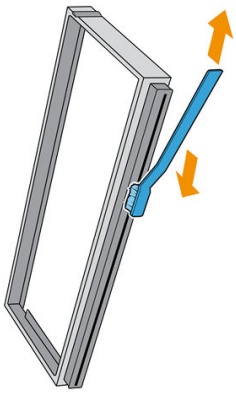
4. Wyjmij obie ramki filtrów aerozolu przy użyciu ich uchwytów.



5. Usuń filtry z ich ramek.

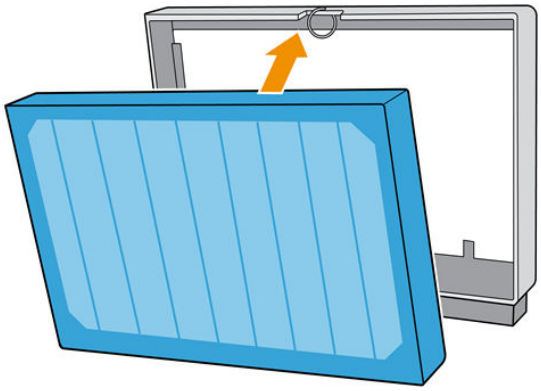


6. Za pomocą płaskiego śrubokręta usuń suchy aerozol, a następnie szczotką usuń wszelkie pozostałe zabrudzenia z ramki filtra. Należy uważać, aby żadne zabrudzenia nie dostały się do ramki.

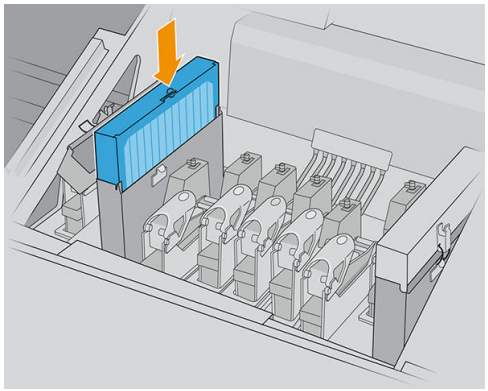


7. W odpowiednich ramkach należy ponownie umieścić filtry.

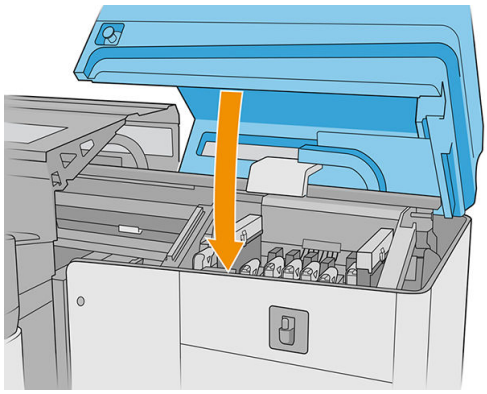
WAŻNE: Włóż ponownie już wcześniej używane filtry, o ile drukarka nie wyświetli monitu o wymianę na nowe.



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



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



Czyszczenie rozdzielnika i prętów rolki czyszczącej głowicy drukującej


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

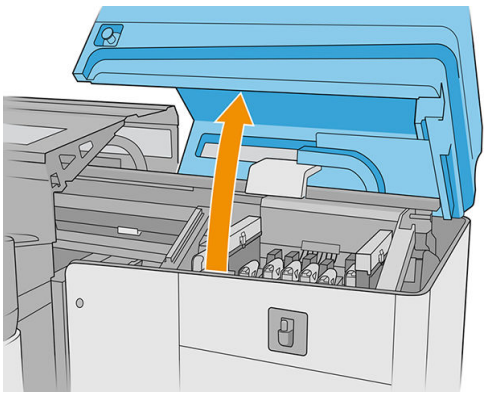

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

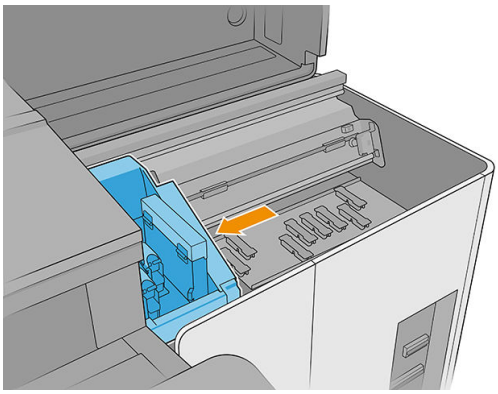

Zagrożenie porażeniem prądem

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

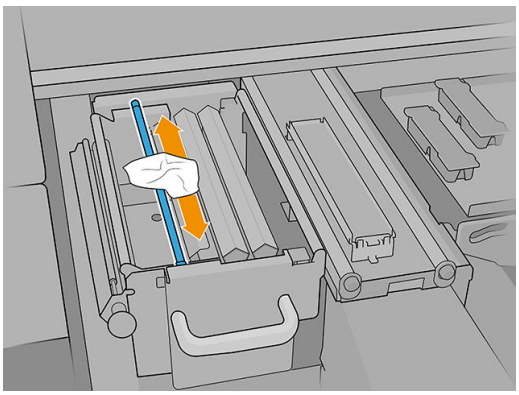
1. Otwórz pokrywę karetki.



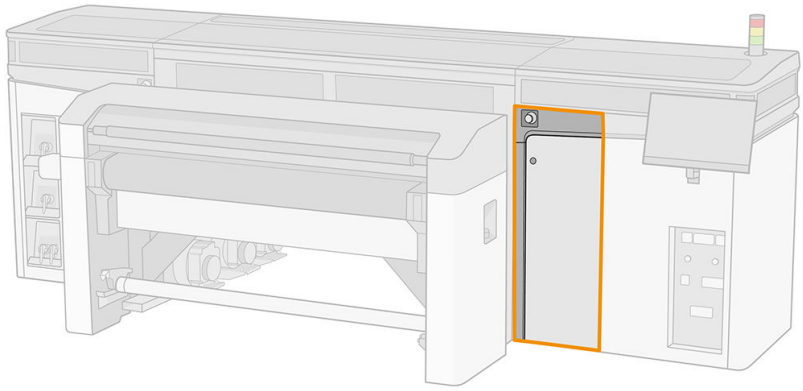
2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo.



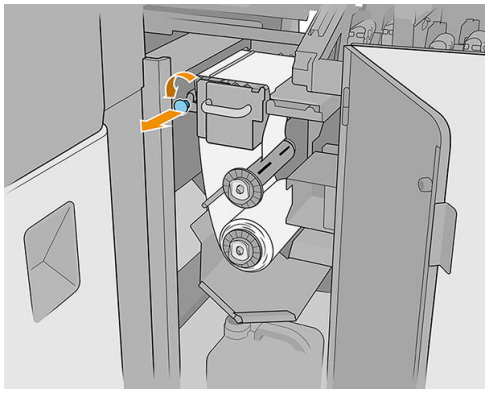
3. Wyczyść rozdzielnik i pręty gumowej łopatki czyszczącej głowicy drukującej za pomocą niestrzępiącej szmatki i wody destylowanej. Upewnij się, że na rozdzielniku nie ma żadnego zaschniętego atramentu.



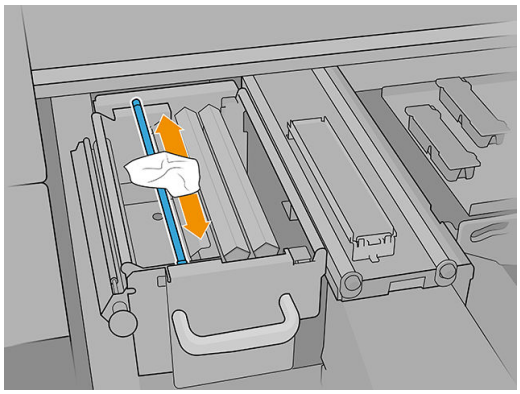
4. Z wciąż otwartymi pokrywami karetki odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



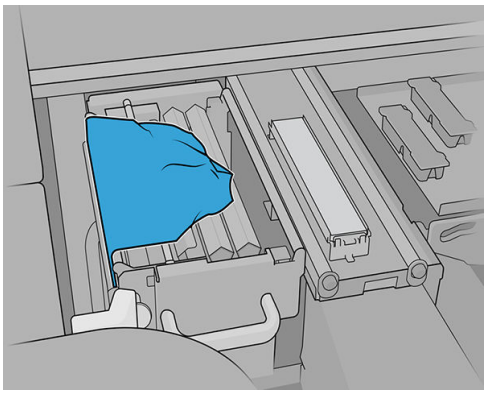
5. Pociągnij czarne pokrętło.



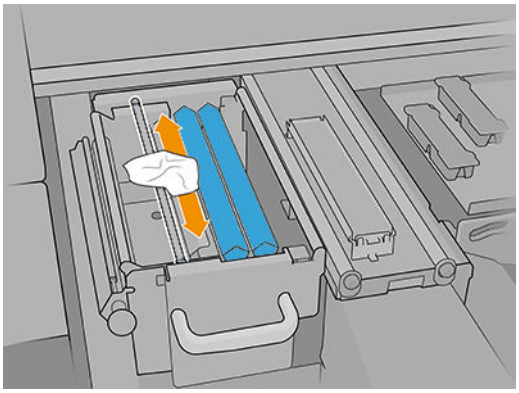
6. Przetrzyj widoczną część osłony od góry przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.



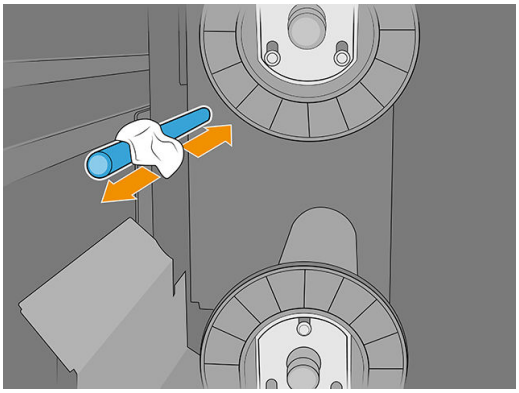
7. Przesuń materiał na bok, aby uzyskać dostęp do gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej.



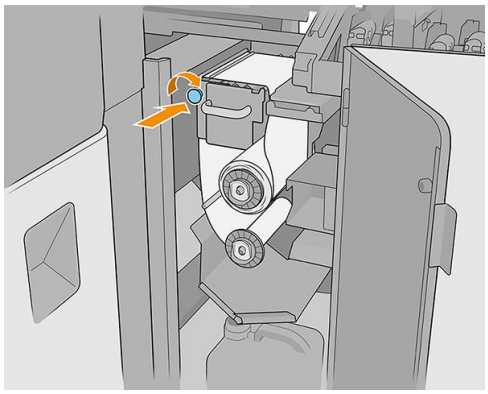
8. Wyczyścić obie łopatki przy użyciu niestrzępiącej się szmatki zwilżonej wodą destylowaną.



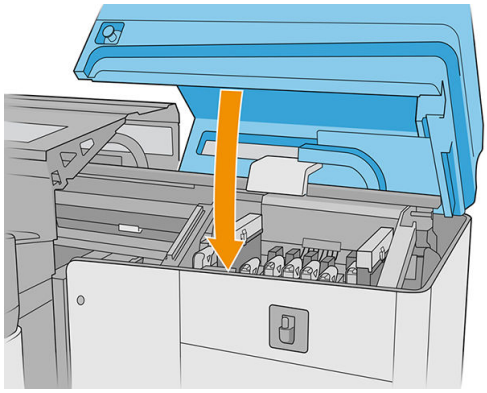
9. Przesuń materiał z powrotem w jego pierwotne położenie.
10. Za pomocą niestrzępiącej szmatki wyczyść pręt w środku ścieżki rolki czyszczącej.



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



12. Zamknij pokrywę karetki.



Czyszczenie nasadek stacji serwisowej



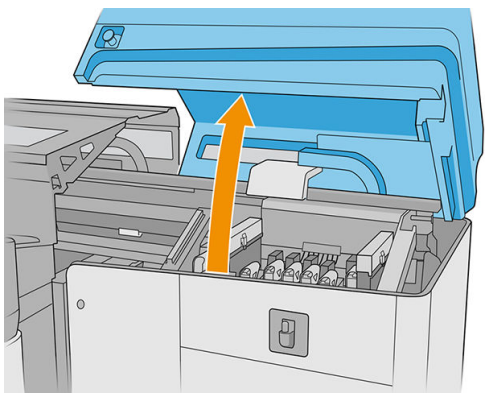




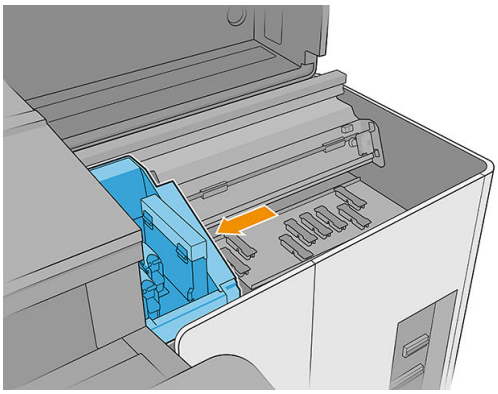
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem

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

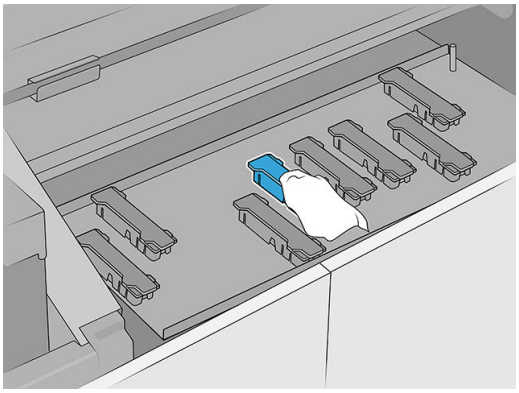
1. Otwórz pokrywę karetki.



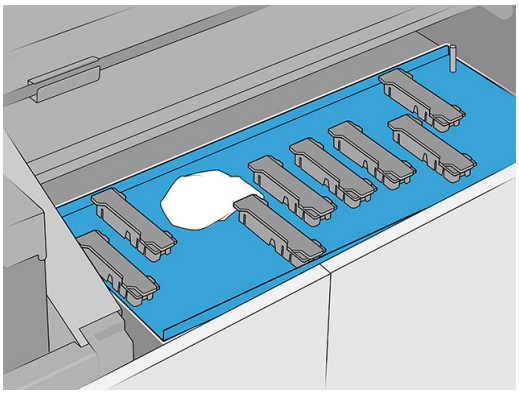
2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do stacji serwisowej.



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

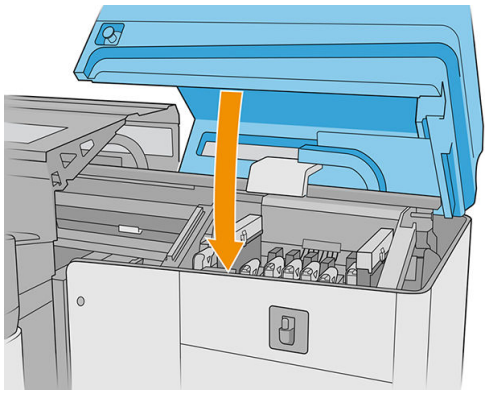


4. Wyczyść obszar wokół nasadek stacji serwisowej.



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

6. Zamknij pokrywę karetki.



Konserwacja comiesięczna

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



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 4

Co miesiąc wymagane są następujące procedury konserwacji:

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

Czyszczenie prętów detektora kropli


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

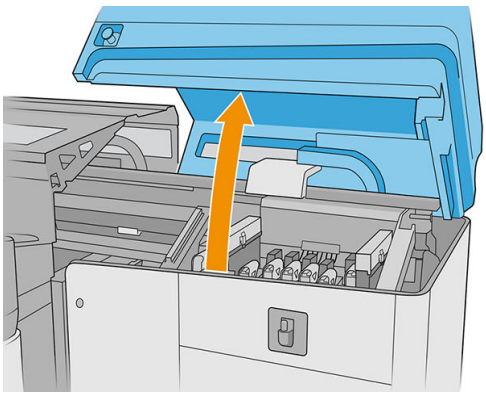

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

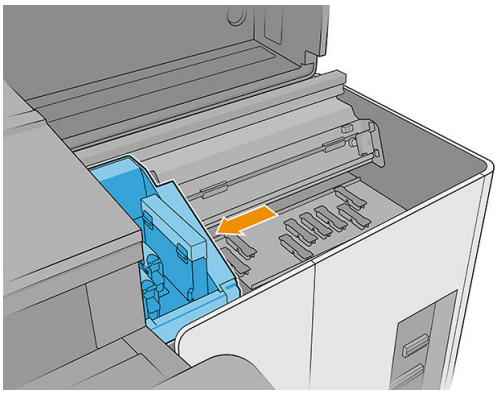

Zagrożenie porażeniem prądem

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

1. Otwórz pokrywę karetki.

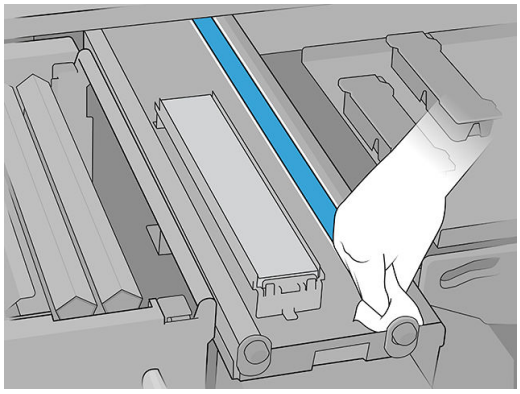


2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo.



3. Znajdź detektor kropli i jego pręty.

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



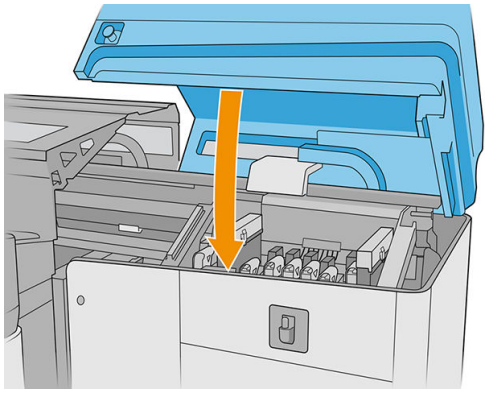
5. Nasmaruj pręty dwoma kroplami oleju na każdy pręt: jeden na środku, a drugi na końcu. Następnie załóż rękawice i równomiernie nałóż olej na pręt.

WAŻNE: Upewnij się, że olej nie kapie na rolkę czyszcząca głowicy drukującej: olej mógłby uszkodzić rolkę i głowice drukujące.

6. Wyjmij wkład atramentowy z prętów.

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

7. Zamknij pokrywę karetki.



8. Przeprowadź test diagnostyczny.

Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika


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 4

1. Jeśli zamontowane są stoły przedłużające, usuń je z drukarki.
2. W przypadku znacznego nagromadzenia się wysuszonego atramentu na taśmie, usuń jego większość za pomocą szpachli, a następnie wyczyść obszar za pomocą odkurzacza.

WAŻNE: Użyj szpachli dołączonej do zestawu czyszczącego.

3. Wylej uniwersalny przemysłowy środek chemiczny (np. Simple Green) na pozostały wysuszony atrament na taśmie lub w obszarze, który ma być wyczyszczony i odczekaj kilka sekund.
4. Użyj szczoteczki, aby usunąć atrament z taśmy.

WAŻNE: Szczotkuj taśmę w kierunku siatki.

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

Czyszczenie czyszczącego koła dociskowego głowicy drukującej


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

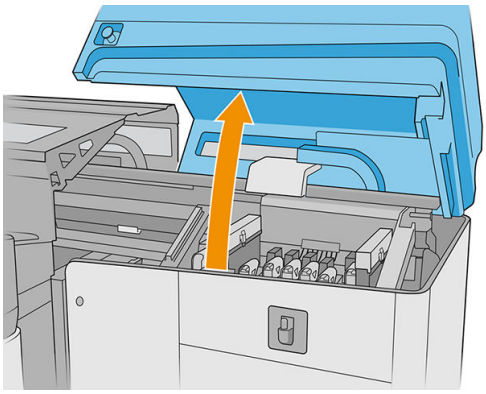

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

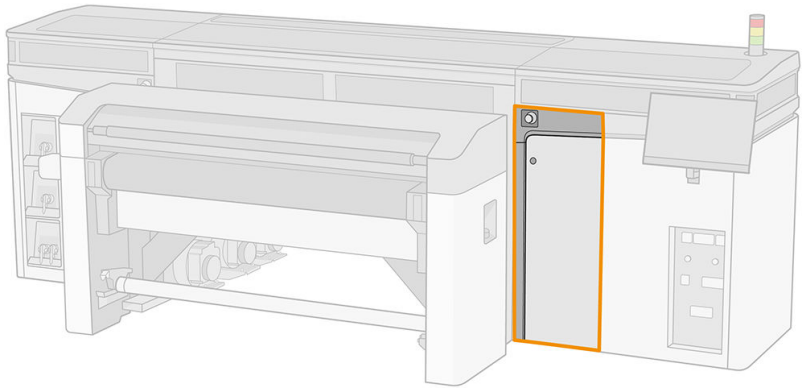

Zagrożenie porażeniem prądem

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

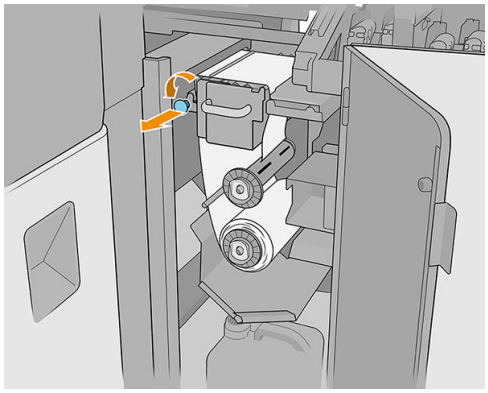
1. Otwórz pokrywę karetki.



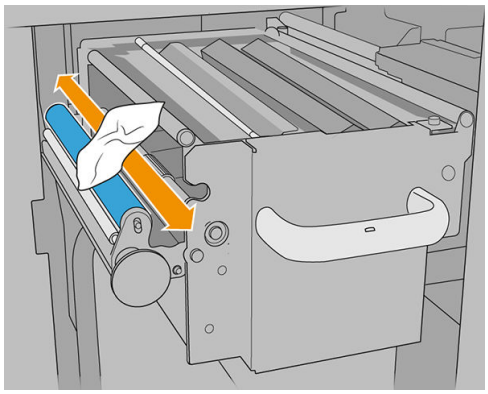
2. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.



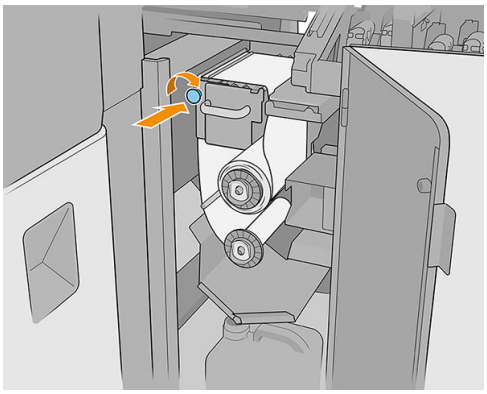
3. Otwórz koło dociskowe, następnie wyciągnij i obróć czarne pokrętło z tworzywa sztucznego.



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



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



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

Czyszczenie czujników linii i awarii



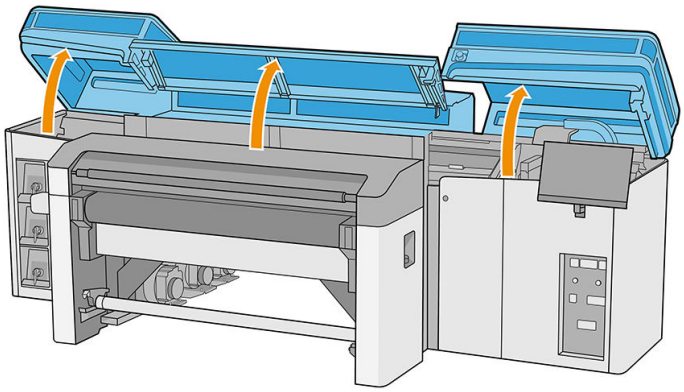




Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem

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

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



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

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

Co 4 miesiące (tylko biały atrament)


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 4

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

Zaleca się następujące zadania konserwacyjne:

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

Wymiana nasadki stacji serwisowej białego atramentu

Zobacz Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej na stronie 179

Wymiana zbiornika pośredniego białego atramentu


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 4

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

Czyszczenie pomocniczej głowicy drukującej


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

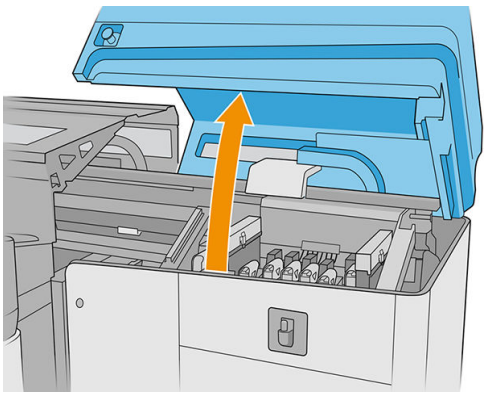

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

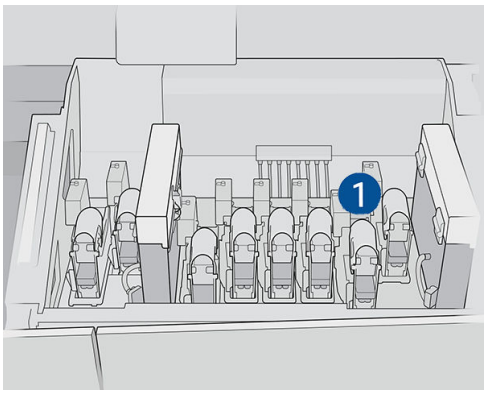

Zagrożenie porażeniem prądem

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

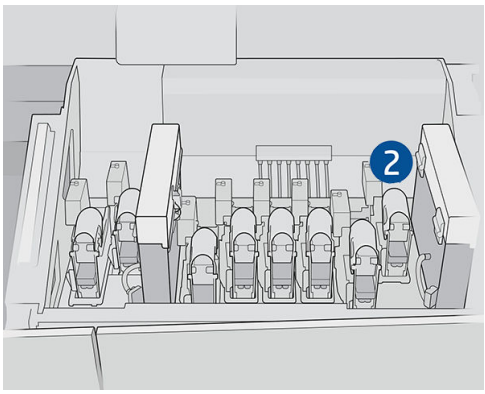
1. Otwórz pokrywę karetki.



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



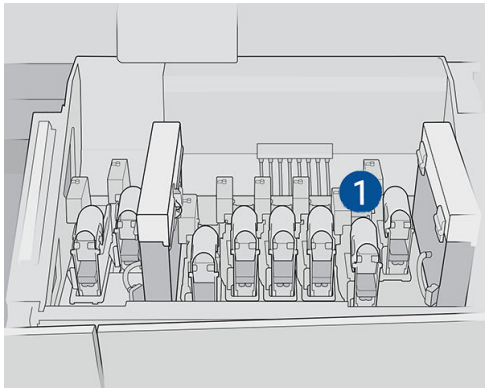
3. Upewnij się, że odpowiednia pomocnicza głowica drukująca znajduje się w gnieździe nr 2.



4. Rozpocznij proces sprawdzania dla pierwszej pomocniczej głowicy drukującej.

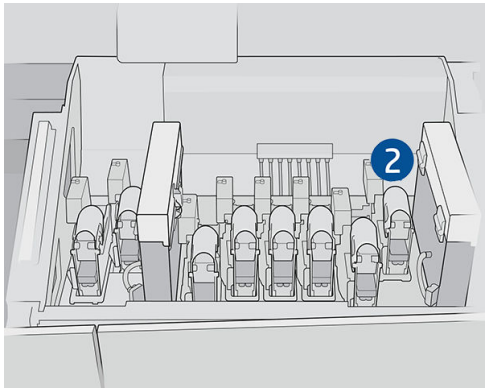
5. Poczekaj na wynik diagnostyczny. Jeśli pasek stanu jest zielony, pomocnicza głowica drukująca działa. Jeśli pasek stanu zmieni kolor na czerwony, wymień pomocniczą głowicę drukującą na nową.

6. Umieść drugą pomocniczą głowicę drukującą w gnieździe nr 1.



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

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



8. Rozpocznij proces sprawdzania drugiej pomocniczej głowicy drukującej.

9. Poczekaj na wynik diagnostyczny. Jeśli pasek stanu jest zielony, pomocnicza głowica drukująca działa. Jeśli pasek stanu zmieni kolor na czerwony, wymień pomocniczą głowicę drukującą.

10. Aby zakończyć ten proces, przejdź do ekranu głównego Wewnętrznego serwera wydruku, naciśnij widżet **Głowice drukujące**, aby rozpocząć wymianę głowic drukujących w zwykły sposób.

Sprawdzanie plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym pomocniczej głowicy drukującej



Ryzyko oparzenia



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



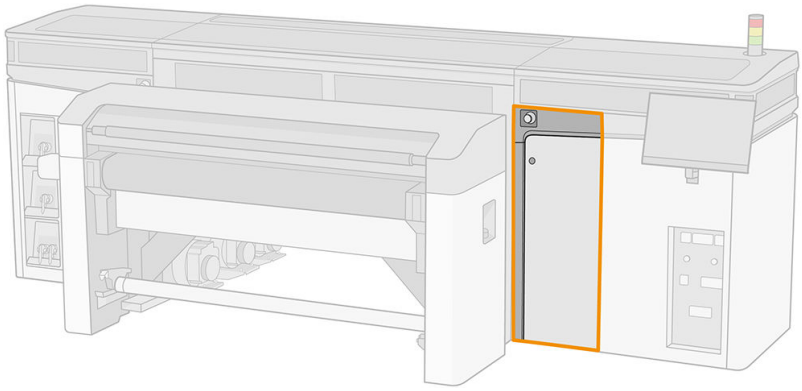
Niebezpieczna ruchoma część



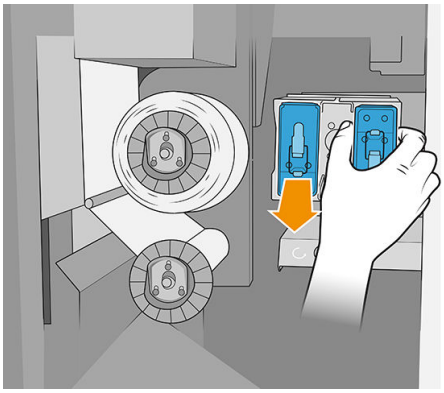
Zagrożenie porażeniem prądem

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

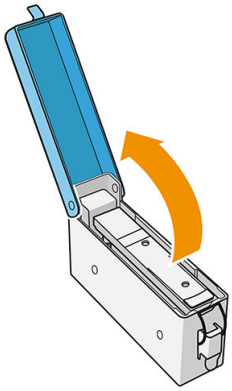
1. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

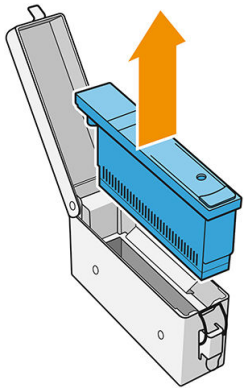


2. Wyjmij pojemnik magazynujący z koła.



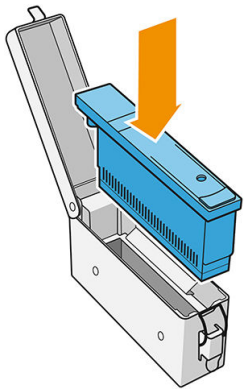
3. Otwórz pojemnik magazynujący i wyjmij głowicę drukującą wewnątrz, niezależnie od tego, czy jest to pomocnicza czy biała głowica drukująca.





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

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



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

Konserwacja po zużyciu 375 litrów atramentu

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

				
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 4

Następujące procedury konserwacji są wymagane po zużyciu 375 litrów atramentu:

- Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej

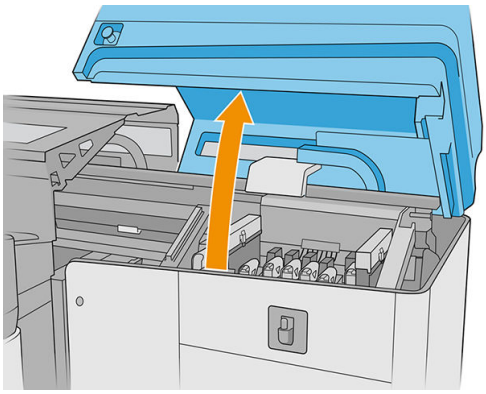
Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej

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

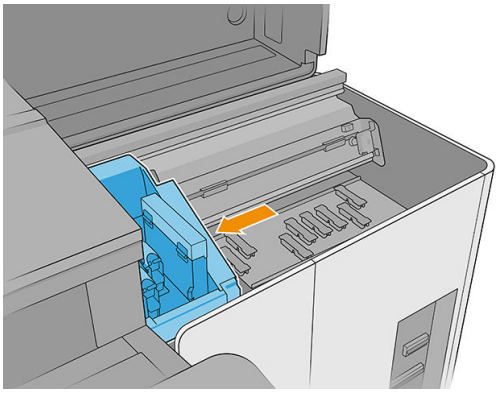
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

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

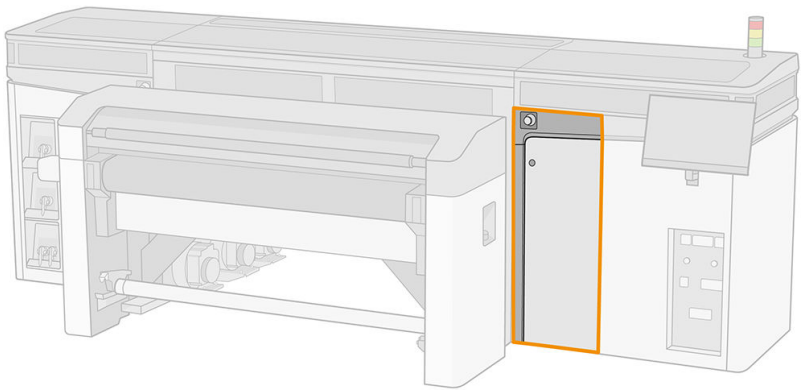
3. Otwórz pokrywę karetki.



4. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



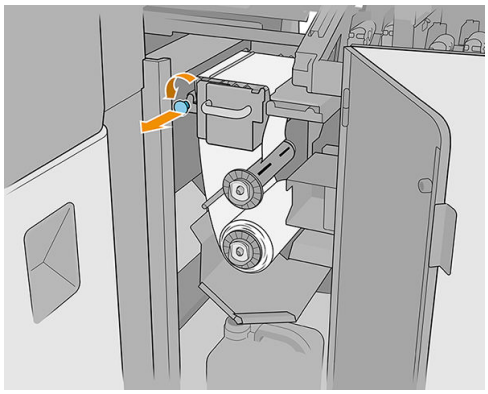
5. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



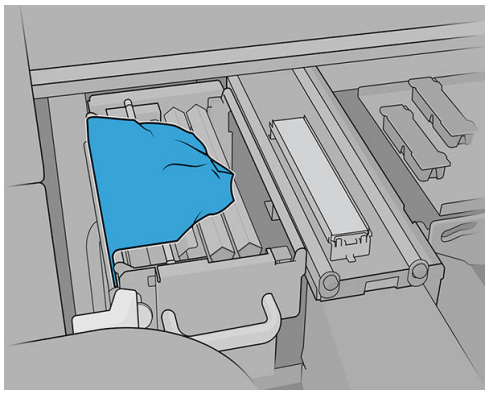
6. Włóż rękawice, aby chronić dłonie.



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

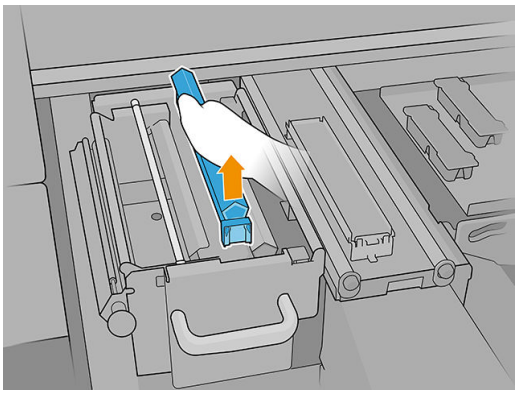


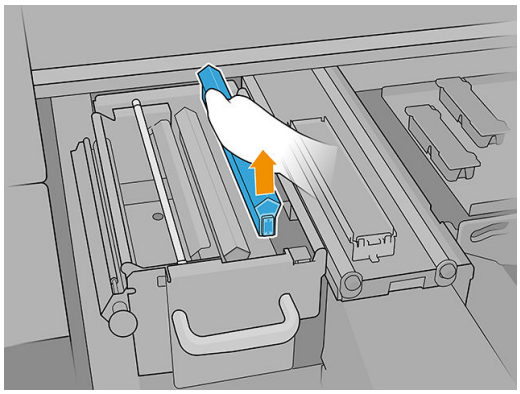
8. Przesuń na bok materiał czyszczący głowicę drukującą, aby odkryć gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą.



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

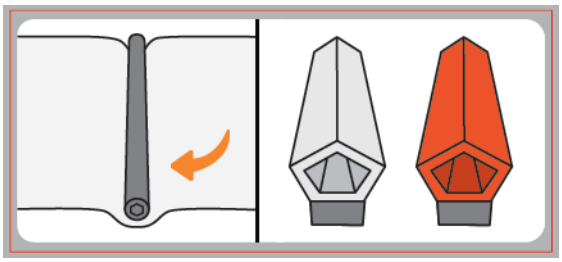
⚠ OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uszkodzić dyszy dozownika wody.



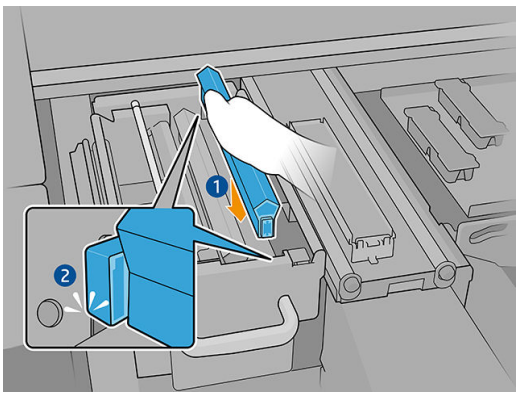


10. Umieść nowe łopatki w swoim położeniu (zobacz etykietę).

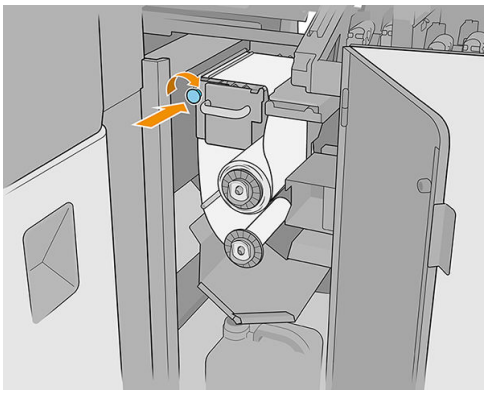
⚠ OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uszkodzić materiału czyszczącego głowicę drukującą.



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



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



13. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.
14. Zamknij pokrywę karetki.
15. Kalibracja gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej.

WAŻNE: Drukarka automatycznie kalibruje najpierw miękkie pomarańczowe łopatki, a następnie twarde przezroczyste.

⚠ OSTROŻNIE: Nie otwieraj pokrywy karetki, gdy diagnostyka jest uruchomiona.

Konserwacja po zużyciu 750 litrów atramentu

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


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 4

Następujące procedury konserwacji są wymagane po zużyciu 750 litrów atramentu:

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

Sprawdzanie systemu czyszczącego głowicy drukującej


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

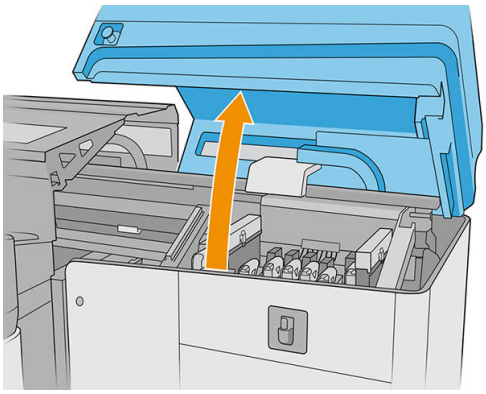

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

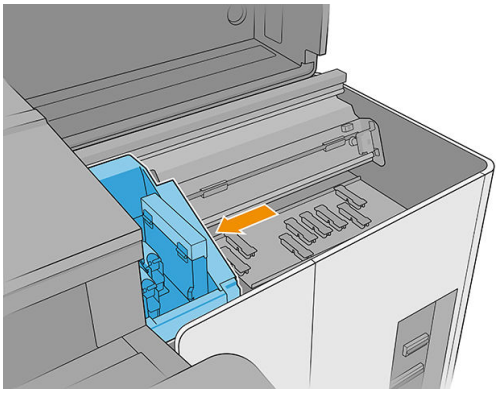

Zagrożenie porażeniem prądem

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

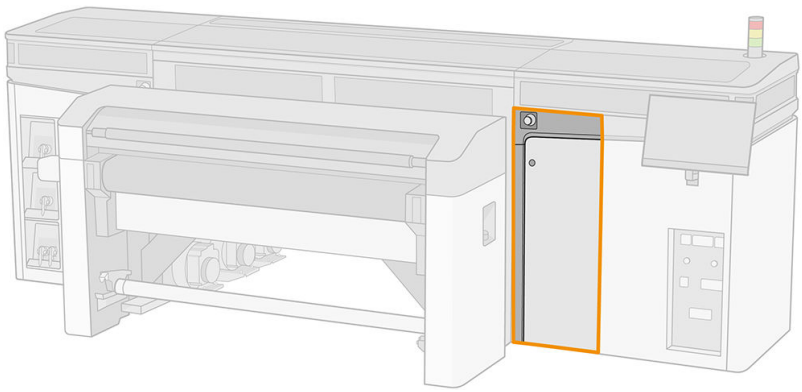
1. Otwórz pokrywę karetki.



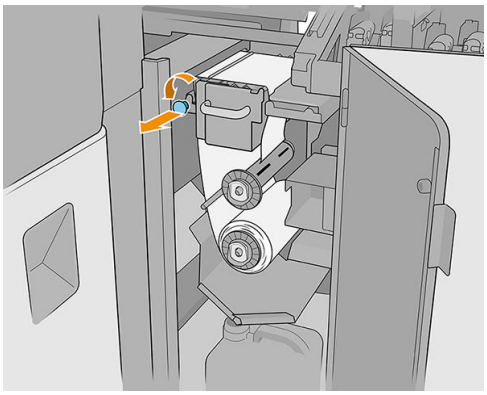
2. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



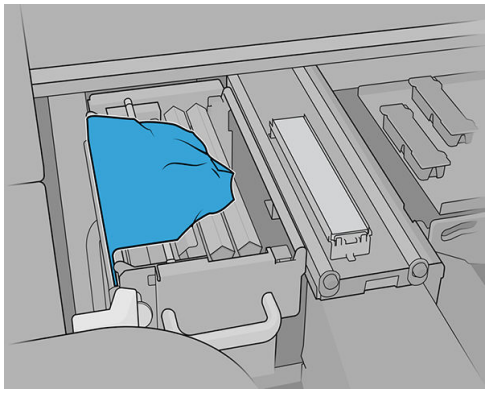
3. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



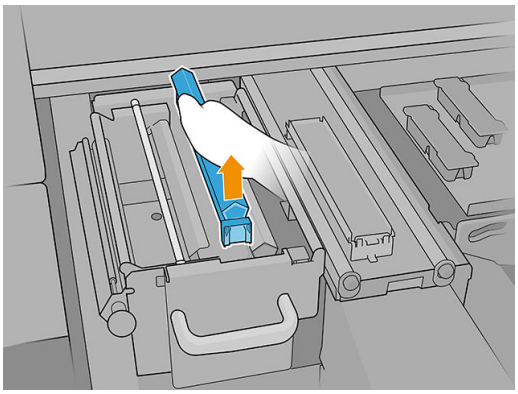
4. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.

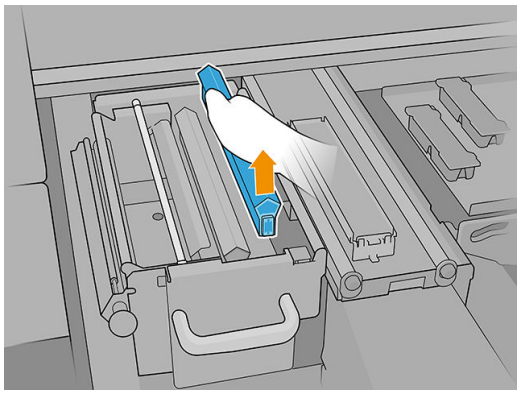


5. Przesuń materiał czyszczący głowicę drukującą, aby sprawdzić, czy gumowe poduszki czyszczące głowicy drukującej, rozdzielnik, pręty i powierzchnie są czyste.



6. Wyjmij łopatki, aby sprawdzić otwór wiertniczy.





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

Sprawdzanie dyszy dozownika płynu czyszczącego głowicę drukującą



Ryzyko oparzenia



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



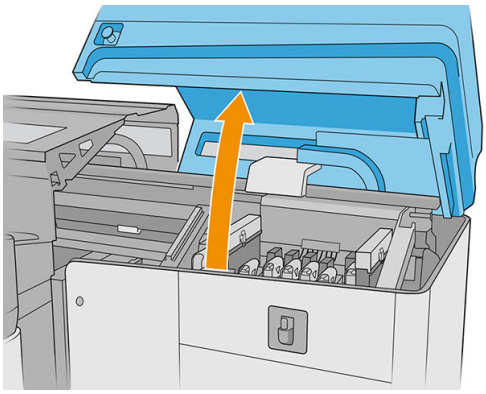
Niebezpieczna ruchoma część



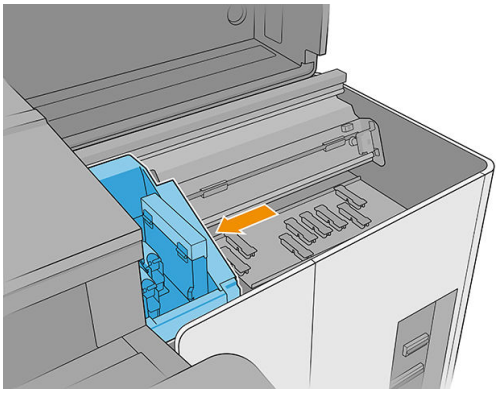
Zagrożenie porażeniem prądem

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

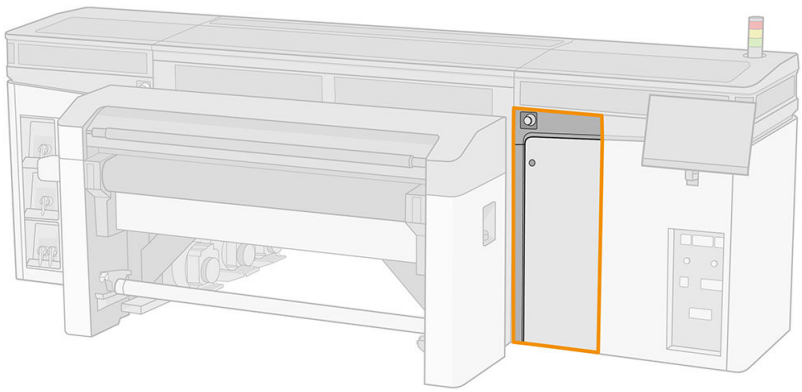
1. Otwórz pokrywę karetki.



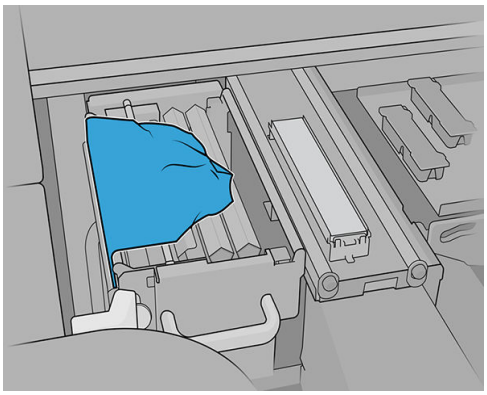
2. Ręcznie przesuń karetkę w lewo.



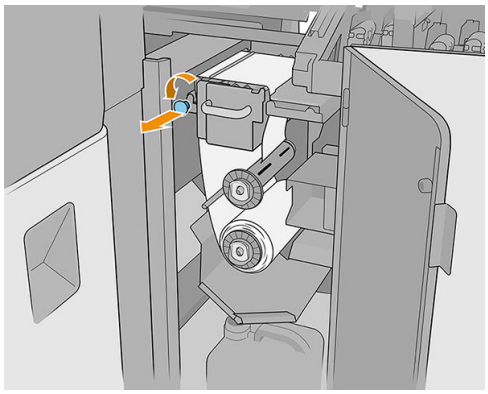
3. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



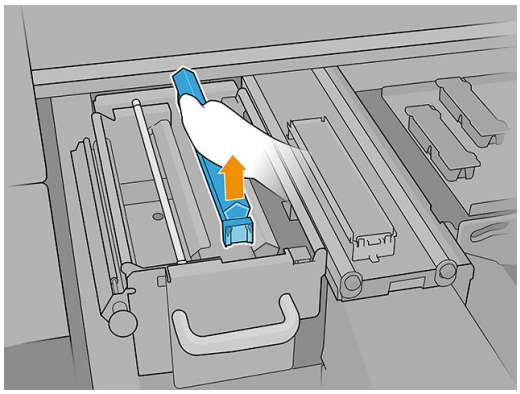
4. Przesuń na bok materiał czyszczący, aby odkryć gumowe poduszki czyszczące głowicę drukującą.



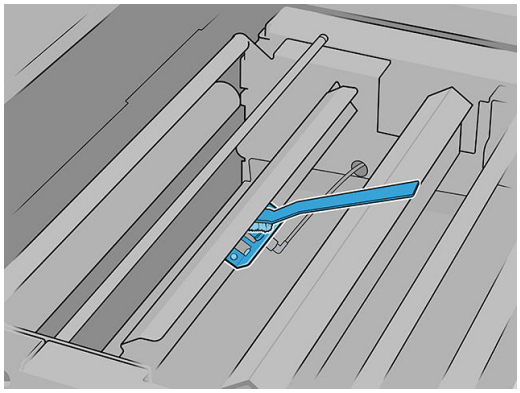
5. Pociągnij czarne pokrętło w lewym górnym rogu i przesuń system dociskowy na bok.



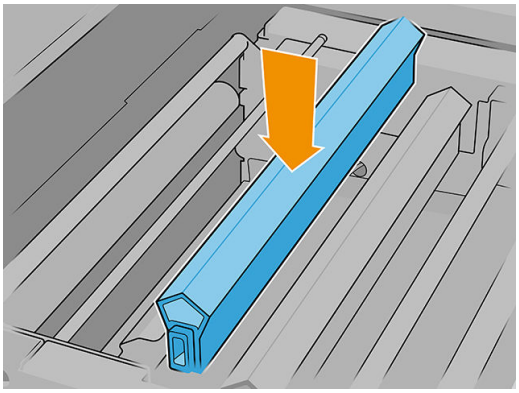
6. Wyjmij jedną z gumowych poduszek czyszczących głowicę drukującą, aby sprawdzić dyszę dozownika płynu.



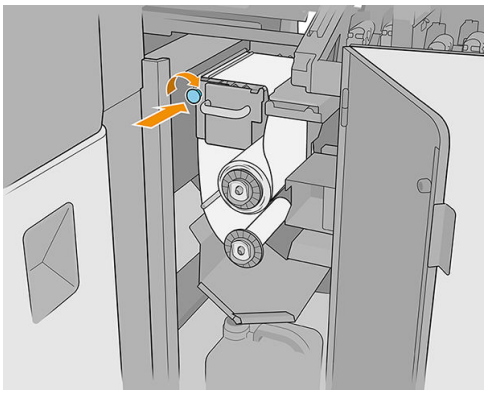
7. Jeśli dysza jest zatkana atramentem, wyczyść ją za pomocą szczotki zwilżonej wodą destylowaną lub uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



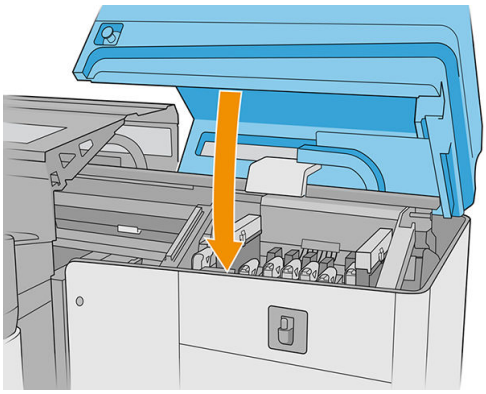
8. Zainstaluj ponownie gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą i materiał czyszczący głowicę drukującą.



9. Dokręć rolkę czyszczącą głowicę drukującą zamknij koło dociskowego.



10. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.
11. Zamknij pokrywę karetki.

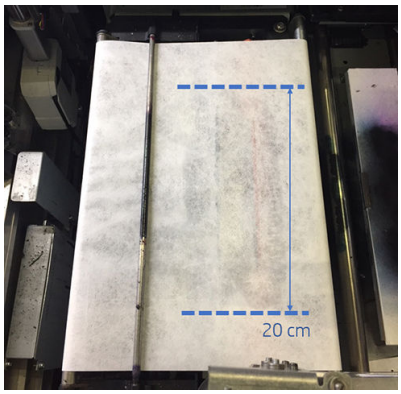


12. Rozpocznij proces sprawdzania dyszy dozownika płynu, w którym dysza dozownika odkłada płyn na materiale czyszczącym głowicę drukującą.

⚠ OSTROŻNIE: Poczekaj na wynik diagnostyczny. Jeśli pasek stanu zmieni kolor na czerwony, powtórz test. Jeśli pasek stanu jest zielony, sprawdź wynik, postępując zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi w następnym kroku.

WAŻNE: W trakcie tego procesu pokrywa karetki musi być zamknięta. Otwórz ją tylko, aby sprawdzić wynik, i zamknij przed zakończeniem procesu.

13. Powierzchnia ta powinna być podobna do poniższej ilustracji.



Jeśli tak nie jest, przejdź do poprzedniego kroku i powtórz proces.

Jeśli powierzchnia jest prawidłowa, należy przejść do następnego kroku.

Czyszczenie siatki wentylatora chłodzącego karetki


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

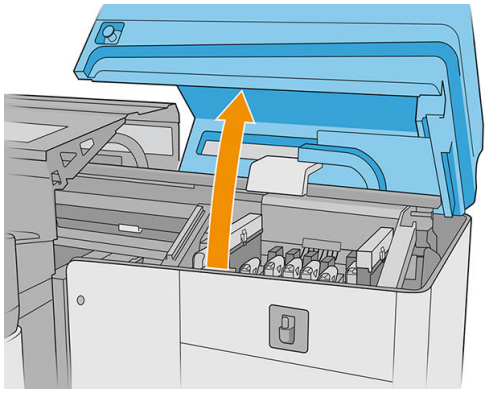

Zagrożenie porażeniem prądem

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

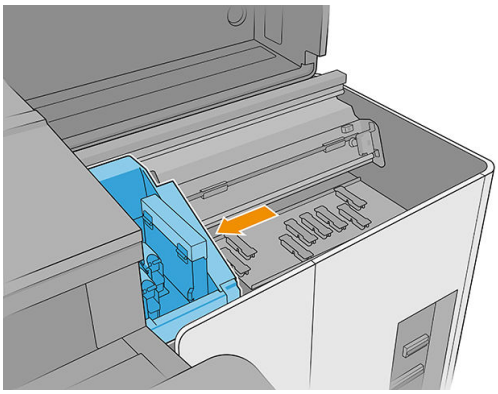
1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

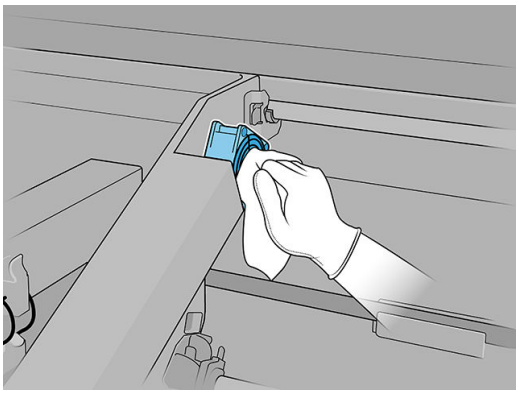
3. Otwórz pokrywę karetki.



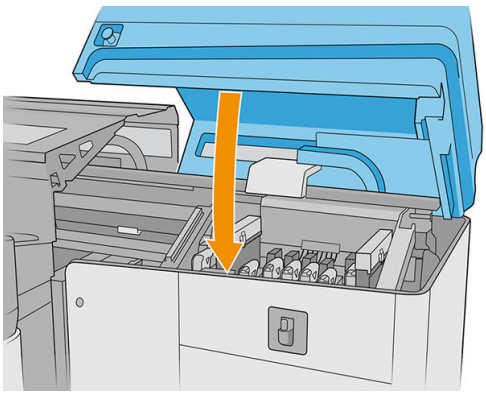
4. Ręcznie przesuń karetkę w lewo, aby uzyskać dostęp do wentylatora chłodzącego karetki.



5. Zetrzyj zaschnięty atrament z wentylatora, a następnie oczyść go za pomocą niestrzępiącej się szmatki zwilżonej uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



6. Sprawdź, czy oczyszczone części są całkowicie suche, a wszystkie opary całkowicie odparowały.
7. Zamknij pokrywę karetki.



8. Włącz drukarkę.
9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
10. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

11. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie utwardzającej płyty perforowanej


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

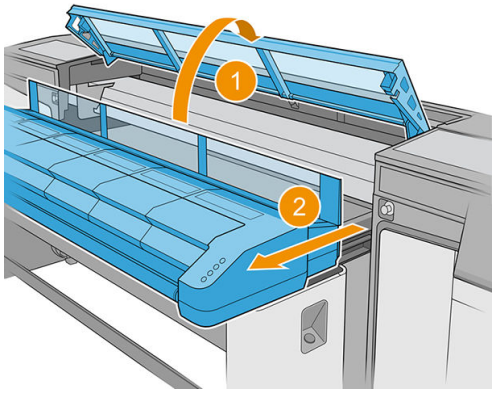

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

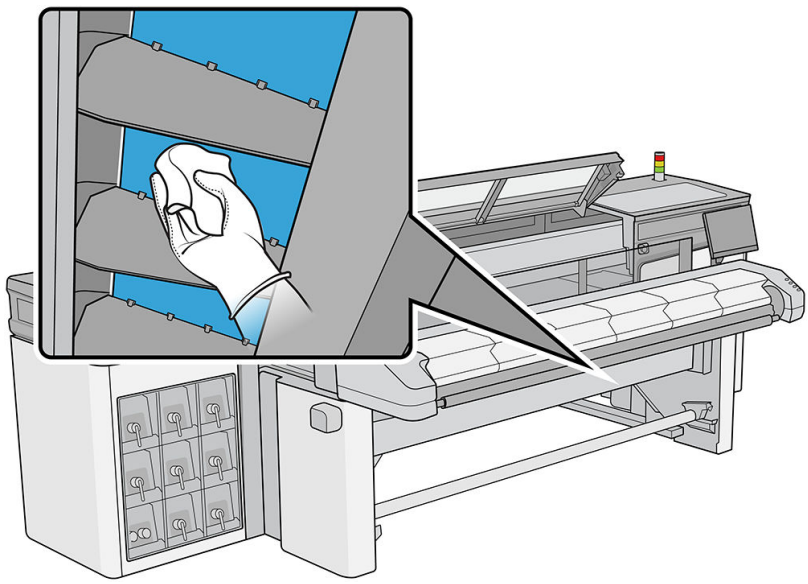

Zagrożenie porażeniem prądem

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

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



2. Połóż się na podłodze, aby wyczyścić pod modułem suszenia i utwardzania.



3. Za pomocą niestrzępiącej się szmatki zwilżonej uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green) całkowicie usuń atrament z płytki.
4. Za pomocą szczotki usuń atrament z otworów.
5. Zaczekaj na wyparowanie środka czyszczącego.
6. Zamknij moduł suszenia i utwardzania i pokrywę górną.

Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców

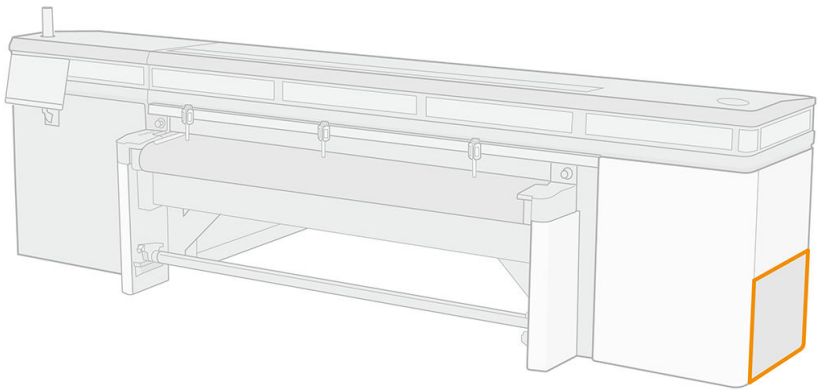

Niebezpieczna ruchoma część

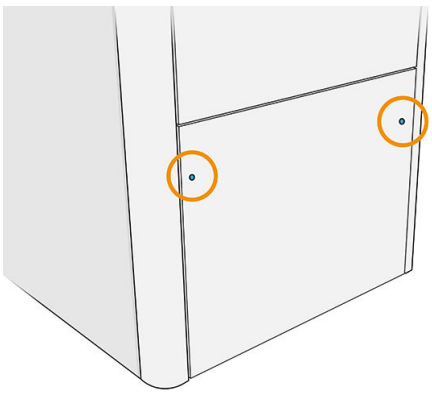

Zagrożenie porażeniem prądem

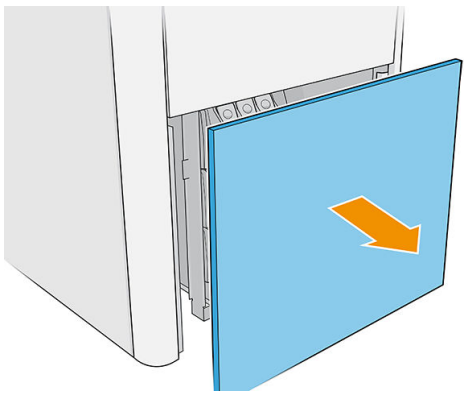

Ruchome łopatki wentylatora

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

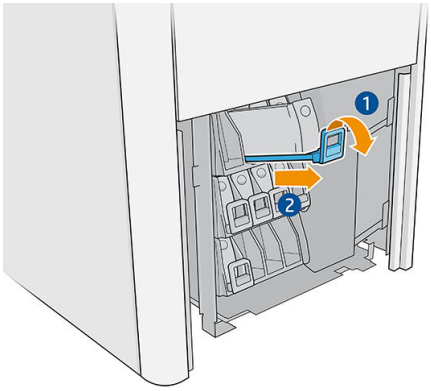
1. Upewnij się, że posiadasz zestaw zbiornika pośredniego, który dołączony jest do zestawu do konserwacji drukarki.
2. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
3. Aby wymienić zbiornik pośredni, postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.
4. Po wyświetleniu monitu przez drukarkę zdejmij pokrywę.

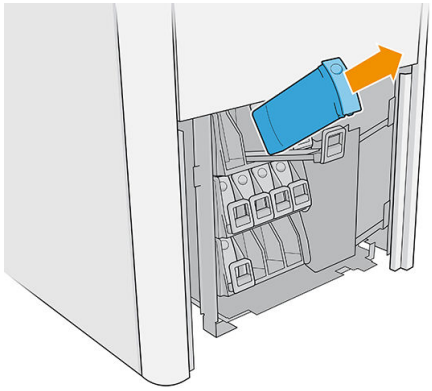




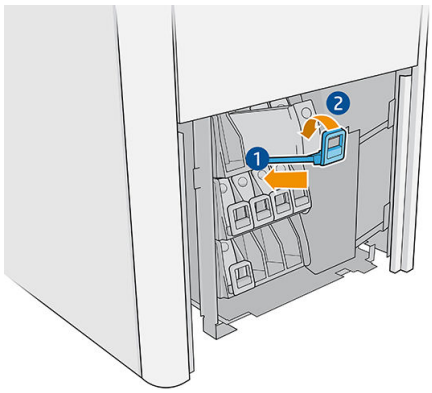


5. Po wyświetleniu monitu przez drukarkę wyjmij zbiornik pośredni.





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



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

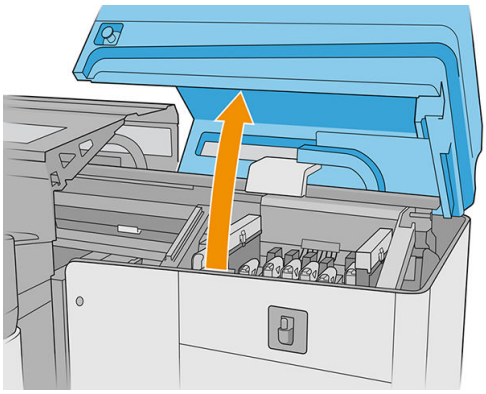
8. Załóż ponownie pokrywę.
9. Wykonaj test diagnostyczny, aby upewnić się, że zbiornik pośredni działa prawidłowo.

Wymiana uszkodzonej nasadki stacji serwisowej

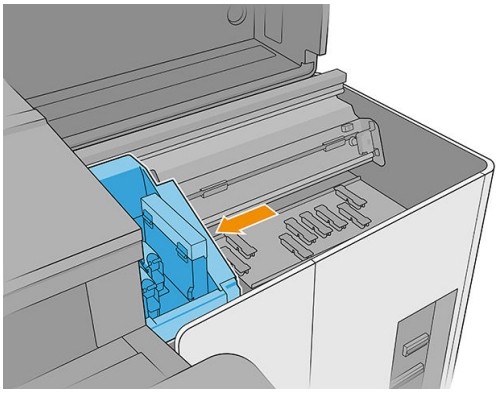
				
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem

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

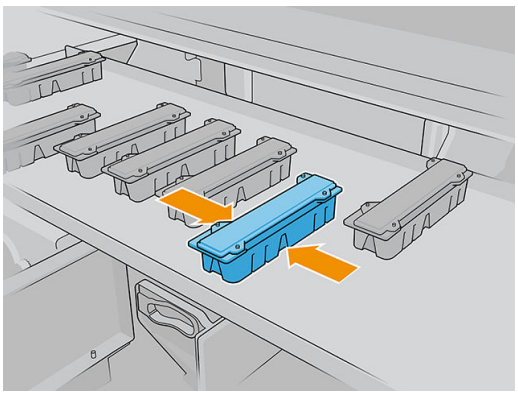
1. Otwórz pokrywę karetki.

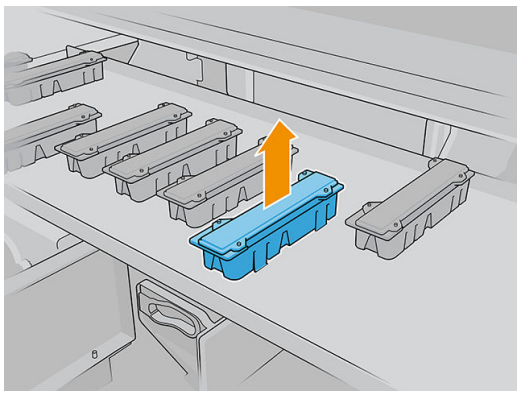


2. Przesuń karetkę ręcznie w lewo, aby uzyskać dostęp do nasadki stacji serwisowej.

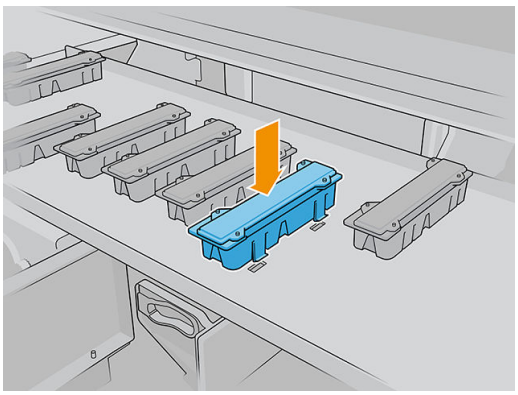


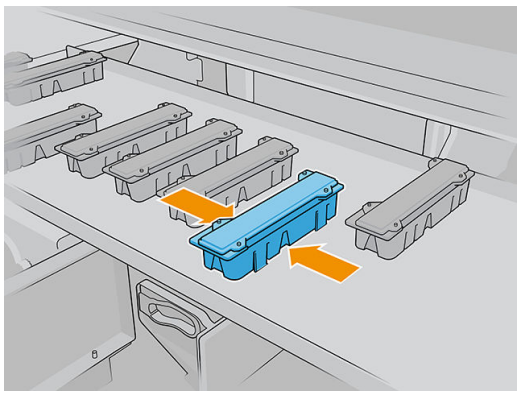
3. Wyjmij nasadkę stacji serwisowej, naciskając na cztery boczne mocowania (dwa po każdej stronie), i wyciągając ją.





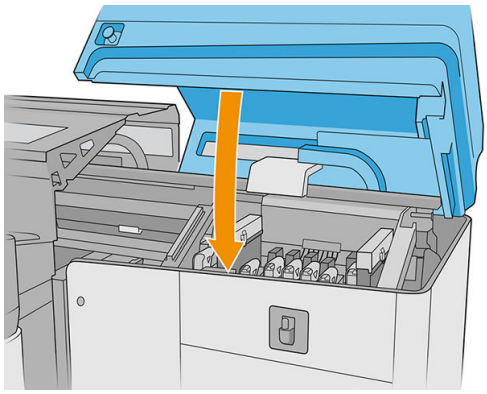
4. Zamontuj nową nasadkę stacji serwisowej naciskając mocowania w celu zablokowania jej we właściwym położeniu.





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

5. Zamknij pokrywę karetki.



Wymiana filców smarujących



Ryzyko oparzenia



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



Niebezpieczna ruchoma część



Zagrożenie porażeniem prądem



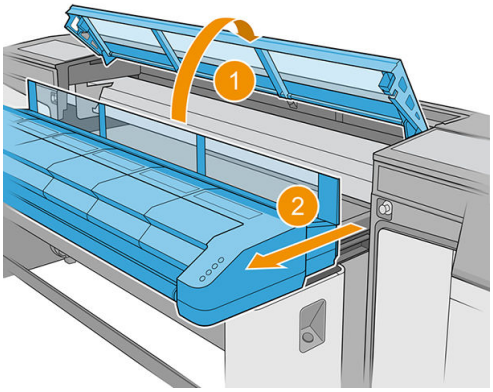
Ryzyko zranienia palców

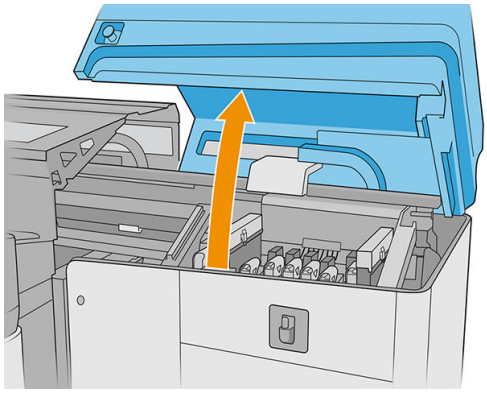
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Upewnij się, że masz zestaw konserwacyjny drukarki, który zawiera dwa prawe filce smarujące, dwa lewe filce smarujące, ściereczki oraz wymagane narzędzia (zestaw kluczy imbusowych torx 8 i 3 mm) służące do odkręcania i wkręcania wkrętów łączących filce z karetką.
2. Zaleca się noszenie rękawic ochronnych podczas pracy z częściami olejonymi (nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).
3. Wyłącz drukarkę.

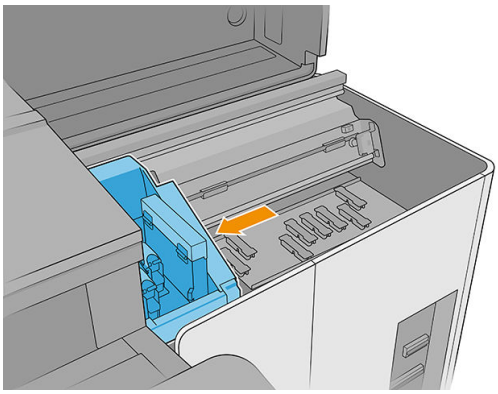
WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

4. Otwórz górną pokrywę, moduł utwardzania i pokrywę karetki.



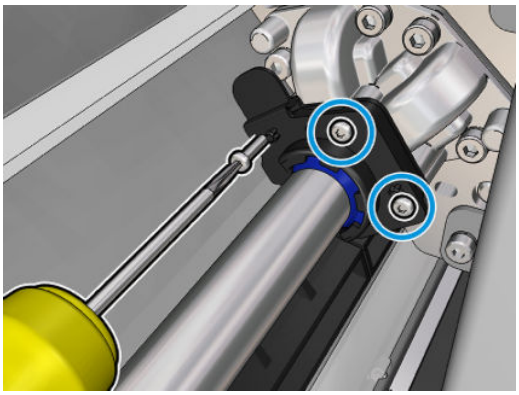


5. Przesuwaj karetkę ręcznie w lewo do momentu uzyskania dostępu do prawych filców.

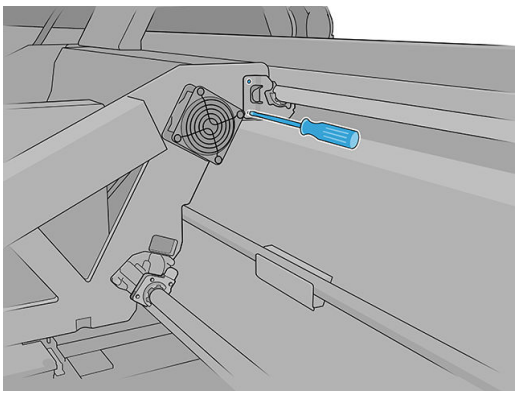


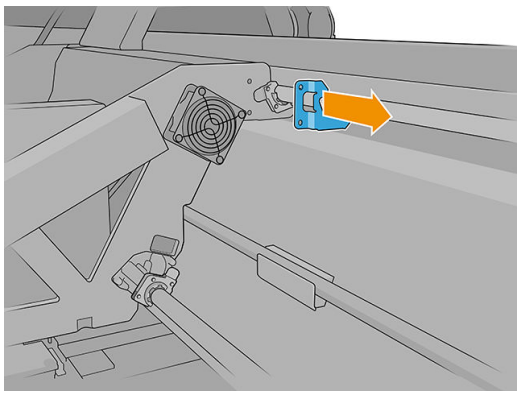
6. Wyjmij śruby z lewych filców smarujących za pomocą klucza imbusowego torx 8 i 3 mm.

WAŻNE: Uważaj, aby nie zgubić odkręconych wkrętów.

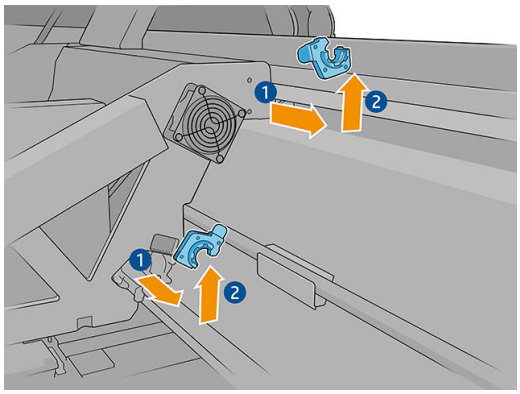


7. Wyjmij i zabezpiecz metalową część pokrywającą tylną część filcu smarującego.



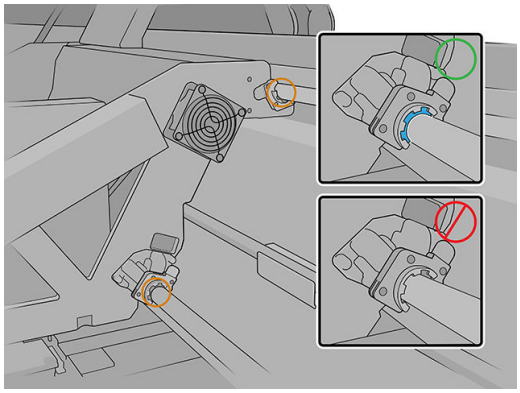


8. Odsuń wymieniane filce o kilka milimetrów od karetki, a następnie wyciągnij je z szyny karetki (pomóc może obrócenie ich w lewo lub w prawo). Jeśli filce są zabrudzone lub zużyte, wyrzuć je jako odpad.

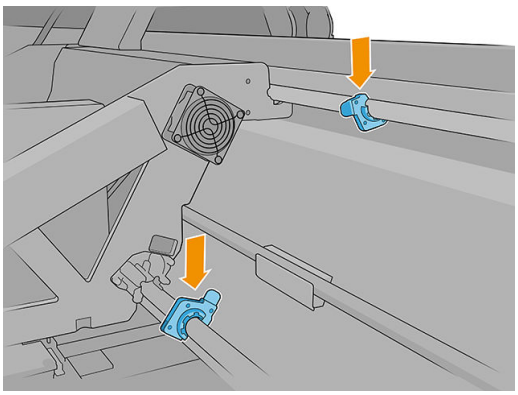


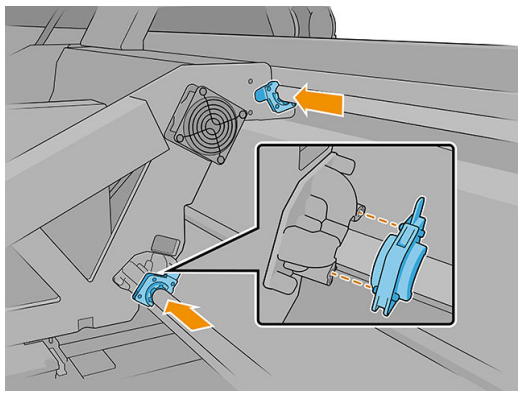
9. Wyjmij dwa czyste lewe filce smarujące z zestawu konserwacyjnego drukarki i załóż je.

   Po zamontowaniu niebieska plastikowa część w filcu smarującym powinna być na zewnątrz (nie wewnątrz).



10. Włóż filce smarujące do każdej szyny i przesuń je w stronę karetki. Występy w kształcie krzyża na obudowie filców smarujących muszą znaleźć się w odpowiednich otworach na karetce. Dwa bolce znajdujące się w karetce powinny przejść przez otwory w obudowie tylnych filców smarujących.





11. Włóż wykręcone wcześniej wkręty, aby przymocować filce do karetki.

UWAGA: W przypadku tylnego filcu włóż metalową blaszkę wyjętą przed wykręceniem wkrętów.

12. Przesuwaj karetkę ręcznie w prawo do momentu uzyskania dostępu do lewych filców.
13. Powtórz tę czynność w przypadku lewych filców.
14. Zamknij pokrywę karetki i górną pokrywę.
15. Włącz drukarkę.
16. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
17. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

18. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie szyn karetki


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część


Zagrożenie porażeniem prądem


Ryzyko zranienia palców

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

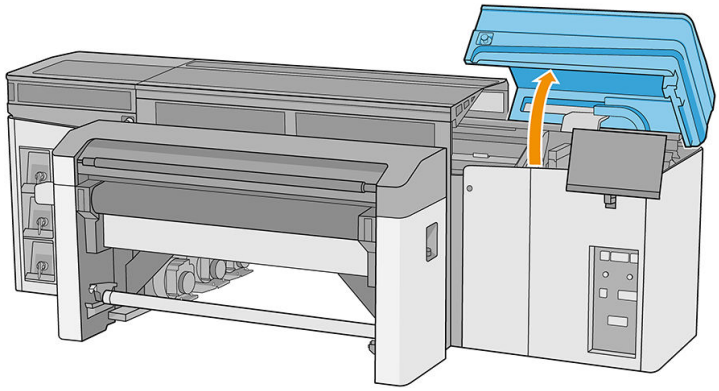
Czyszczenie szyn karetki (strona IPS)

1. Wyłącz drukarkę.

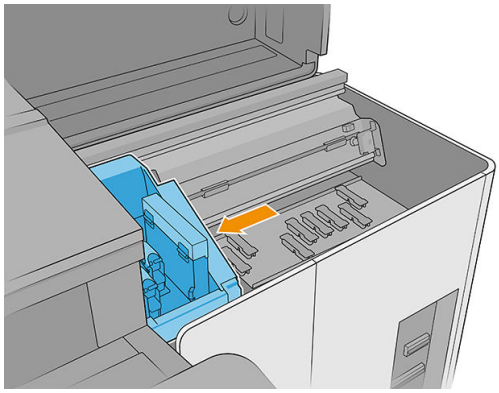
WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

2. Zaleca się noszenie rękawic ochronnych podczas pracy z częściami olejonymi (nie w przypadku odkręcania i wkręcania wkrętów).

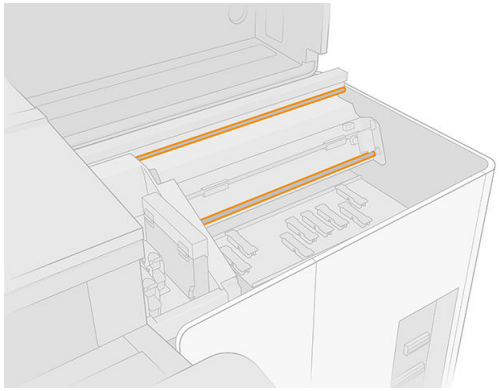
3. Otwórz pokrywę karetki, aby uzyskać dostęp do szyn karetki.



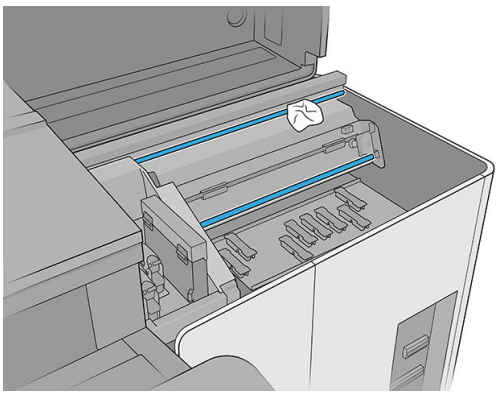
4. Przesuń karetkę głowic drukujących w lewo, aby uzyskać dostęp do skrajnych prawych części szyn.

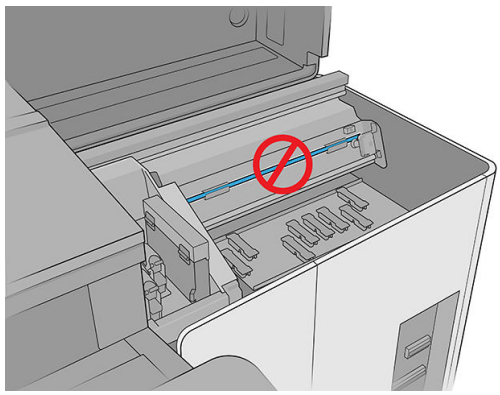


5. Na górnej i dolnej szynie pojawi się pierścień kurzu, jak pokazano poniżej. Wytrzyj szyny niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green), jeśli jest dostępny. Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

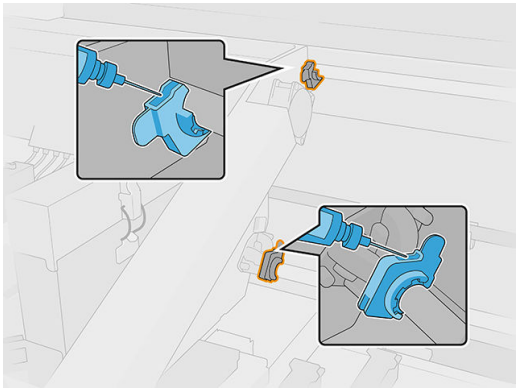


WAŻNE: Zachowaj szczególną ostrożność podczas czyszczenia przedniej dolnej szyny w celu uniknięcia uszkodzenia paska kodera lub skaleczenia się o niego.

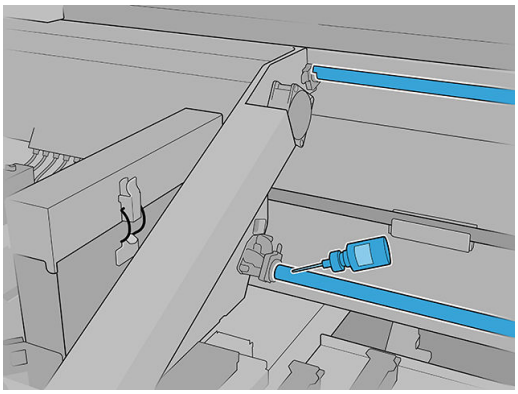


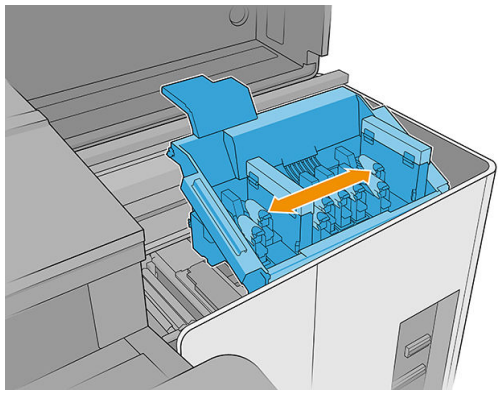


6. Pozwól, aby szyny przeschły, a następnie nasmaruj je kilkoma kroplami środku smarnego dołączonego do zestawu do konserwacji drukarki.

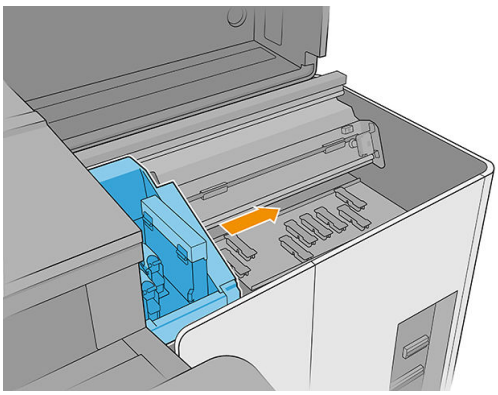


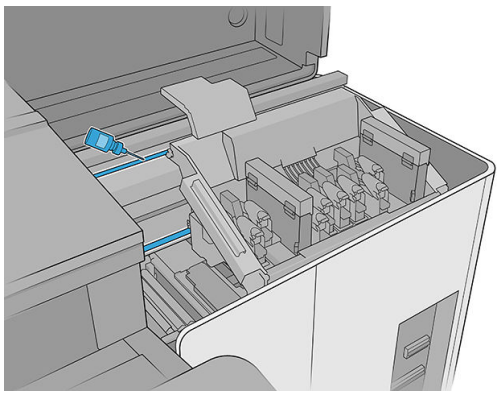
7. Przesuń karetkę na bok, aby równomiernie nałożyć środek smarny na szyny.



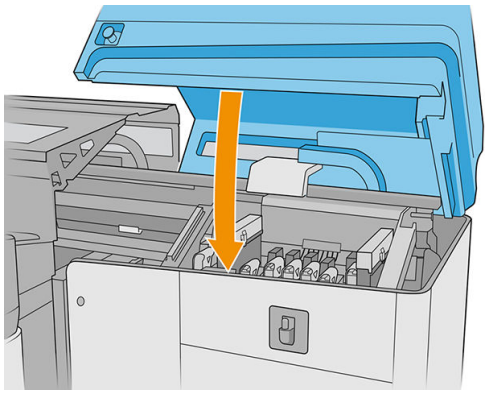


8. Przesuń karetkę z powrotem w prawo.





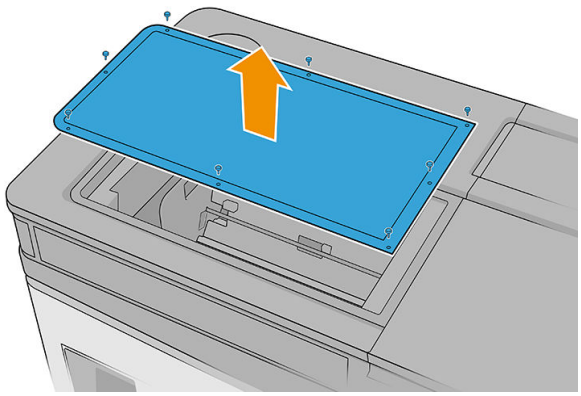
9. Zamknij pokrywę karetki.



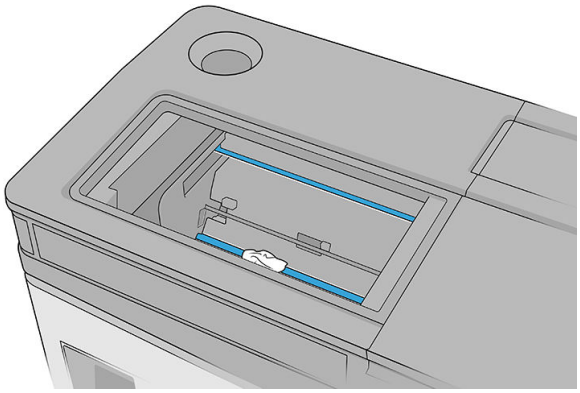
Czyszczenie szyn karetki (strona IDS)

1. Zdejmij perforowaną powierzchnię górnej lewej pokrywy, aby uzyskać dostęp do szyn karetki.

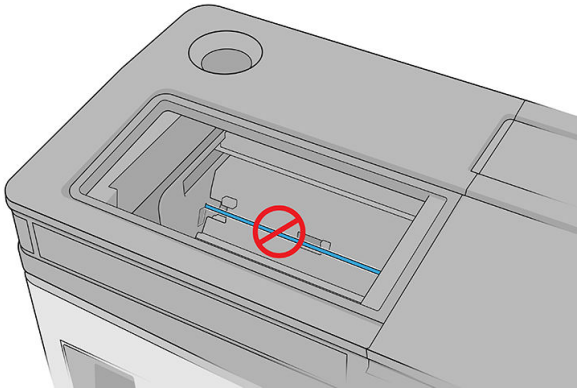
⚠ OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uszkodzić paska kodera.



2. Na górnej i dolnej szynie pojawi się pierścień kurzu. Wytrzyj szyny niestrzępiącą się szmatką zamoczoną w wodzie destylowanej lub uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym, (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.



WAŻNE: Zachowaj szczególną ostrożność podczas czyszczenia przedniej dolnej szyny w celu uniknięcia uszkodzenia paska kodera lub skaleczenia się o niego.



Kończenie czyszczenia szyn karetki

1. Załóż z powrotem górną lewą pokrywę.
2. Włącz drukarkę.
3. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
4. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

5. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców

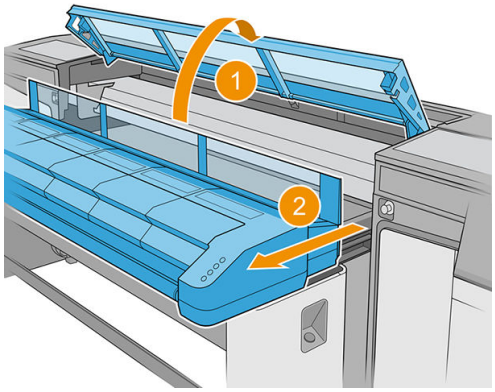

Niebezpieczna ruchoma część


Zagrożenie porażeniem prądem

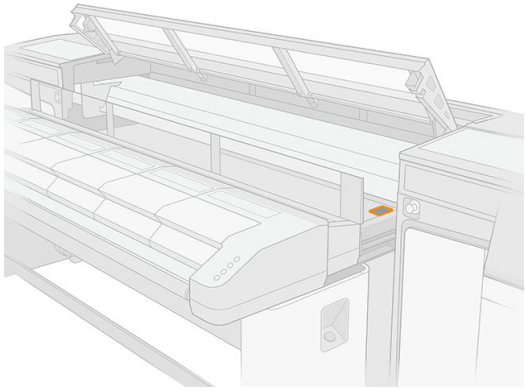
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

W normalnych warunkach przy drukowaniu na oknie czujnika przesuwu nośnika może osadzić się kurz, pył i aerozol atramentu, pogarszając wydajność czujnika.

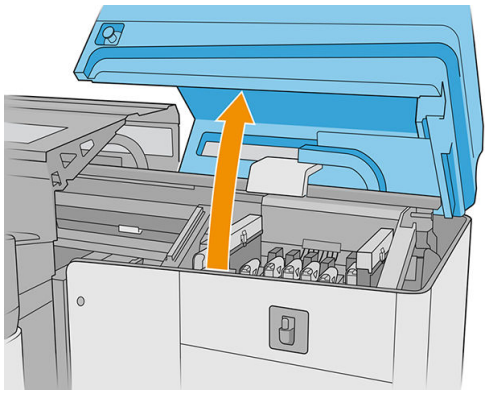
1. Otwórz górną pokrywę (1) i wyciągnij moduł suszenia i utwardzania (2).



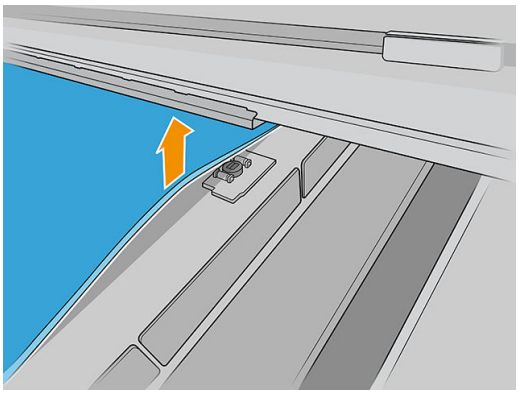
2. Znajdź czujnik przesuwu nośnika.



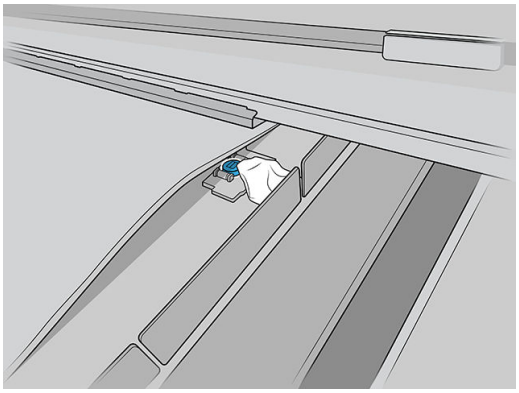
3. Otwórz pokrywę karetki.



4. Unieś pas przesuwający nośnika.

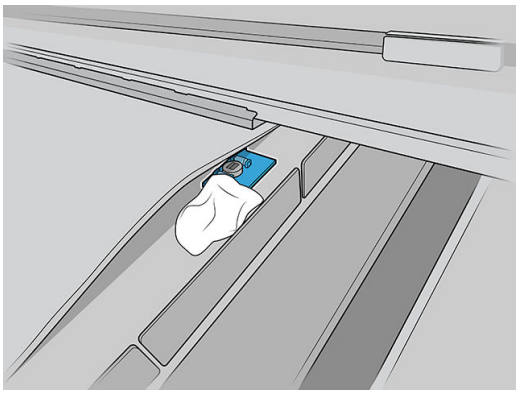


5. Pod krawędzią pasa znajdź czujnik przesuwu nośnika, obok karetki.



6. Dokładnie wyczyść obszar wokół czujnika za pomocą czystej szmatki zamoczonej w uniwersalnym przemysłowym środku czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką.

   Wyczyść również kółka obok czujnika przesuwu nośnika.

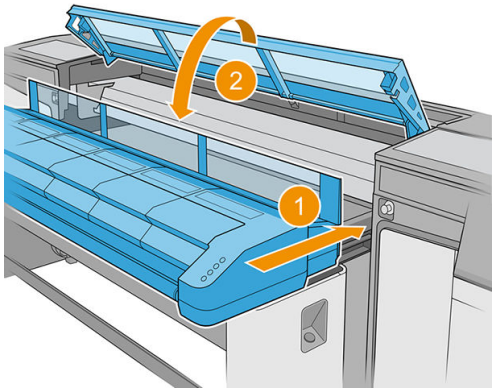


7. Aby usunąć zaschnięty atrament, wytrzyj okno czujnika bawełnianym wacikiem z zestawu czyszczenia drukarki, lekko zwilżonym (niezmoczonym) destylowaną wodą, a w razie potrzeby uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Usuń pozostałą pianę mydlaną suchą szmatką. Jeśli okno czujnika jest pokryte dużą ilością zaschniętego atramentu, być może trzeba będzie lekko dociskać wacik podczas wycierania, aby ułatwić absorpcję atramentu przez bawełnę.

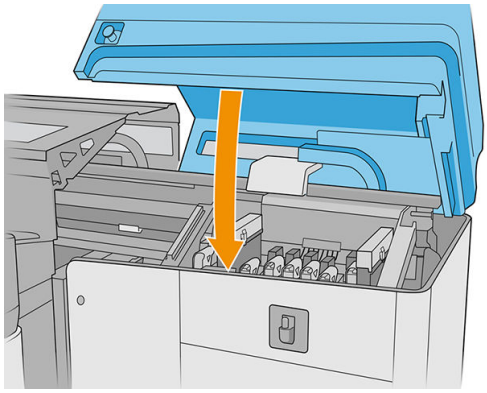
8. Kontynuuj czyszczenie czujnika za pomocą świeżych wacików do momentu, aż ostatni wacik przestanie się brudzić, a okienko będzie wyglądało na czyste.

WSKAZÓWKA: Czysty czujnik odbija światło otoczenia, dając niebieskawy odblask, rozchodzący się równomiernie po całej jego powierzchni. Można je zobaczyć, przysuwając się bliżej i zmieniając nieco kąt patrzenia.

9. Poczekaj 3–4 minuty, aby środek czyszczący wyparował całkowicie.
10. Zamknij moduł utwardzania (1) i pokrywę górną (2).



11. Zamknij pokrywę karetki.



12. Wykonaj test diagnostyczny, aby się upewnić, czy czujnik działa prawidłowo.

Wymiana filtra wentylatora utwardzania PCA


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

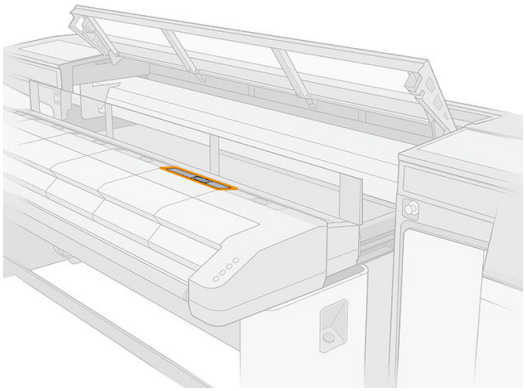

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

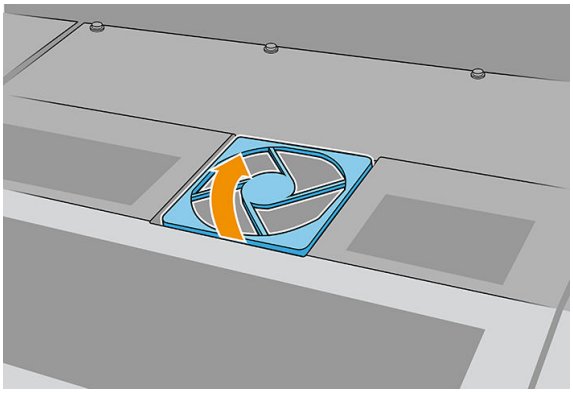

Zagrożenie porażeniem prądem

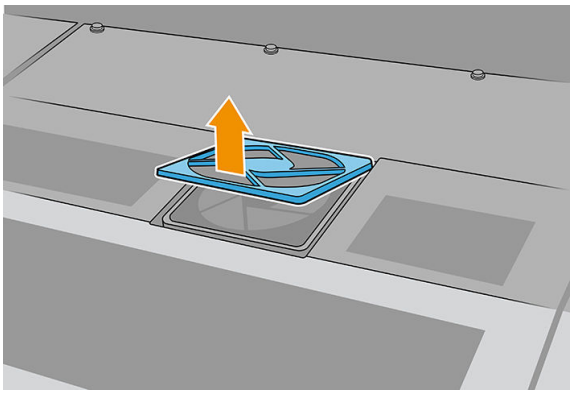
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Znajdź filtr wentylatora utwardzania PCA, który ma zostać wymieniony.

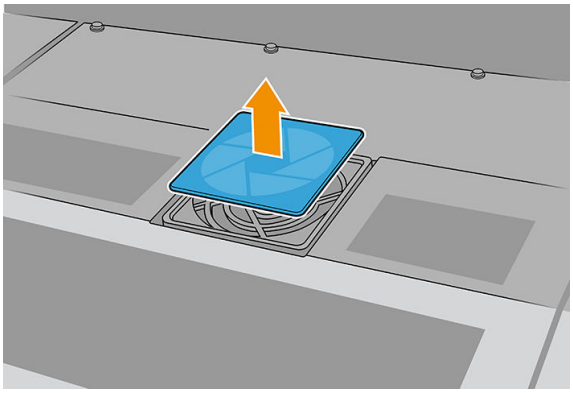


2. Zdejmij osłonę.

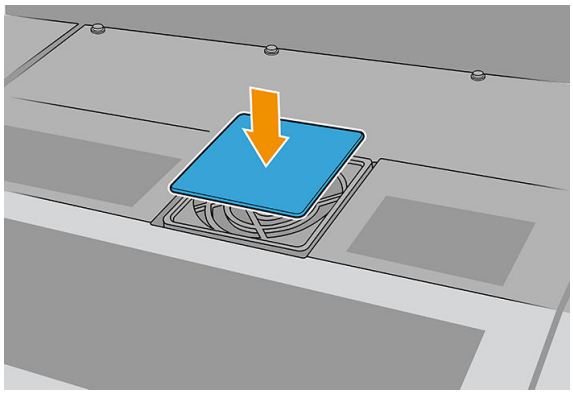




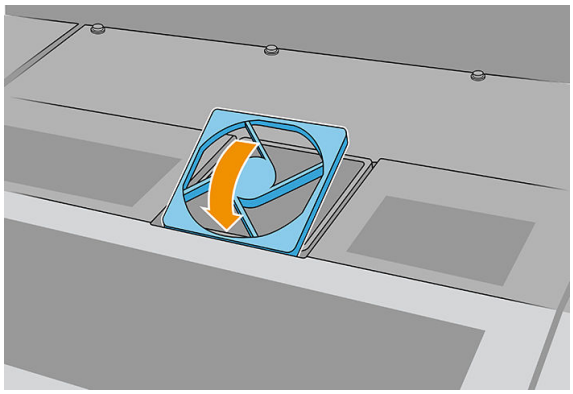
3. Wymontuj filtr.

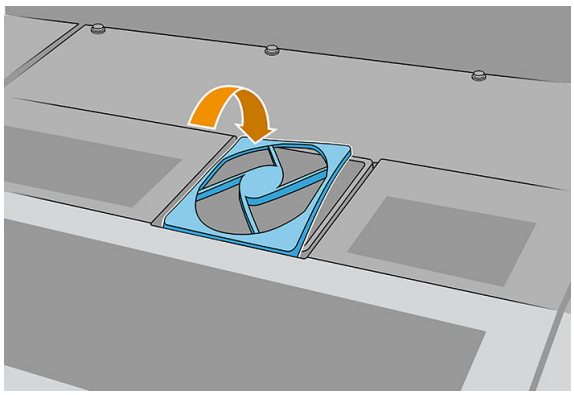


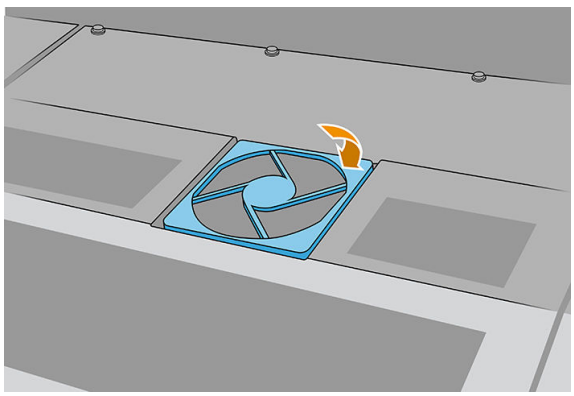
4. Wymień filtr na nowy.



5. Załóż ponownie pokrywę. Najpierw dopasuj punkty przedstawione na rysunku; następnie zagnij przeciwległy narożnik.







Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki zasilania


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

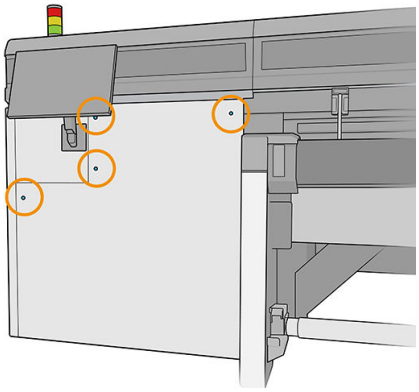

Zagrożenie porażeniem prądem

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

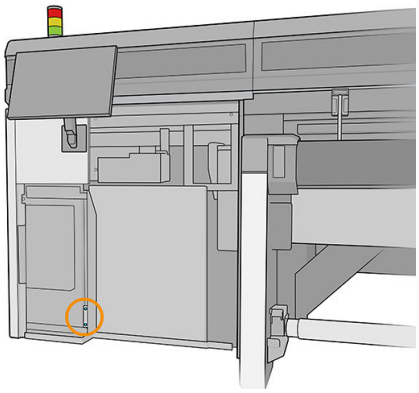
1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

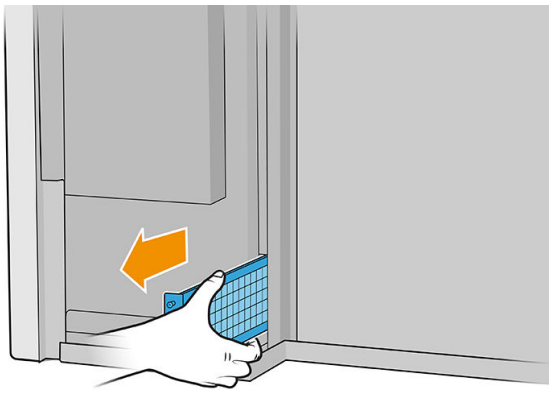
3. Wyjmij lewą pokrywę po stronie wejściowej drukarki.



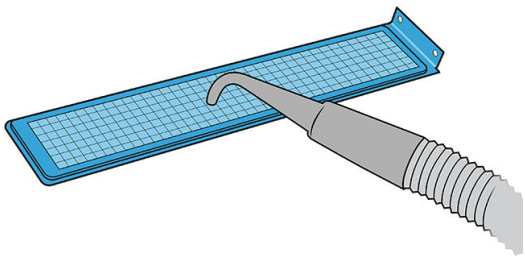
4. Poluzuj dwie śruby, które łączą filtr wentylatora skrzynki zasilania.

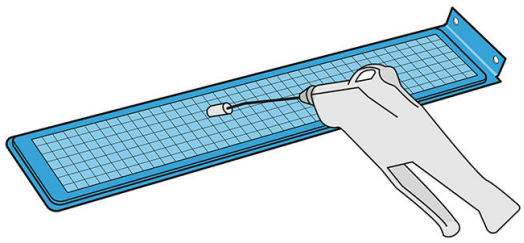


5. Wyciągnij filtr wentylatora skrzynki zasilania.



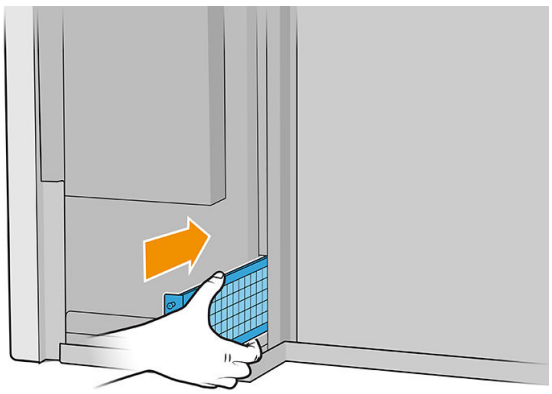
6. Wyczyść filtr za pomocą odkurzacza lub pistoletu powietrznego.

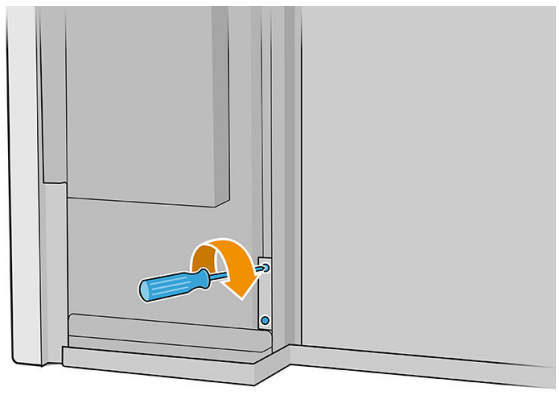




⚠ OSTRZEŻENIE! Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

7. Ponownie zamontuj filtr i dokręć śruby.





8. Załóż z powrotem lewą pokrywę.
9. Włącz drukarkę.
10. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
11. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

12. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Czyszczenie filtra wentylatora utwardzania PCA


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

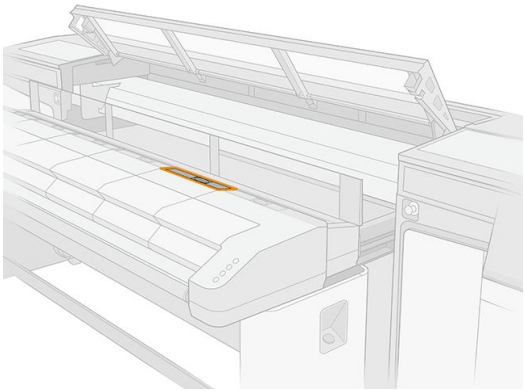

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

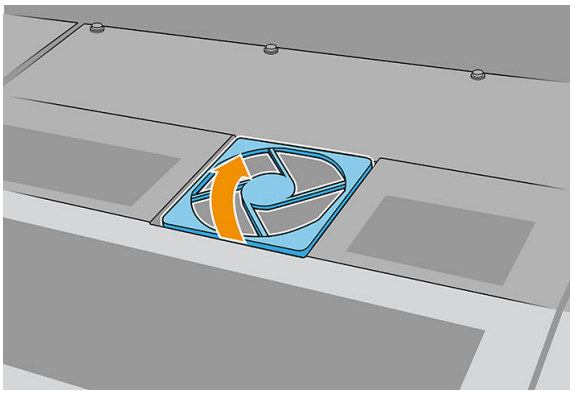

Zagrożenie porażeniem prądem

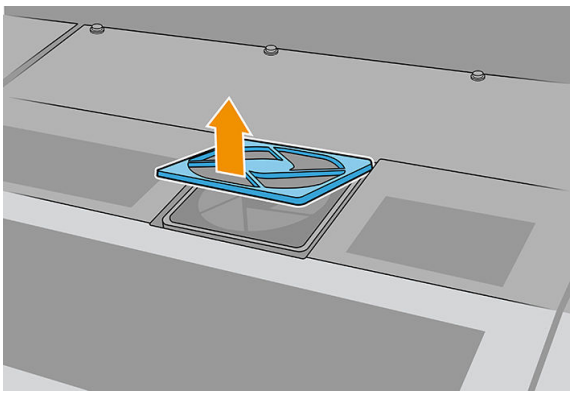
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

1. Znajdź filtr wentylatora utwardzania PCA do wyczyszczenia.

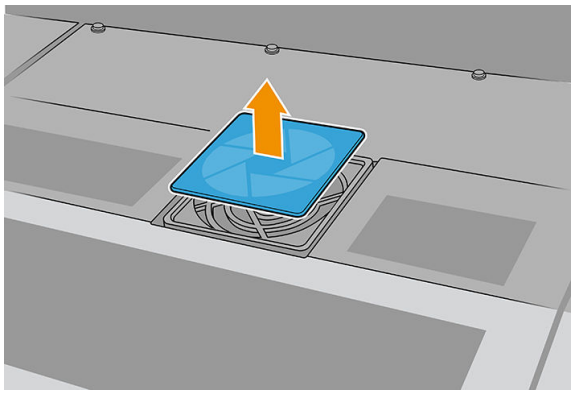


2. Zdejmij osłonę.



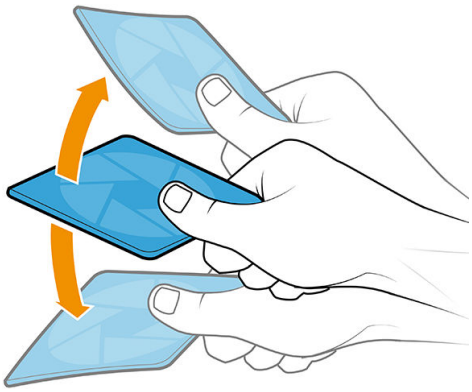


3. Wymontuj filtr.



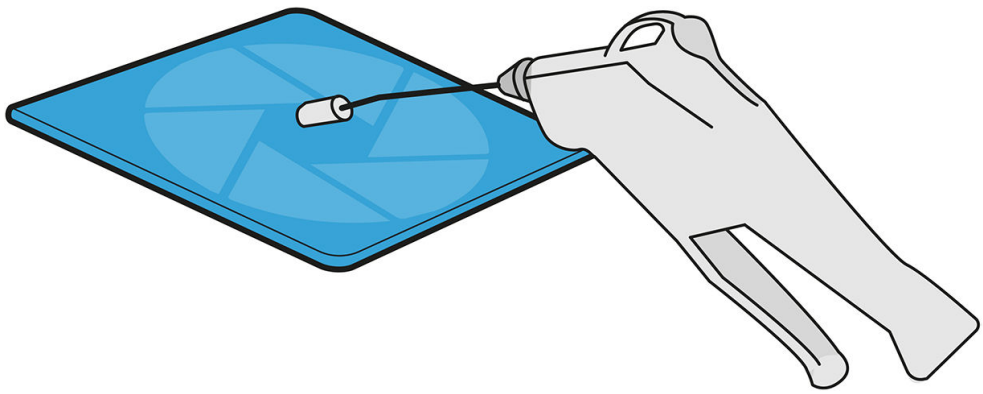
4. Wyczyść filtr niestrzępiącą się szmatką.

   Można go też wstrząsnąć lub wystukać o twardą powierzchnię.

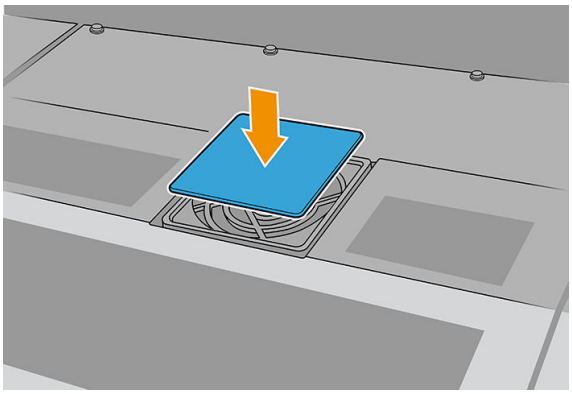


   Możesz użyć pistoletu powietrznego, jeśli taki posiadasz.

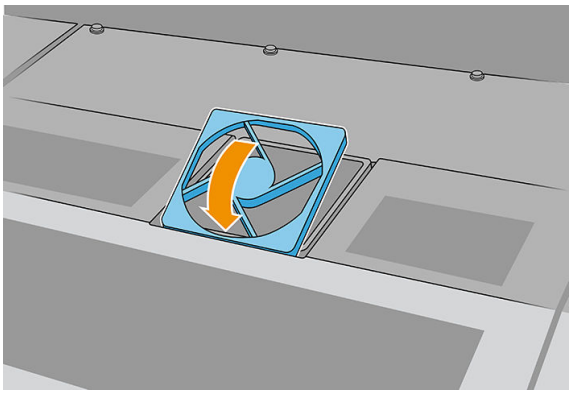
⚠ OSTROŻNIE: Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

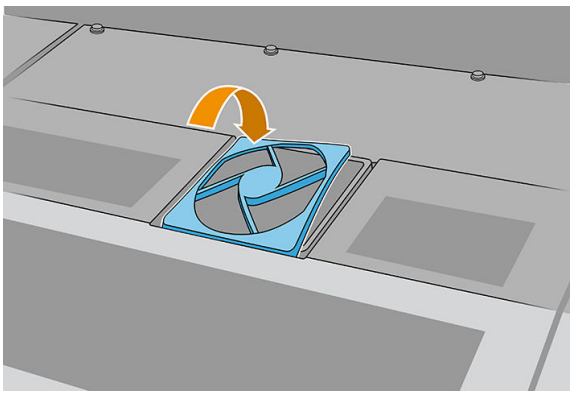


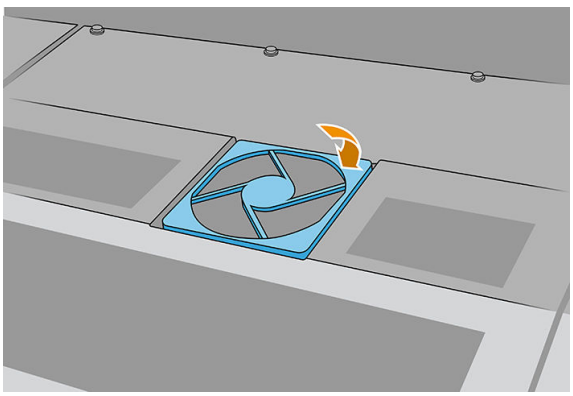
5. Włóż oczyszczony filtr ponownie na miejsce.



6. Załóż ponownie pokrywę. Najpierw dopasuj punkty przedstawione na rysunku; następnie zagnij przeciwległy narożnik.







Czyszczenie filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



Niebezpieczna ruchoma część



Zagrożenie porażeniem prądem



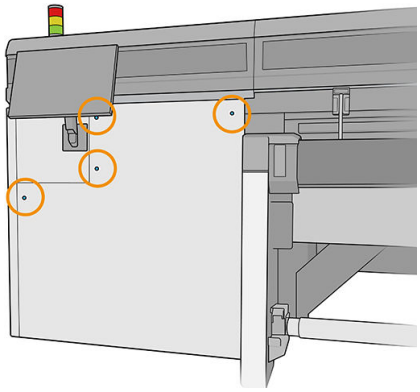
Ruchome łopatki wentylatora

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

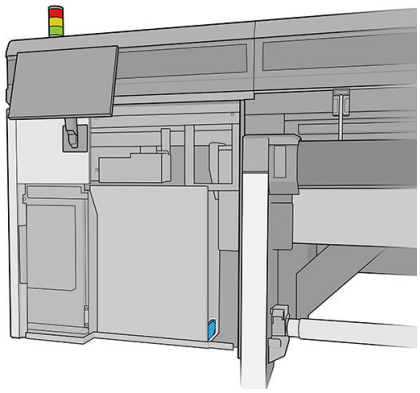
1. Wyłącz drukarkę.

   WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

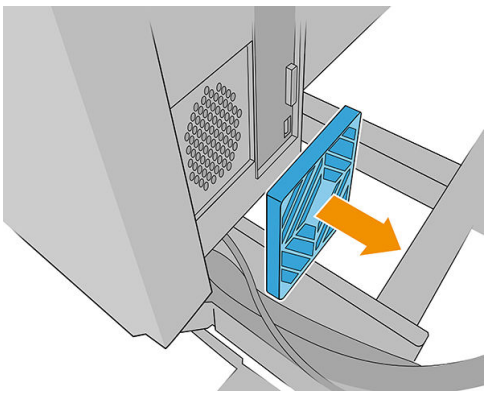
2. Zlokalizuj zespół tylnego prawego panelu.
3. Wymontuj zespół tylnego prawego panelu.

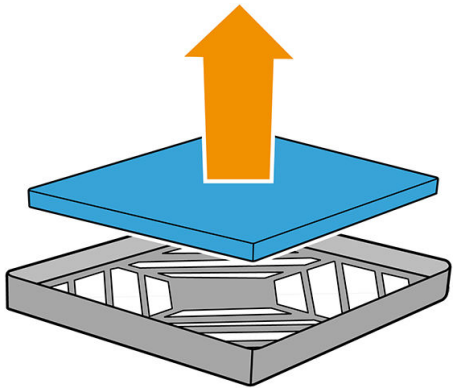


4. Zlokalizuj filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na dole skrzynki z układem elektronicznym.

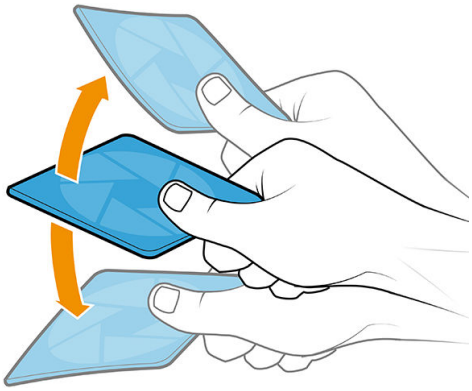


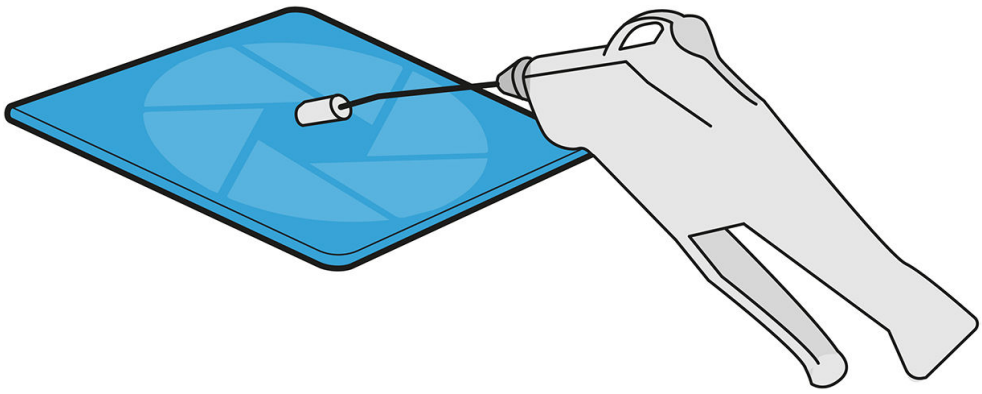
5. Wyjmij filtr ze skrzynki z układem elektronicznym i z jego ramki.





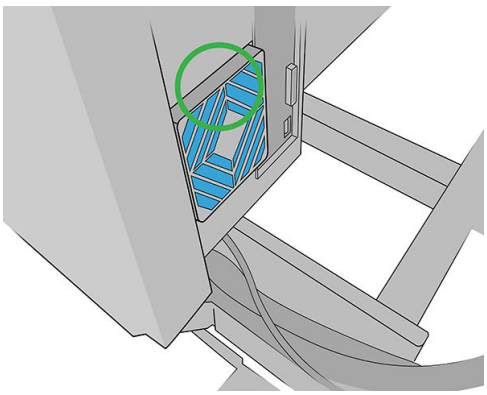
6. Wyjmij filtr wentylatora, wstrząśnij go i oczyść pistoletem pneumatycznym. Zachowaj ostrożność, aby włożyć go poprawnie: musi obejmować kwadratową powierzchnię wentylatora.

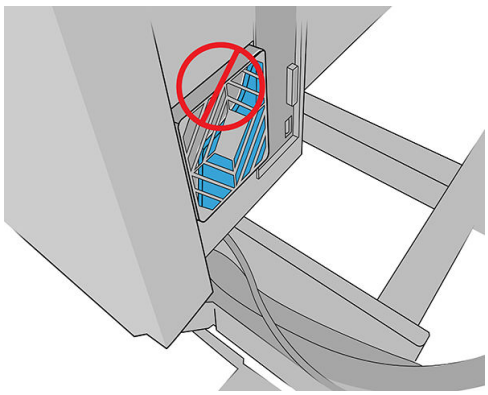




⚠ OSTRZEŻENIE! Pistolet powietrzny dostarczany wraz z drukarką jest przeznaczony wyłącznie do nadmuchiwania trzpienia. Jeśli używasz go do czyszczenia, upewnij się, że jest to zgodne z przepisami krajowymi, ponieważ mogą obowiązywać dodatkowe przepisy w zakresie bezpieczeństwa.

7. Umieść filtr z powrotem w swojej ramce, a następnie ramkę z powrotem do skrzynki z układem elektronicznym.





8. Włóż z powrotem zespół tylnego prawego panelu i jego śruby.
9. Włącz drukarkę.
10. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
11. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

> **WAŻNE:** Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

12. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Gdy zachodzi konieczność

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



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 4

Poza czynnościami konserwacyjnymi bazującymi na liczbie cykli i zużyciu atramentu istnieją także inne zadania konserwacyjne, które wykonuje się w razie potrzeby:

- Czyszczenie styków głowicy drukującej
- Wymiana zaworu trzpienia
- Wymiana modułu wentylatora utwardzania i rezystora
- Wymiana migawki spektrofotometru
- Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej
- Wymiana lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą
- Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących

- Wymiana lewej pianki spluwaczki
- Wymiana zbiornika pośredniego
- Wymiana filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym
- Wymiana filtra wentylatora skrzynki zasilania
- Wymiana koła wałka wyrównawczego
- Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczenia głowicy drukującej
- Wymiana pojemnika osi skanowania
- Wymiana modułu wentylatora aerozolu
- Wymień nóg czujnika awarii
- Wymiana wałka wyrównawczego
- Wymiana świateł obszaru druku
- Opróżnianie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących
- Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym dodatkowej głowicy drukującej
- Wymiana pomocniczej głowicy drukującej

Czyszczenie styków głowicy drukującej

OSTRZEŻENIE! Operacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez przeszkolony personel!

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

OSTRZEŻENIE! Przeczytaj sekcję dotyczącą zasad bezpieczeństwa i postępuj zgodnie z nimi, aby mieć pewność, że bezpiecznie korzystasz z urządzenia: patrz Zasady bezpieczeństwa na stronie 4. Należy przejść odpowiednie szkolenie techniczne i mieć niezbędne doświadczenie, aby zdawać sobie sprawę z zagrożeń występujących podczas wykonywania czynności i stosować odpowiednie środki w celu zmniejszenia tych zagrożeń w stosunku do siebie i innych.


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

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

Oczyść styki głowicy drukującej w gnieździe karetki

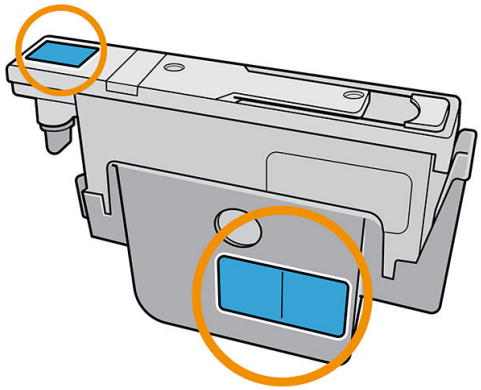
1. Sprawdź, czy posiadasz zestaw czyszczący drukarki dostarczony z drukarką.
2. Znajdź głowice drukujące, które wymagają czyszczenia. Zazwyczaj należy to zrobić, gdy wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowic.
3. Otwórz pokrywę karetki.

4. Wyłącz drukarkę w sposób odpowiedni dla czynności konserwacyjnych: patrz Wyłączanie drukarki na stronie 142.



5. Ostrożnie wyjmij z karetki głowice drukujące, które mogą potrzebować czyszczenia, i zabezpiecz je przy użyciu pomarańczowych nasadek.

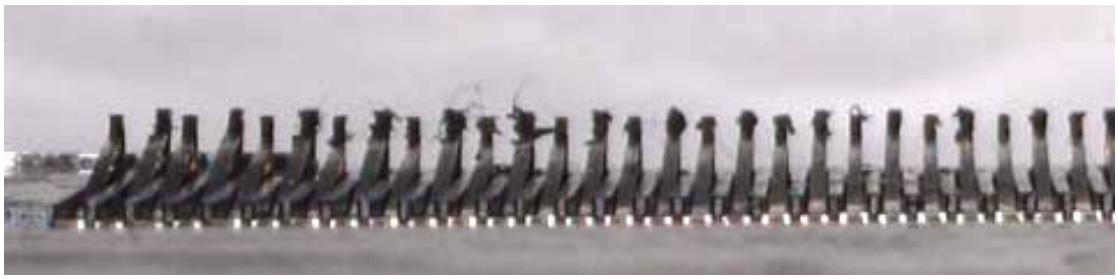
⚠ OSTROŻNIE: **Należy upewnić się, że każda głowica drukująca używa własnej kolorowej nasadki.** Jest to szczególnie istotne w przypadku nasadek głowic drukujących optymalizatora, ponieważ w przypadku ich zamiany z nasadkami głowic drukujących innych kolorów istnieje wysokie ryzyko uszkodzenia dysz; analogicznie uszkodzeniu mogą ulec także nasadki głowic innych kolorów. Nasadki optymalizatora są oznaczone w sposób pokazany poniżej.



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

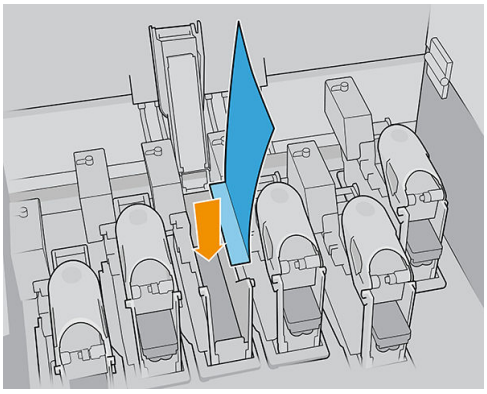
6. Oświetl gniazda głowic drukujących w karetce i styki elektryczne pod kątem brudu.

WSKAZÓWKA: Umieszczenie białego papieru za stykami zwiększa kontrast i może pomóc w poszukiwaniu zabrudzeń.

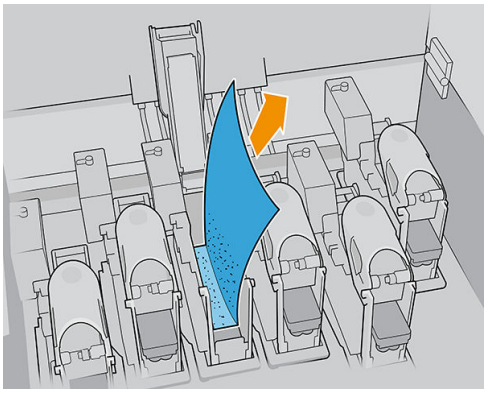


7. Ostrożnie i dokładnie wyczyść zabrudzone styki przy użyciu niestrzępiącej się szmatki. Zabrudzenia można zebrać przy użyciu kawałka papieru lub tkaniny.

⚠ OSTROŻNIE: Oczyść styki ruchem pionowym i bardzo dokładnie, w przeciwnym razem mogą ulec uszkodzeniu.



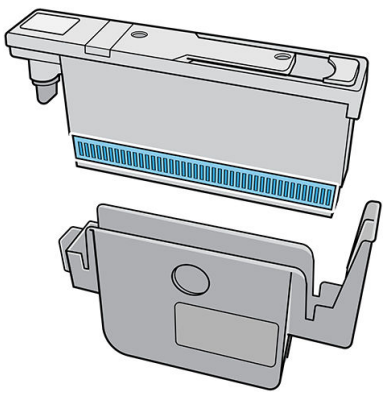
8. Wyrzuć kawałek papieru lub tkaniny, aby zapobiec przenoszeniu zabrudzeń.



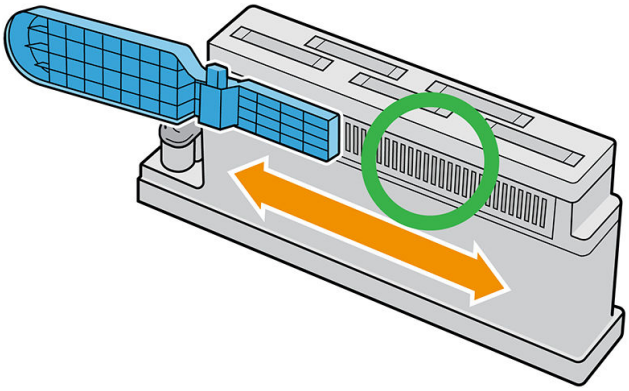
9. Ponownie oświetl gniazda głowic drukujących, aby sprawdzić, czy połączenia elektryczne są czyste i nieuszkodzone.

Czyszczenie styków głowicy drukującej na głowicy drukującej

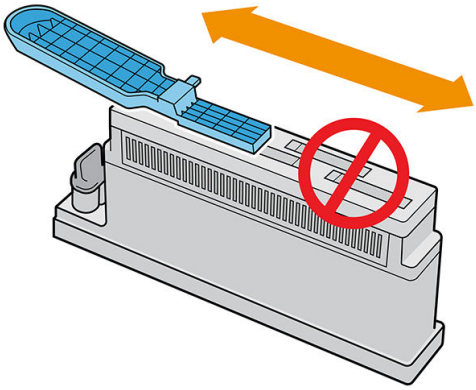
1. Za pomocą niestrzępiącej się szmatki uważnie oczyść styki elektryczne.
2. Uwaga: Stosuj wyłącznie ruchy pionowe, ponieważ styki mogą ulec uszkodzeniu, jeśli są czyszczone w innych kierunkach.
3. Zachowaj szczególną ostrożność przy czyszczeniu dolnej części kieszeni głowicy drukującej.
4. Wyjmij nasadkę głowicy drukującej i znajdź styki.



5. Oczyść styki.



⚠ OSTROŻNIE: **Nie** używaj wycieraczki do styków głowicy drukującej do czyszczenia dysz!



6. Zaczekaj, aż styki wyschną.
7. Włóż wszystkie głowice drukujące do tych samych gniazd, z których zostały wyjęte.
8. Zamknij pokrywę karetki.
9. Włącz drukarkę w sposób odpowiedni dla czynności konserwacyjnych: zobacz Włączanie drukarki na stronie 143.



Wymiana zaworu trzpienia

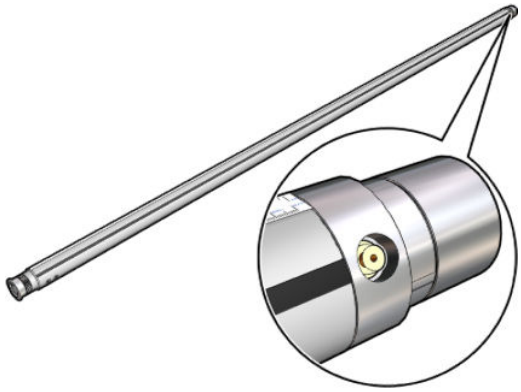


Ryzyko przytrzaśnięcia palców

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

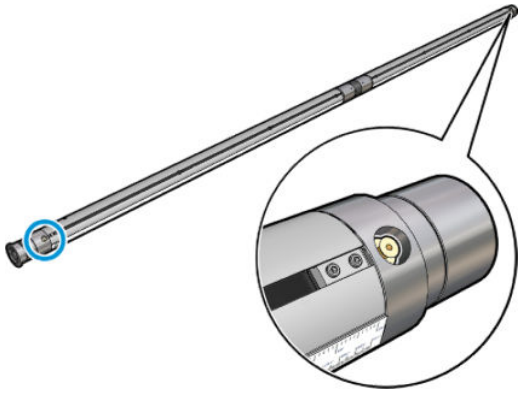
1. Upewnij się, że posiadasz zawór powietrzny trzpienia, który dołączony jest do podstawowego zestawu do rozwiązywania problemów.
2. Upewnij się, że masz klucz rurowy 11 mm i pistolet pneumatyczny.

3. Naciśnij zawór, aby wypuścić powietrze z trzpienia.
4. Wymontuj zawór trzpienia za pomocą klucza rurowego.





UWAGA: Pamiętaj, że trzpień dwurolkowy ma dwa zawory; zidentyfikuj ten, który wymaga wymiany.



5. Włóż nowy zawór i dokręć go. Zawór musi być dobrze osadzony i stabilny, ale nie należy go wciskać przy użyciu klucza.
6. Przetestuj nowy zawór, napełniając trzpień powietrzem i wypuszczając z niego powietrze.

Wymiana modułu wentylatora utwardzania i rezystora



Ryzyko oparzenia	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 4

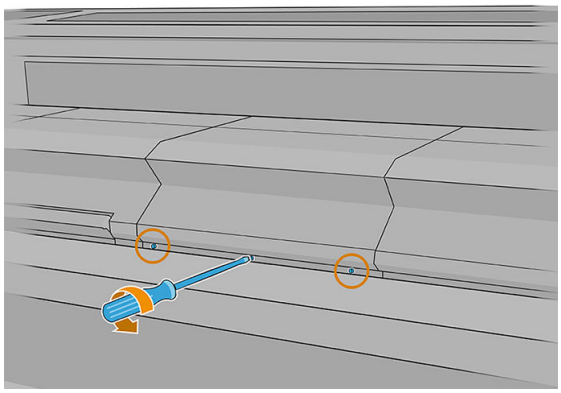
Wewnętrzny serwer wydruku poinformuje, który moduł należy wymienić.

Wyjmowanie

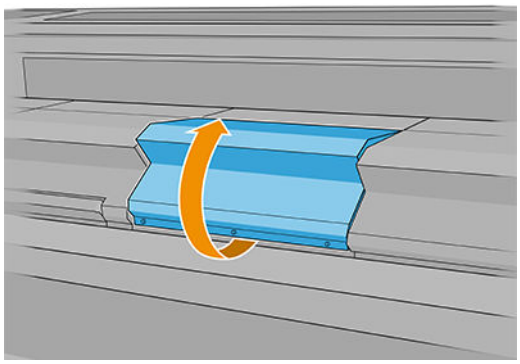
1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.



2. Przesuń w dół rolkę wyjściową.
3. Wykręć śruby modułu suszenia i utwardzania za pomocą długiego płaskiego śrubokręta.

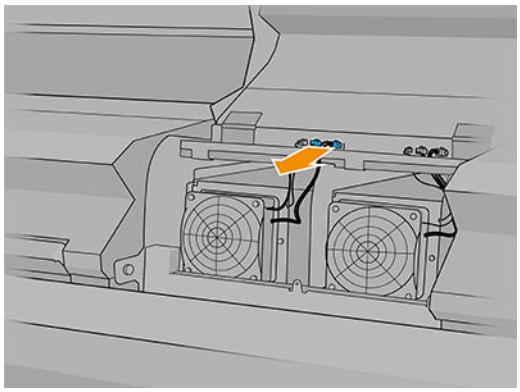


4. Podnieś pokrywę modułu, aby sięgnąć do środka.

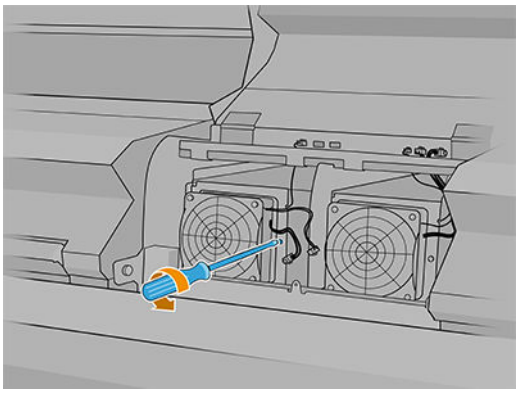


5. Odłącz dwa kable widoczne na ilustracji. Naciśnij zatrzask ustalający na każdym z dwóch złączy i delikatnie wyciągnij kabel.

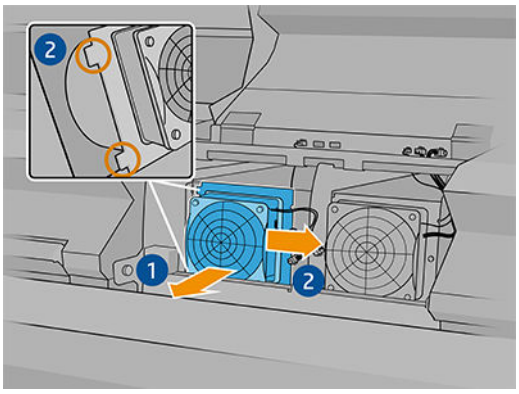
UWAGA: Zobaczysz trzy kable Po lewej stronie znajduje się kabel czujnika temperatury, który nie musi być odłączony.

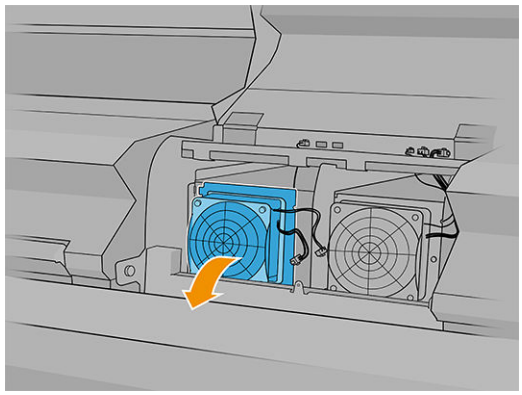


6. Przy użyciu płaskiego śrubokrętu wykręć śruby modułu wentylatora/rezystora.



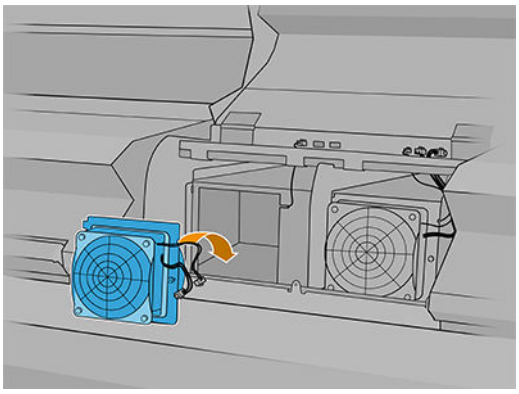
7. Wymontuj moduł wentylatora/rezystora.

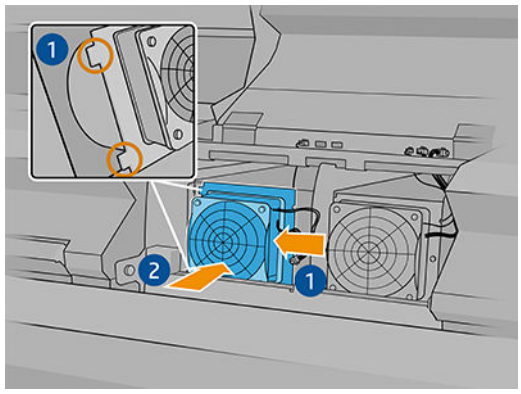




Instalacja

1. Włóż nowy moduł wentylatora/rezystora na miejsce. Wkręć śrubę, a następnie połącz dwa kable z każdym modułem wentylatora/rezystora.





2. Zamknij moduł suszenia i utwardzania i sprawdź, czy piny znajdują się w prawidłowym położeniu, a następnie je zabezpiecz.
3. Zamknij pokrywę modułu.
4. Przykręć pokrywę śrubokrętem.
5. Włącz drukarkę.

Wymiana migawki spektrofotometru


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część


Zagrożenie porażeniem prądem

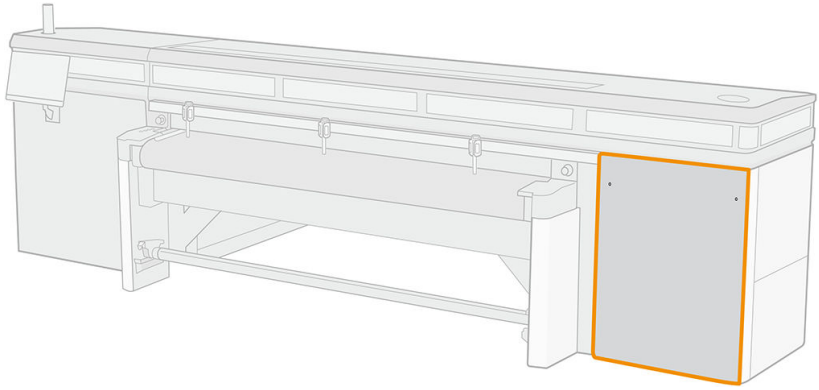
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

Wyjmowanie

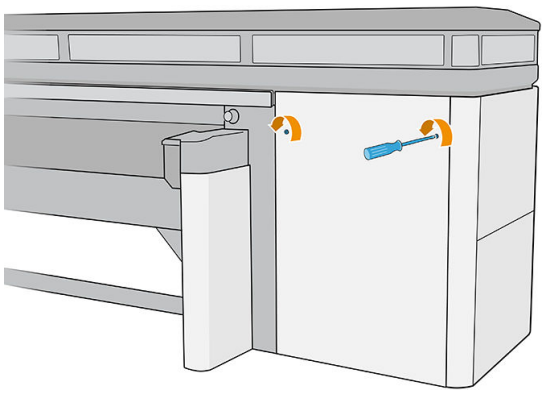
1. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

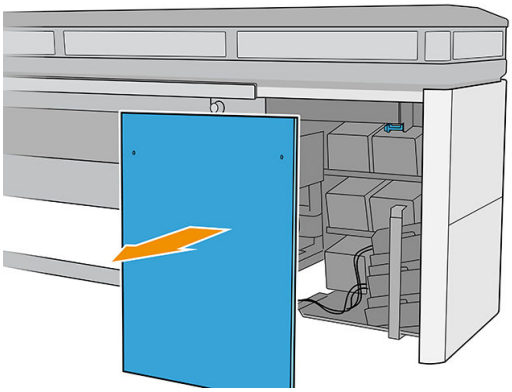
2. Znajdź pokrywę systemu dostarczania atramentu z prawej strony wejściowej drukarki.



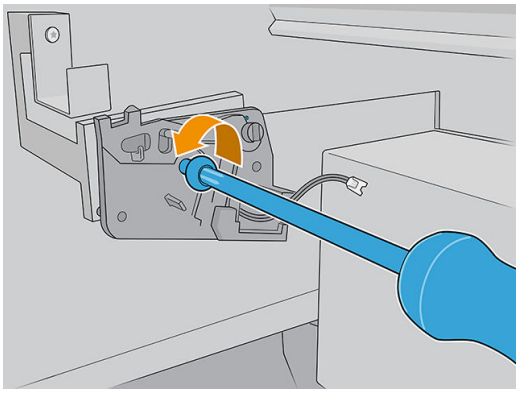
3. Odkręć dwie śruby z pokrywy.



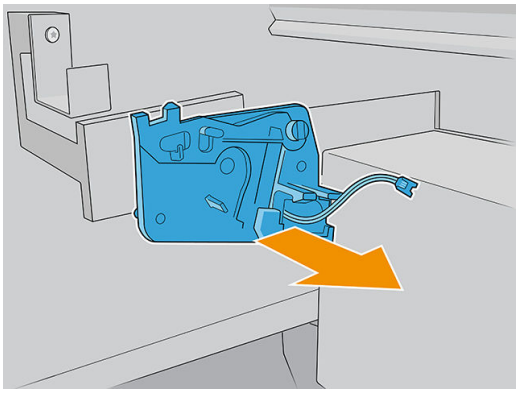
4. Zdejmij osłonę.



5. Odłącz przewód zasilania spektrofotometru.
6. Odkręć śruby, które mocują migawkę spektrofotometru.



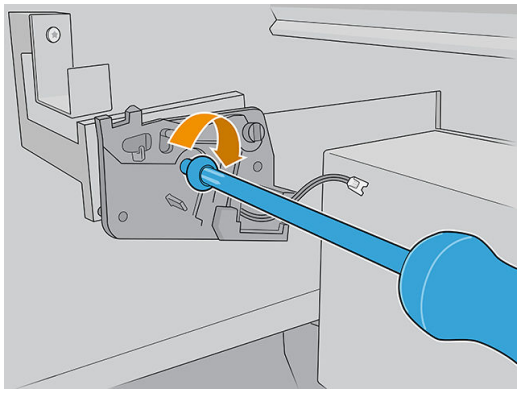
7. Wymontuj migawkę spektrofotometru.



Instalacja

1. Wyjmij nową migawkę spektrofotometru z opakowania.

2. Zamontuj nową migawkę spektrofotometru i podłącz ją za pomocą tych samych śrub, które wcześniej wyjęto.



3. Podłącz kabel zasilający spektrofotometr do drukarki.
4. Załóż ponownie pokrywę.
5. Upewnij się, że wszystkie drzwiczki i pokrywy na drukarce są zamknięte.
6. Włącz drukarkę.
7. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
8. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

9. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej


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 4

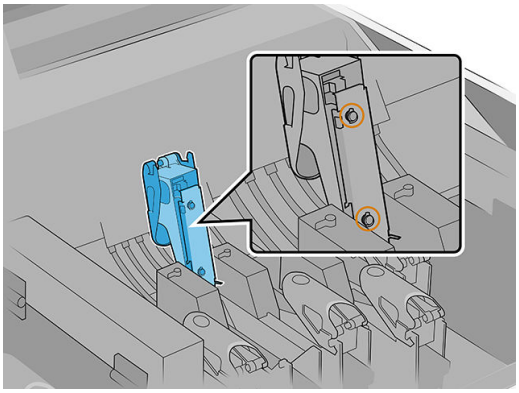
UWAGA: Tę procedurę należy wykonać w przypadku wystąpienia błędu systemu Y088-0001-0X41.

1. Wyłącz drukarkę w sposób odpowiedni dla czynności konserwacyjnych: patrz Wyłączanie drukarki na stronie 142.

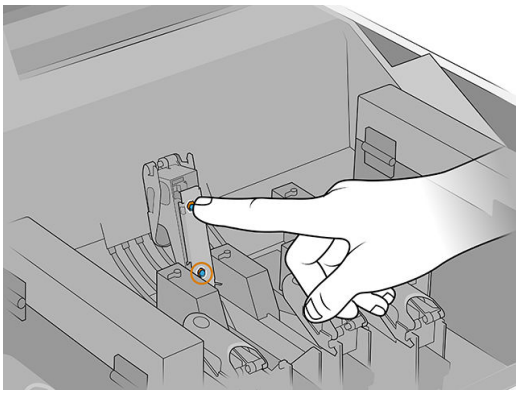


2. Otwórz pokrywę karetki.

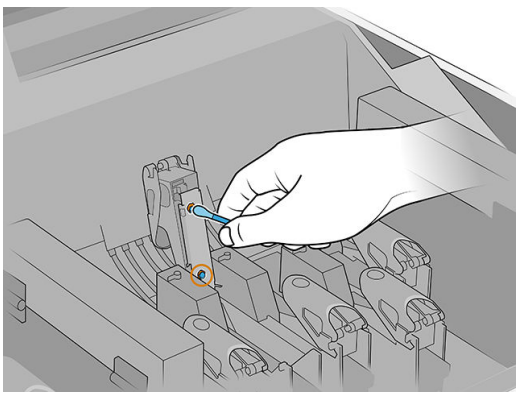
3. Po podniesieniu pokryw głowicy drukującej widoczne są dwa pierścienie O-ring, które uszczelniają połączenia między pokrywą głowicy drukującej a głowicą drukującą.



4. Nanieść palcem niewielką ilość smaru na pierścienie O-ring w celu poprawy ich wydajności. Odpowiedni smar znajduje się w strzykawce z zestawu do konserwacji drukarki.



Smar należy nanosić tylko na część z czarnej gumy. Jeśli smar dostanie się do otworu centralnego, należy go usunąć np. wykałaczką.



5. Zamknij pokrywę głowicy drukującej, pokrywę karetki i drzwiczki serwisowe głowicy drukującej.

Wymiana lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicę drukującą



Ryzyko oparzenia



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



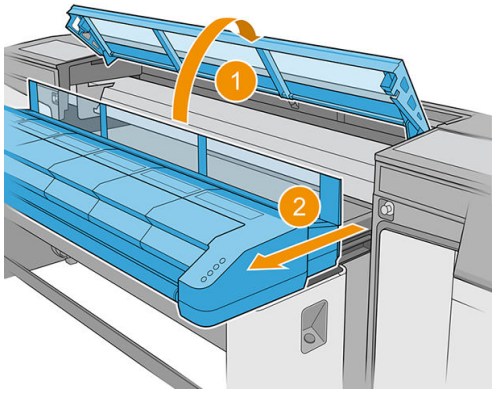
Niebezpieczna ruchoma część



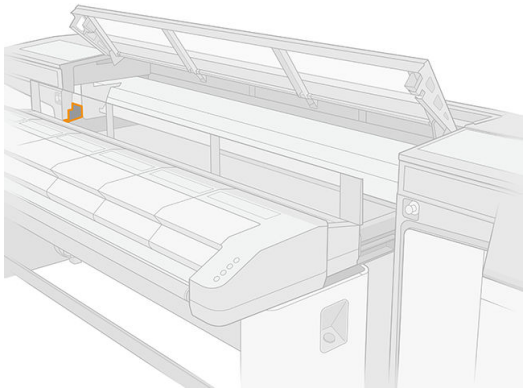
Zagrożenie porażeniem prądem

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

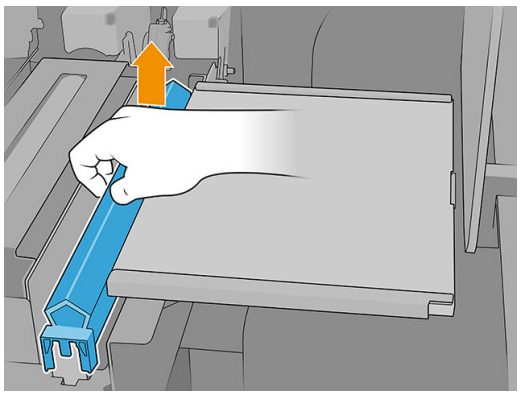
1. Otwórz górną pokrywę (1) i moduł utwardzania (2).



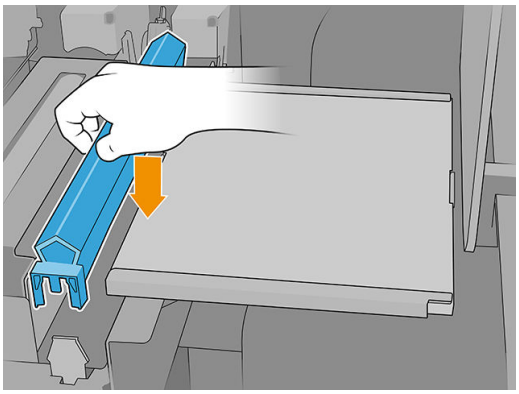
2. Znajdź lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicy drukującej z lewej strony obszaru drukowania obok lewej spluwaczki.



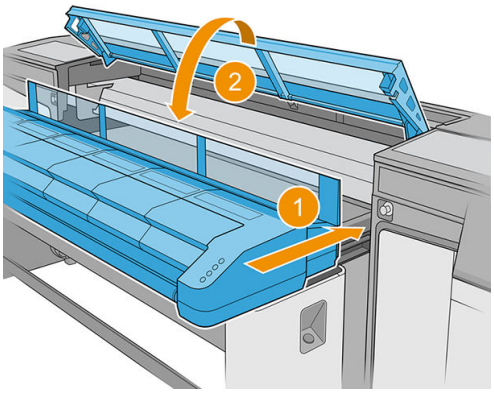
3. Chwyć gumową łopatkę w środku i wyciągnij ją.



4. Wstaw nową łopatkę.



5. Zamknij moduł suszenia i utwardzania (1) i pokrywę górną (2).



6. Skalibruj lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą.

Opróżnienie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców

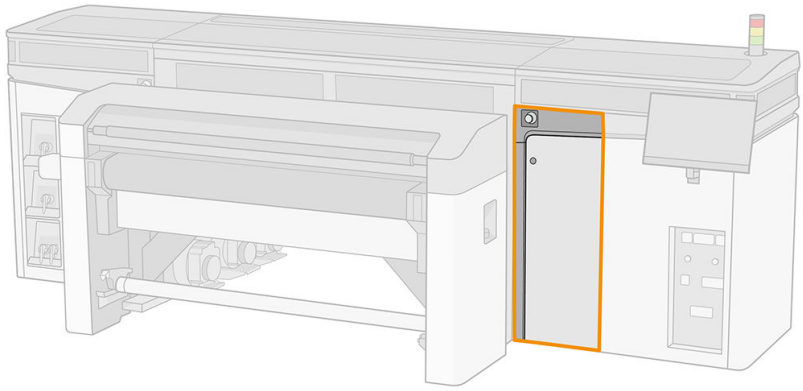

Niebezpieczna ruchoma część


Zagrożenie porażeniem prądem

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

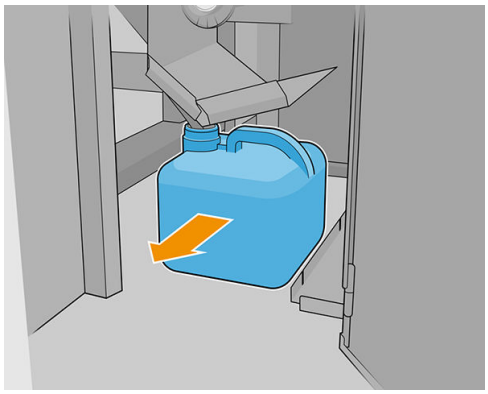
1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.

2. Odblokuj i otwórz drzwiczki rolki czyszczącej głowicy drukującej.



3. Wyjmij butlę na odpady.

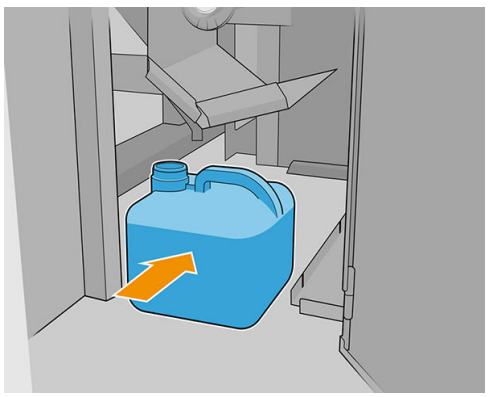
WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic na czas wykonywania tej czynności.



4. Opróżnij butelkę na odpady.

UWAGA: Butelka zawiera mieszankę dodatków do atramentu oraz wody. Usuń tę mieszankę zgodnie z obowiązującymi przepisami. Kartę charakterystyki 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 lewej pianki spluwaczki

Zobacz Wymiana lewej pianki spluwaczki na stronie 104

Wymiana zbiornika pośredniego

Zobacz Sprawdzanie i wymiana zbiornika pośredniego na stronie 178

Wymiana filtra wentylatora skrzynki z układem elektronicznym


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część


Zagrożenie porażeniem prądem

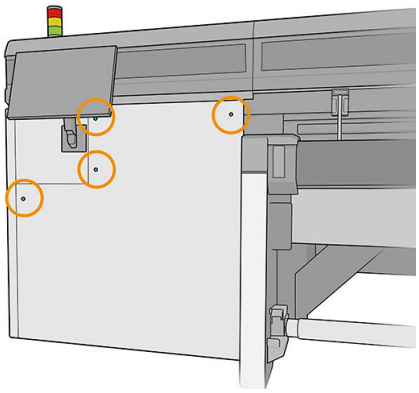

Ruchome łopatki wentylatora

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

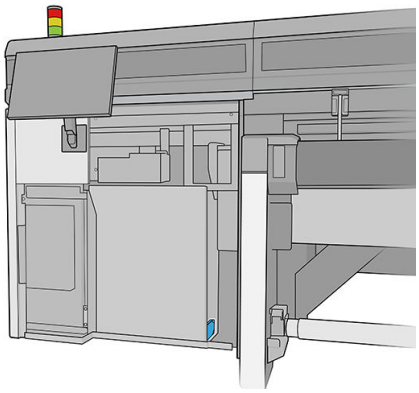
1. Upewnij się, że posiadasz filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym, dostępny w zestawie do konserwacji drukarki.
2. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

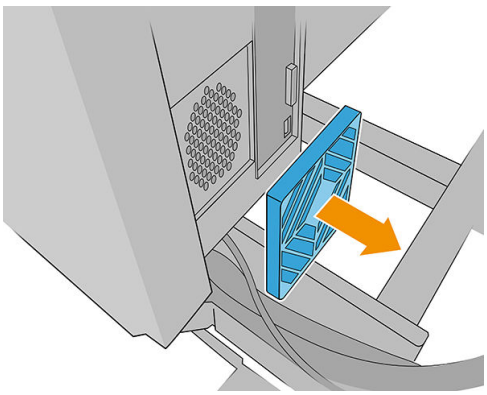
3. Zlokalizuj zespół tylnego prawego panelu.
4. Wymontuj zespół tylnego prawego panelu.

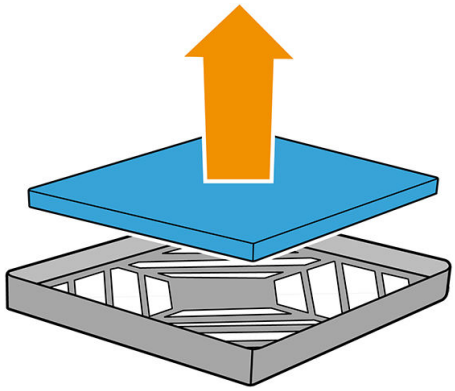


5. Zlokalizuj filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym na dole skrzynki z układem elektronicznym.

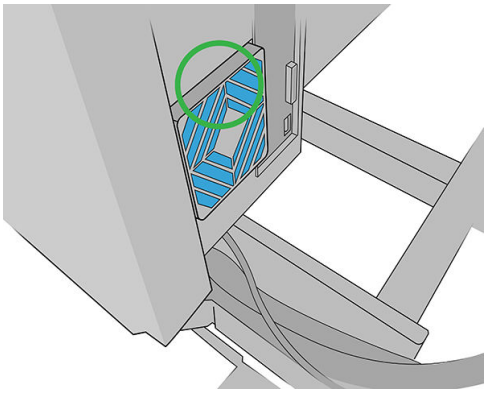


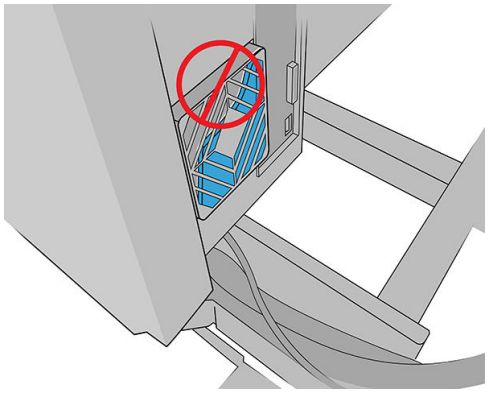
6. Wyjmij filtr ze skrzynki z układem elektronicznym i z jego ramki.





7. Wymień filtr wentylatora na nowy dostarczony filtr. Zachowaj ostrożność, aby umieścić go poprawnie: musi obejmować kwadratową powierzchnię wentylatora.
8. Umieść filtr z powrotem w swojej ramce, a następnie ramkę z powrotem do skrzynki z układem elektronicznym.





9. Włóż z powrotem zespół tylnego prawego panelu i jego śruby.
10. Włącz drukarkę.
11. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
12. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

13. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana filtra wentylatora skrzynki zasilania



Ryzyko oparzenia



Zagrożenie zmiażdżeniem



Ryzyko przytrzaśnięcia palców



Niebezpieczna ruchoma część



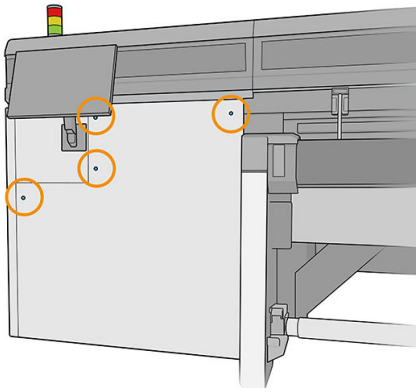
Zagrożenie porażeniem prądem

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

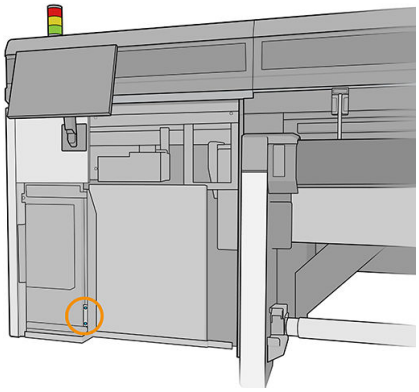
1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

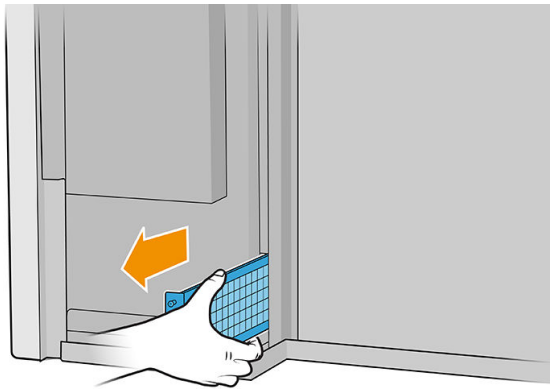
3. Wyjmij lewą pokrywę po stronie wejściowej drukarki.



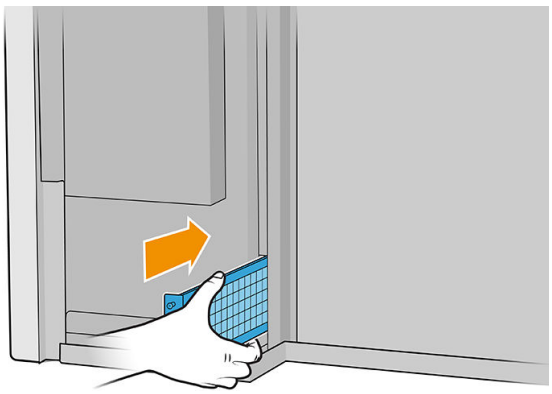
4. Poluzuj dwie śruby, które łączą filtr wentylatora skrzynki zasilania.

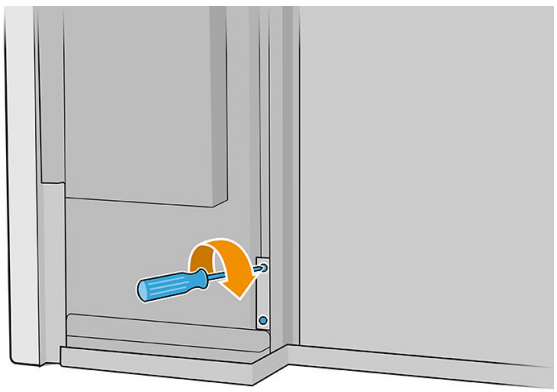


5. Wyciągnij filtr wentylatora skrzynki zasilania.



6. Zainstaluj nowy filtr wentylatora skrzynki zasilania i dokręć śruby.





7. Załóż z powrotem lewą pokrywę.
8. Włącz drukarkę.
9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
10. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

> **WAŻNE:** Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

11. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana koła wałka wyrównawczego

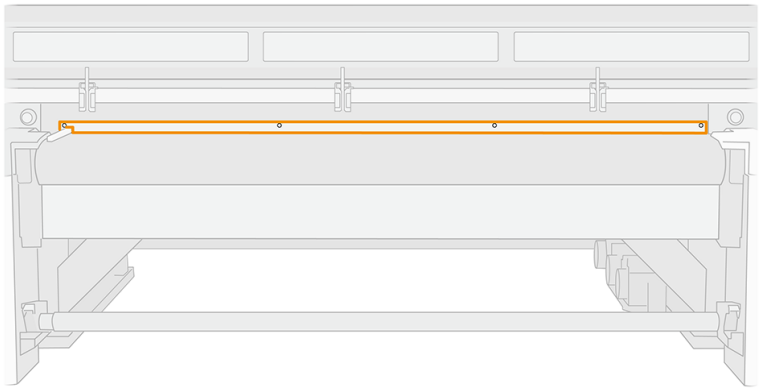
http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_wheels

1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Przesuń wałek wyrównawczy pozycji serwisowej.
3. Wyłącz drukarkę.

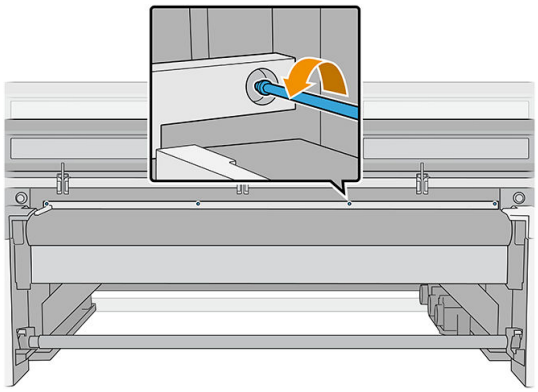
> **WAŻNE:** Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

4. Ostrożnie przesuń karetkę w prawo, aż się zatrzyma.

5. Znajdź wałek wyrównawczy na ścieżce nośnika po stronie wejściowej drukarki.

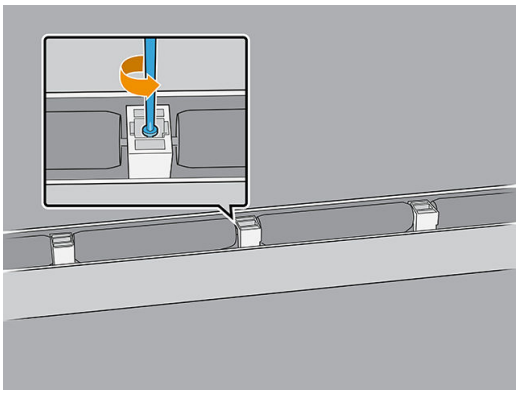


6. Odkręć i wyjmij wałek wyrównawczy. Należy odkręcić pięć śrub.



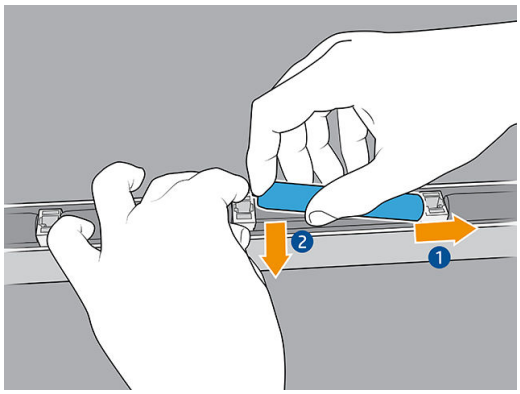
7. Ustaw wałek wyrównawczy na stole lub innej płaskiej powierzchni, a następnie znajdź koło, które należy wymienić.

8. Zwolnij koło, odkręcając śruby, które do niego przylegają.



9. Zdejmij koło.

10. Umieść nowe koło, jak pokazano poniżej i przymocuj śrubami.



UWAGA: Wspornik koła utrzymuje dwa koła, jedno z każdej strony. W związku z tym w celu prawidłowego zainstalowania nowego koła należy delikatnie podwyższyć wspornik w celu jednoczesnego umieszczenia kół.

11. Upewnij się, że koła obracają się swobodnie.
12. Włóż ponownie wałek wyrównawczy i przymocuj go za pomocą odkręconych wcześniej śrub,
13. Włącz drukarkę.
14. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
15. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

16. Skalibruj wałek wyrównawczy.
17. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczenia głowicy drukującej

Zobacz Wymiana prawych gumowych poduszek czyszczących głowicy drukującej na stronie 165

Wymiana pojemnika osi skanowania

Występują dwa przyrządy osi skanowania, jeden po każdej stronie drukarki.

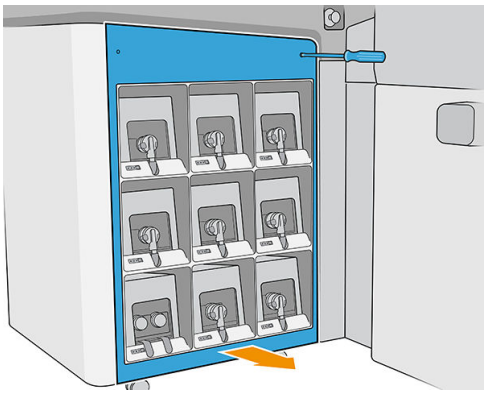
System dostawy atramentu

1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Wyłącz drukarkę.

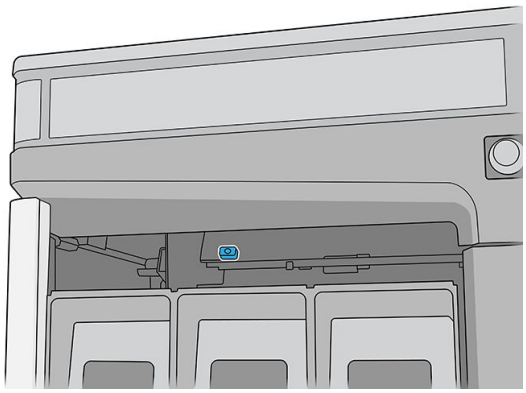
WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

3. Odszukaj przyrząd osi skanowania z tyłu systemu dostawy atramentu.

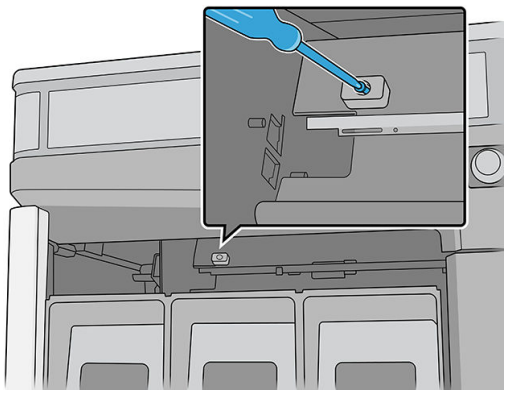
4. Wyjmij przednią pokrywę systemu dostawy tuszu.



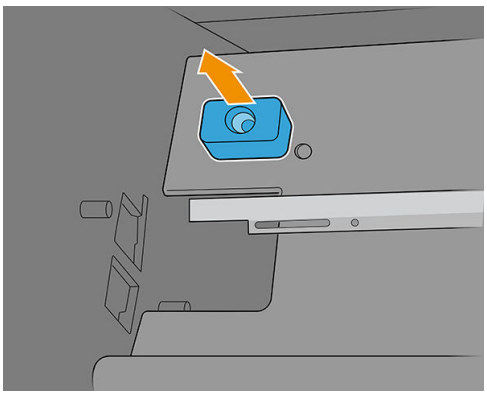
5. Uzyskaj dostęp do przyrządu osi skanowania poprzez szczelinę pomiędzy atramentami, a górną pokrywą.



6. Za pomocą śrubokręta T25 odkręć śruby mocujące przyrząd osi skanowania.



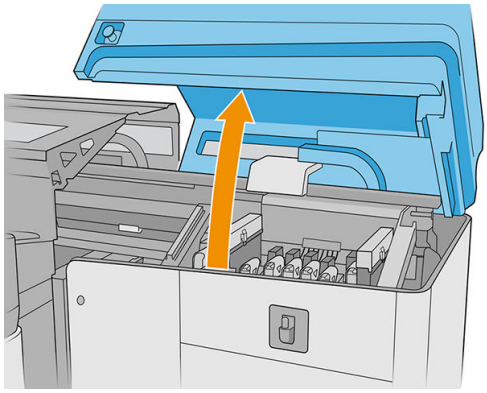
7. Wyjmij przyrząd osi skanowania.



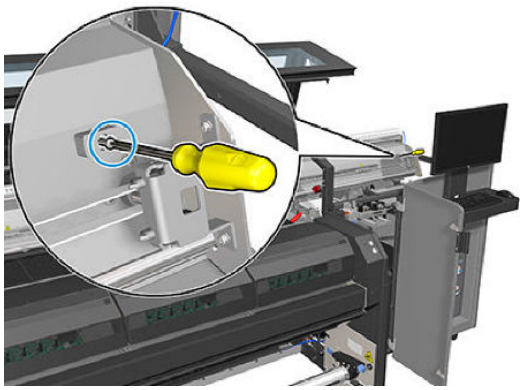
8. Zamontuj nowy przyrząd osi skanowania i przymocuj go tą samą śrubą.
9. Załóż z powrotem pokrywę.

Strona stacji serwisowej

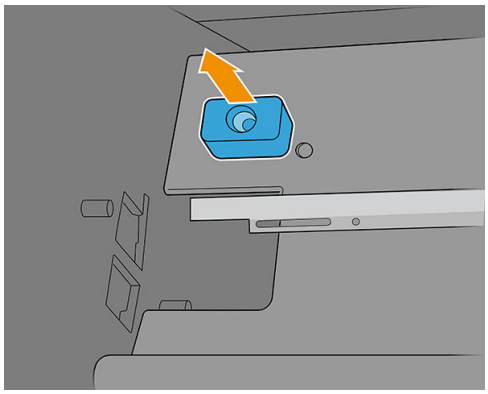
1. Otwórz pokrywę karetki.



2. Za pomocą śrubokręta T25 odkręć śruby mocujące przyrząd osi skanowania.



3. Wyjmij przyrząd osi skanowania.



4. Zamontuj nowy przyrząd osi skanowania i przymocuj go tą samą śrubą.
5. Zamknij pokrywę karetki.
6. Włącz drukarkę.
7. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
8. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

9. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana modułu wentylatora aerozolu


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

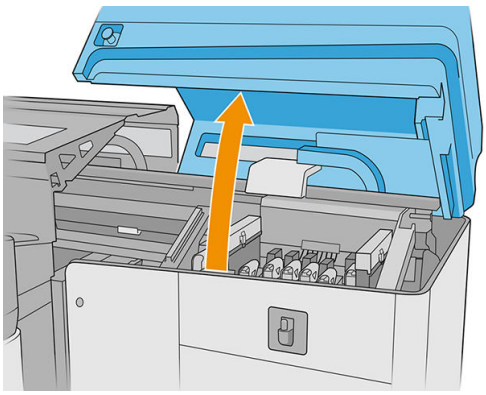
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

Przygotowywanie do wymiany modułu wentylatorów aerozolu

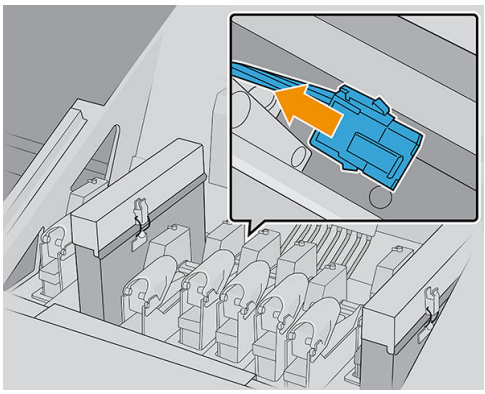
1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Wyłącz drukarkę.

WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

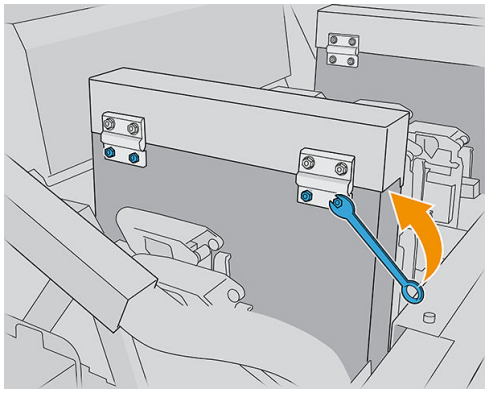
3. Otwórz pokrywę karetki.



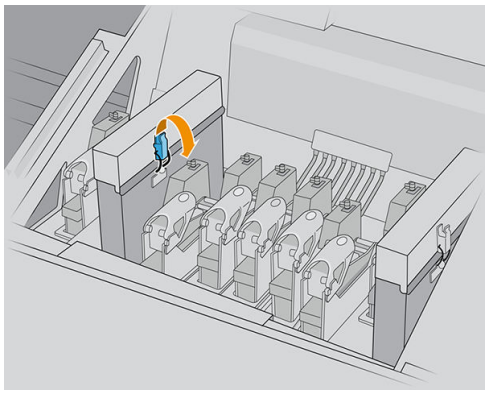
4. Odłącz dwa złącza kabla wentylatora aerozolu.



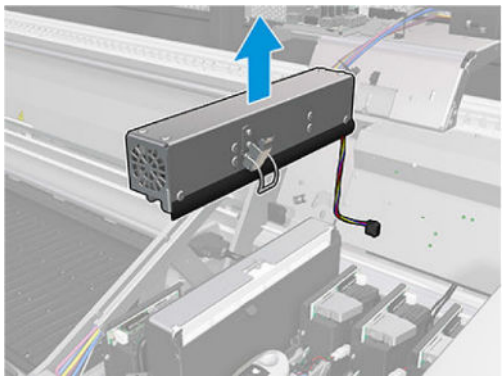
5. Wyjmij zawiasy, które mocują pokrywę aerozolu i pojemnik aerozolu, luzując cztery nakrętki kluczem 7 mm. Przytrzymać nakrętki, aby uniemożliwić ich wpadnięcie do wnętrza karetki.



6. Otwórz zatrzask.



7. Wyjmij moduł wentylatora aerozolu i włóż nowy.



8. Umieść zawiasy na swoim miejscu, załóż nakrętki i dokręć je.
9. Podłącz dwa złącza kabla wentylatora aerozolu.
10. Włącz drukarkę.
11. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
12. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

13. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymień nóg czujnika awarii


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem


Ryzyko przytrzaśnięcia palców

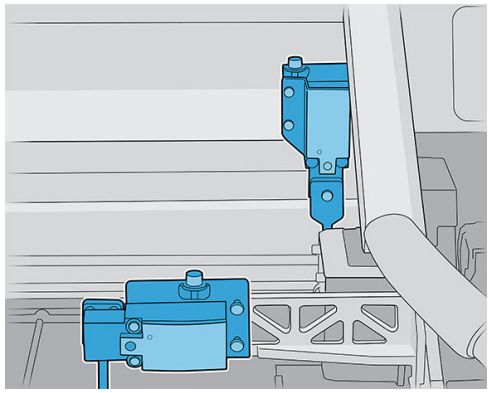

Niebezpieczna ruchoma część


Zagrożenie porażeniem prądem

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

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

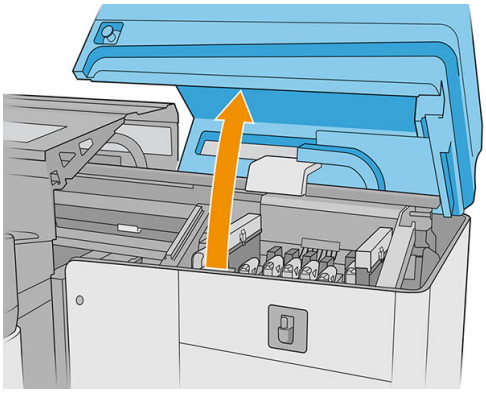
Karetka ma dwa czujniki awarii, które są przymocowane do nogi.



UWAGA: Nogi są dołączone do zestawu; należy zachować ostrożność, aby zainstalować właściwą.

Wymiana przedniej nogi czujnika awarii

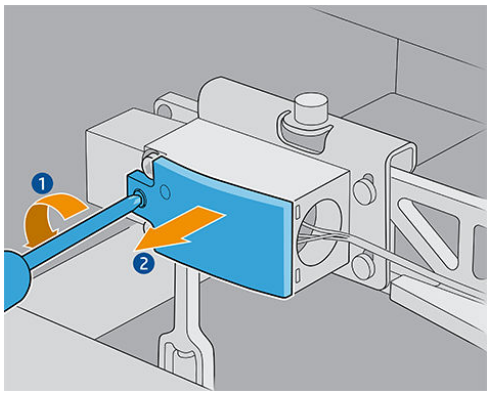
1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.
2. Otwórz pokrywę karetki.



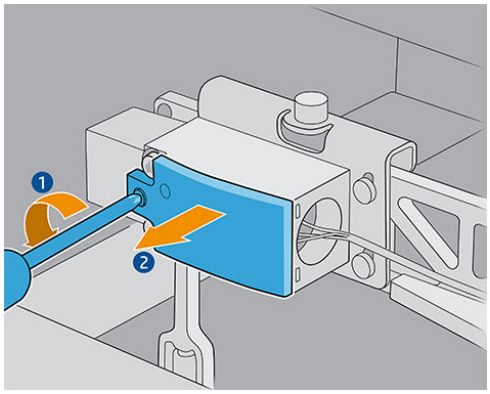
3. Ręcznie przenieś karetkę do pozycji serwisowej (daleko z prawej strony).

4. Poluzuj dwie śruby i wyjmij metaliczną część.

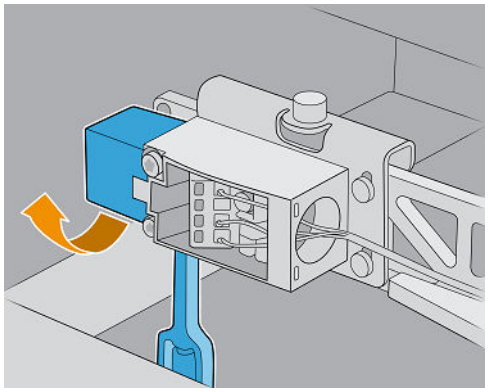
WAŻNE: Nie odkręcaj śrub z pokrywy czujnika awarii.



5. Poluzuj śruby, które trzymają żółtą część oraz wyjmij ją razem ze śrubą.



6. Zdejmij czarną pokrywę.



7. Przesuń karetkę nieco w lewo, aby nie dotykać rolki czyszczącej głowicę drukującą podczas wyjmowania nogi.

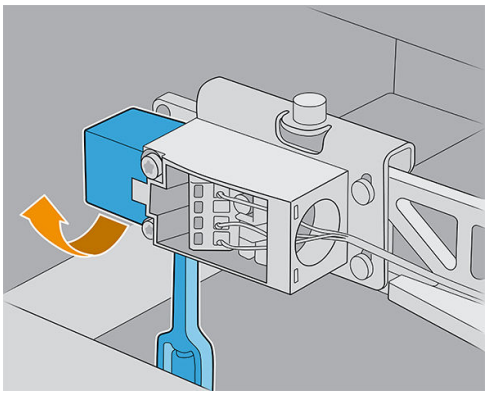
8. Obróć nogę czujnika awarii o 45° w lewo, aby ją wyjąć.

OSTROŻNIE: Noga może być obracana tylko w jednym kierunku; nie próbuj obracać jej siłą w innym kierunku.

OSTROŻNIE: Uważaj, aby nie uderzyć gumowych łopatek systemu czyszczącego głowicę drukującą.

9. Rozpakuj nową nogę czujnika awarii.

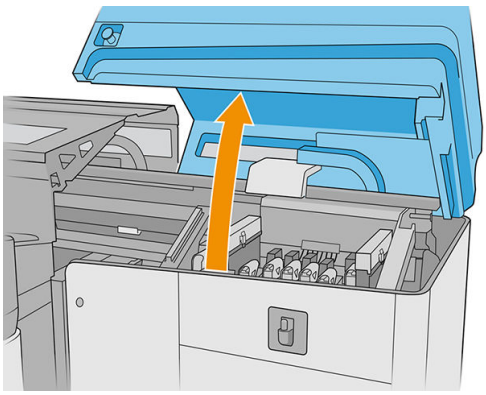
10. Obróć ją o 45°; po odpowiednim ustawieniu obróć ją do pionu.



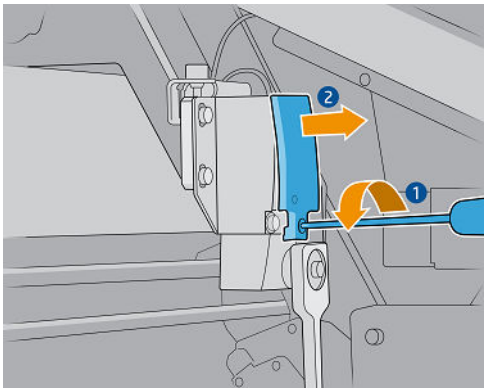
11. Załóż z powrotem czarną pokrywę.
12. Załóż z powrotem żółty element i przymocuj go śrubą.
13. Załóż z powrotem część metaliczną i dokręć śruby.

Wymiana tylnej nogi czujnika awarii

1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.
2. Otwórz pokrywę karetki.

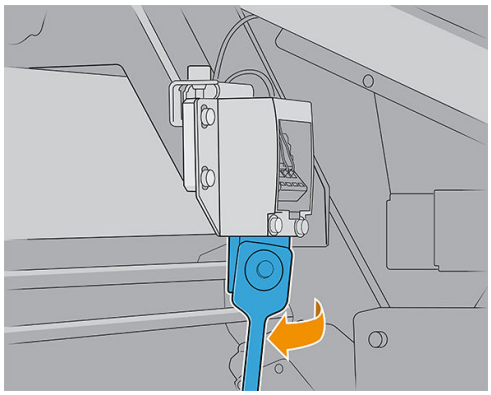


3. Ręcznie przenieś karetkę do pozycji serwisowej (daleko z prawej strony).
4. Poluzuj śruby, które trzymają żółtą część oraz wyjmij ją razem ze śrubą.



5. Przesuń karetkę nieco w lewo, aby nie dotykać rolki czyszczącej głowicę drukującą podczas wyjmowania nogi.

6. Obróć nogę czujnika awarii zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc od góry), a następnie wyjmij ją.



7. Rozpakuj nową nogę czujnika awarii.
8. Umieść ją w poziomie; po odpowiednim ustawieniu obróć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
9. Załóż z powrotem żółty element i przymocuj go śrubą.

Wymiana wałka wyrównawczego







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 4

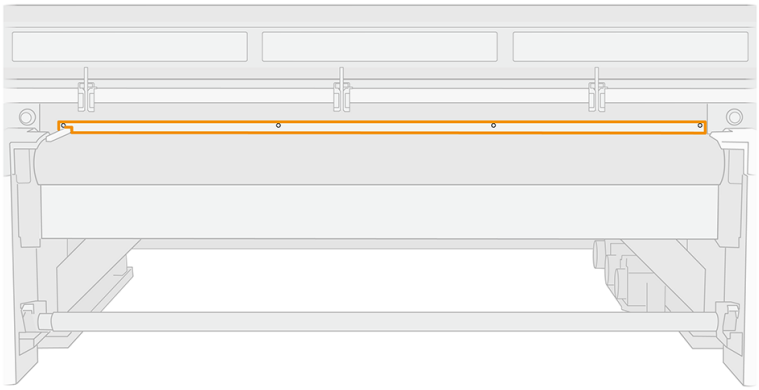
http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_bar

1. Upewnij się, że drukarka nie drukuje.
2. Przesuń wałek wyrównawczy pozycji serwisowej.
3. Wyłącz drukarkę.

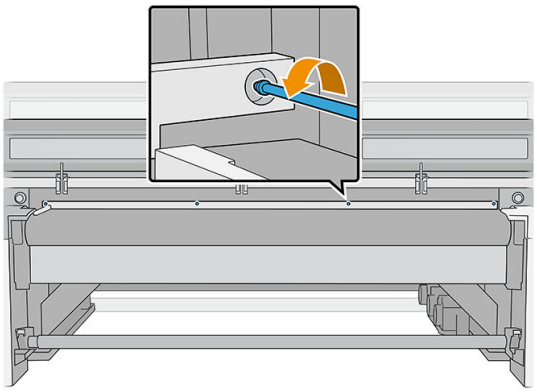
WAŻNE: Przed kontynuowaniem zaczekaj, aż wentylatory przestaną się obracać.

4. Ostrożnie przesuń karetkę w prawo, aż się zatrzyma.

5. Znajdź wałek wyrównawczy na ścieżce nośnika po stronie wejściowej drukarki.



6. Odkręć i wyjmij wałek wyrównawczy. Należy odkręcić pięć śrub.



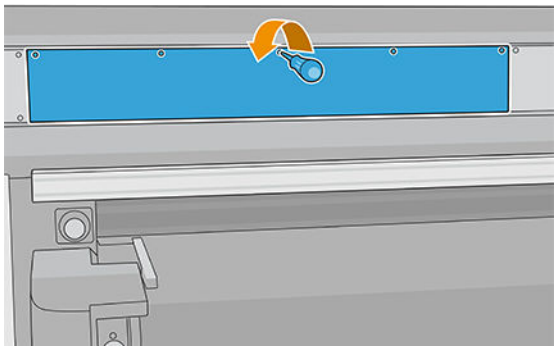
7. Zamontuj nowy wałek wyrównawczy i przymocuj go za pomocą odkręconych wcześniej śrub.
8. Włącz drukarkę.
9. Poczekaj, aż przycisk ponownej aktywacji zamiga, a następnie naciśnij przycisk ponownej aktywacji.
10. Poczekaj aż drukarka zakończy rozruch.

WAŻNE: Stan drukarki na ekranie wstecznym powinien ulec zmianie z **Uruchamianie** na **Stan bezczynności**.

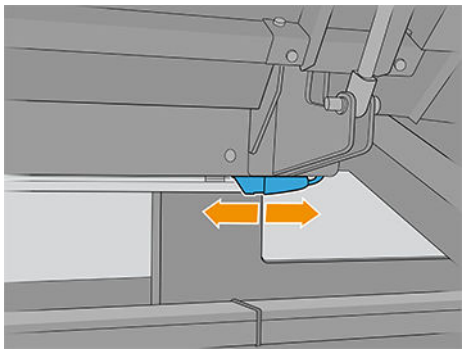
11. Skalibruj wałek wyrównawczy.
12. Naciśnij **Dalej**, aby zakończyć tę czynność konserwacyjną.

Wymiana świateł obszaru druku

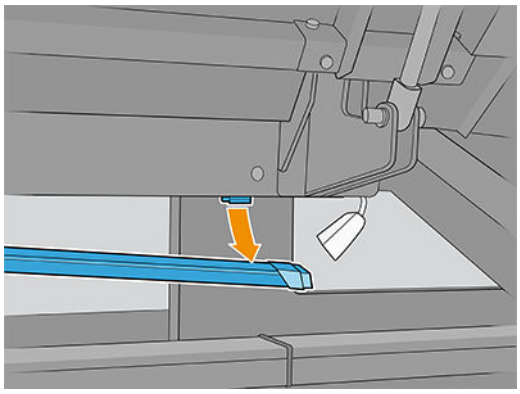
1. Wyłącz drukarkę i włącznik zasilania.
2. Odkręć pięć śrub torx 15 z pokrywy osi skanowania po stronie wejściowej.



3. Wykręć wszystkie inne pokrywy.
4. Odłącz lampki strefy drukowania.



5. Usuń pasek LED, odklikując go z prowadnic.



6. Zutylizuj stare paski LED zgodnie z obowiązującymi przepisami.
7. Umieść nowy pasek LED na prowadnicach.
8. Podłącz ponownie lampki.

Opróżnianie butelki na odpady po czyszczeniu głowic drukujących


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

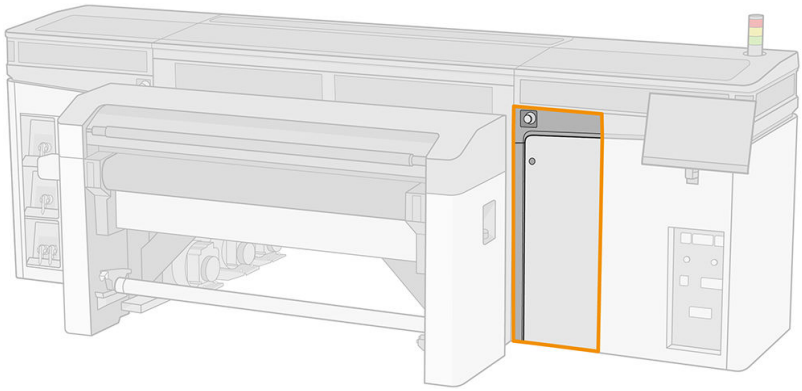

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część


Zagrożenie porażeniem prądem

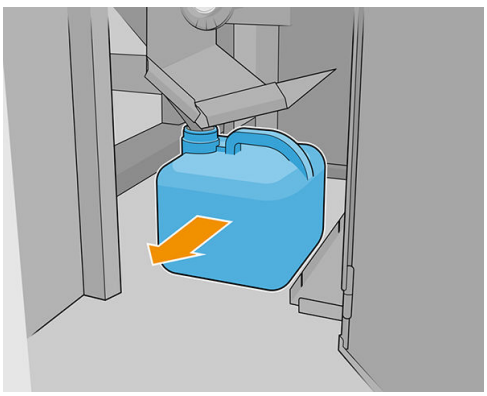
Dodatkowe informacje na temat bezpieczeństwa można znaleźć w punkcie Zasady bezpieczeństwa na stronie 4

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



3. Wyjmij butlę na odpady.

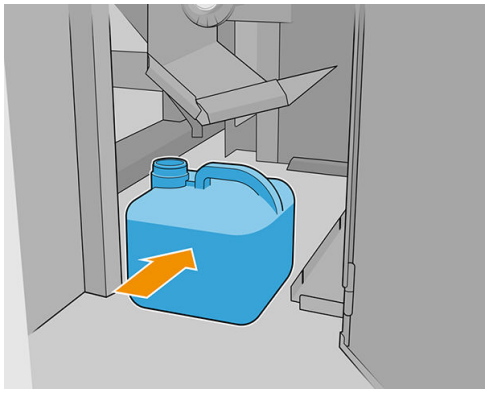
WSKAZÓWKA: Zaleca się założenie rękawic na czas wykonywania tej czynności.



4. Opróżnij butelkę na odpady.

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

5. Wymień pustą butelkę, umieszczając nową na miejscu. Zwróć uwagę, aby otwór butli był ustawiony w taki sposób, aby do butli mogła spływać ciecz.



6. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

Wymiana plastikowych igiełek w pojemniku magazynującym dodatkowej głowicy drukującej



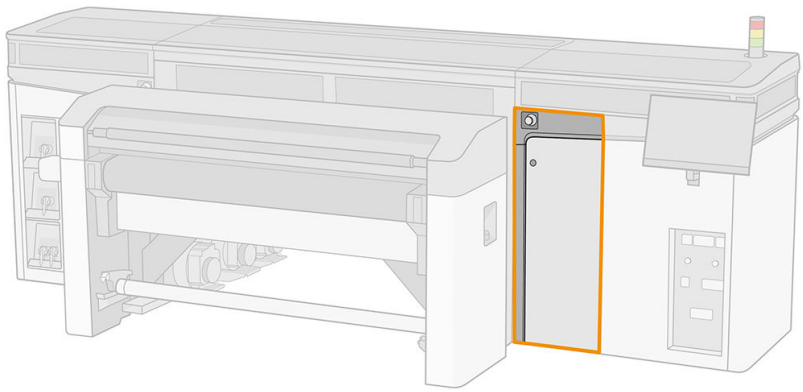




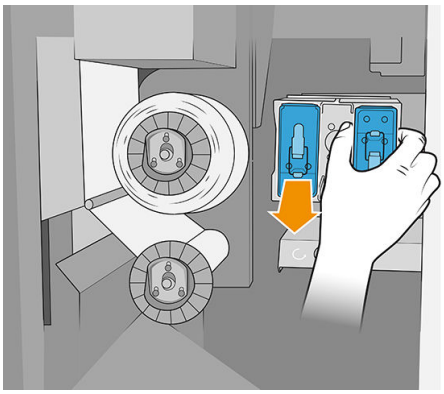
Ryzyko oparzenia	Zagrożenie zmiażdżeniem	Ryzyko przytrzaśnięcia palców	Niebezpieczna ruchoma część	Zagrożenie porażeniem prądem

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

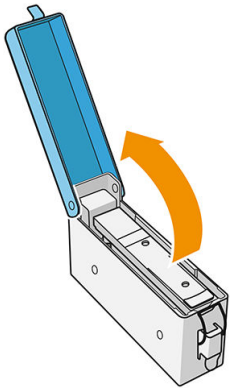
1. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

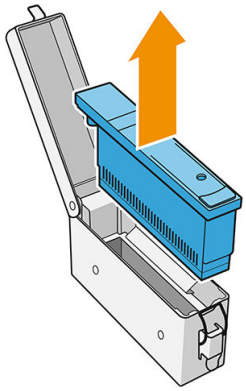


2. Wyjmij pojemnik magazynujący z koła.

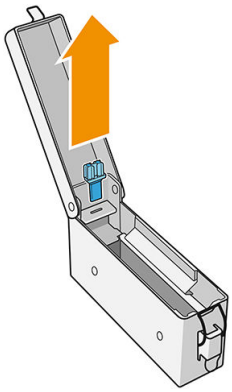


3. Otwórz pojemnik magazynujący i wyjmij głowicę drukującą wewnątrz, niezależnie od tego, czy jest to pomocnicza czy biała głowica drukująca.



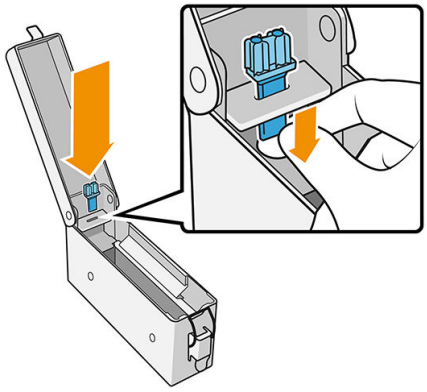


4. Wyjmij plastikowe igiełki, wyciągając je od góry.

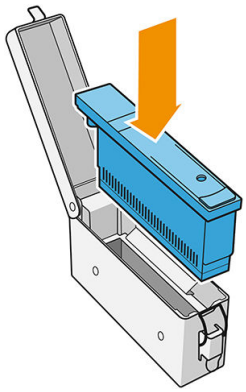


5. Rozpakuj nowe plastikowe igiełki i włóż je do otworu. Pociągnij od dołu, aby włożyć je do otworu.

WSKAZÓWKA: W razie potrzeby użyj szczypców.



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



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

Wymiana pomocniczej głowicy drukującej


Ryzyko oparzenia


Zagrożenie zmiażdżeniem

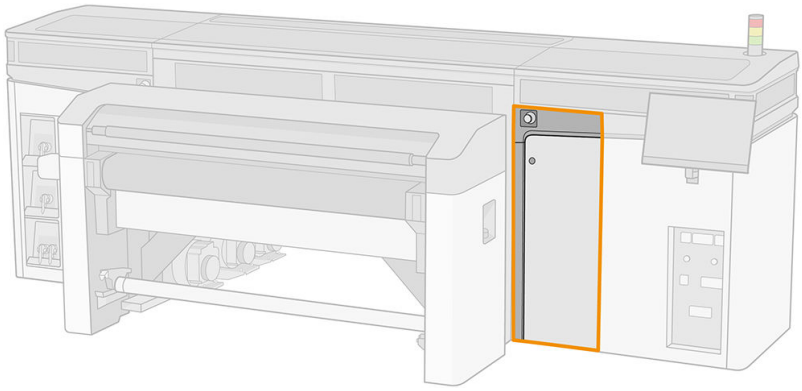

Ryzyko przytrzaśnięcia palców


Niebezpieczna ruchoma część

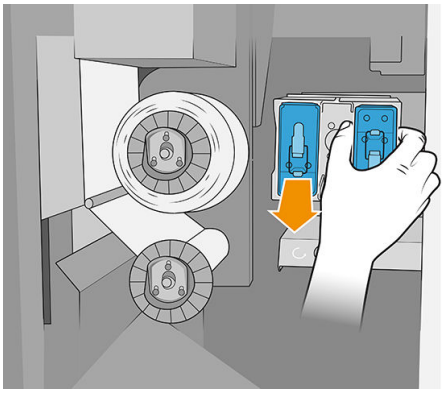

Zagrożenie porażeniem prądem

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

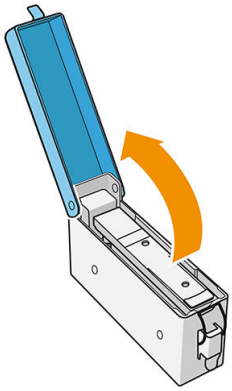
1. Otwórz drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

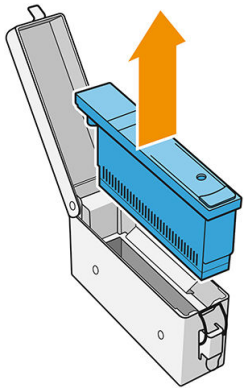


2. Wyjmij pojemnik magazynujący z koła.

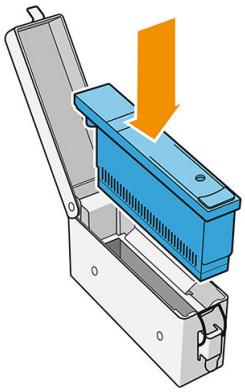


3. Otwórz pudełko przechowywania i wyjmij pomocniczą głowicę drukującą.





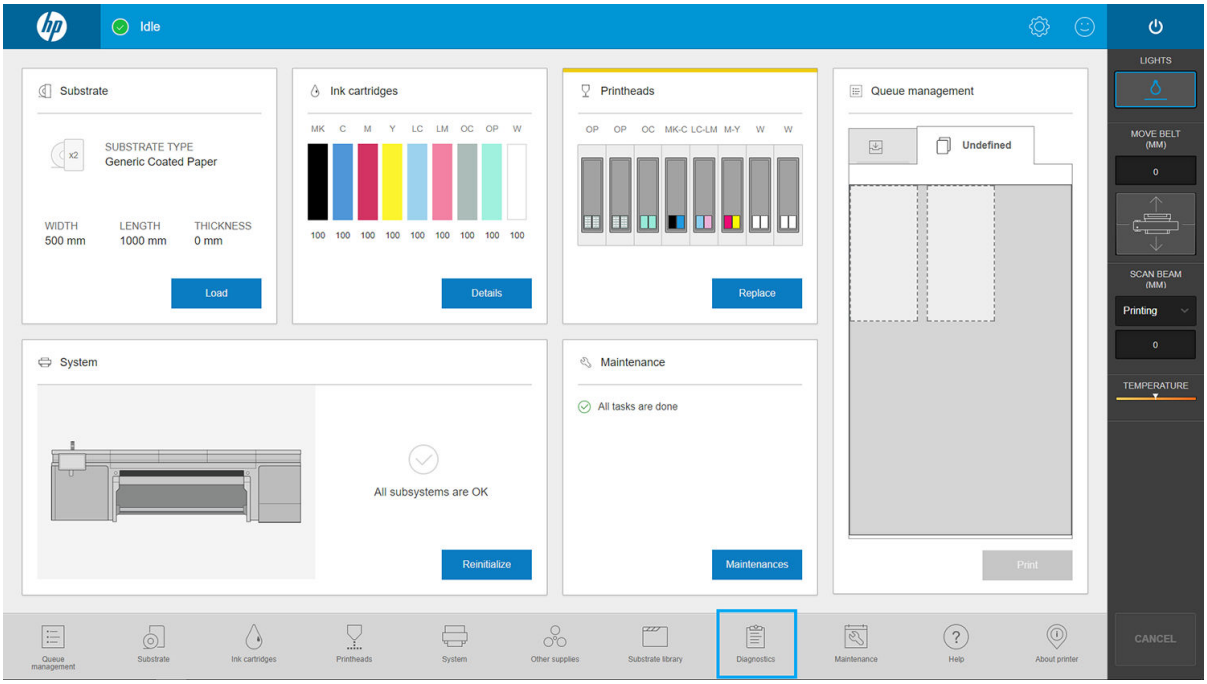
4. Włóż pomocniczą głowicę drukującą i zamknij pudełko.

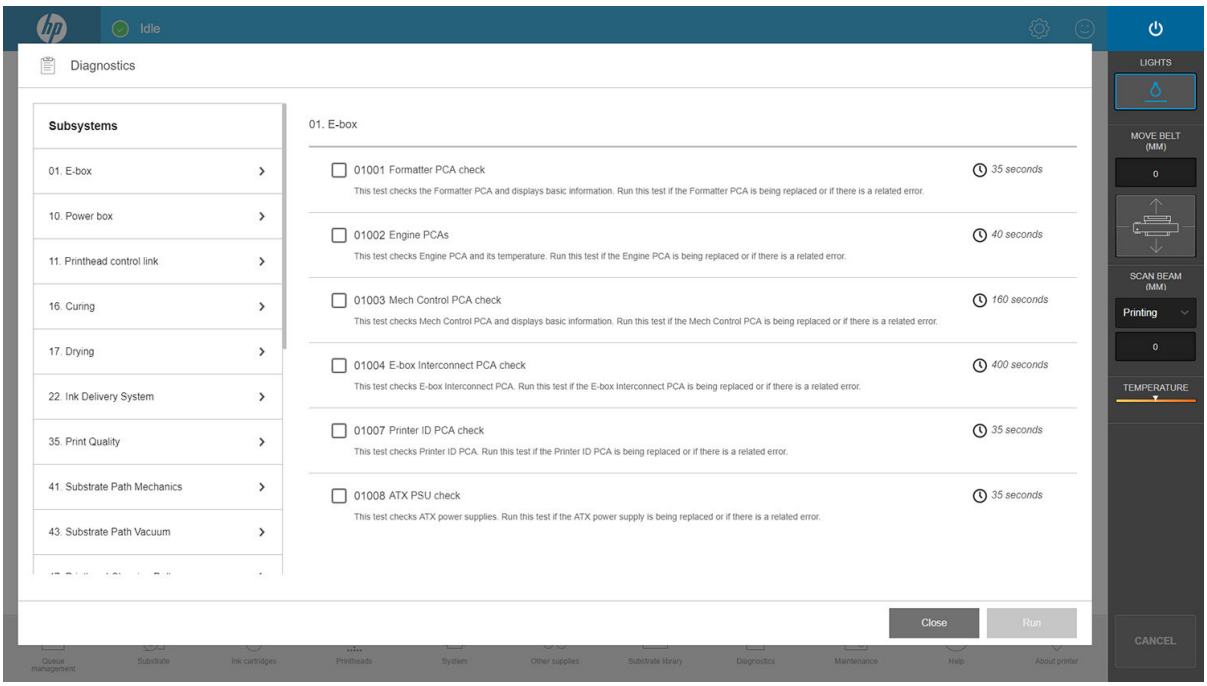


5. Umieść pojemnik magazynujący z powrotem na kole.
6. Zamknij drzwiczki rolki czyszczenia głowicy drukującej.

10 Diagnostyka

Możesz wyświetlić diagnostykę, która pomoże w skróceniu czasu przestoju naciskając u dołu głównego okna wewnętrznego serwera wydruku.





W oknie **Diagnostyka** można zarządzać różnymi opcjami diagnostycznymi. Większość tych testów diagnostycznych można przeprowadzić po zwykłym uruchomieniu drukarki. Jednak w przypadku występowania poważnego błędu podczas procesu uruchamiania, który uniemożliwia włączenie diagnostyki, dostępny jest dodatkowy tryb rozruchu przewidziany dla takich sytuacji. Aby go użyć, naciśnij przycisk zasilania i naciśnij opcję **Uruchom ponownie w trybie diagnostycznym**. Następnie drukarka uruchomi tylko minimalną ilość elementów. Można przejść do aplikacji **Diagnostyka** i uruchomić potrzebne diagnostyki.

UWAGA: Przeczytaj opisy diagnostyk i postępuj zgodnie z instrukcją.

WAŻNE: Po uruchomieniu drukarka wchodzi w tryb diagnostyczny, co uniemożliwia drukowanie.

Po zakończeniu diagnostyki naciśnij przycisk zasilania, a następnie wybierz opcję **Uruchom w trybie normalnym**.

Po skontaktowaniu się z przedstawicielem obsługi w celu zgłoszenia problemu przekaż wyniki wszystkich uruchomionych testów diagnostycznych.

Po pojawieniu się komunikatu drukarki o kodzie numerycznym w postaci XXNN-XXXX-XXXX, część NN trybu zależy od podsystemu i można ją znaleźć w poniższej tabeli.

Numer	Podsystem
01	Skrzynka elektryczna
10	Skrzynka zasilania
11	Łącza sterowania głowicy drukującej
16	Utwardzanie
17	Drying (Schnięcie)
22	System dystrybucji atramentu
27	Głowica drukująca
41	Mechanika ścieżki nośnika
43	System podciśnienia ścieżki nośnika
45	BIOS
46	Identyfikator PCA drukarki
47	Rolka czyszcząca głowicy drukującej
48	Podniesienie mechanizmów
49	Aerozol karetki
50	Czujnik przesuwu nośnika
52	Detektor kropli
55	Czujniki karetki (czujnik linii)
58	Czujniki karetki (spektrofotometr)
80	Interfejs użytkownika
86	Oś skanowania
88	Napełniacze głowicy drukującej
90	Błędy wewnętrzne oprogramowania układowego

UWAGA: Niektóre podsystemy mogą być dostępne tylko dla pracowników pomocy technicznej, ponieważ wymagają one określonej wiedzy lub nakazują to względy bezpieczeństwa.

UWAGA: W każdym przypadku zaleca się uruchomienie diagnostyki rygli bezpieczeństwa, aby upewnić się, że drukowanie nie zostało wyłączone przez rygle bezpieczeństwa.

11 Rozwiązywanie problemów z nośnikiem

- Problemy z ładowaniem
  - Nie można pomyślnie załadować nośnika
  - Nie można pomyślnie zmierzyć nośnika
  - Zacięcie nośnika
  - Nośnik elastyczny nie jest zamocowany do gilzy i/lub trzpienia
  - Nośnik nie jest płaski
- Problemy z drukowaniem
  - Na nośniku występują ślady fizyczne
  - Nośnik sztywny zbyt blisko dolnej części karetki
  - Zatrzask trzpienia otwiera się nagle w trakcie drukowania nośnika elastycznego
  - Nośnik przesuwa się z głośnym ciągłym odgłosem drgań
  - Na trzpieniu wyjściowym występuje przekrzywienie lub efekt teleskopowy
  - Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu
  - Na nośniku występują ślady atramentu
  - Na nośniku występują krople atramentu
- Problemy z długością drukowania elastycznego nośnika
  - Wydruk jest krótszy, niż powinien
  - Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością

Problemy z ładowaniem

Nie można pomyślnie załadować nośnika

- Nie można załadować nośnika do czasu, aż wszystkie podsystemy drukarki (np. system dostarczania atramentu) będą gotowe.
- Jeśli wewnętrzny serwer wydruku wyświetli komunikat o błędach ładowania, postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

W przypadku używania rolki elastycznego nośnika:

- Sprawdź, czy trzpień jest prawidłowo napełniony powietrzem.
- Spróbuj użyć wbudowanego serwera wydruku, aby przesunąć nośnik o co najmniej 3 m, a następnie przesuń go do tyłu i spróbuj ponownie go załadować. Jeśli nie zostanie załadowany, być może nośnik nie jest przymocowany do gilzy wejściowej: spróbuj z inną rolką.

Nie można pomyślnie zmierzyć nośnika

- W przypadku ciemnego lub przezroczystego nośnika czujnik linii nie może wykryć krawędzi nośnika. Możesz wprowadzić szerokość i położenie nośnika ręcznie do wewnętrznego serwera wydruku.
- Jeśli wałek wyrównawczy nie dokona poprawnie pomiaru grubości nośnika, należy wprowadzić go ręcznie do wewnętrznego serwera wydruku.

Zacięcie nośnika

Mogą wystąpić rożne rodzaje zacięcia: Jeśli drukarka raportuje zacięcie, wykonaj następujące czynności:

1. Naciśnij możliwie najszybciej przycisk awaryjnego zatrzymania, aby zminimalizować uszkodzenia głowic drukujących.

   UWAGA: Drukarka może się sama automatycznie wyłączyć.

2. Odczekaj około 10 minut, aż drukarka ostygnie.
3. Otwórz górną pokrywę.
4. Otwórz moduł utwardzania.
5. Wyjmij całość nośnika i wszystkie kawałki nośnika ze strefy druku i z wszystkich innych części drukarki, do których mogły one wpaść. Sprawdź w szczególności strefę utwardzania. Upewnij się, że nic nie pozostało na ścieżce nośnika. Jeśli nie jesteś w stanie usunąć wszystkich przeszkód, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.
6. Uruchom drukarkę w trybie diagnostycznym.
7. Podnieś belkę karetki i moduł suszenia i utwardzania oraz sprawdź pod spodem pod kątem wszelkich części nośnika.
8. Zmniejsz położenie w obu miejscach.
9. Przed ponownym uruchomieniem drukarki sprawdź, czy wszystkie wyłączniki instalacyjne są włączone, a wszystkie przyciski awaryjnego zatrzymania są zwolnione.
10. Uruchom ponownie drukarkę w trybie normalnym.
11. Załaduj ponownie nośnik.

Nośnik elastyczny nie jest zamocowany do gilzy i/lub trzpienia

Jeśli drukarka wykryje brak naprężenia podczas sprawdzania nośnika po załadowaniu, wyświetli monit o potwierdzenie kierunku przewijania.

Jeśli rolka nie jest mocno przymocowana podczas drukowania, mogą wystąpić widoczne paski na wydrukach lub metaliczne odgłosy.

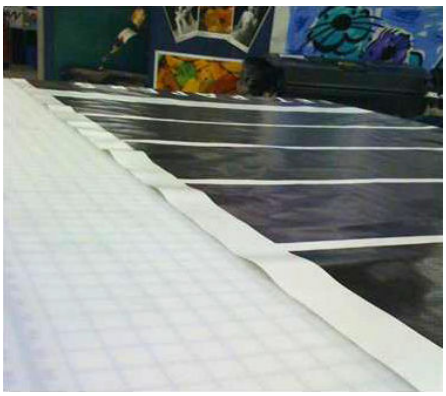
Jeśli podczas drukowania zostanie wyświetlony komunikat o błędzie numer 1041-0006-0184 lub 1041-0006-0186, oznacza to, że nośnik mógł się odłączyć od trzpienia albo gilza ślizga się na trzpieniu. Może to oznaczać, że osiągnięto koniec rolki, trzpień nie jest prawidłowo napełniony powietrzem, lub piasta mechanizmu różnicowego podwójnej rolki jest zablokowana. W przypadku wystąpienia tego błędu nośnik jest automatycznie wyjmowany.

Na ten błąd należy zareagować w następujący sposób:

- Sprawdź, czy osiągnięto koniec rolki.
- Sprawdź, czy trzpień jest prawidłowo napełniony powietrzem.

Nośnik nie jest płaski

Jeśli nośnik nie leży płasko na stole przedłużającym, ale zawiera płytkie fale, może wystąpić awaria karetki lub defekty w wydrukowanym obrazie. Upewnij się, że podciśnienie pasów jest wystarczające, aby utrzymać płaskość nośnika na pasie podczas procesu ładowania.



1. Sprawdź, czy rodzaj załadowanego nośnika odpowiada rodzajowi wybranemu we wbudowanym serwerze wydruku i w oprogramowaniu.
2. Sprawdź, czy na krawędziach nośnika nie ma defektów.

Problemy z drukowaniem

Na nośniku występują ślady fizyczne

Taki efekt może wystąpić tylko wtedy, gdy używane są nośniki podatne na trwałe odkształcenia. Te ślady są zwykle widoczne w pojedynczych miejscach i są powodowane przede wszystkim wysoką temperaturą utwardzania lub dużymi naprężeniami nośnika.

W celu wyeliminowania tego problemu można wypróbować następujące rozwiązania:

1. Sprawdź, czy używany nośnik jest takiego samego typu, jak ten wybrany we wbudowanym serwerze wydruku.
2. Sprawdź, czy na krawędziach nośnika nie ma defektów.
3. Sprawdź, czy używasz ustawienia wstępnego uniwersalnego nośnika dla danej kategorii nośnika. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.

4. Tylko nośnik elastyczny: Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika.

5. Spróbuj obniżyć temperaturę utwardzania oraz, w miarę możliwości, zmniejszyć ilość atramentu, i zwiększ przepływ powietrza utwardzania, co powinno przyczynić się do ograniczenia odkształcania nośnika.

Nośnik sztywny zbyt blisko dolnej części karetki

Jeśli nośnik sztywny jest zbyt blisko dolnej części karetki, czujnik awarii anuluje zadanie.

- Upewnij się, że grubość nośnika została poprawnie wprowadzona na wewnętrznym serwerze wydruku.
- Upewnij się, że nośnik leży płasko na pasie przesuwającym nośnika w trakcie drukowania. W szczególności sprawdź, czy nośnik nie jest zdeformowany.
- Upewnij się, że używany nośnik to ten wybrany w wewnętrznym serwerze wydruku.
- Upewnij się, że krawędzie nośnika nie mają defektów.

Zatrzask trzpienia otwiera się nagle w trakcie drukowania nośnika elastycznego

Jeśli zatrzask trzpienia nie zostanie zamknięty przed rozpoczęciem ładowania nośnika, lub zostanie otwarty, gdy trzpień będzie już w ruchu albo gdy nośnik będzie naprężony, trzpień może się wysunąć. Zamknięcie zatrzasku w tych warunkach może być przyczyną niepełnego zapięcia się zatrzasku, a następnie w pewnym momencie zatrzask może się samoczynnie całkowicie otworzyć.

Najlepszym rozwiązaniem jest wyeliminowanie naprężenia nośnika, unieruchomienie trzpienia, a następnie poprawne zamknięcie zatrzasku. Aby to zrobić, powróć do menu ładowania/wyładowania nośnika, upewnij się, że trzpień jest na swoim miejscu (w razie wątpliwości wysuń go nieco, a następnie wsuń całkowicie z powrotem do środka), po czym zamknij zatrzask (niebieska część powinna teraz opaść całkowicie do dołu).

Nośnik przesuwa się z głośnym ciągłym odgłosem drgań

Głośny ciągły odgłos drgań podczas przesuwu nośnika może mieć następujące przyczyny:

- Trzpień wejściowy nie wywiera naprężenia.
- Nieprawidłowe ustawienia naprężenia lub podciśnienia powodują nierównowagę sił wywieranych na wałek główny.

Jeśli słychać ten dźwięk, należy wypróbować następujące rozwiązania:

1. Sprawdź, czy używany nośnik jest taki sam, jak ten wybrany we wbudowanym serwerze wydruku.
2. Sprawdź, czy używasz ustawień wstępnych uniwersalnego nośnika dla danej kategorii. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.

> UWAGA: Tylko nośniki o dużym tarciu wzdłuż pasa przesuwającego nośnika lub nośniki, wymagają dużych wyjściowych wartości naprężenia wymagają, które łatwo się marszczą pod wpływem temperatury. Sprawdź, czy stosowane naprężenie wyjściowe jest zalecane w przypadku danego nośnika.

3. Sprawdź, czy nie zachodzi efekt teleskopowy dla rolki wejściowej.
4. Ponownie załaduj nośnik i spróbuj zminimalizować przekrzywienie podczas ładowania. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania.
5. Zwiększaj naprężenie na wejściu w skokach o wielkości +5 N/m od zalecanego ustawienia dla każdej kategorii, aż problem ustąpi.

Na trzpieniu wyjściowym występuje przekrzywienie lub efekt teleskopowy

Skrajne przekrzywienie (około 10 mm między wartościami szczytowymi) i efekt teleskopowy na trzpieniu wyjściowym podczas nawijania mogą mieć trzy zasadnicze przyczyny:

- Nośnik nie został prawidłowo załadowany i wyrównany w trakcie procedury ładowania.
- Rolka załadowana na trzpień wejściowy jest przekrzywiona, a to przekrzywienie jest przenoszone na trzpień wyjściowy.
- Rolka załadowana na trzpień wejściowy została nawinięta przy różnych naprężeniach na obu końcach.

  Drukowanie na rolkach, które nie zostały dokładnie nawinięte w produkcji, może prowadzić do problemów ze zmarszczeniami i przekrzywieniami, natomiast zazwyczaj problem ten można łatwo rozpoznać, ponieważ widać utratę naprężenia po jednej stronie nośnika między rolką wejściową a wałkiem głównym. W takim przypadku należy zapoznać się ze stosownymi informacjami zawartymi w sekcji Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245.

WSKAZÓWKA: W przypadku wystąpienia skrajnego przekrzywienia z tendencją wzrostową (zazwyczaj w przypadku nośników bardzo wrażliwych na temperaturę) spróbuj użyć grubszej gilzy, która nie ulega odkształceniom przez gumowe rowki trakcyjne na trzpieniu po napełnieniu powietrzem. Następnie skorzystaj z poniższych wskazówek dotyczących ograniczania przekrzywienia.

Na ogół główną przyczyną przekrzywienia jest niedokładne załadowanie nośnika, a jego skutki są poważniejsze w przypadku szerokich rolek. Jeśli jednak wystąpi pewne przekrzywienie lub efekt teleskopowy, które nie mają wpływu na jakość wydruków i nie powodują zmarszczeń nośnika (patrz Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245), nie ma potrzeby podejmowania żadnych działań.

WAŻNE: Firma HP zaleca zastosowanie przebiegu automatycznego usuwania przekrzywienia we wszystkich ładunkach rolki.

Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu

Zmarszczenia nośnika wskazują, że ustawienia nośnika decydujące o kształcie nośnika nie są zoptymalizowane. Skutkami mogą być różne defekty na wydrukach:

- Kolorowe paski w miejscowych wypełnieniach w pobliżu zmarszczeń
- Smugi atramentu, jeśli głowica drukująca dotknie nośnika
- Marszczenie
- Uszkodzenie nośnika, jeśli ruchy głowicy drukującej nad nośnikiem są utrudnione

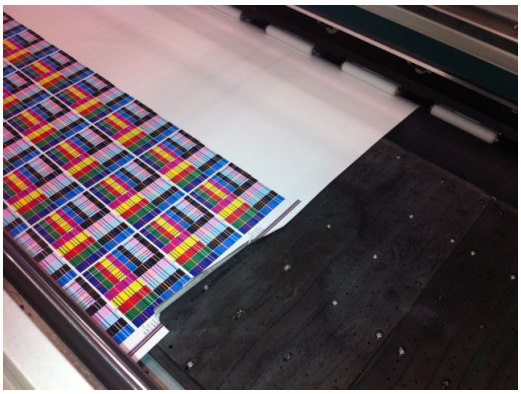
Istnieją różne powody, dla których podczas drukowania mogą występować zmarszczenia i inne skutki następcze:

- Nieprawidłowe załadowanie nośnika
- Nieprawidłowo ustawione uchwyty krawędziowe
- Zbyt wysokie temperatury suszenia i utwardzania dla danego nośnika
- Rozszerzalność względna nośnika związana ze zmianami temperatury
- Niewystarczające ustawienia naprężenia
- Niejednolite naprężenie nośnika podczas ładowania
- Rolka załadowana na trzpień wejściowy została nawinięta przy różnych naprężeniach na obu końcach

UWAGA: W przypadku drukowania z rolkami, które nie zostały dokładnie nawinięte z takim samym naprężeniem na ich całej szerokości w produkcji można zauważyć, że podczas drukowania jeden z boków nośnika między trzpieniem wejściowym a wałkiem głównym traci całe naprężenie. Może to powodować zmarszczenia na pasie przesuwającym nośnika lub efekt teleskopowy na trzpieniu wyjściowym.

Jeśli na wydrukach występują jakieś defekty spowodowane zmarszczeniami, należy wypróbować następujące rozwiązania:

1. Sprawdź, czy używany nośnik jest takiego samego typu, jak ten wybrany we wbudowanym serwerze wydruku.
2. Sprawdź, czy używasz ustawienia wstępnego uniwersalnego nośnika dla danej kategorii nośnika. Użycie nieprawidłowych wartości może spowodować nieprawidłowe zachowanie nośnika.
3. Sprawdź, czy nie zachodzi efekt teleskopowy dla rolki wejściowej.
4. Załaduj ponownie nośnik i zastosuj proces automatycznego usuwania przekrzywienia (zobacz Pomiary automatyczne na stronie 47). Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika.
5. Jeśli wystąpiło uszkodzenie nośnika z tego powodu, że boczna krawędź nośnika w strefie drukowania nie jest wystarczająco płaska i została uniesiona lub nawet częściowo obcięta z powodu niestosowania uchwytów krawędziowych, zaleca się ich użycie.



UWAGA: Jeśli uchwyty krawędziowe są już używane, sprawdź, czy są prawidłowo ustawione.

6. Spróbuj obniżyć moc suszenia i temperaturę utwardzania.
7. Spróbuj obniżyć temperaturę utwardzania oraz zmniejszyć ilość atramentu i zwiększ przepływ powietrza utwardzania, co powinno przyczynić się do ograniczenia kurczenia cieplnego nośnika.
8. Jeśli nie udaje się wyeliminować marszczenia, spróbuj nieco podnieść belkę karetki, aby głowica drukująca nie znajdowała się aż tak blisko nośnika.

Aby uzyskać informacje na temat sposobu regulacji ustawień drukarki, patrz Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 84.

Na nośniku występują ślady atramentu

Ten problem może wystąpić, jeśli któryś z elementów stykających się z nośnikiem jest brudny. Sprawdź pas przesuwający nośnika, koła dociskowe i płyty modułu suszenia i utwardzania i wyczyść je w razie potrzeby.

Jeśli ślady atramentu występują na bokach nośnika, a nie na środku, a uchwyty krawędziowe nośnika są używane, sprawdź, czy są prawidłowo umieszczone i czyste.

Na nośniku występują krople atramentu



UWAGA: W powyższym przykładzie odległość między kroplami wynosi około 1 cm.

1. Jeśli używasz uchwytów krawędziowych nośnika, wyczyść je.
2. Wyczyść boki głowic drukujących i boki gniazd głowic drukujących.
3. Wyczyść złącza elektryczne dla głowic drukujących. Zobacz Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowicy drukującej na stronie 269.

Problemy z długością drukowania elastycznego nośnika

Wydruk jest krótszy, niż powinien

Niektóre nośniki w sposób naturalny się kurczą, gdy są zadrukowywane i utwardzane, co może oznaczać, że całkowita długość wydruku jest mniejsza, niż powinna. W takim wypadku można zwiększyć długość wydruku w oprogramowaniu RIP, co spowoduje zniwelowanie efektu kurczenia się nośnika. Możesz też wymienić nośnik na mniej zależny od temperatury, aby ograniczyć efekt kurczenia się.

Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością

Drukarka została tak zaprojektowana, aby zmaksymalizować spójność pod względem długości zadrukowywanego nośnika. Istnieją jednak zmienne zewnętrzne, które mogą przyczynić się do zmienności: wahania nośnika i warunki środowiskowe.

1. Wybierz nośnik, który jest mniej podatny na rozszerzanie podczas zadrukowywania. Większość nośników papierowych ma tendencję do rozszerzania.
   - W razie konieczności drukowania na nośniku podatnym na rozszerzanie:
     - Upewnij się, że gęstość atramentu jest podobna w każdym kafelku (jeśli tak nie jest, kafelek z mniejszą ilością atramentu może być krótszy).
     - Jeśli to możliwe, obniż temperaturę ogrzewania.
     - Zmniejsz ograniczenia atramentu do niezbędnego minimum.
   - Dopilnuj, aby rolka pozostała w pomieszczeniu, w którym znajduje się drukarka na co najmniej 24 godziny. Dzięki temu cała rolka będzie mieć tę samą temperaturę co drukarka.
2. **Nie dotykaj** elementów regulacji drukowania (bez zmian kompensacji przesuwu nośnika) między kafelkami.
3. Drukuj wszystkie kafelki jednocześnie.
   - **Nie** planuj zadań do realizacji w różnym czasie (1 kafelek jednego dnia i 2 kafelek drugiego dnia).
   - **Nie** zmieniaj trybu drukowania ani szerokości nośnika między kafelkami.

Jeśli chodzi o drukowanie wszystkich kafelków w jednym czasie, zalecane są następujące czynności:

a. Utwórz kafelki z poziomu wbudowanego serwera wydruku.

b. W przypadku tworzenia kafelków w oprogramowaniu RIP pamiętaj, aby wysyłać wszystkie kafelki w tamach tych samych zadań wysyłanych do drukarki/wbudowanego serwera wydruku.

Celem jest pewność, że nie będzie żadnych przerw między kafelkami. W przypadku zastosowania trybu kolejki we wbudowanym serwerze wydruku nadal upływa pewien krótki czas między zadaniami, co można zwiększyć zmienność między długościami kafelków.

4. Dla pewności, że nawet pierwszy kafelek będzie mieć mniejszą różnicę pod względem długości w porównaniu z pozostałymi, dodaj górny margines o wielkości 50 cm.

W razie potrzeby ponownego wydrukowania jednego kafelka dla pewności, że długość będzie możliwie najbardziej zbliżona do poprzednich zadań:

- Upewnij się, że nośnik oraz temperatura otoczenia drukarki są takie same jak przy drukowaniu poprzedniego zadania.
- Dodaj górny margines o wielkości 50 cm.

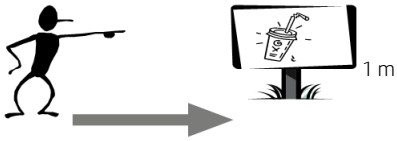
Jednak w każdym przypadku, gdy zachodzi konieczność ponownego wydrukowania kafelka w późniejszym czasie, występuje wyższe prawdopodobieństwo, że długość będzie różnić się od długości pozostałych kafelków. Powtarzalność całkowitej długości zależy od nośnika, zmian w warunkach środowiskowych i zawartości poszczególnych zadań (przede wszystkim wtedy, kiedy nośnik reaguje różnie w zależności od gęstości atramentu).

12 Rozwiązywanie problemów z jakością druku

- Ogólne rady
- Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów
  - Rozwiązywanie problemów z jakością druku
    - Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej
    - Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika
    - Wyrównywanie głowic druk
- Zaawansowane rozwiązywanie problemów z jakością druku
  - Rozwiązywanie problemów z artefaktami druku
    - Poziome paski
    - Niedopasowanie kolorów
    - Spad, otoczki, przenikanie
    - Słaby połysk, zamglenie
    - Dokładność kolorów
    - Różnice kolorów podczas składania obrazu z obrazów cząstkowych
    - Nierówność krawędzi, jakość tekstu
    - Ziarnistość
  - Ślady zniekształcenia fizycznego
  - Niedostateczne utwardzanie
  - Niewłaściwe wyrównanie bieli do kolorów
  - Ładunki elektrostatyczne
  - Znaki dwustronne

Ogólne rady

Twoja drukarka została zaprojektowana zgodnie z najwyższymi standardami w celu zapewnienia optymalnego kompromisu między jakością wydruku i wydajnością. Wydruki przeznaczone do instalacji na zewnątrz budynków mogą zawierać więcej wad, gdyż są przeznaczone do oglądania z większej odległości. Dla mniejszych odległości, jak w przypadku reklam wewnętrznych, wady muszą być mniej widoczne. Aby określić, czy wada jest uznana za akceptowalną, należy stosować się do reguł zawartych w poniższej tabeli określającej odpowiednią odległość oglądania.

Tryb drukowania	Aby oglądać z odległości...
4 przebiegi (na zewnątrz)	
6 przebiegów (wewnątrz)	
12 przebiegów (wysoka jakość) i tryb druku 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 Specyfikacje środowiska pracy na stronie 303.

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 241.
- Sprawdź, czy nośnik nie jest przekrzywiony i nie występuje teleskopowanie. Sprawdź, czy stosujesz poprawną procedurę ładowania nośnika. Zobacz Ładowanie rolki do drukarki na stronie 58.
- W przypadku problemów ze spójnością kolorów sprawdź, czy kalibracja kolorów została wykonana, gdy nośnik był dodawany do wbudowanego serwera wydruku. Zobacz Korzystanie z nowego nośnika na stronie 78.
- Sprawdź również, czy kalibrację przeprowadzono w aktualnych warunkach; dotyczy to zwłaszcza partii nośnika i głowic drukujących. Zobacz Kalibracja kolorów na stronie 127.

Podstawowe i zaawansowane rozwiązywanie problemów

Procedura rozwiązywania problemów z jakością wydruku jest podzielona tutaj dla wygody na dwa poziomy: podstawowy i zaawansowany.

- Podstawowe rozwiązywanie problemów przyczyni się do rozwiązania większości typowych problemów z jakością wydruku dotyczących wyrównywania głowic drukujących, powstawania pasm i ziarnistości.
- Zaawansowane rozwiązywanie problemów ma miejsce wówczas, gdy procedury podstawowego rozwiązywania problemów okażą się nieskuteczne, oraz dotyczą innych wad jakości druku, ich diagnozowania i rozwiązywania.

Rozwiązywanie problemów z jakością druku

1. Zidentyfikuj wadę. Ta procedura podstawowa jest stosowana w przypadku następujących wad:
   - Poziome paski
   - Ziarnistość
   - Niedopasowanie kolorów
     - Nieostre linie, krawędzie i tekst, w poziomie i pionie
     - Otoczka innego koloru wokół kolorowych linii i na krawędziach obszarów kolorów lub tekstu
     - Zalewanie atramentem, przenikanie lub inny połysk na krawędziach obszarów kolorów
2. Wykonaj czynności opisane w następującej tabeli.

Wada	Sprawdzanie głowicy drukującej 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

Wada	Sprawdzanie głowicy drukującej optymalizatora	Sprawdzanie i czyszczenie głowicy drukującej	Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika	Wyrównywanie głowic druk	Możliwe przyczyny (tylko przykładowe)
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
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 (np. 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

Zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100. Proces sprawdzania i czyszczenia obejmuje sprawdzenie głowic drukujących, naprawę głowic z zablokowanymi dyszami oraz wymianę dysz, których nie można naprawić.

Sprawdzanie czujnika przesuwu nośnika

Uruchom test diagnostyczny OMAS.

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 188.

Aby uzyskać najlepsze wyniki, czyszczenie czujnika przesuwu nośnika jest objęte cotygodniową konserwacją drukarki.

Wyrównywanie głowic druk

Zalecane jest wykonanie automatycznego wyrównania. Zobacz Procedura wyrównywania automatycznego na stronie 118.

W przypadku, gdy chcesz przeprowadzić ręczne wyrównywanie głowic drukujących, zobacz Procedura wyrównywania ręcznego na stronie 120.

Wynik wyrównywania można sprawdzić za pomocą wykresu diagnostyki wyrównywania głowic drukujących. Zobacz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124.

Zaawansowane rozwiązywanie problemów z jakością druku

Jeśli podstawowe rozwiązywanie problemu z jakością wydruku nie rozwiąże problemu, dostępne są dodatkowe procedury, których można spróbować.

Jednym z najważniejszym elementów rozwiązywania problemów z jakością druku jest upewnienie się, że głowice drukujące są sprawne. Zobacz Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej na stronie 270.

Rozwiązywanie problemów z artefaktami druku

Poziome paski

Poziome paski oznaczają, że na wydruku występują dodatkowe regularne, poziome linie lub pasy. Mogą przybierać różny wygląd w zależności od przyczyny:

- Cienkie, ciemne linie
- Cienkie białe linie
- Paski jasnych i ciemnych stref
- Pasma z połyskiem
- Robaki powietrzne
- Pasmowanie w aplikacjach białego atramentu
- Pasmowanie zależne od zawartości obrazu
- Lokalne różnice kolorów
- Mikropaski

Cienkie, ciemne linie

Są to cienkie, ciemne linie na całym obrazie występujące z określoną częstością, łatwiej widoczne w miejscach całkowicie wypełnionych. Możliwe są dwie przyczyny:

- **Wyrównywanie głowic drukujących.** Wpływa to bezpośrednio na powstawanie pasków. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie rozmieszczone kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość pasków poprzez nakładanie większej ilości atramentu w tym samym miejscu, a tym samym tworzenie ciemniejszych linii.

  Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124). Na ogół najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania cienkich ciemnych pasków w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące (w podanej kolejności):

  – Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

  - Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.
  - Udoskonal wyrównanie, identyfikując czynniki, które je psują na wykresie diagnostycznym wyrównania głowic drukujących. Zobacz Procedura wyrównywania automatycznego na stronie 118.

- **Przesuw nośnika.** Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:
  - Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.
  - Przeprowadź diagnostykę, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

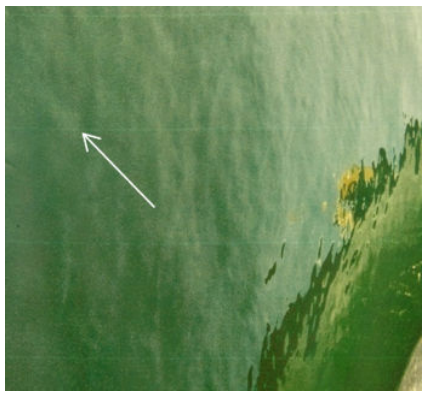
  Jeśli przesuw nośnika jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się ciemna linia.

  Wyraźnym objawem tego zjawiska są ciemne linie pojawiające się wzdłuż wszystkich kolorów, ponieważ przyczyna jest wspólna dla nich wszystkich. Aby to potwierdzić, w wewnętrznym serwerze wydruku wybierz opcje **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**, aby sprawdzić przesuw nośnika. Zobacz Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131.

  Zwykle ten problem można rozwiązać, dopasowując kompensację przesuwu nośnika (patrz Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131). Zaleca się jednak uruchomienie testów diagnostycznych OMAS z okna konserwacji natychmiast po wyładowaniu nośnika, aby uniknąć tych samych problemów w przypadku innego nośnika. Zobacz Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 188.

Cienkie białe linie

Są to cienkie, białe (jasne) linie na całym obrazie, występujące z określoną częstością, łatwiej widoczne w miejscach całkowicie wypełnionych.



Możliwe są trzy przyczyny:

- **Zatkanie dysz.** Dysza głowicy drukującej może być tymczasowo zablokowana przez kilka włókien lub otwór na atrament może być zanieczyszczony. W rezultacie nie cały atrament jest podawany i pojawiają się jaśniejsze poziome paski. Czasami na końcu takich jasnych cienkich linii pojawia się większa kropla, co oznacza, że otwór jest ponownie czysty. Zobacz Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej na stronie 270.
- **Wyrównywanie głowic drukujących.** Wpływa to bezpośrednio na powstawanie pasków. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie rozmieszczone kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość pasków, tworząc jaśniejsze linie.

  Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124). Na ogół

najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania cienkich jasnych pasków w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące:

  – Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

  Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

  – Uruchom automatyczne wyrównywanie.

  – Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.

- **Przesuw nośnika.** Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:

  – Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.

  – Przeprowadź testy diagnostyczne, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

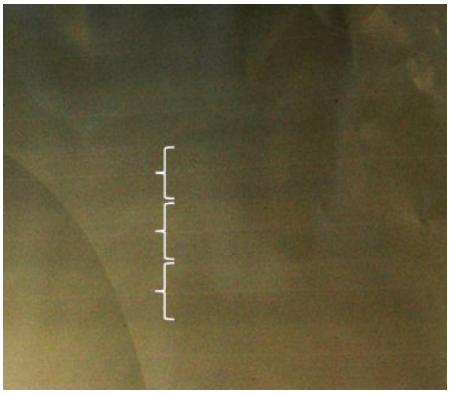
  Jeśli przesuw nośnika nie jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się biała linia.

  Wyraźnym objawem tego zjawiska są białe linie pojawiające się wzdłuż wszystkich kolorów, ponieważ przyczyna jest wspólna dla nich wszystkich. Aby to potwierdzić, w wewnętrznym serwerze wydruku wybierz opcje **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**, aby sprawdzić przesuw nośnika. Zobacz Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131.

  Zwykle ten problem można rozwiązać, dopasowując kompensację przesuwu nośnika (patrz Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131). Zaleca się jednak uruchomienie testów diagnostycznych OMAS z okna konserwacji natychmiast po wyładowaniu nośnika, aby uniknąć tych samych problemów w przypadku innego nośnika. Zobacz Czyszczenie czujnika przesuwu nośnika na stronie 188.

Paski jasnych i ciemnych stref

Są to okresowe poziome paski składające się pasma jaśniejszego i następującego po nim ciemniejszego. Ten wzorzec jest szczególnie widoczny w obszarach jednolitego koloru (na przykład jasnopurpurowego lub szarego).



Możliwe są trzy przyczyny:

- **Zmiana odcienia.** Kolory mogą się nieco różnić w zależności od tego, kiedy karetka porusza się w jednym kierunku w porównaniu z innym kierunkiem, ponieważ kolejność, w jakiej kolory spadają na nośnik jest odwrócona. Może to być postrzegane jako pasmo ciemne vs. jasne, zazwyczaj widoczne tylko w trybie drukowania zawierającym maksymalnie 4 przebiegi.

  Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następującą wskazówkę:

  – Zwiększ liczbę przebiegów.

- **Koalescencja.** Jest to spowodowane zbyt dużą ilością atramentu, który przelewa się po dotarciu na nośnik, tworząc pasma zawierające więcej atramentu niż sąsiednie. Przyczyną może być również zwolnienie zbyt

dużej ilości atramentu w krótkim czasie. Koalescencja objawia się najczęściej w postaci obszarów atramentu o wysokiej gęstości.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Użyj atramentu o mniejszej gęstości.
- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zmień ustawienia schnięcia. Zobacz Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 84

- **Wyrównywanie głowic drukujących.** Wpływa to bezpośrednio na powstawanie pasków. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie wydrukowane kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość pasków.

  Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124). Na ogół najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania jasnych i ciemnych pasków w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące (w podanej kolejności):

  - Dwukierunkowe dopasowanie.
  - Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

  Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

  - Uruchom automatyczne wyrównywanie.
  - Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.
  - Udoskonal wyrównanie, identyfikując czynniki, które je psują na wykresie diagnostycznym wyrównania głowic drukujących. Zobacz Procedura wyrównywania automatycznego na stronie 118.

Pasma z połyskiem

Pojawiają się w obszarach ciemnych o wysokiej gęstości w postaci poziomych błyszczących lub matowych pasm o szerokości ok. 1 cm. Może się tak zdarzyć w przypadku, gdy ustawienia systemu utwardzania nie są poprawne dla nośnika, w przypadku wystąpienia problemów z głowicą drukującą powłoki lub zbyt dużą ilością powłoki na nośniku.

Jeśli pasma są bardziej widoczne przy przechyleniu wydruku (1) lub po zmianie kąta widzenia (2), wówczas przyczyną są prawdopodobnie pasma z połyskiem.

Aby rozwiązać problem, sprawdź ustawienia utwardzania (przepływ powietrza, temperatura utwardzania) oraz sprawdź i wyczyść głowicę drukującą powłoki (zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100). Możesz też spróbować użyć innego trybu drukowania.

Robaki powietrzne

Robaki powietrzne składają się cienkich pasków o gęstości wyższej niż otoczenie. Mają długość ok. 6 cm i tendencję do zachowywania poziomu, jednak często są skręcone jak robaki. Nie są ciągłe na obszarze nośnika i ich położenie sprawia wrażenie losowości.



Przy podawaniu dużej ilości atramentu turbulentny przepływ powietrza pod karetką może mieć wpływ na położenie kropel. Z tego względu mogą się formować fale atramentu, które po dodarciu na nośnik tworzą opisany efekt.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Sprawdź odległość prowadnicy skanowania w Wewnętrznym serwerze wydruku. Jeśli jest wyższa niż normalna, zmniejsz ją.
- Sprawdź, czy filtry aerozolu nie są nie zużyte lub uszkodzone (zobacz Wymiana filtrów aerozolu na stronie 107).

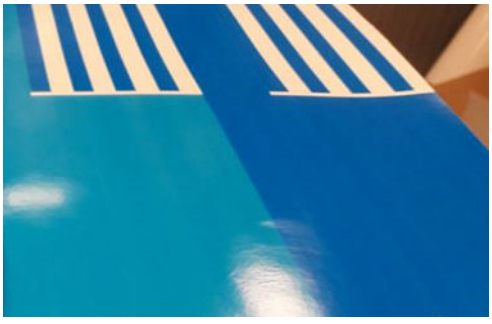
Pasmowanie w aplikacjach białego atramentu

Możesz dostrzec okresowe poziome paski składające się pasma jaśniejszego i następującego po nim ciemniejszego. Spróbuj wykonać następujące czynności:

- Wyrównaj głowice drukujące.
- Sprawdź przesuw nośnika.
- Sprawdź i wyczyść głowice drukujące.
- Zmień ustawienia schnięcia. Zobacz Edycja ustawienia wstępnego nośnika na stronie 84

Pasmowanie zależne od zawartości obrazu

Składa się z odmiany kolorów widocznej w przypadku wypełnień z kolorem błękitnym.

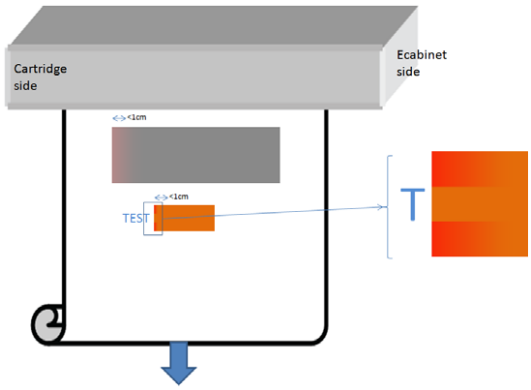


Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Obróć obraz przed drukowaniem.
- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Zwiększ liczbę przebiegów.

Lokalne różnice kolorów

Czasami przy krawędziach obszarów może brakować niewielkiej liczby kropel atramentu lub też krople mogą być ciemniejsze, tworząc lokalną różnicę kolorów.



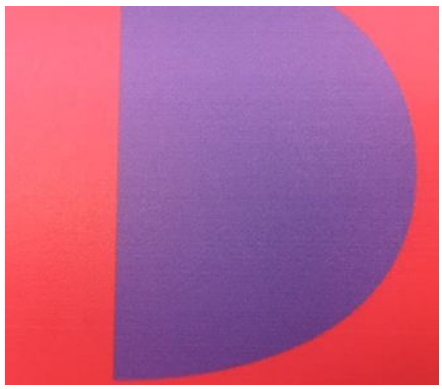
Te wady są wywołane przesuwem głowic bez drukowania.

- W każdym przebiegu brakuje jednej lub dwóch pierwszych kropel lub są one mniejsze.
- W każdym przebiegu jedna lub dwie pierwsze krople są ciemniejsze, ponieważ zawierają więcej pigmentu.

Aby rozwiązać te usterki, dodaj paski rozpryskowe po obu stronach obrazu, aby upewnić się, że dysze są odświeżane przed każdym przebiegiem drukowania. Można również obrócić obraz, aby uniknąć sytuacji, takich jak pokazane w przykładzie.

Mikropaski

Składa się z bardzo cienkich poziomych linii o bardzo wysokiej częstotliwości, które są widoczne w niektórych obszarach. Są one często trudno widoczne.



Mikropasmowanie prawdopodobnie jest spowodowane kondycjonowaniem atramentu.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Sprawdź i wyczyść głowice drukujące. Zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100
- Sprawdź i wyczyść lewą gumową poduszkę czyszczącą głowicę drukującą. Zobacz Czyszczenie lewej gumowej poduszki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 144.
- Sprawdź, czy ścieżka nośnika nie zawiera żadnych przeszkód.

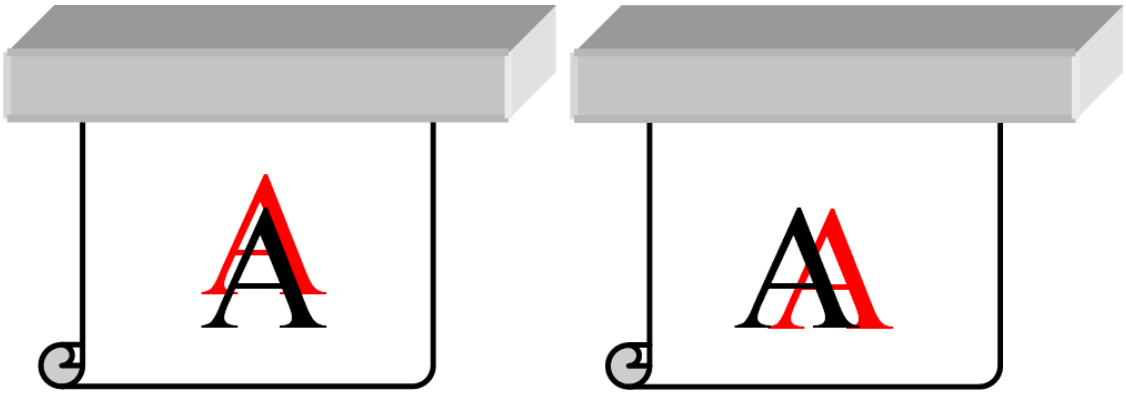
- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zmniejsz ilość atramentu.

Niedopasowanie kolorów

Kolory są nieprawidłowo wyrównane. Zazwyczaj ten problem wpływa najbardziej na linie i tekst.



Może się to zdarzyć w obu osiach: osi nośnika i osi skanowania.

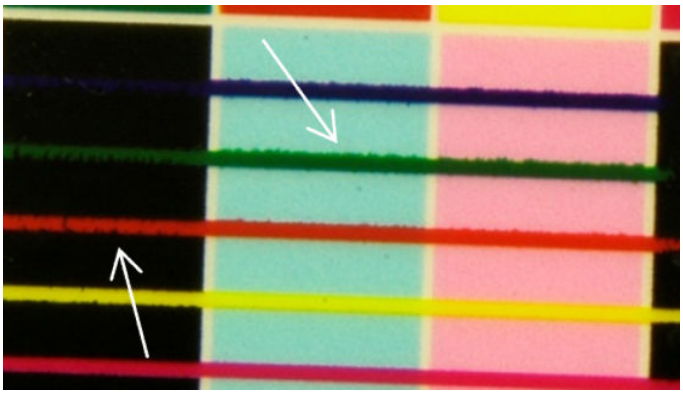


Niedopasowanie kolorów jest najczęściej spowodowane niedopasowaniem głowic drukujących. Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124).

Jeśli wzdłuż osi nośnika dostrzeżesz niedopasowanie, sprawdź czujnik przesuwu nośnika.

Spad, otoczki, przenikanie

Czasami można zaobserwować migrację małej ilości kolorów na granicy między różnymi kolorami (spad). Może się to również zdarzyć na granicy między kolorami i pustym nośnikiem (brak atramentu), co w efekcie zmniejsza ostrość kształtów. Na niektórych nośnikach można zaobserwować błyszczące otoczki w obramowaniu między kolorami.



Możliwe są trzy przyczyny:

- **Niedopasowanie optymalizatora:** Przyczyną może być niedopasowanie między głowicą optymalizatora i innymi głowicami drukującymi. Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124). W razie potrzeby przeprowadź ręczne wyrównanie, następnie ponownie wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących.

  Jeśli problem występuje w kierunku osi nośnika, może to być spowodowane przez nieprawidłowy przesuw. Zobacz Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131 i Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131.

- **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 kolorów na stronie 127).

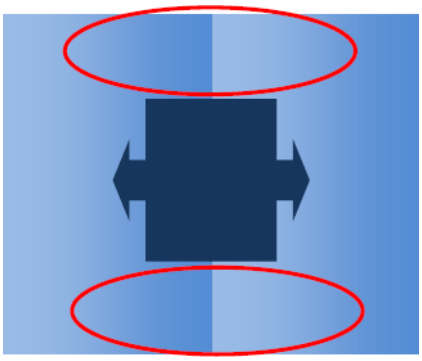
- **Profil wyświetlania kolorów.** Jeśli używasz nieprawidłowego profilu, kolory mogą być niedokładne. Sprawdź używany profil. W razie potrzeby można utworzyć własny profil ICC dla używanej drukarki, głowic drukujących, trybu drukowania i nośnika.

- **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 omówiono w Jak osiągnąć lepszą spójność między zadaniami z tą samą długością na stronie 247.



Możliwe przyczyny

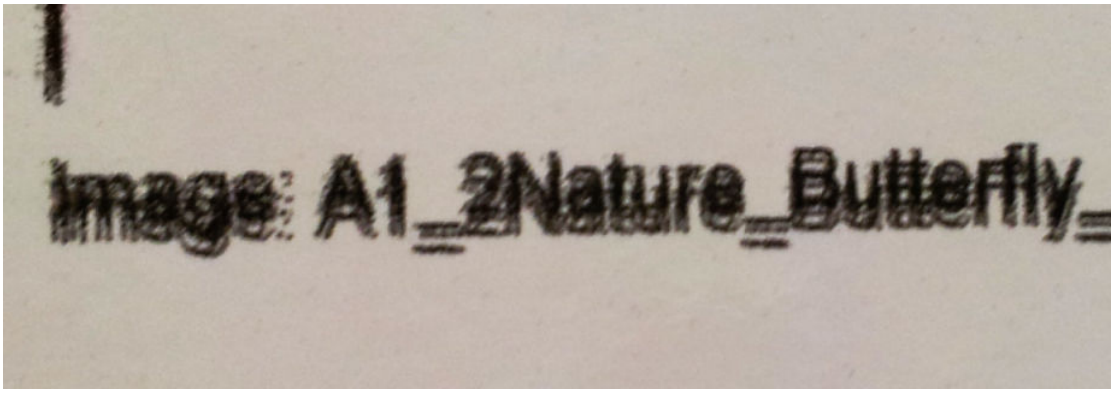
- **Jednolita zmienność między kafelkami.** Równomierna zmiana koloru musi znajdować się w granicach wyznaczanych specyfikacją spójności kolorów; Więcej informacji podano w Spójność kolorów na stronie 43. Zazwyczaj szare będą o wiele bardziej wrażliwe: różnice mniejsze niż 2 dE 2000 mogą być widoczne, mimo że nie będzie widoczna różnica między innymi kolorami.
- **Małe różnice kolorów od lewej do prawej strony.** Sam kafelek wygląda jednolicie, jednak po położeniu go przy sąsiadującym kafelku różnice staną się widoczne.
- **Lokalne różnice kolorów.** Zobacz Lokalne różnice kolorów na stronie 258. Czasami wady te będą widoczne dopiero po wydrukowania kafelków, występując tylko na jednym kafelku, lecz nie na sąsiednim. Są one również bardziej widoczne w przypadku drukowania szarości.

Możliwe rozwiązania

- Spróbuj zapewnić jednolite warunki drukowania wszystkich kafelków i wydrukować je w jednym przebiegu.
- Obróć co drugi kafelek, aby zniwelować różnicę między stroną lewą a prawą.
- Dodawanie pasków rozpryskowych po obu stronach obrazu na ogół pomaga, szczególnie w przypadku lokalnej różnicy kolorów.

Nierówność krawędzi, jakość tekstu

Krawędzie obiektów mogą wydawać się nierówne lub zamazane; jest to szczególnie widoczne w przypadku tekstu.



Istnieje pięć możliwych przyczyn:

- **Zalewanie:** Zobacz Spad, otoczki, przenikanie na stronie 259.
- **Wyrównywanie głowic drukujących.** Ponieważ atrament jest nakładany z różnych kolorowych głowic drukujących, ważne jest, aby wszystkie głowice drukujące były prawidłowo wyrównane. W tym celu należy wydrukować Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124 i poprawić wszystkie niedopasowania.
- **Przesuw nośnika.** Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:
  - Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.
  - Przeprowadź testy diagnostyczne, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

  Jeśli przesuw nośnika nie jest dobrze ustawiony, szczególnie gdy nośnik jest przesuwany zbyt wolno, między przebiegami może pojawiać się ciemna linia. Jeśli problem z nierównością linii lub jakością tekstu dotyczy wszystkich kolorów i pojawia się w kierunku osi nośnika, prawdopodobnie jest to związane z nieprawidłowym przesuwaniem nośnika. Inną wskazówką, która może wskazywać na przesuw nośnika, jest pojawianie się i znikanie błędu wzdłuż wydruku na osi nośnika.

  Aby to potwierdzić, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i wybierz opcję **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**, aby sprawdzić przesuw nośnika. Zobacz Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131.

  Aby skorygować przesuw nośnika, zobacz Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131. 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 188.
- **Odstępy między głowicą drukującą a pasem.** W wewnętrznym serwerze wydruku sprawdź odstęp między głowicą drukującą a nośnikiem. Jeśli jest wyższa niż normalna, zmniejsz ją.

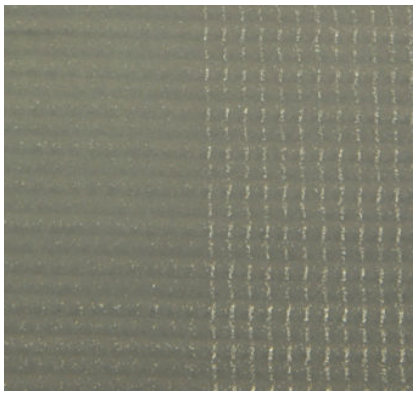
Ziarnistość

Wydruk zawiera wyższy poziom ziarna niż oczekiwano, w całym wydruku lub w pewnych określonych obszarach. Na przykładzie poniżej widać więcej ziarna w dolnej połowie niż w górnej połowie.



Może to mieć kilka różnych przyczyn:

- **Koalescencja.** Niektóre rodzaje nośnika w określonych warunkach mogą wywołać powstawanie pewnego rodzaju ziarna z powodu zwilżenia. Na przykład w wysokiej wilgotności lub w środowiskach o niskiej temperaturze atrament może nie schnąć dostatecznie szybko w trybach szybkiego drukowania, tworząc efekt ziarna na wydruku. Na przykładzie poniżej widać pogorszenie koalescencji po prawej stronie.



Trudno określić, czy ten rodzaj problemów jest spowodowany zwilżeniem, czy też błędem rozmieszczenia kropek (opisanym poniżej). Rodzaje ziarna mogą być wskazówką: w przypadku problemów z przemakaniem kropki mogą gromadzić się w większe kropki, z pustymi przestrzeniami pomiędzy. Do szczegółowej analizy wydruku może być przydatne szkło powiększające.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Zwiększ poziom optymalizatora.
- Zwiększ temperaturę suszenia.
- Zwiększ liczbę przebiegów.
- Zminimalizuj odległość drukarki od pasa.

- **Wyrównywanie głowic drukujących.** Ma to bezpośredni wpływ na ziarno. Jeśli głowice drukujące nie są prawidłowo wyrównane, niewłaściwie rozmieszczone kropki mogą bezpośrednio wpływać na uciążliwość ziarna.

  Aby sprawdzić wyrównywanie głowic drukujących, wydrukuj wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących (patrz Wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących na stronie 124). Na ogół najpoważniejsze czynniki przyczyniające się do powstawania ziarna w związku z wyrównaniem głowic drukujących są następujące (w podanej kolejności):

  - Dwukierunkowe dopasowanie.
  - Wyrównanie między kolorami (wyrównanie między różnymi kolorami).

  Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następującą wskazówkę:

  - Jeśli wyrównanie głowic drukujących zostało wykonane z użyciem innego nośnika innej grubości, prawdopodobnie potrzebne jest ponowne wyrównanie głowic drukujących.

- **Przesuw nośnika.** Przed przystąpieniem do regulowania parametrów sprawdź następujące aspekty:

  - Sprawdź, czy nie został wcześniej ustawiony jakiś współczynnik przesuwu nośnika, który mógłby uniemożliwić prawidłowe działanie czujnika przesuwu nośnika.
  - Przeprowadź diagnostykę, aby sprawdzić, czy czujnik przesuwu nośnika nie jest zabrudzony.

  Ziarno na wydruku może się zwiększyć przez nieprawidłowy przesuw nośnika z powodu niewłaściwej pozycji kropek.

  Aby sprawdzić przesuw nośnika, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i wybierz opcję **Drukarka** > **Kalibracja przesuwu**. Zobacz Drukowanie testu przesuwu nośnika na stronie 131.

  Aby skorygować przesuw nośnika, zobacz Kompensacja przesuwu nośnika na stronie 131. 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 188.

- **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 245.
- **Użycie koloru.** Ogólnie rzecz biorąc, drukowanie w 4 kolorach daje więcej ziarna niż drukowanie w 6 kolorach. Drukowanie bez prawidłowego profilu ICC może również zwiększyć ziarnistość, szczególnie w przypadku zwiększenia koloru czarnego w profilu.
- **Ziarnistość lokalna** może być spowodowana pomarszczeniami w nośniku.
- **Niewystarczająca liczba przebiegów.** Zwiększ liczbę przebiegów.

Ślady zniekształcenia fizycznego

Od czasu do czasu może się pojawić fizyczne zniekształcenie nośnika. Nie wynika to z nieprawidłowej pozycji zespołu kropek, ale z fizycznego zniekształcenia nośnika, które zwykle występuje po wydrukowaniu kropek. Są spotykane różne rodzaje zniekształceń:

- Znaczniki pasów w dolnej części nośnika z powodu nadmiernego ciepła.
- Deformacja nośnika elastycznego z powodu pomarszczeń wywołanych utwardzaniem.

Oba rodzaje odkształceń mogą być wynikiem nadmiernej temperatury utwardzania. Zobacz Na nośniku występują ślady fizyczne na stronie 243.

Niedostateczne utwardzanie

Gdy ciepło zastosowane do drukowanego nośnika jest niewystarczające dla zastosowanej ilość atramentu, wydruk może wyglądać na mokry lub pokryty błyszczącymi znacznikami. Ciepło niezbędne do utwardzenia jest bezpośrednio uzależnione od połączenia: gęstości atramentu, czasu w module suszenia i utwardzania (tryb drukowania), temperatury utwardzania, przepływu powietrza i mocy suszenia. Może to prowadzić do następujących widocznych usterek:

- **Błyszczące ślady na płycie perforowanej:** Na wydruku występuje dodatkowy matowy wzorzec w obszarach o większej gęstości atramentu. Można zaobserwować małe kółka o różnych poziomach połysku rozrzucone po całym wydruku.



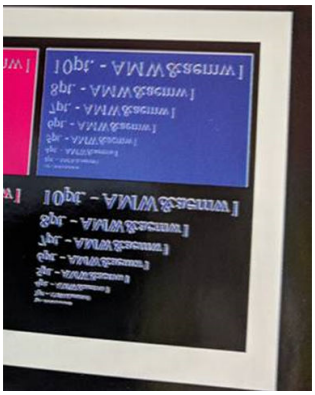
- **Wilgotny wydruk:** Atrament opuszczający moduł utwardzania nie jest całkowicie suchy, a w poważnych przypadkach może się rozmazywać po dotknięciu.

Do rozwiązania tego problemu można wykorzystać następujące wskazówki:

- Powtórz procedurę dodawania nowego nośnika, jeśli ustawienia wstępne nośnika mają nieprawidłowe wartości. Sprawdź odległość utwardzania do nośnika, temperaturę utwardzania i przepływ powietrza.
- Zwiększ temperaturę utwardzania i/lub przepływ powietrza.

- Zmniejsz gęstość atramentu.
- Zmniejsz przepustowość.

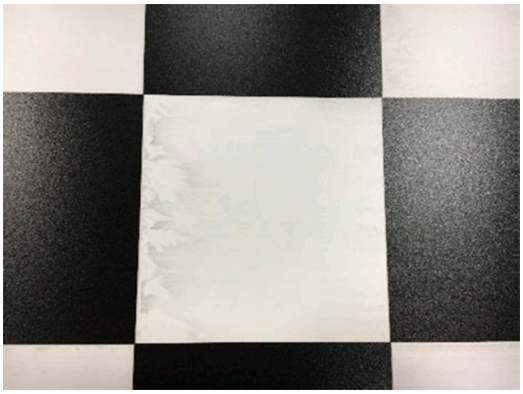
Niewłaściwe wyrównanie bieli do kolorów



W niektórych zastosowaniach białego atramentu, może się on pojawiać na krawędziach obrazu. W takim przypadku:

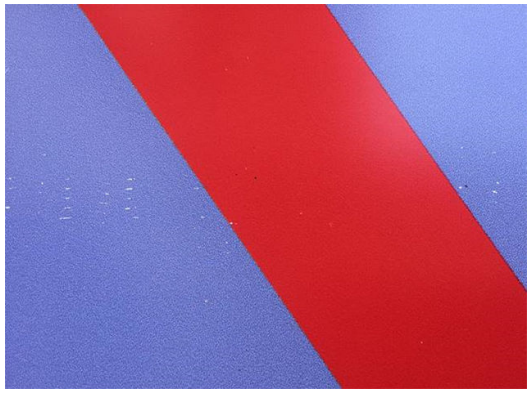
1. Sprawdź wyrównanie głowicy drukującej i w razie potrzeby wyrównaj ponownie.
2. Zmniejsz białą płaszczyznę w oprogramowaniu RIP lub użyj opcji zwężania: zobacz Funkcja zwężki na stronie 287.

Ładunki elektrostatyczne



Niektóre nośniki mają ładunki elektrostatyczne z powodu swoich linii. Przyciągają one aerozol i brud podczas druku. W tym przypadku pomocne jest czyszczenie nośnika uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green) przed drukowaniem.

Znaki dwustronne



Możesz zobaczyć znaki na niektórych nośnikach podczas druku na drugiej stronie. Może to być spowodowane brudem na pasie (zobacz Czyszczenie pasa przesuwającego nośnika na stronie 157) lub małym marginesem utwardzania. Jeśli po oczyszczeniu pasa problem nie ustąpi, wypróbuj następujące rozwiązania:

1. Zwiększ ilość powłoki.
2. Zwiększ temperaturę utwardzania.
3. Zmniejsz ilość atramentu.
4. Zwiększ liczbę przebiegów.
5. Poczekaj kilka godzin przed drukowaniem na drugiej stronie.

13 Rozwiązywanie problemów z wkładami atramentowymi i głowicami drukującymi

- Kasety z atramentem
  - Nie można włożyć wkładu atramentowego
  - Wewnętrzny serwer wydruku nie rozpoznaje wkładu atramentowego
  - Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie wkładu atramentowego
  - Zgięte złącze wkładu atramentowego
- Głowice drukujące
  - Nie można włożyć głowicy drukującej
  - Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowicy drukującej
  - Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej
  - Nowa głowica drukująca jest odrzucana
  - Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących nie powiodło się
- Błędy rolki czyszczącej głowicę drukującą

Kasety z atramentem

Nie można włożyć wkładu atramentowego

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 wkładu atramentowego na stronie 92.
3. Sprawdź, czy nie jest zatkane złącze wkładu atramentowego.
4. Sprawdź, czy nowy wkład ma odpowiedni kolor. Złącze nie nawiąże połączenia z wkładem niewłaściwego koloru.
5. Sprawdź, czy głowica drukująca jest prawidłowo skierowana (porównaj z pozostałymi).

Wewnętrzny serwer wydruku nie rozpoznaje wkładu atramentowego

1. Upewnij się, że wkład włożono prawidłowo i całkowicie. Powinno być słyszane kliknięcie.
2. Upewnij się, że zaczepy po obu stronach złącza wkładu są otwarte, ale znajdują się we właściwym położeniu, wskazując pomyślne połączenie.
3. Jeśli problem nie ustąpi, sprawdź złącze wkładu atramentowego (patrz Zgięte złącze wkładu atramentowego na stronie 268).
4. Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie wkładu atramentowego

1. Odłącz wkład atramentowy.
2. Podłącz ponownie wkład atramentowy i sprawdź komunikat w wewnętrznym serwerze wydruku.
3. Jeśli problem nie ustąpi, sprawdź złącze wkładu atramentowego (patrz Zgięte złącze wkładu atramentowego na stronie 268).
4. Jeśli problem nadal występuje, włóż nowy wkład atramentowy.
5. Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

Zgięte złącze wkładu atramentowego

Może się okazać, że złącza wkładów atramentowych zostały zgięte podczas odłączania wkładu (zobacz Wyjmowanie wkładu atramentowego na stronie 92). Oznacza to, że nie działają poprawnie i zostanie wyświetlony komunikat z monitem o ponowne włożenie.

Aby rozwiązać ten problem, użyj szczypiec do prostowania złącz, tak aby zmieściły się w gniazdach.

Głowice drukujące

Nie można włożyć głowicy drukującej

1. Sprawdź, czy głowica drukująca jest wstawiana do właściwego gniazda.
2. Użyj właściwej procedury wymiany głowic drukujących, używając wewnętrznego serwera wydruku. Zobacz Wyjmowanie głowicy drukującej na stronie 96 i Wstawianie głowicy drukującej na stronie 98, z uwzględnieniem specjalnych porad dotyczących głowicy drukującej optymalizatora.

3. Upewnij się, że gniazdo głowicy drukującej nie jest zatkane.
4. Sprawdź, czy głowica drukująca jest prawidłowo skierowana (porównaj z pozostałymi).

Wewnętrzny serwer wydruku zaleca wymianę lub ponowne zainstalowanie głowicy drukującej

Zalecenia ogólne

1. Wyjmowanie głowicy drukującej.
2. Włóż ponownie głowicę drukującą do karetki i sprawdź komunikat wewnętrznego serwera wydruku.
3. Jeśli problem nadal występuje, sprawdź styki głowicy drukującej, szukając kurzu lub aerozoli, i wyczyść je w razie potrzeby. Zobacz Czyszczenie styków głowicy drukującej na stronie 202.
4. Więcej informacji o rozwiązywaniu problemów można znaleźć w sekcji następującej Problem z powodu przegrzania na stronie 269 i Problem z systemem napełniacza na stronie 269.
5. Jeśli problem nadal występuje, włóż nową głowicę drukującą.
6. Jeśli żadna głowica drukująca nie działa w danym gnieździe, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Problem z powodu przegrzania

Głowica drukująca może się przegrzać z kilku przyczyn:

- Temperatura pomieszczenia może być zbyt wysoka.
- Głowica drukująca może mieć zatkane dysze. Można rozwiązać ten problem, czyszcząc głowice drukujące (zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100).
- Głowica drukująca może być uszkodzona, w takim przypadku należy ją wymienić.

Problem z systemem napełniacza

Napełniacze w istotny sposób wpływają na stan dysz głowic drukujących. Jeśli występuje problem z napełniaczem, wewnętrzny serwer wydruku wyświetla następujące komunikaty.

Podczas wymiany głowicy drukującej

- Komunikat z monitem o ponowne włożenie określonej głowicy drukującej
- Komunikat o niezakończeniu wymiany głowicy drukującej
- Numeryczny kod błędu rozpoczynający się od 0088 (dla napełniaczy kolorowych) lub 1088 (dla białych napełniaczy): 0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ

Podczas procedury serwisowej głowicy drukującej

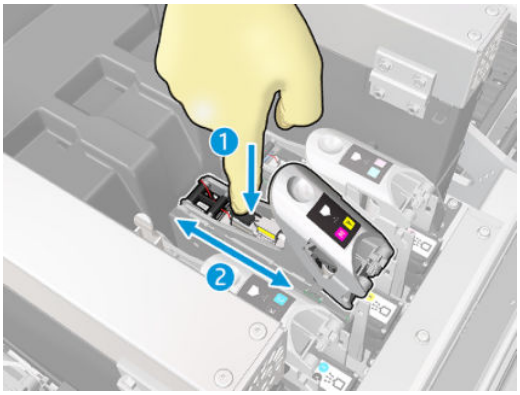
- Komunikat z monitem o ponowne włożenie określonej głowicy drukującej
- Numeryczny kod błędu rozpoczynający się od 0088 (dla napełniaczy kolorowych) lub 1088 (dla białych napełniaczy): 0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ

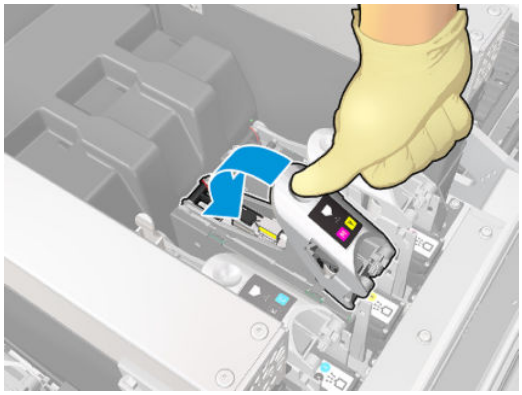
Komunikat **0088-0001-0Y41 – wykryto przeciek napełniacza 0Y** (lub 1088-0001-0Y41 w przypadku białych podkładów) wskazuje, że jeden z systemów podkładów przecieka. Liczba 0Y wskazuje, który napełniacz przecieka, gdzie Y wynosi od 1 do 6 dla napełniaczy kolorowych i od 1 do 2 dla białych napełniaczy.

Zaleca się:

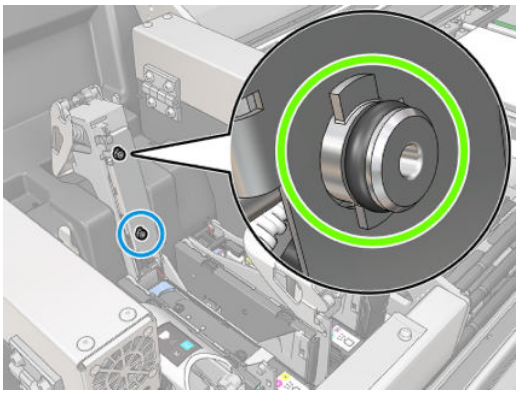
- Uruchom test diagnostyczny napełniacza w oknie diagnostyki, aby potwierdzić przyczynę błędu.

- 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 Smarowanie napełniaczy głowicy drukującej na stronie 211.

Jeśli żadne z tych działań nie rozwiązało problemu, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Jeśli zostanie wyświetlony komunikat o błędzie systemowym związanym z napełniaczem (0088-00XX-YYZZ lub 1088-00XX-YYZZ), ruchom test diagnostyczny napełniacza za pomocą widżetu diagnostycznego, aby potwierdzić przyczynę błędu, i skontaktuj się z przedstawicielem serwisu z wynikami testu.

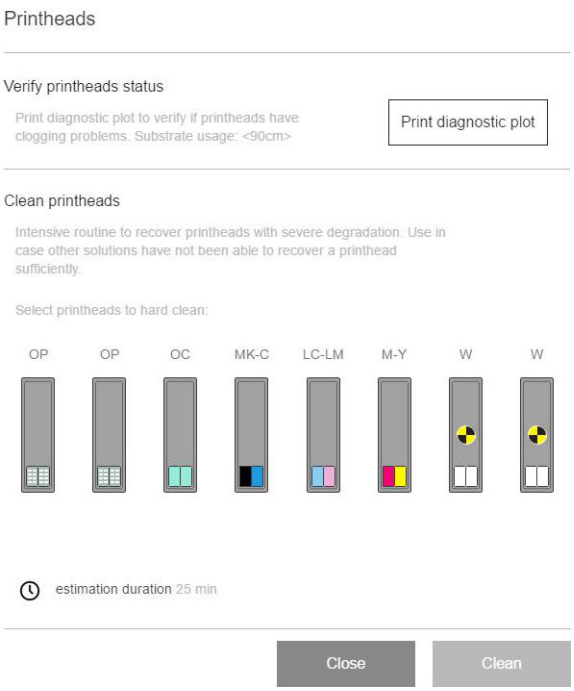
Rozwiązywanie problemów ze stanem głowicy drukującej

Występują dwa sposoby sprawdzenia stanu głowic drukujących: wykres stanu głowic drukujących i sprawdzenie stanu dysz w konserwacji. Zawsze używaj obu, ponieważ ich informacje uzupełniają się. Identyfikują one zablokowane dysze głowic drukujących.

Wykres stanu głowic drukujących

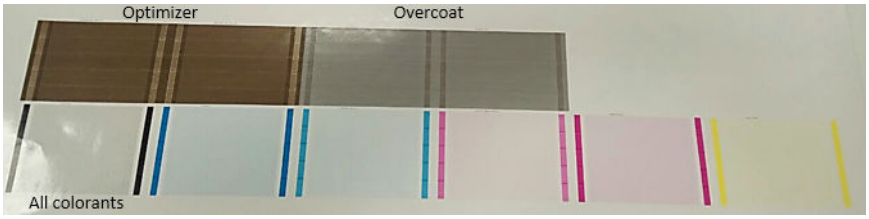
Zaleca się drukowanie tego wykresu na przezroczystym, elastycznym nośniku. W przeciwnym wypadku kolory mogą być niedostatecznie widoczne.

Aby wydrukować wykres diagnostyczny głowic drukujących, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku i naciśnij **Wymiana głowic drukujących** > **Dokładne czyszczenie** > **Druk wykresu diagnostycznego**.

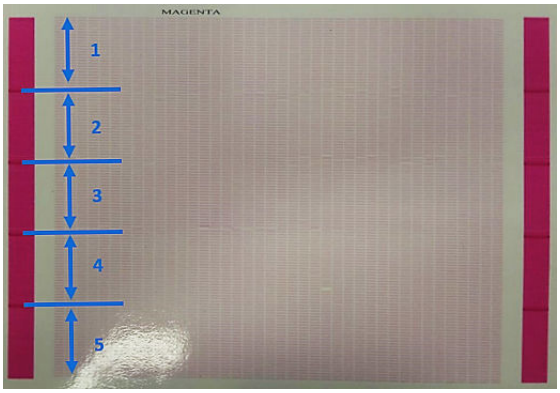


Drukarka wykrywa, czy zainstalowana jest biała głowica drukująca i (w zależności od tego) drukuje wykres z białym atramentem lub bez niego.

Jeśli nie ma białych głowic drukujących, zostanie wydrukowany poniższy obraz.



Jeden wzorzec wyraźnie pokazuje, które dysze w poszczególnych głowicach drukujących drukują, a które nie. Poglądowo, każdemu z pięciu obszarów (prostokąt na obrazie ponumerowany od 1 do 5) poszczególnych kolorów odpowiada około 1000 dysz.



Dokładne czyszczenie

Aby wykonać procedurę dokładnego czyszczenia, przejdź do wewnętrznego serwera wydruku, wybierz kolejno opcje **Wymiana głowic drukujących** > **Dokładne czyszczenie**, wybierz głowice przeznaczone do czyszczenia i naciśnij przycisk **Wyczyść**.



Czasami, gdy głowica nie odpowiada na zabieg, dwukrotne uruchomienie procedury dokładnego czyszczenia powoduje poprawę jej działania.

Diagnostyka detektora kropel

Uruchom diagnostykę detektora kropel z okna diagnostycznego. Zostaną zidentyfikowane zablokowane dysze w każdej głowicy drukującej.

Tabela decyzyjna

Poniższa tabela zawiera podsumowanie danych, które są zebrane w każdej diagnostyce, możliwe przyczyny oraz odpowiednie decyzje.

Kondycja dysz	Detektor kropli	Możliwa przyczyna	Działanie
< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	Inne	Kontynuuj rozwiązywanie problemów z paskami.
< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	< 300 zablokowanych (wszystkie kolory)	Przesuw nośnika lub inne	Sprawdź czujnik przesuwu nośnika. Kontynuuj rozwiązywanie problemów z paskami.
< 300 zablokowanych (ten kolor)	< 300 zablokowanych (ten kolor)	Inne	Kontynuuj rozwiązywanie problemów z paskami.
> 300 zablokowanych	> 300 zablokowanych	Awaria głowicy drukującej	Wyczyść dokładnie głowicę drukującą, w razie potrzeby dwa razy. Wymiana głowicy drukującej.
< 300 zablokowanych (co najmniej jeden kolor)	> 300 zablokowanych (co najmniej jeden kolor)	Niepowodzenie wykrywania kropel	Skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Nowa głowica drukująca jest odrzucana

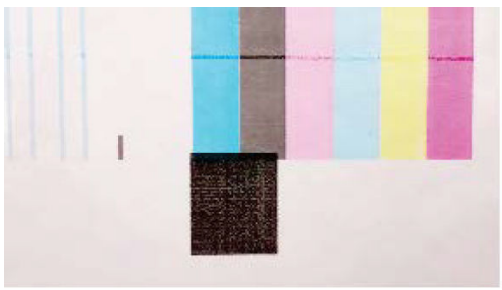
Jeśli drukarka nie akceptuje nowej głowicy drukującej, spróbuj wykonać po kolei następujące czynności:

1. Upewnij się, że głowica drukująca była prawidłowo przechowywana w swojej pomarańczowej nasadce.
2. Upewnij się, że styki elektryczne są czyste.
3. Uruchom diagnostykę systemu napełniacza.
4. Przyjmij, że głowica drukująca jest uszkodzona, i wypróbuj inną.
5. Jeśli żadna głowica drukująca nie działa w danym gnieździe, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

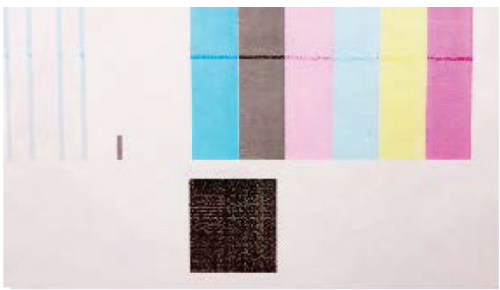
Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących nie powiodło się

Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących może się czasami nie powieść. Może zostać wyświetlony alert **Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących anulowane z powodu błędów skanowania**, który może być spowodowany różnymi przyczynami:

- Dla bieżącego nośnika nie można wykonać niezawodnego skanowania wydrukowanych bloków. Skanowanie wzorców może być zawodne lub niemożliwe do wykonania w przypadku nośników o kolorze innym niż biały, przezroczystych lub półprzezroczystych, lub mających bardzo nierówną albo podziurkowaną powierzchnię. Dla takich nośników automatyczne wyrównywanie głowic drukujących za pomocą wbudowanego czujnika linii może nie być możliwe.
- Niektóre wzorce na wykresie automatycznego wyrównywania głowic drukujących są nieprawidłowe z następujących powodów:
  - Plamy lub ślady uszkodzenia głowicy drukującej na nośniku, które można wyraźnie zobaczyć podczas wizualnej kontroli trzech bloków na wykresie. Przed uruchomieniem automatycznego wyrównywania głowic drukujących upewnij się, że na nośniku nie ma żadnych plam.
  - Ślady awarii głowicy drukującej mogą wystąpić, jeśli nośnik jest pomarszczony. Zobacz Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245.
  - Na ogół przyczyną niskiej jakości drukowania są zatkane dysze. Zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100.
- Wbudowany czujnik linii nie działa prawidłowo albo nie jest dobrze skalibrowany. Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących używa jako wzorca czarnego barwnika w celu wyrównania pozostałych barwników, dlatego czujnik linii jest skalibrowany w taki sposób, aby zachować prawidłowy odstęp między czujnikiem linii a czarną głowicą drukującą (zobacz Diagnostyka na stronie 238). Wizualna kontrola wykresu może wykazać, że nie wykonano kalibracji LsToK (czujnika linii względem czarnego koloru). W takim przypadku czarny sektor nakłada się na paski kolorów w pierwszym bloku wzorców, co pokazano na rysunku poniżej:



Incorrect calibration of LstoK



Successful calibration of LsToK

Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

Błędy rolki czyszczącej głowicę drukującą

Nie należy dotykać rolki czyszczącej głowicy drukującej; wyjątek stanowi wymiana rolki.

Gdy rolka czyszcząca głowicy drukującej skończy się, należy ją wymienić. Zawsze należy to zrobić za pomocą kreatora wewnętrznego serwera wydruku. Zobacz Wymiana elementów zestawu rolki czyszczącej głowicy drukującej na stronie 102.

Każda interwencja względem rolki może uniemożliwić drukarce rejestrowanie informacji o zużyciu rolki; w takim przypadku mogą być wyświetlane nieprawdziwe komunikaty o błędzie, a zadania drukowania mogą być anulowane bez potrzeby.

14 Rozwiązywanie innych problemów

- Nie można uruchomić drukarki
- Drukarka nie drukuje
- Nie można ponownie uruchomić drukarki przy użyciu wewnętrznego serwera wydruku
- Drukowanie jest spowolnione
- Żądanie ponownej inicjalizacji karetki
- Wewnętrzny serwer wydruku nie może wykryć drukarki
- Niepowodzenie kalibracji kolorów

Nie można uruchomić drukarki

1. Upewnij się, że działa zasilanie drukarki.
2. Sprawdź, czy przełącznik zasilania i przełącznik komputera są włączone.
3. Sprawdź, czy lampki zasilania świecą i wszystkie wyłączniki są uniesione.
4. Sprawdź, czy wewnętrzny serwer wydruku pracuje, ale nie pokazuje alertów.
5. Spróbuj wyłączyć przełącznik zasilania (nie przełącznik komputera) i włącz go ponownie po 10 sekundach.
6. Jeśli któryś z wyłączników przełączy się (zmieni położenie z górnego na dolne) podczas pracy drukarki, wyłącz drukarkę i skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Drukarka nie drukuje

Jeśli wszystko jest w porządku (załadowany papier, zainstalowane wszystkie elementy atramentowe i brak błędów plików), nadal mogą istnieć powody, dla których nie rozpoczyna się wydruk pliku wysłanego z komputera:

- Prawdopodobnie przyczyną jest problem z zasilaniem. Jeśli drukarka oraz wbudowany komputer są całkowicie bezczynne, sprawdź, czy przewód zasilający jest prawidłowo podłączony i czy w gniazdku elektrycznym jest prąd.
- W przypadku wystąpienia nadzwyczajnych zjawisk elektromagnetycznych, takich jak silne pola elektromagnetyczne lub poważne zakłócenia elektryczne, drukarka może się dziwnie zachowywać, a nawet może przestać działać. W takim przypadku wyłącz drukarkę, poczekaj, aż środowisko elektromagnetyczne powróci do normalnego stanu, a następnie włącz ją ponownie. Jeśli problemy nie zostały rozwiązane, skontaktuj się z przedstawicielem pomocy technicznej.

Nie można ponownie uruchomić drukarki przy użyciu wewnętrznego serwera wydruku

W rzadkich przypadkach drukarka może nie odpowiadać na przyciski **Wyłączenie** i **Wznowienie pracy**. W takim przypadku wyłącz drukarkę przełącznikiem głównym, a następnie włącz ją ponownie po 10 sekundach i ponownie uruchom wbudowany komputer.

Drukowanie jest spowolnione

Podczas rozgrzewania modułów suszenia i utwardzania drukarki mogą występować tymczasowe opóźnienia.

W pewnych okolicznościach drukarka celowo drukuje wolniej niż zwykle, aby zapobiec przegrzaniu głowic drukujących. Istnieje kilka możliwych powodów, dla których głowica drukująca może zacząć się przegrzewać:

- Temperatura w pomieszczeniu jest zbyt wysoka.
- Głowica drukująca ma zablokowane dysze (zobacz Kontrola i czyszczenie głowic drukujących na stronie 100).
- Głowica drukująca jest uszkodzona i należy ją wymienić.

Żądanie ponownej inicjalizacji karetki

W niektórych przypadkach może być konieczne ponowne zainicjowanie karetki. Ta operacja powoduje ponowne uruchomienie niektórych podsystemów mechanicznych, unikając konieczności uruchomienia całej drukarki.

Wewnętrzny serwer wydruku nie może wykryć drukarki

Jeśli wewnętrzny serwer wydruku nie może nawiązać połączenia z drukarką bez widocznego powodu lub po zmodyfikowaniu właściwości systemu Windows, wykonaj następujące kroki:

1. Użyj przycisku **Wznowienie pracy** w menu **Narzędzia**, aby spróbować ponownie uaktywnić drukarkę.
2. Wyłącz przełącznik główny drukarki, a następnie włącz go ponownie po 10 sekundach i ponownie uruchom wbudowany komputer.
3. Sprawdź kabel łączący wbudowany komputer z drukarką.
4. Sprawdź, czy kierunek przewijania jest prawidłowo ustawiony w wewnętrznym serwerze wydruku.
5. Skontaktuj się z przedstawicielem serwisu.

Niepowodzenie kalibracji kolorów

Automatyczna kalibracja może nie powieść się od czasu do czasu. Może zostać wyświetlony alert **Kalibracja kolorów anulowana z powodu błędów skanowania**, który może być spowodowany różnymi problemami.

- Pomiary odblaskowe kolorów wydrukowanej strony nie mogą zostać niezawodnie wykonane dla używanego nośnika. Pomiary odblaskowe kolorów mogą być zawodne lub niemożliwe do wykonania w przypadku nośników o kolorze innym niż biały, przezroczystych lub półprzezroczystych, lub mających bardzo nierówną albo podziurkowaną powierzchnię. Dla takich nośników może nie być możliwa automatyczna kalibracja kolorów za pomocą wbudowanego spektrofotometru.
- Niektóre pomiary kolorów na wykresie testowym kalibracji kolorów mogą być nieprawidłowe z następujących przyczyn:
  - Plamy lub ślady uszkodzenia głowicy drukującej na nośniku, które można wyraźnie zobaczyć podczas wizualnej kontroli wydrukowanego wykresu. Przed uruchomieniem kalibracji kolorów upewnij się, że nośnik nie ma plam. Ślady awarii głowicy drukującej mogą wystąpić, jeśli nośnik jest pomarszczony. Zobacz Na nośniku występują zmarszczenia i smugi atramentu na stronie 245.
  - 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 249.
- Jeśli wbudowany spektrofotometr lub czujnik linii nie działają prawidłowo. Jeśli problem nadal występuje, zwróć się do przedstawiciela serwisu.

15 Gdy potrzebujesz pomocy

- Otwieranie pomocy technicznej w witrynie HP PrintOS
- Jeśli nie jesteś zarejestrowany w usłudze HP PrintOS
- HP Proactive Support
- HP Customer Care

Otwieranie pomocy technicznej w witrynie HP PrintOS

Jeśli podczas instalacji drukarki zaakceptowałeś zaproszenie do HP PrintOS i usługa HP Proactive Support jest włączona, możesz ją otworzyć na stronie http://www.printos.com. Informacje o Twoim przypadku będą już znajdować się w systemie pomocy technicznej HP, upraszczając i przyspieszając działanie pomocy technicznej.

Jeśli nie zaakceptowałeś zaproszenia do HP PrintOS podczas instalowania drukarki, możesz ją teraz zarejestrować na stronie http://www.printos.com.

Jeśli nie jesteś zarejestrowany w usłudze HP PrintOS

Jeśli pomoc techniczną dotyczącą drukarki zapewnia autoryzowany partner serwisowy HP, w razie potrzeby należy zwrócić się do niego o pomoc. W innym przypadku, skontaktuj się z pomocą techniczną HP mailowo lub telefonicznie.

Przygotuj swój numer seryjny, numer produktu i informacje kontaktowe.

HP Proactive Support

HP Proactive Support pomaga w ograniczeniu kosztownych przestojów drukarki przez identyfikowanie, diagnozowanie i rozwiązywanie problemów z drukarką z wyprzedzeniem, zanim ich skutki staną się poważne. Narzędzie HP Proactive Support pomaga dużym i małym firmom w ograniczeniu kosztów pomocy technicznej i zmaksymalizowaniu wydajności — wystarczy jedno dotknięcie ekranu.

HP Proactive Support, jako składnik pakietu usług HP dotyczących przetwarzania obrazów i drukowania, ułatwia zarządzanie środowiskiem drukowania. Zadaniem tego narzędzia jest maksymalizacja wartości Twojej inwestycji, zwiększenie czasu dostępności drukarki i ograniczenie kosztów zarządzania drukarkami.

Firma HP zaleca niezwłoczne uaktywnienie usługi Proactive Support, aby oszczędzać czas i zapobiegać występowaniu problemów, ograniczając kosztowne przestoje.

Usługę Proactive Support można włączyć w wewnętrznym serwerze wydruku, wybierając opcje **Preferencje** > **Łączność** > **Pomoc zdalna**.

Jeśli usługa Proactive Support odnajdzie potencjalny problem, powiadomi Cię. W niektórych przypadkach rozwiązanie może zostać zastosowane automatycznie; w innych przypadkach może zostać wyświetlona prośba o wykonanie pewnych czynności w celu rozwiązania problemu.

HP Customer Care

Centrum Obsługi Klienta HP oferuje znakomitą pomoc techniczną, dzięki której można maksymalnie wykorzystać możliwości drukarki. Centrum Obsługi Klienta HP, dzięki doświadczeniom pracowników i najnowszym technologiom, zapewnia wszechstronną pomoc techniczną dotyczącą wszystkich zastosowań drukarek firmy HP. Usługi obejmują konfigurację i instalację, narzędzia do rozwiązywania problemów, uaktualnienia gwarancyjne, usługi naprawy i wymiany, pomoc techniczną przez telefon i sieć Web, aktualizacje oprogramowania i usługi samoobsługowe. Aby dowiedzieć się więcej o HP Customer Care, przejdź do strony:

http://www.hp.com/go/graphic-arts/

16 Akcesoria

- Zestaw do rozbudowy bieli
  - Koło konserwacyjne białej głowicy drukującej
  - Proces wkładania pomocniczej białej głowicy drukującej
  - Przygotowywanie białego zadania w oprogramowaniu projektującym
  - Przygotowywanie zadania w oprogramowaniu RIP
  - Drukowanie białych zadań z wewnętrznego serwera wydruku
  - Funkcja zwężki
  - Czynności konserwacyjne białego atramentu
- Zestaw do drukowania z rolki
  - Ładowanie elastycznego nośnika za pomocą stołowego uchwytu rolki
  - Płyta mocująca
    - Jak korzystać z płyty mocującej
    - Zadania konserwacji
- Stoły przedłużające
- Instrukcja utylizacji

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

Zestaw do rozbudowy bieli

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

Zestaw do rozbudowy bieli zapewnia opcję drukowanie za pomocą białego atramentu, co jest szczególnie przydatne w przypadku drukowania na innych, niebiałych nośnikach, takich jak ciemny, kolorowy, metaliczny lub przezroczysty. Można stosować następujące podstawowe techniki projektowania:

- **Podlanie:** Stały prostokąt (lub nieregularny kształt) białego atramentu jest drukowany i utwardzany, a następnie na gorze drukowany jest kolorowy obraz. W przypadku użycia na niebiałej lub odblaskowej powierzchni, może to zapewnić lepsze nasycenie kolorów lub umożliwić, aby kolory zbliżone do kolorów nośnika były widoczne.
- **Nadlanie:** Kolorowy obraz jest drukowany i utwardzany, a następnie na wierzchu jest drukowany stały prostokąt (lub nieregularny kształt). Jest to najczęściej wykonywane z przezroczystymi nośnikami, aby utworzyć znak wyświetlany na jasnym pudełku (np. mapa centrum handlowego, reklama na lotnisku lub znak stopu). Po wyświetleniu się od przeciwległej strony nośnika, na którym został wydrukowany, obraz należy odwrócić (odbić) w oprogramowaniu RIP lub aplikacji przed rozpoczęciem drukowania.
- **Miejsce:** Dowolny biały kształt (w tym tekst), który jest utwardzany w tej samej płaszczyźnie, co reszta kompozycji, zamiast w innej płaszczyźnie lub warstwie. W przypadku przesunięcia konwencjonalnego (analogowego) lub drukowania sitowego może to być nazwane knockoutem, ponieważ żaden z kolorów nie jest nadrukowany.
- **Tryb warstwowy:** Biała warstwa znajduje się między dwoma różnymi obrazami, co pozwala na wyświetlenie innego obrazu po każdej stronie kształtu.

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

WAŻNE: Białe wkłady atramentowe oraz białe głowice drukujące lub pomocnicze białe głowice drukujące powinny pozostać trwale zainstalowane, nawet jeśli w zadaniach nie jest używany biały atrament. Recyrkulacja bieli wymaga minimalnego poziomu atramentu we wkładzie do utrzymania systemu białego koloru.

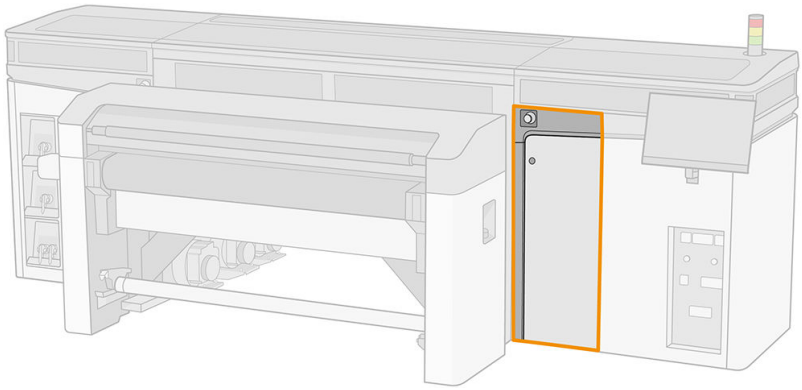
UWAGA: W przypadku drukowania obrazu CMYK lub CMYKcm bez białych kolorów wypełnień w przypadku niebiałych nośników nasycenie kolorów może być zmniejszone w zależności od koloru nośnika.

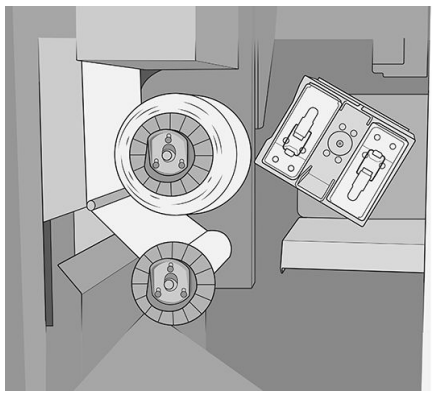
UWAGA: Maksymalny okres przydatności białego atramentu wynosi 7 miesięcy od daty wyprodukowania.

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

Koło konserwacyjne białej głowicy drukującej

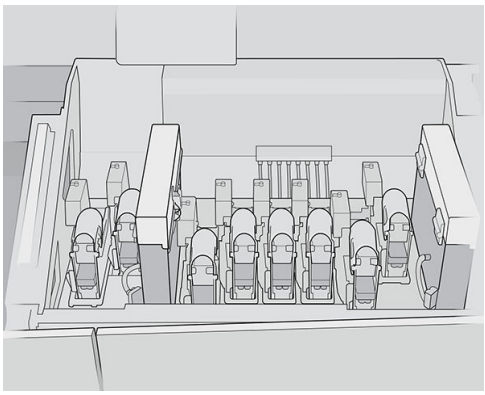
Koło konserwacyjne białej głowicy drukującej umożliwia wydłużenie życia białych głowic drukujących, gdy nie są używane. Koło znajduje się blisko rolki czyszczącej głowicę drukującą.





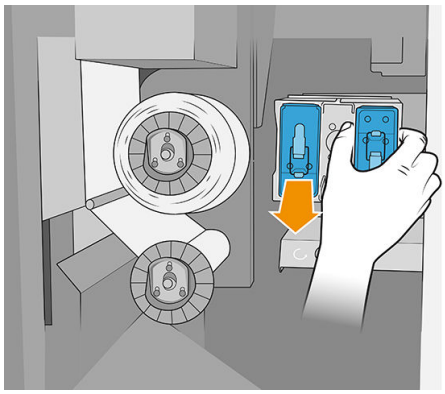
WAŻNE: Jeśli nie zamierzasz używać białego atramentu, usuń białe głowice drukujące i zachowaj je w kole konserwacyjnym. W przeciwnym razie część białego atramentu zostanie zużyta podczas rutynowej konserwacji.

1. Upewnij się, że drukarka nie podejmuje prób drukowania: zatrzymaj kolejkę zadania.
2. Na panelu przednim naciśnij **Wymień** w sekcji głowice drukujące głównego okna Wewnętrznego serwera wydruku.
3. Usuń z karetki dwie białe głowice drukujące.

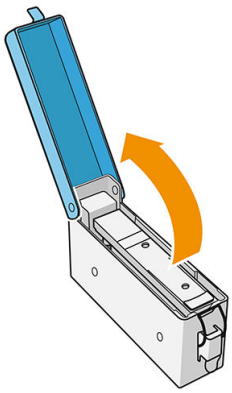


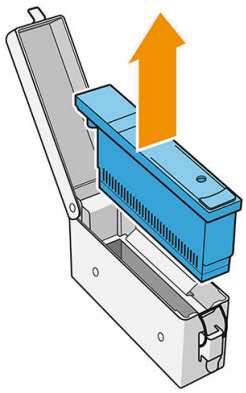
4. Sprawdź dolne części białych głowic drukujących. Jeśli zauważysz trochę atramentu (może się to zdarzyć z powodu automatycznej recyrkulacji), delikatnie oczyść go za pomocą miękkiej szmatki i wody destylowanej.

5. Usuń dwa pojemniki magazynujące głowic drukujących z koła.



6. Otwórz każdy pojemnik magazynujący i usuń z niego pomocniczą głowicę drukującą.

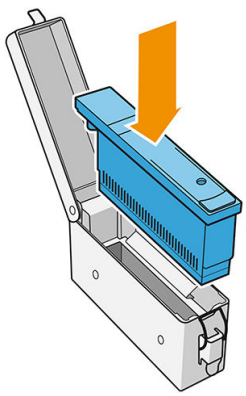




7. Sprawdź dolną płytę każdej białej głowicy drukującej. Jeśli jest na niej trochę atramentu (może się to zdarzyć z powodu automatycznej recyrkulacji), delikatnie oczyść ją za pomocą miękkiej szmatki zamoczonej w wodzie destylowanej.

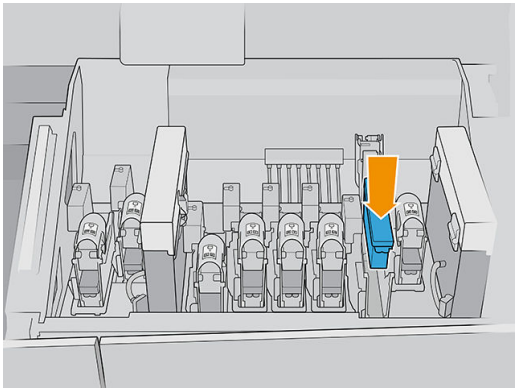
8. Umieść białą głowicę drukującą w odpowiednim pojemniku magazynującym, a następnie umieść pudełko z powrotem w kole.

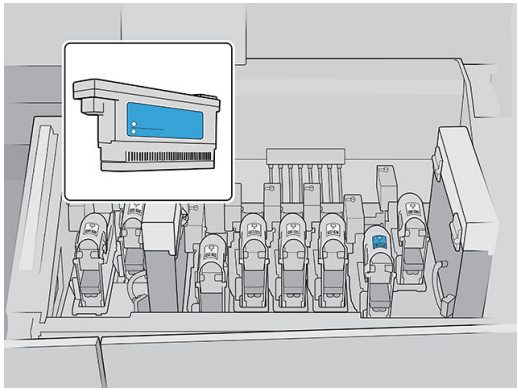
WAŻNE: Pojemniki magazynujące są etykietowane. Należy zachować ostrożność, aby umieścić białą głowicę drukującą w pudełku z biała etykietą.



9. Umieść w karetce pomocniczą białą głowicę drukującą, w miejscu białej głowicy drukującej.

WAŻNE: Zachowaj ostrożność, aby umieścić pomocniczą białą głowicę drukującą w gnieździe karetki z białą etykietą.



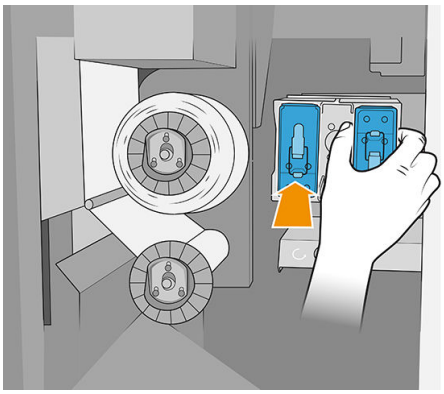


WAŻNE: Nie próbuj drukować bez pełnego zestawu głowic drukujących zainstalowanych w karetce.

WAŻNE: Jeśli którykolwiek z elementów znajdujących się w białym zestawie do rozbudowy jest zepsuty lub jeśli wkład z białym atramentem jest pusty, może to wpłynąć na proces recyrkulacji. W razie potrzeby zaleca się niezwłoczną wymianę tych elementów.

10. W przypadku gdy oba pojemniki magazynujące, w których znajdują się białe głowice drukujące znajdują się w kole, naciśnij przycisk, aby uruchomić koło.

UWAGA: Jeśli zapomnisz o obrocie koła, będzie ono zaprogramowane, aby obrócić się samo po chwili.



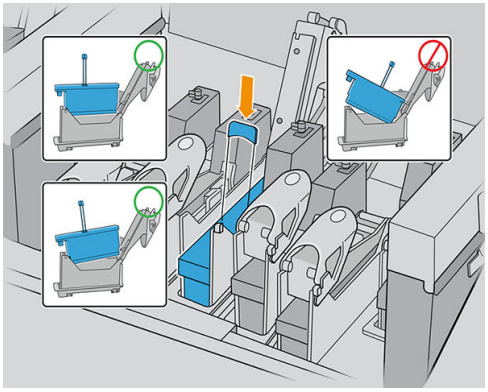
Możesz pozostawić białe głowice drukujące w kole konserwacyjnym tak długo, jak chcesz.

Odwróć powyższą procedurę, aby użyć ich ponownie.

WAŻNE: W trakcie instalowania zestawu do rozbudowy bieli drukarka nigdy nie powinna być wyłączona. Zobacz Włączanie i wyłączanie drukarki na stronie 19.

Proces wkładania pomocniczej białej głowicy drukującej

Wstawianie i usuwanie pomocniczej białej głowicy drukującej powinno odbywać się w taki sam sposób, jak w przypadku zwykłej głowicy drukującej. Oznacza to, że należy ją umieścić pionowo, w tym samym kierunku, co złącze cieczy. Pozwoli to uniknąć uszkodzenia głowicy drukującej i drukarki.



Przygotowywanie białego zadania w oprogramowaniu projektującym

Przygotuj zadanie za pomocą warstw. Przed wysłaniem do oprogramowania RIP upewnij się, że część obrazu, która ma być wydrukowana, znajduje się na osobnej warstwie o nazwie „Miejsce1”: nazwa ta będzie rozpoznawana przez drukarkę.

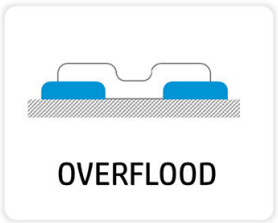
W przypadku wysłania obrazu bez białych warstw, drukarka wypełni całą powierzchnię białym kolorem.

Po przygotowaniu obrazu wyślij go do oprogramowania RIP.

Przygotowywanie zadania w oprogramowaniu RIP

W oprogramowaniu RIP wybierz żądany tryb drukowania. Ten wybór spowoduje umieszczenie białych warstw zdefiniowanych w aplikacji w odpowiednim położeniu: Nad, pod lub w miejscu (na tym samym poziomie, co warstwy kolorów). Przypisanie trybu drukowania białym atramentem do zadania bez białych warstw spowoduje zakrycie całego obszaru drukowania bielą. Po zakończeniu wyślij zadanie do drukarki.

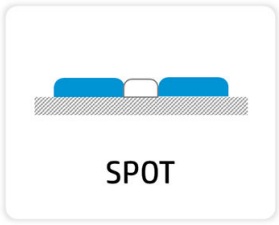
Dostępne opcje i ich efekty są następujące.



Nadlanie: Biała warstwa zostanie wydrukowana na kolorowej warstwie, co umożliwia tworzenie nowych kolorów za pomocą przejrzystości białego atramentu. Ta opcja służy do drukowania na przezroczystych nośnikach, takich jak folie akrylowe, przezroczyste lub szkło.



Podlanie: Na nośniku zostanie wydrukowany biały atrament, co umożliwia drukowanie kolorów na nośniku innym niż biały lub przezroczysty.



Miejsce: Biały atrament jest drukowany w taki sam sposób, jak inny kolor.

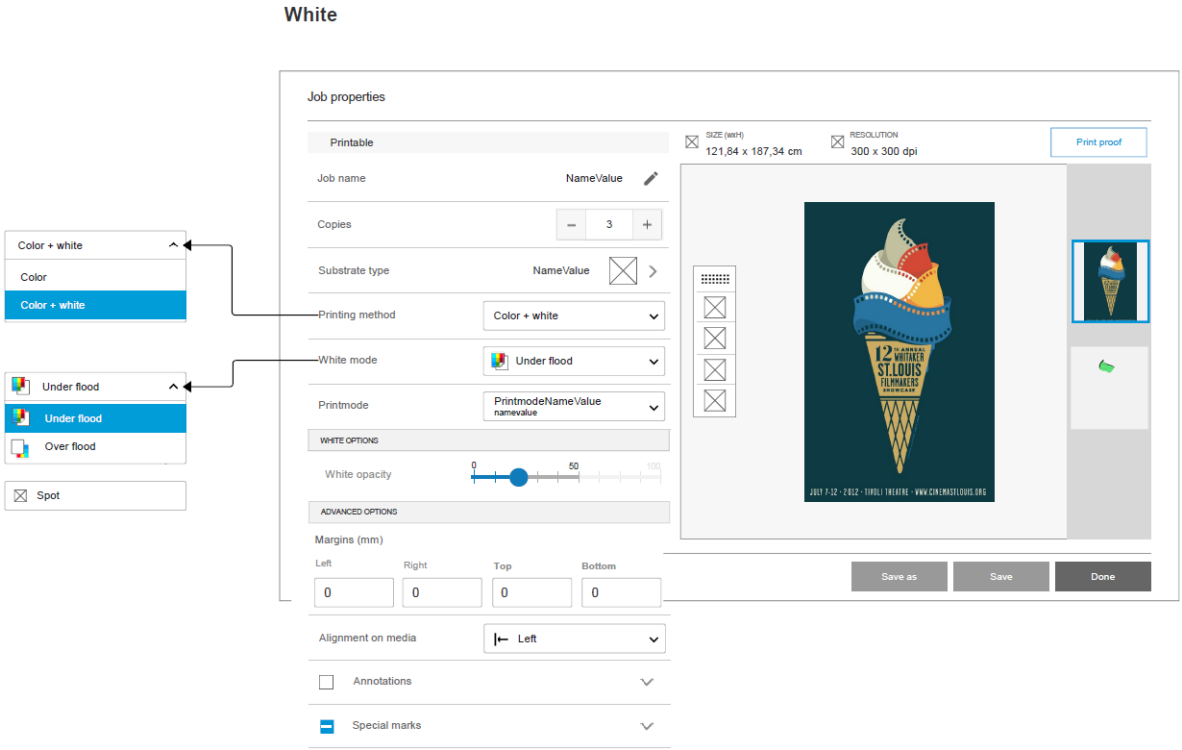


Warstwa: Biała warstwa znajduje się między dwoma różnymi obrazami, co pozwala na wyświetlenie innego obrazu po każdej stronie kształtu.

Drukowanie białych zadań z wewnętrznego serwera wydruku

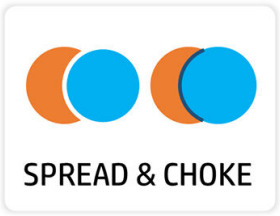
Gdy zadanie dotrze do drukarki, możesz je traktować tak, jak każde inne.

W razie potrzeby możesz sprawdzić właściwości zadania, aby dowiedzieć się, jaki wybór został dokonany w oprogramowaniu RIP dla białego atramentu i być może go zmienić. Spowoduje to zastąpienie decyzji wprowadzonych w oprogramowaniu RIP i przeniesienie białej warstwy do nowo wybranego położenia.



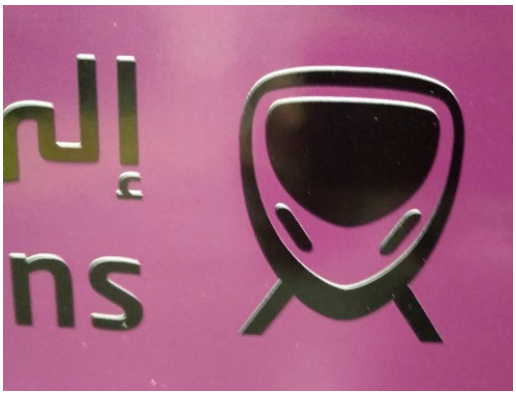
Możesz również utworzyć pewne efekty w przypadku zadania, które zostało utworzone bez białych warstw, lub możesz odzyskać białą warstwę z zadania.

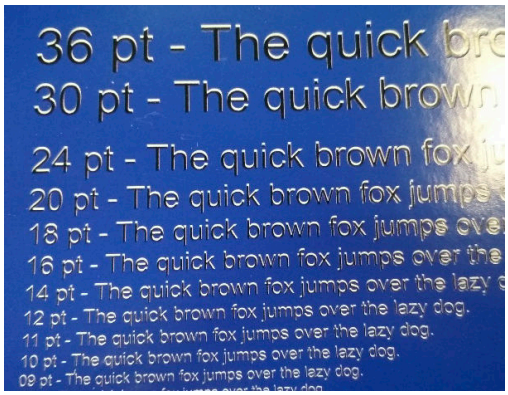
Niekiedy biały atrament zachowuje się nieoczekiwanie w przypadku niektórych rodzajów nośnika. Może to być np. rozciąganie poza przypisane krawędzie. Aby wyrównać efekt, można zastosować niewielką modyfikację białej warstwy przez uaktywnienie opcji rozciągnięcia i zwężki.



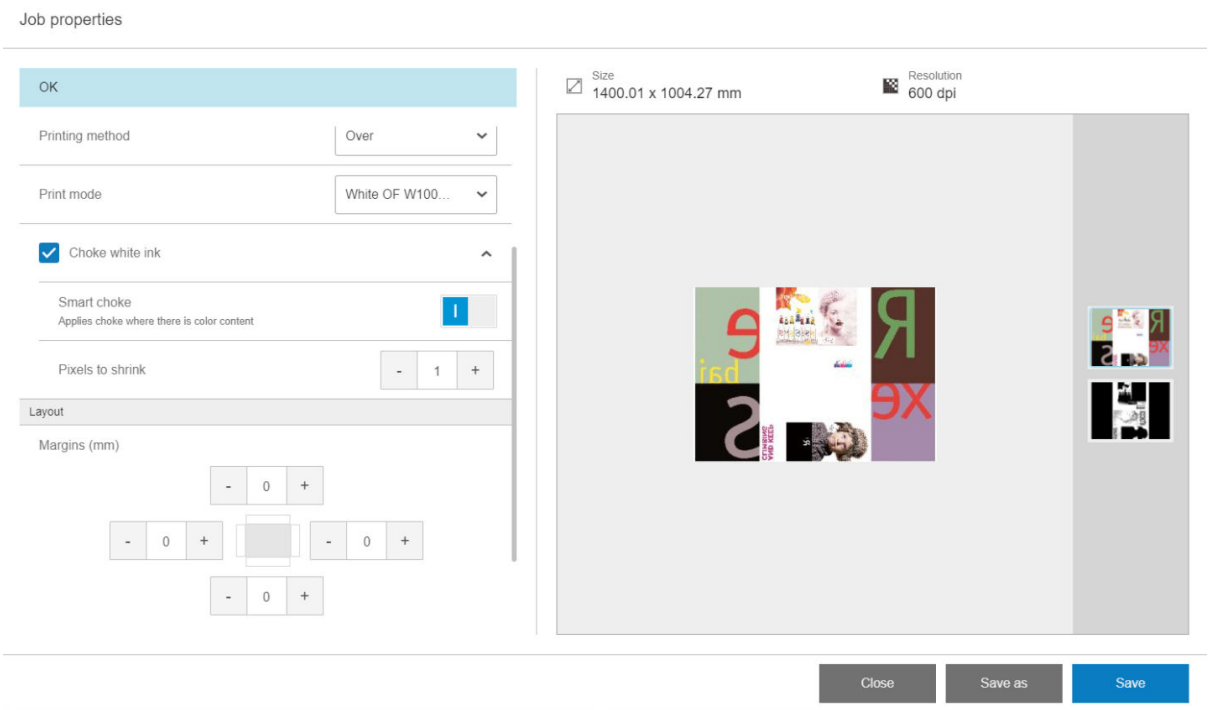
Funkcja zwężki

Zwężka jest używana w celu zmniejszenia białej warstwy w przypadku niewłaściwego wyrównania warstwy kolorów i bieli na wydruku, zgodnie z poniższym przykładem.





W razie potrzeby można wybrać opcję zwężki w panelu Właściwości zadania.



Dostępne są trzy różne ustawienia:

- **Zwężka białego atramentu**

- Jeśli ta wartość jest wyłączona (ustawienie domyślne), zwężka nie jest stosowana i następujące dwa ustawienia nie mają zastosowania.
- Jeśli jest włączona, zwężka jest stosowana: niektóre piksele są usuwane z białej warstwy.

- **Inteligentna zwężka**
  - Jeśli ta wartość jest wyłączona (ustawienie domyślne), zostanie zastosowana do całej białej warstwy. Kilka małych szczegółów może zniknąć.
  - Jeśli jest włączona, zwężka zastosowana jest tylko w przypadku części obrazu, w których kolor znajduje się powyżej lub poniżej białej warstwy, a małe szczegóły są chronione.
- **Piksele do zmniejszenia**

  Liczba pikseli, które mają zostać usunięte z białej warstwy. Firma HP zaleca rozpoczęcie z maksymalnie 4 pikselami (600 dpi) i w razie potrzeby dostosować ich ilość.

UWAGA: Liczba pikseli do usunięcia jest powiązana z rozdzielczością obrazu: w ten sposób 4 piksele w 600 dpi są równe 2 pikselom w 300 dpi.

Czynności konserwacyjne białego atramentu

Zobacz Podsumowanie czynności konserwacyjnych na stronie 138

Zestaw do drukowania z rolki

Zestaw do drukowania rolki umożliwia drukowanie na rolce elastycznego nośnika, wykorzystując dwa trzpienie dla długich zadań, albo uchwyt rolki stołu dla krótszych zadań. Obsługuje on wydruki o długości do 10 m.

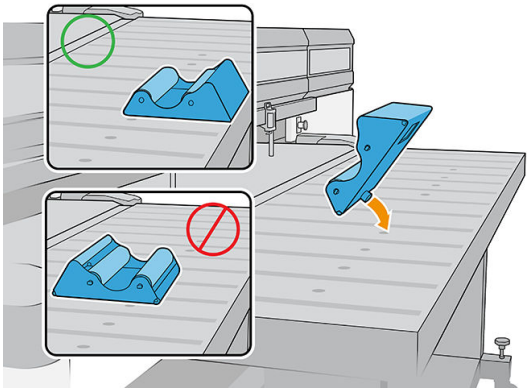
Aby ładować z dwoma trzpieniami, zobacz Ładowanie elastycznych nosników na stronie 56.

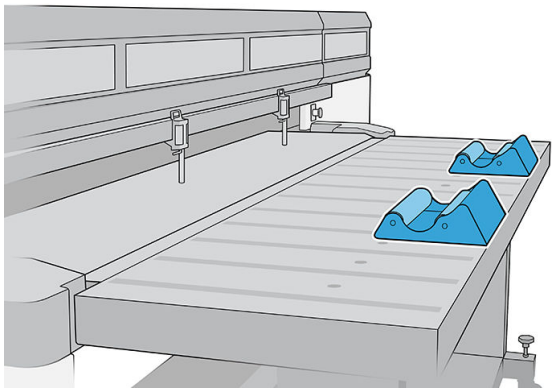
Ładowanie elastycznego nośnika za pomocą stołowego uchwytu rolki

Jeśli w drukarce zainstalowane jest opcjonalne dostarczanie elastycznego nośnika i system odbiorczy ze stołowym uchwytem rolki, można drukować na elastycznych nośnikach w następujący sposób:

OSTROŻNIE: Elastyczne nośniki są obsługiwane do maksymalnej szerokości 1,63 m, maksymalnej długości 10 mi ciężaru maksymalnego 20 kg. Zobacz też Nośniki elastyczne obsługiwane przez HP na stronie 330.

1. Jeśli jest zainstalowane, odczep stół wyjściowy sztywnego nośnika od drukarki i odstaw.
2. Upewnij się, że wejściowy stół przedłużający jest poprawnie zamontowany. Zobacz Stoły przedłużające na stronie 294.
3. Zamontuj stołowe uchwyty rolki w otworach na stole wejściowym, aby umożliwić załadowanie nośnika do środka w drukarce.

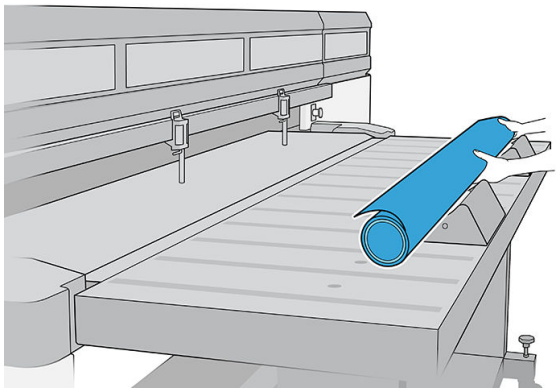




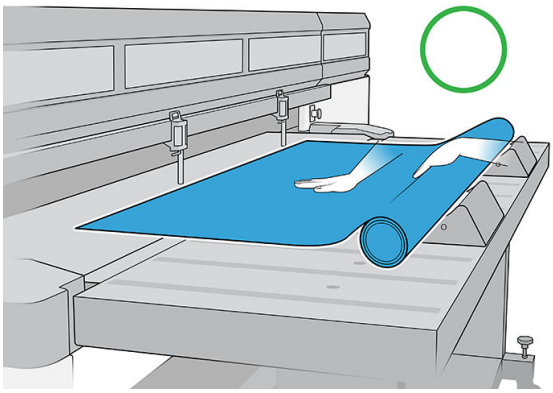
4. Załaduj nośnik na stołowy uchwyt rolki, zaczynając od góry, z wyśrodkowanym nośnikiem.

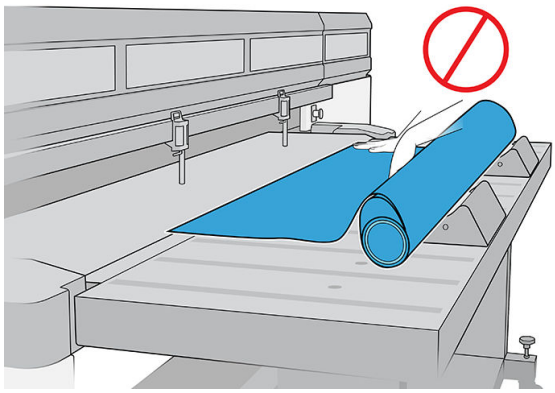
UWAGA: Stołowy uchwyt rolki obsługuje jedynie stronę wyjściową druku.

UWAGA: Aby zapobiec drukowaniu odcisków palców na wydruku, podczas obsługi nośnika należy używać rękawic.



WAŻNE: Upewnij się, że rolka jest wolna od efektu teleskopowego i uginania się.





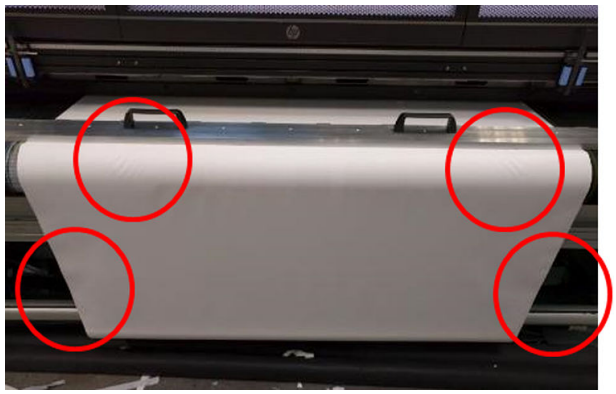
5. Przesuń nośnik do przodu, aż osiągnie wałek wyrównawczy.

6. Użyj wewnętrznego serwera wydruku, aby skonfigurować nośnik zgodnie z opisem w Konfiguracja nośnika na stronie 45. Po zakończeniu procesu konfiguracyjnego naciśnij opcję **Arkusz gotowy**.

Płyta mocująca

Pomarszczenia na nośniku mogą powodować awarie głowic drukujących. Płyta mocująca to urządzenie zapobiegające przedostawaniu się pomarszczeń do obszaru druku.

Występowanie pomarszczeń może się różnić w zależności od rolki; mogą one być spowodowane przez proces wytwarzania lub workowatości nośnika.



Firma HP zaleca korzystanie z płyty mocującej w przypadku następujących rodzajów nośnika, szczególnie w przypadku szerokiej rolki:

- Transparent PCW
- Papier
- Płótno
- Inne

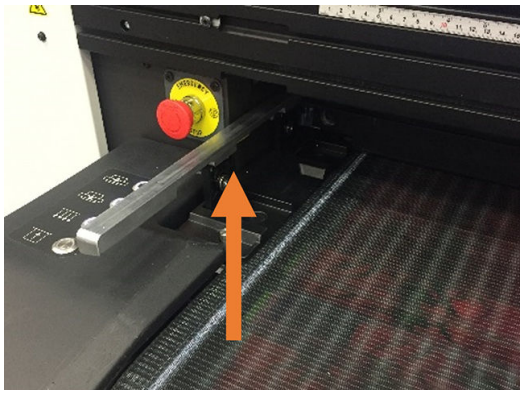
Jak korzystać z płyty mocującej

Należy trzymać płytę mocującą ponad środkową górną pokrywą drukarki.

1. Załaduj nośnik.



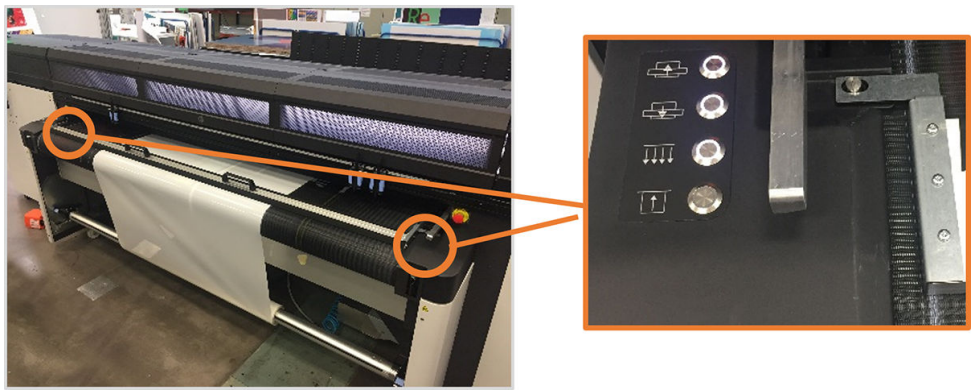
2. Unieś boczne wałki wyrównawcze po obu stronach.



3. Umieść płytę mocującą na nośniku.



4. Upewnij się, że styki pasują do otworów na brzegach wsporników.



5. Drukuj normalnie.



Zadania konserwacji

Wymiana materiału

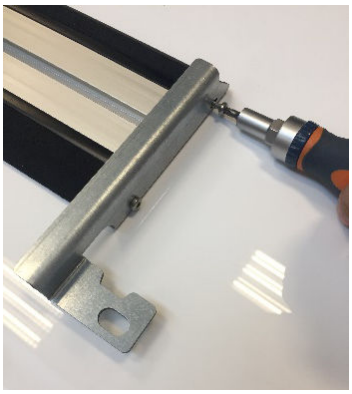
Po pewnym czasie materiał płyty mocującej może ulec uszkodzeniu lub zużyciu, prawdopodobnie zostawiając ślady na wydrukowanej stronie nośnika.

Wymiana materiału

1. Umieść płytę mocującą na płaskiej powierzchni.

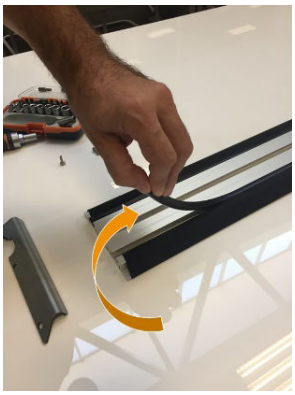


2. Wyjmij jeden z bocznych wsporników przy użyciu śrubokrętu T20.



3. Wyjmij pokrywy czarnych gniazd, które mocują materiał do belki.

WSKAZÓWKA: Do wykonania tej czynności można użyć płaskiego śrubokrętu.



4. Wyjmij materiał z belki.



5. Wyjmij oba pręty z materiału.



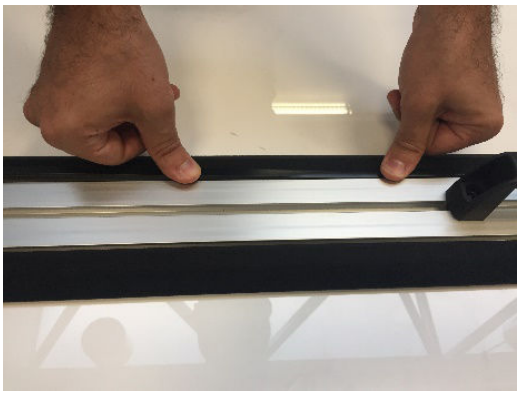
6. Włóż pręty do nowego materiału.



7. Umieść nowy materiał z prętami w gniazdach belki.



8. Włóż pokrywy czarnych gniazd do pierwszego gniazda.
9. Włóż pokrywy czarnych gniazd do drugiego gniazda, upewniając się, że materiał będzie płasko pod belką.

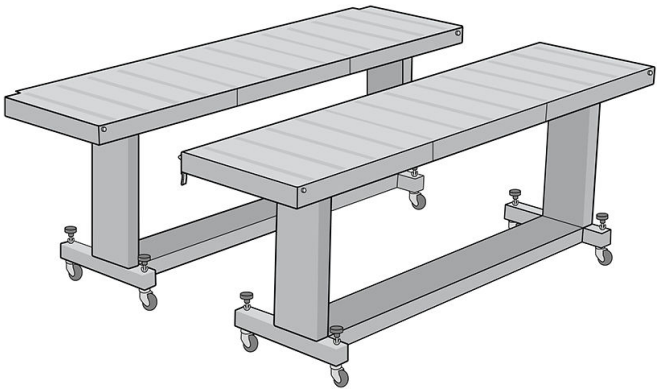


10. Ponownie zamontuj wspornik, który został wcześniej wyjęty.

Wymiana wspornika bocznego

Podczas obracania wsporniki boczne mogą ulec uszkodzeniu. W przypadku zniekształcenia wspornika można go łatwo wymienić za pomocą śrubokrętu T20.

Stoły przedłużające



Dodatkową parę stołu wejściowego i wyjściowego do obsługi nośników sztywnych można dokupić jako akcesorium. Po prawidłowym zamontowaniu i przymocowaniu do brzegów stołów standardowych dostarczanych wraz z drukarką, stoły przedłużające umożliwiają bezpieczną i niezawodną obsługę dużych arkuszy nośników.

⚠ OSTROŻNIE: Ciężar nośnika nie może przekraczać 60 kg.

OSTROŻNIE: Stołów nie należy używać do przechowywania nośników.

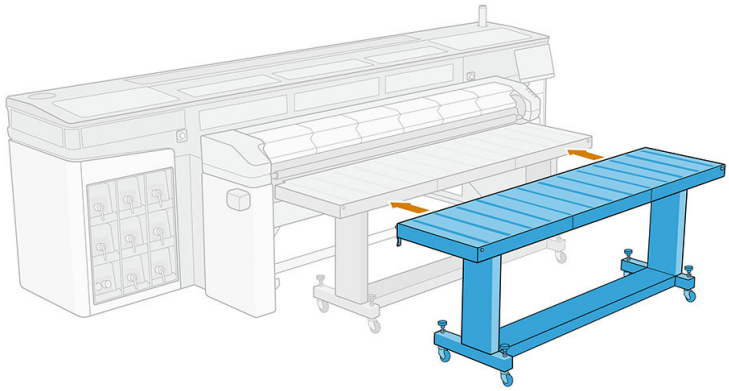
OSTROŻNIE: Stoły standardowe i dodatkowe stoły przedłużające są przeznaczone do użytku tylko w przypadku podłączenia do drukarki, zgodnie z opisem w niniejszej instrukcji. Jeśli nie są używane, stoły powinny być przechowywane przy złożonym blacie w pozycji przechowywania. Należy zachować ostrożność podczas pracy na blacie stołu i podczas przenoszenia stołu, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.

UWAGA: Jeśli dodatkowe stoły zostały odpowiednio wypoziomowane po zainstalowaniu, nie trzeba ich ponownie poziomować. Jeśli wystąpią problemy z podawaniem nośnika, upewnij się, że dodatkowe stoły są bezpiecznie przymocowane do stołów standardowych i sprawdź, czy stoły są wypoziomowane. Najpierw sprawdź, czy zespół wsporników stałych jest wypoziomowany, następnie sprawdź wspornik składania i dostosuj koła stołu w górę lub w dół w razie potrzeby.

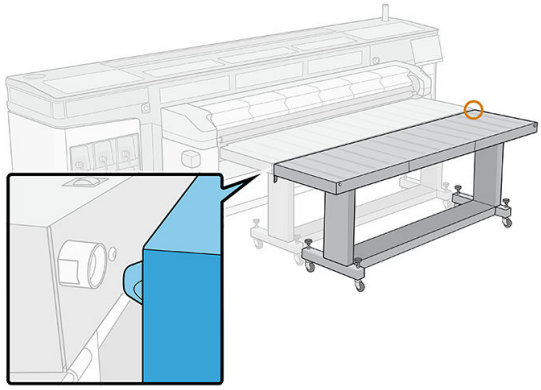
W trakcie używania stoły przedłużające muszą być przymocowane do stołów standardowych, aby zapewnić bezpieczeństwo i najlepszą jakość wydruku.

Jak łączyć i poziomować stoły

1. Aby połączyć stoły przedłużające do stołów standardowych, należy wziąć stół przedłużający i umieścić przed stołem zamontowanym w drukarce.

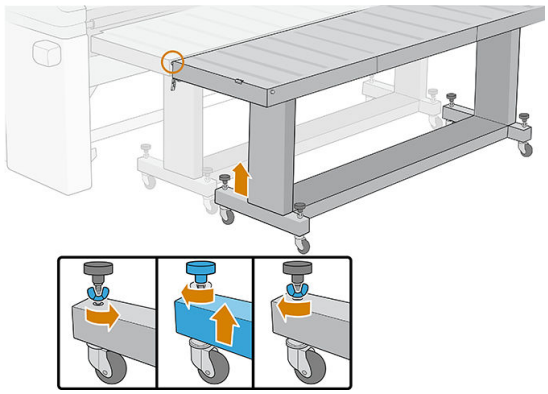


2. Zlokalizować element łączący na każdym końcu stołu.

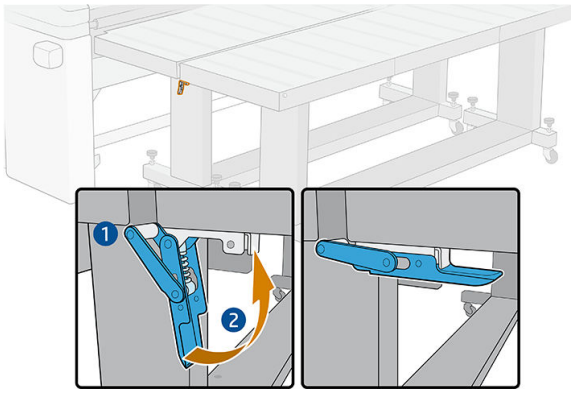


UWAGA: Można użyć stołu przedłużającego z dowolnej strony drukarki, ale zawsze przymocowanego do stołu standardowego, niepodłączonego bezpośrednio do drukarki.

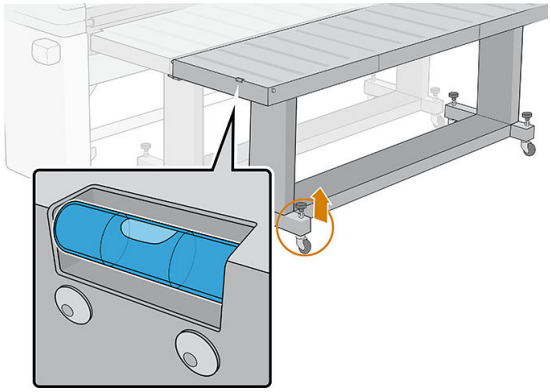
3. Obróć pokrętło czołowe, aż elementy łączące się wyrównają.



4. Po włożeniu złącza, zamknij zatrzask, aby umieścić go na miejscu. Powtórz ten proces po drugiej stronie stołu.

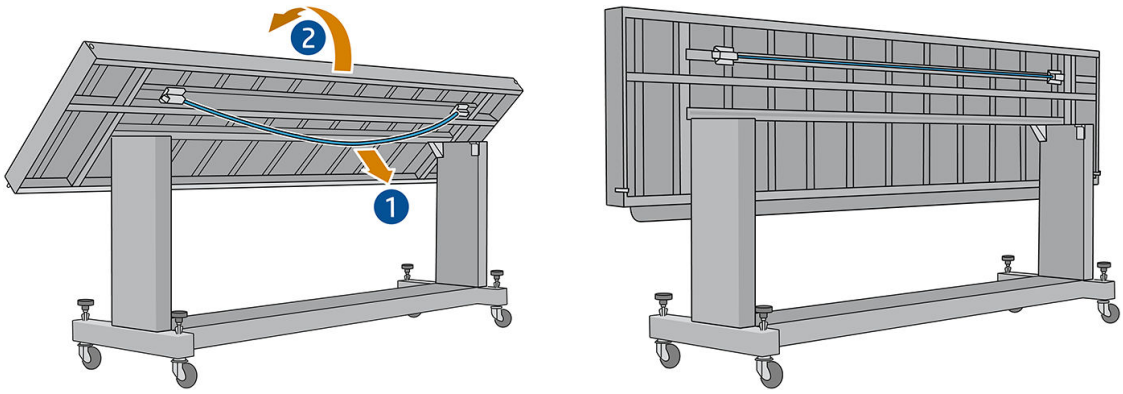


5. Gdy przednia strona stołu jest przymocowana do drukarki, użyj pokrętła tylnego, aby wypoziomować stół. Skorzystaj z poziomicy pęcherzykowej zamontowanej na każdym końcu stołu jako punktu odniesienia.



WSKAZÓWKA: Jeśli chcesz uzyskać dostęp do obszaru wejściowego druku, możesz odczepić jedną stronę stołu przedłużającego i przenieść tę stronę na bok. Włóż stół z powrotem i zatrzaśnij, aby pracować normalnie.

Stoły przedłużające muszą być przechowywane złożone, gdy nie są używane. Pociągnij niebieski kabel u dołu, aby umożliwić przesunięcie stołu, i obróć stół w pozycji pionowej.



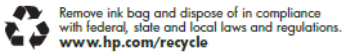
Instrukcja utylizacji

Firma HP zapewnia bezpłatne i wygodne metody utylizacji zużytych oryginalnych materiałów eksploatacyjnych HP. Ponadto firma HP realizuje program bezpłatnego odbioru elementów identyfikacji zewnętrznej małych i średnich firm wykonanych przy pomocy wybranych, nadających się do ponownego użycia nośników wielkoformatowych HP. Aby uzyskać więcej informacji dotyczących tych programów HP, zobacz http://www.hp.com/recycle.

Możliwy jest recykling wymienionych poniżej materiałów eksploatacyjnych niniejszej drukarki przy pomocy oferowanego przez HP programu recyklingu:

- Głowice drukujące HP 886 Latex
- Nośniki wielkoformatowe HP nadające się do recyklingu

Wkłady atramentowe HP Latex 3- i 5-litrowe należy utylizować zgodnie z instrukcją podaną na opakowaniu kasety. Worek kasety z atramentem należy usunąć i zutylizować zgodnie z odpowiednimi przepisami krajowymi i lokalnymi. Pozostałe elementy kasety z atramentem (element ustalający z tworzywa i opakowanie) należy zutylizować za pomocą dostępnego ogólnie programu recyklingu.



Pozostałe materiały eksploatacyjne i akcesoria należy zutylizować zgodnie z odpowiednimi przepisami krajowymi i lokalnymi:

Firma HP zaleca używanie rękawic podczas obsługi elementów układu atramentu.

17 Zamówienie materiałów eksploatacyjnych i akcesoriów

Dostępne są dwa alternatywne sposoby zamawiania materiałów eksploatacyjnych lub akcesoriów:

- Odwiedź witrynę http://www.hp.com/go/latexR1000/accessories lub http://www.hp.com/go/latexR2000/accessories w sieci Web. Można tam również znaleźć najnowszą listę materiałów eksploatacyjnych do swojej drukarki.
- Skontaktuj się z Pomocą techniczną HP (zobacz Gdy potrzebujesz pomocy na stronie 278) i sprawdź, czy żądane materiały są dostępne w Twojej okolicy.

W pozostałej części niniejszego rozdziału podano dostępne materiały eksploatacyjne i akcesoria oraz ich numery katalogowe (informacje aktualne w dniu utworzenia dokumentu).

Zamawianie atramentów

Do drukarki można zamówić następujące materiały eksploatacyjne z atramentem.

Kasety z atramentem

Wkład atramentowy	Numer katalogowy
Wkład atramentowy HP 872 Latex 3 l	G0Z01A
Wkład z atramentem purpurowym HP 872 Latex3 l	G0Z02A
Wkład z atramentem żółtym HP 872 Latex3 l	G0Z03A
Wkład z atramentem czarnym HP 872 Latex 3 l	G0Z04A
Wkład z atramentem jasnym błękitnym HP 872 Latex 3 l	G0Z05A
Wkład z atramentem jasnym purpurowym HP 872 Latex 3 l	G0Z06A
Wkład z atramentem optymalizatora HP 872 Latex 3 l	G0Z07A
Wkład z atramentem powłoki HP 872 i Latex 3 l	G0Z08A
Wkład z atramentem białym HP 886 i Latex 3 l	G0Z09A
Wkład z atramentem błękitnym HP 882 Latex 5 l	G0Z10A
Wkład z atramentem purpurowym HP 882 Latex 5 l	G0Z11A
Wkład z atramentem żółtym HP 882 Latex 5 l	G0Z12A
Wkład z atramentem czarnym HP 882 Latex 5 l	G0Z13A
Wkład z atramentem jasnym błękitnym HP 882 Latex 5 l	G0Z14A
Wkład z atramentem jasnym purpurowym HP 882 Latex 5l	G0Z15A

Kasety z atramentem (ciąg dalszy)

Wkład atramentowy	Numer katalogowy
Wkład z atramentem optymalizatora HP 882 Latex 5 l	G0Z16A
Wkład z atramentem powłoki HP 882 Latex i 5 l	G0Z17A

Głowice drukujące

Głowica drukująca	Numer katalogowy
Biała głowica drukująca HP 886 Latex	G0Z21A
Głowica drukująca optymalizatora HP 886 Latex	G0Z22A
Głowica drukująca HP 886 Latex	G0Z24A

Inne materiały eksploatacyjne

Element	Numer katalogowy
Zestaw do czyszczenia głowic drukujących HP Latex	G0Z00A

Zamawianie akcesoriów

W zależności od posiadanego modelu drukarki istnieje możliwość zamówienia niżej przedstawionych akcesoriów do drukarki: patrz Akcesoria drukarki i materiały eksploatacyjne na stronie 3.

Akcesoria

Nazwa	Numer katalogowy
Zestaw do rozbudowy bieli HP Latex serii R	T7V19A
Zestaw do drukowania z rolki HP Latex R1000	T7V20A
Stoły przedłużające HP Latex R1000	T7V21A
Zestaw do drukowania z rolki HP Latex R2000	T7V22A
Stoły przedłużające HP Latex R2000	T7V23A
Zestaw HP Latex serii R do uchwytów brzegowych	Y6V16A

18 Specyfikacje drukarki

- Specyfikacje funkcjonalne
- Specyfikacje fizyczne
- Specyfikacje pamięci
- Parametry zasilania
- Wymogi w zakresie dostaw powietrza (trzpienia pneumatycznego) powietrza
- Specyfikacje ekologiczne
- Specyfikacje środowiska pracy
- Wentylacja
- Klimatyzacja
- Specyfikacje akustyczne

Specyfikacje funkcjonalne

Wkłady

Głowice drukujące	Uniwersalny, optymalizator, biały
Kasety z atramentem	Błękitny, purpurowy, żółty, czarny, jasnobłękitny, jasnopurpurowy, optymalizator, powłoka, biały

Rozmiary nośnika

	Minimalny	Maksymalny (R1000)	Maksymalny (R2000)
Rozmiar arkusza	297 × 420 mm	szerokość 1,63 m	szerokość 2,49 m
Waga arkusza		60 kg	60 kg
Grubość arkusza elastycznego		< 0,5 mm	< 0,5 mm
Grubość arkusza sztywnego		< 50 mm	< 50 mm
Szerokość rolki	< 635 mm	1,63 m	2,49 m
Średnica zwoju	80 mm (średnica glizy)	< 250 mm	< 250 mm
Waga zwoju		68 kg	100 kg
Waga rolki ze stołowym uchwytem rolki		20 kg	20 kg

UWAGA: Wąski nośnik może ulec uszkodzeniu podczas drukowania, jeśli jest bardzo słaby.

Specyfikacje fizyczne

Parametry fizyczne drukarki

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Waga	1382 kg (3046,8 funtów)	1587 kg (3498,7 funtów)
Szerokość	4,21 m (13 stóp 9,75 cala)	5,10 m (16 stóp 8,79 cala)
Głębokość	2,04 m (6 stóp 8,31 cala)	2,04 m (6 stóp 8,31 cala)
Wysokość	1,747 m (5 stóp 8,78 cala)	1,747 m (5 stóp 8,78 cala)

Specyfikacje pamięci

Specyfikacje pamięci komputera wewnętrznego serwera wydruku

Dostarczona pamięć (DRAM)	8 GB
Dysk twardy	500 GB

Parametry zasilania

Elementy suszenia i utwardzania są zasilane linią trójfazową wymagającą jednostki dystrybucji zasilania (PDU).

Parametry zasilania elementów suszących i utwardzających

Prąd znamionowy sieci zasilania	
3-fazowy (napięcie międzyliniowe)	200–240 V prądu zmiennego (±10%), 50/60 Hz, maks. 56 A
3-fazowy (napięcie międzyliniowe)	380–415 V prądu zmiennego (±10%), 50/60 Hz, maks. 35 A
Zasilanie komputera (opcjonalne) i tryb niskiego zasilania białego atramentu, wejściowy prąd znamionowy	
1-fazowy	100–127 V prądu zmiennego (±10%), 50/60Hz, maks. 10 A
1-fazowy	200–240 V prądu zmiennego (±10%), 50/60Hz, maks. 10 A

Wymogi w zakresie dostaw powietrza (trzpienia pneumatycznego) powietrza

Dostarczanie sprężonego powietrza

Pneumatyczny trzpień wymaga modułu sprężarki powietrza lub linii sprężonego powietrza, które nie są dostarczane wraz z drukarką.

WSKAZÓWKA: Zaleca się używać miernika ciśnienia wyskalowanego w barach.

Specyfikacja sprężonego powietrza

Ciśnienie powietrza	6 bara
Minimalny przepływ powietrza	Rekomendacja: 30 l/min
Smarownica	Nie zalecane
Filtr powietrza (zalecany)	Rekomendacja: 5 µm, spust automatyczny, wydajność koalescencji 99,97%
Regulator (wymagany)	Regulator z miernikiem ciśnienia

Złącze pneumatyczne

Wraz z drukarką jest dostarczany pistolet powietrzny, który należy podłączyć do źródła sprężonego powietrza. Aby podłączyć źródło sprężonego powietrza do pistoletu powietrznego, muszą być spełnione następujące warunki:

- Złącze żeńskie 9,84 mm , typu BSP lub NPT
- Taśma zabezpieczająca połączenie i zapobiegająca upływom powietrza

Specyfikacje ekologiczne

Aby uzyskać aktualne specyfikacje ekologiczne drukarki, przejdź na stronę http://www.hp.com/ i wyszukaj ciąg „specyfikacje ekologiczne”.

Specyfikacje środowiska pracy

Specyfikacje środowiska pracy drukarki

	Zakres temperatur	Zakres wilgotności	Gradient temperatury
Optymalna jakość wydruku	od 20 do 25°C	Od 30 do 60% wilgotności względnej	10°C/godz. lub mniej
Drukowanie standardowe	od 15 do 30°C	Od 20 do 70% wilgotności względnej	10°C/godz. lub mniej
Poza okresem pracy (transport lub przechowywanie), atrament w przewodach	od 5 do 55°C	90% wilgotności względnej w 55°C (131°F)	10°C/godz. lub mniej
Poza okresem pracy (transport lub przechowywanie), bez atramentu w przewodach*	Od -25 do 55°C	90% wilgotności względnej w 55°C (131°F)	10°C/godz. lub mniej

*Jeżeli drukarka ma znajdować się w temperaturze poniżej 5°C, skontaktuj się z przedstawicielem serwisu, aby opróżnić atrament z rurek.

Maksymalna wysokość nad poziomem morza podczas pracy: 3000 m

Drukarka nie powinna być wystawiona na działanie bezpośredniego światła słonecznego lub inne silne źródło światła i nie należy jej używać w środowisku zapylonym.

Wentylacja

Upewnij się, że pomieszczenie, w którym instaluje się system, spełnia lokalne wytyczne i regulacje dotyczące środowiska, zdrowia i bezpieczeństwa (BHP).

Aby zachować odpowiedni poziom komfortu pracy, należy zapewnić wentylację świeżym powietrzem. Informacje dotyczące bardziej normatywnego podejścia do zagadnienia odpowiedniej wentylacji można znaleźć jako wskazówki w najnowszym wydaniu normy ANSI/ASHRAE (Amerykańskie Stowarzyszenie Inżynierów Ogrzewnictwa, Chłodnictwa i Klimatyzacji) 62.1: *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality (Wentylacja zapewniająca dopuszczalną jakość powietrza w pomieszczeniach)*.

Należy zapewnić odpowiednią wentylację, aby upewnić się, że potencjalne narażenie na działanie cząstek lotnych jest kontrolowane zgodnie z kartami charakterystyki substancji niebezpiecznych. Zobacz karty charakterystyki substancji niebezpiecznych pod adresem http://www.hp.com/go/msds, aby zidentyfikować składniki chemiczne atramentów.

Materiały lotne można łatwo zidentyfikować i oszacować ilościowo za pomocą ustalonych protokołów badania jakości powietrza w pomieszczeniach. Firma HP dokonuje takiej oceny na etapie opracowywania każdego produktu.

Przeprowadzone przez firmę HP badania pokazują, że podczas pracy drukarki stężenie zanieczyszczeń lotnych mierzone w obszarze roboczym utrzymuje się w sposób stabilny znacznie poniżej wartości granicznych dopuszczalnego narażenia w miejscu pracy. Powyższą obserwację oparto na ocenach narażenia uwzględniających model bardzo aktywnej produkcji w zakładach klientów. Klienci powinni uwzględnić fakt, iż rzeczywisty poziom narażenia w ich zakładach zależy od kontrolowanych przez nich zmiennych w miejscu pracy, takich jak wielkość pomieszczenia, efektywność wentylacji i czas eksploatacji urządzeń.

Oparta na dostępnych informacjach naukowych ocena dokonana przez firmę HP stanowi, że materiały lotne nie powinny stanowić zagrożenia dla zdrowia przez zapewnienie przynajmniej 10 wymian powietrza na godzinę (wymiana na świeże powietrze) i pod warunkiem zapewnienia minimalnej kubatury pomieszczenia:

- 120 m³ (4238 ft³) drukarka HP Latex R1000
- 185 m³ (6533 ft³) drukarka HP Latex R2000

Specyfikacje te są prawidłowe w przypadku następujących warunków: jedna drukarka HP używa wykresu wypełnienia obszaru czarnego 100 m²/h (1076 ft²/h)., 3 przebiegi, 80% atramentu, przy założeniu 8 godzin drukowania dziennie. W przypadku większej liczby urządzeń w pomieszczeniu lub w przypadku odmiennych warunków wydajność wentylacji należy odpowiednio przeliczyć.

Niezależnie od korzystnego wpływu wentylacji ogólnej w pomieszczeniu na warunki w miejscu pracy, w przypadku intensywnej eksploatacji niniejszego systemu drukującego w niektórych zakładach może być konieczne zastosowanie dodatkowej wentylacji punktowej w celu zapewnienia wystarczająco akceptowalnego środowiska roboczego. Montaż punktowego wyciągu w miejscu pracy drukarki często pozwala na zatrzymywanie zanieczyszczeń lotnych w bezpośredniej bliskości źródła ich emisji i dzięki temu pozwala na ich efektywne usuwanie z budynku przy pomocy niezależnego przepływu powietrza o względnie niskim natężeniu. Specjalista ds. BHP w miejscu pracy może zapewnić odpowiednie wytyczne w zakresie projektowania i eksploatacji dodatkowych urządzeń wentylacyjnych.

Klimatyzacja

Oprócz zapewnienia odpowiedniej wentylacji z dopływem świeżego powietrza w celu uniknięcia zagrożeń zdrowia należy rozważyć utrzymanie odpowiedniego poziomu parametrów otoczenia w miejscu pracy przez zagwarantowanie warunków klimatycznych opisanych w tym podręczniku (zobacz Specyfikacje środowiska pracy na stronie 303), aby uniknąć dyskomfortu operatora i usterek urządzeń. Układ klimatyzacji w miejscu pracy powinien uwzględniać ciepło wytwarzane przez drukarkę. Typowa moc rozpraszana drukarki to:

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

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

UWAGA: Urządzenia klimatyzacyjne nie powinny wydmuchiwać powietrza bezpośrednio na sprzęt.

Specyfikacje akustyczne

Specyfikacja akustyczna drukarki

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Ciśnienia akustyczne w stanie bezczynności dla osoby stojącej w pobliżu zgodnie z ISO 11202	58 dB (A)	58 dB (A)
Robocze ciśnienie akustyczne dla osoby stojącej w pobliżu zgodnie z ISO 11202	69 dB (A)	71 dB (A)

A Zalecenia dotyczące nośników sztywnych

Rodzaje nośników sztywnych opisane w tym załączniku są kompatybilne z Twoją drukarką.

- Zalecane tryby drukowania (wprowadzenie)
- Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło
- Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika
- Arkusz akrylowy (PMMA)
- Panel kompozytowy z aluminium (ACP)
- Sprężony karton lub kartka
- Tektura falista
- Plastik karbowany
- Płyta pianki
- Pianka PCW
- Szkło i ceramika
- Drewno
- Arkusz z poliwęglanu
- Arkusz z polistyrenu
- Arkusz z polipropylenu
- Sztywny arkusz PCW (PCW-U)
- Sztywny arkusz PET (A-PET, PET-G)
- Sztywny arkusz PE (LDPE, HDPE)
- Panele typu plaster miodu
- Panele metalowe

Zalecane tryby drukowania (wprowadzenie)

Zalecane tryby drukowania w tym rozdziale obejmują tryby drukowania, które są standardowe i zalecane przez HP dla rodziny nośników. Zalecenie jest oparte na wewnętrznych testach HP i w większości przypadków zapewnia dobry punkt wyjścia do drukowania na nośnikach w określonej rodzinie nośników.

Mimo że testy firmy HP są wykonywane na szerokim zakresie nośników, nie ma gwarancji, że ustawienia te są odpowiednie dla każdego nośnika. Dodatkowe, zoptymalizowane tryby drukowania dla określonych rodzajów nośników można utworzyć, klonując i modyfikując istniejący tryb. Więcej informacji na ten temat można znaleźć w rozdziale Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78.

Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło

Aby drukować w trybie czułym, włącz dźwignię utwardzania. Po zakończeniu drukowania w trybie czułym wyłącz dźwignię utwardzania.

Niektóre nośniki, z powodu ich składu chemicznego lub grubości, mogą być szczególnie wrażliwe na ciepło wytwarzane przez moduł suszenia i utwardzania. Przykładem mogą być piany PCW oraz stałe tworzywa sztuczne cieńsze niż 3 mm.

Po załadowaniu takiego nośnika do drukarki wewnętrzny serwer wydruku powiadomi Cię, w widżecie nośnika, że nośnik jest potencjalnie wrażliwy oraz że należy ustawić opcję utwardzania na pracę w trybie czułym. Nie wszystkich trybów drukowania można użyć w tym trybie; przed rozpoczęciem drukowania upewnij się, że tryb drukowania zadania jest obsługiwany w trybie czułym.

Po wybraniu opcji **Drukuj** w razie potrzeby drukarka wyświetli ostateczne przypomnienie o ustawieniu trybu czułego i wybraniu odpowiedniego trybu drukowania; możesz jednak zignorować przypomnienie.

Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika

Typ nośnika	Metoda podawania	Waga	Wykrywalna przez drukarkę	Użycie rolek	Przewodzące	Poziom aspiratora	Przykłady
Alum. arkusz kompozytowy	Arkusz	Jasny	Nie	Tak	Tak	Średni	Alumacore, Alumalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond
Czysty arkusz	Arkusz	Jasny	Nie	Tak	Nie	Średni	Akrylowe, pleksiglasowe, szkło, poliwęglan
Sprężony karton lub kartka	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Wysoki	Tablica tagów, płyta plakatu
Tektura falista	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Wysoki	Tektura, tekturowa płyta pilśniowa
Plastik karbowany	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Coroplast, Correx, Corflute, polipropylen
Płyta pianki	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Wysoki	Gliza pianki, mocna gliza
Pianka PCW	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Sintra, Komatex, Celtec, Forex
Magnetic	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Tak	Średni	Promag
Sklejka	Arkusz	Ciężki	Tak	Tak	Nie	Wył.	MDO, MDF
Polistyren	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Styren
Płyta do pianki polistyrenowej	Arkusz	Jasny	Tak	Tak	Nie	Średni	Gatorplast, Ultraboard

Arkusz akrylowy (PMMA)

Przykładowe nazwy marki: Plexiglas, Acrylite, Optix, Crylon, Crylux, Perspex, Lucite, Marcryl, Altuglas

Przygotowanie

- Upewnij się, że arkusz jest płaski. Arkusze, które są zdeformowane wzdłuż dowolnej osi (od lewej do prawej lub od przodu do tyłu), mogą spowodować uderzenia głowicy drukującej o nośnik.
- Zdejmij folię ochronną z jednej strony, pozostawiając drugą chronioną do zakończenia lub instalacji ukończonej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Z próbkami należy obchodzić się uważnie. Zadrapania na nośniku przed drukiem będą widoczne po wydrukowaniu.
- Lane akrylowe nośniki mogą wymagać dodatkowej uwagi podczas drukowania z powodu sposobu, w jaki zostały stworzone. Ładując arkusz, zwróć uwagę na różnice grubości w tym samym arkuszu, które mogą wynosić do ±10%. Firma HP zaleca zmierzenie grubości w różnych miejscach i ręczne wprowadzenie największej zmierzonej wartości grubości.

Drukowanie

- Te materiały są ciężkie i są dużych rozmiarów. Nie używać arkuszy cięższych niż 60 kg.
- Sprawdź na stronie https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla Twojego nośnika, użyj dostępnych ogólnych ustawień wstępnych. W przypadku aplikacji typu frontlit, załaduj nośnik jako **Standardowe stałe tworzywo sztuczne**. W przypadku aplikacji typu backlit, załaduj nośnik jako **Standardowe stałe podświetlone tworzywo sztuczne**.
- Zarówno w przypadku nośników akrylowych typu frontlit i backlit, dostępne są tryby ogólnego podlewania, zalewania i druku miejscowego dla druku białego.

Zalecane tryby drukowania

WAŻNE: Firma HP zaleca używanie trybu czułego, gdy nośnik ma grubość mniejszą niż 3 mm. Zobacz Użyj trybu czułego w przypadku nośników wrażliwych na ciepło na stronie 306.

UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

- Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania **Znak wewnętrzny** w przypadku aplikacji, które będą wyświetlane z krótkich odległości. Aby zwiększyć nasycenie, użyj **Wysokiej jakości**.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)				
	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość	Wrażliwe na ciepło
Standardowe stałe tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	6p-100%	12p-120%	12p-110%
Standardowe stałe podświetlone tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	14p-200%	18p-180%

- Aby wydrukować obrazy wymagające białego atramentu, dostępne są następujące tryby drukowania:
  - **Nadlanie:** Używaj tego trybu bieli w aplikacjach wydrukowanych na drugiej powierzchni i oglądanych za pośrednictwem nośnika. W tym trybie warstwa kolorów jest drukowana jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa białego atramentu. Tryb ten jest zwykle używany na przezroczystych nośnikach i wymaga przerzucania obrazu w oprogramowaniu RIP lub oprogramowaniu do edycji obrazów.
  - **Podlanie:** Ten tryb bieli jest używany w aplikacjach wykorzystujących kolorowy nośnik i wymagających realistycznych kolorów. W trybie tym biała warstwa atramentu drukowana jest jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa kolorowa.
  - **Miejsce:** Tryb ten jest zwykle używany zarówno w przypadku przezroczystego, jak i kolorowego nośnika, gdy biały atrament nie miesza się z innymi kolorami w tym samym obszarze.
  - **Warstwa:** Biała warstwa znajduje się między dwoma różnymi obrazami, co pozwala na wyświetlenie innego obrazu po każdej stronie kształtu.

  Wszystkie ogólne tryby druku bieli używają tej samej ilości kolorowego atramentu. Białe tryby drukowania **W100**, **W160** i **W260** różnią się tylko ilością zużytego białego atramentu.

  Jeśli wymagania dotyczące nieprzejrzystości są normalne, wybierz opcję **Biel OF W100**. W przypadku zwiększonej nieprzejrzystości bieli, wybierz **Biel OF W160**. W przypadku maksymalnej nieprzejrzystości bieli, wybierz **Biel OF W260**.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania kolor + biel									
	Tryby podlewania bieli			Tryby nadlewania bieli				Tryby miejscowej bieli		
	Biel UF W100	Biel UF W160	Biel UF W260	Biel OF W100	Biel OF W100 wrażliwe na ciepło	Biel OF W160	Biel OF W260	Biel SP W100	Biel SP W160	Biel SP W260
Standardowe stałe tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	33p-120 %	16p-120 %	24p-110 %	24p-120 %	Nie dotyczy	Nie dotyczy	11p-110 %	18p-120 %
Standardowe stałe podświetlone tworzywo sztuczne	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	26p-200 %	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy

Obsługa wyjścia

- Należy zachować ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołu, ponieważ można łatwo porysować nośnik i atrament.
- W przypadku układania próbek HP zaleca umieszczenie materiału między arkuszami akrylowymi, aby chronić je przed zarysowaniem.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Firma HP szczególnie zaleca używanie rękawic w przypadku obsługi świeżo wydrukowanych arkuszy, gdyż będą one gorące (ale nie wystarczająco gorące, aby poparzyć ręce).

Znana niezgodność

- Cienkie i szerokie wytłoczone arkusze akrylowe mają tendencję do deformacji i występuje duże ryzyko uszkodzenia głowicy drukującej. Używaj arkuszy o maksymalnej szerokości 1,5 m podczas drukowania na wytłaczanych nośników akrylowych o grubości do 3 mm.

  Możliwe rozwiązania: Wstępnie przytnij próbki o 1,5 m, używaj lanych arkuszy akrylowych lub poliwęglanowych zamiast wytłaczanych, podczas drukowania na cienkich arkuszach lub korzystaj z grubszych arkuszy: 5 mm.

Panel kompozytowy z aluminium (ACP)

Przykładowe nazwy marki: Alumacore, Alumalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną z jednej strony, pozostawiając drugą chronioną do zakończenia lub instalacji ukończonej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Upewnij się, że nośnik jest płaski i nie ma uszkodzonych rogów, krawędzi ani końców. Jeśli krawędzie są pogięte, należy je spłaszczyć przed drukowaniem. Aby uniknąć uszkodzeń lub wygiętych krawędzi, które będą zakłócać ścieżkę karetki, konieczne może być ustawienie wyższej wysokości głowicy niż standardowe 1,8 mm.
- Używaj wełnianych rękawic, aby uniknąć odcisków palców i uniknąć ryzyka odniesienia ran ciętych z powodu krawędzi arkusza.
- Z próbkami należy obchodzić się uważnie. Zadrapania na nośniku przed drukiem będą widoczne po wydrukowaniu.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, należy użyć **Standardowego panelu aluminiowego z kompozytu**.
- Aluminiowe panele z kompozytu posiadają ogólne tryby podlewania i druku miejscowego dostępne dla druku bieli.

Zalecane tryby drukowania

UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

- Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania **Znak wewnętrzny** w przypadku aplikacji, które będą wyświetlane z krótkich odległości. Aby zwiększyć nasycenie, użyj **Wysokiej jakości**.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)			
	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość
Standardowa aluminiowa płyta kompozytowa	Nie dotyczy	Nie dotyczy	6p-100%	12p-120%

- Aby wydrukować obrazy wymagające białego atramentu, dostępne są następujące tryby drukowania:
  - **Podlanie:** Skorzystaj z tego trybu bieli na nośnikach takich jak matowe lub kolorowe aluminium, gdy potrzebujesz realistycznych kolorów. W trybie tym biała warstwa atramentu drukowana jest jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa kolorowa.
  - **Miejsce:** Tryb ten jest zwykle używany na nośnikach, takich jak matowe lub kolorowe aluminium, gdy biały atrament nie miesza się z innymi kolorami w tym samym obszarze.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania kolor + biel								
	Tryby podlewania bieli			Tryby nadlewania bieli			Tryby miejscowej bieli		
	Biel UF W100	Biel UF W160	Biel UF W260	Biel OF W100	Biel OF W160	Biel OF W260	Biel SP W100	Biel SP W160	Biel SP W260
Standardowa aluminiowa płyta kompozytowa	Nie dotyczy	Nie dotyczy	33p-120 %	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	18p-120 %

Obsługa wyjścia

- Należy zachować ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołu, ponieważ można łatwo porysować nośnik i atrament.
- Firma HP zaleca używanie rękawic w przypadku obsługi świeżo wydrukowanych arkuszy, gdyż będą one gorące (ale nie wystarczająco gorące, aby poparzyć ręce).

Sprężony karton lub kartka

Znany także jako papier okładowy, tektura i płyta znakowana

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie materiału, co może spowodować awarie głowic drukujących.
- Niektóre arkusze powlekane mogą oddziaływać z atramentem powodując niską jakość wydruku. Przed zakupem znaczących ilości przetestuj materiał powlekany w celu zachowania zgodności.
- Za pomocą niestrzępiącej się szmatki usuń kurz i zabrudzenia.
- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic w trakcie obsługi nośnika.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych **Standardowej skompresowanej tektury**.
- Niektóre nośniki tekturowe, szczególnie niepowlekane, są porowate i mogą pochłaniać atrament, powodując efekt sprania. Za pomocą procedury Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78 zwiększ ilość atramentu lub utwórz tryb drukowania podlania bieli w celu zwiększenia nasycenia kolorów.

Zalecane tryby drukowania

UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

- Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania **Znak zewnętrzny** w przypadku aplikacji, które będą wyświetlane ze średnich i długich odległości. W przypadku zwiększonego nasycenia, użyj **Znaku wewnętrznego** lub **Wysokiej jakości**.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)			
	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość
Standardowy prasowany karton	Nie dotyczy	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla skompresowanego kartonu. Jeśli potrzebny jest biały atrament (dla kolorowych lub niepowlekanych kartonów), zobacz Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78.

Obsługa wyjścia

- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic.
- W niektórych przypadkach, szczególnie w przypadku cienkich próbek — cieńsze niż 1,5 mm— mogą wystąpić wypaczenia podczas procesu drukowania. Pozwól, aby próbki odpoczęły przez 10 – 15 min po drukowaniu w celu odzyskania ich pierwotnego kształtu.

Tektura falista

Znany także jako płyta z tektury falistej i tektura pudełkowa

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zalecane warunki przechowywania: 19 – 23°C, 55 – 65% wilgotności względnej. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie materiału.
- Po odbieraniu płyt z palety zakryj paletę oryginalnym opakowaniem i, o ile to możliwe, ponownie przypnij.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.
- Wklęsłe zagięte płytki są dużo korzystniejsze w porównaniu z wypukłymi. Zamawianie płytek z tą samą wkładką po obu stronach pozwoli Ci wybrać stronę, która jest bardziej dopasowana do trzymania.
- W przypadku niektórych bardzo zagiętych próbek mogą być potrzebne taśmy i uchwyty krawędziowe.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych **Standardowej tektury falistej**.
- Nośniki kartonowe, szczególnie niepowlekane, są porowate i mogą pochłaniać atrament, powodując efekt sprania. Za pomocą procedury Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78 zwiększ ilość atramentu lub utwórz tryb drukowania podlania bieli w celu zwiększenia nasycenia kolorów.

Zalecane tryby drukowania

UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

- Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, należy wybrać tryb drukowania **Znak zewnętrzny** dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m. W przypadku zwiększonego nasycenia, użyj **Znaku wewnętrznego** lub **Wysokiej jakości**.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)			
	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość
Standardowa tektura falista	Nie dotyczy	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla tektury falistej. Jeśli potrzebny jest biały atrament (dla kolorowych lub niepowlekanych kartonów), zobacz Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78.

Obsługa wyjścia

- W niektórych przypadkach próbki mogą zawijać się podczas procesu drukowania. Pozwól, aby próbki odpoczęły przez 10 – 15 min po drukowaniu w celu odzyskania ich pierwotnego kształtu.

Znana niezgodność

- Bardzo wygięte próbki mogą nie nadawać się do drukowania.

Plastik karbowany

Znany także jako polipropylen karbowany lub żłobkowany

Przykładowe nazwy marki: Corflute, Coroplast, Correx, Akyplac, Akylite, Cor-X

Przygotowanie

- Jakość polipropylenu karbowanego może się znacznie różnić. Obróbka koronowa jest zwykle stosowana w przypadku przetwarzania w celu zwiększenia napięcia powierzchniowego dla lepszej przyczepności atramentu. Obróbka koronowa zmniejszy się w czasie. Nośniki, które były transportowane przez duże odległości lub składowane przez przedłużony czas, będą miały więcej problemów z przyczepnością tuszu.
- Nośnik może wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania go ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.

- Nośniki są często dostarczane w postaci innej niż prostokątna, więc w niektórych aplikacjach, takich jak drukowanie od krawędzi do krawędzi, może zajść potrzeba przycięcia ich do prostokąta. Upewnij się, że wszystkie krawędzie są dobrze przycięte i pozbawione zadziorów i/lub nadmiaru nośnika.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych **Standardowy Plastik karbowany**.
- Szybsze drukowanie może być uzyskane bez zauważalnych pasków przez podawanie nośnika żłobieniami równoległymi do ruchu karetki głowicy drukującej.

Zalecane tryby drukowania

UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

- Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania **Szybki** dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m i nie potrzebują nasyconych kolorów. Aby zwiększyć nasycenie kolorów, użyj **Znaku zewnętrznego** lub **Znaku wewnętrznego**.

	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)			
Podstawowe ustawienia wstępne	**Szybki**	**Znak zewnętrzny**	**Znak wewnętrzny**	**Wysoka jakość**
Standardowy plastik falisty	3p-70%	4p-90%	6p-110%	Nie dotyczy

- Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla plastiku karbowanego. Jeśli potrzebny jest biały atrament, zobacz Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78.

Obsługa wyjścia

- Choć przyczepność atramentu może się poprawiać w ciągu 24 godzin, atramenty lateksowe tworzą cienką, elastyczną warstwę, która nie umożliwia samoistnego odwarstwiania się od powierzchni w czasie.
- W niektórych przypadkach próbki mogą zawijać się podczas procesu drukowania. Pozwól, aby próbki odpoczęły przez 10 – 15 min po drukowaniu w celu odzyskania ich pierwotnego kształtu. Jeśli oryginalnego kształtu nie można odzyskać, zmniejszenie temperatury utwardzania może pomóc.

Płyta pianki

Przykładowe nazwy marki: Fome-Cor, Kapa, Gator, MightyCore, Airplac, Gatorplast, Kapa plast, Ultraboard, Infinity

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie nośnika.
- Tablice pianowe z plastikowymi wkładkami mogą wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania nośnika ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami. Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- W przypadku tablic pianowych z plastikowymi wkładkami, jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć niestrzępiącej się szmatki z uniwersalnym przemysłowym środkiem czyszczącym (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Nośnik jest podatny na zgięcia i uszkodzenia. Uważaj na rogi i krawędzie, które mogą uderzać o karetkę.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma żadnych specjalnych wstępnych ustawień nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych **Standardowe papierowe tablice pianowe** dla nośników z wkładką z celulozy, lub **Standardowe plastikowe tablice pianowe** dla nośników z wkładką plastikową.
- Te nośniki są wrażliwe na ciepło, a firma HP nie zaleca przekraczania temperatury utwardzania 70°C, aby uniknąć zniekształceń, odwarstwiania wkładki i wzrostu grubości nośnika.

Zalecane tryby drukowania

UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

- Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, wybierz tryb drukowania **Znak zewnętrzny** dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m i nie potrzebują nasyconych kolorów. Aby zwiększyć nasycenie kolorów, użyj **Znaku wewnętrznego** lub **Wysokiej jakości**.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)			
	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość
Ogólna płyta pianowa	Nie dotyczy	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Nie ma żadnych ogólnych ustawień wstępnych bieli dla płyt pianowych. Jeśli potrzebny jest biały atrament (dla kolorowych płyt), zobacz Dodawanie wstępnych ustawień nośnika na stronie 78.

Obsługa wyjścia

- Zwykle można zniwelować efekty skrzywienia spowodowanego ciepłem, ustawiając nośnik płasko i pozwalając mu się schłodzić.
- Do przycinania zawsze używaj bardzo ostrego ostrza.

- Nośnik jest podatny na wgniecenia, a ponadto ulega uszkodzeniu łatwiej niż większość innych nośników. Z próbkami należy obchodzić się uważnie.
- Nośniki z wkładką papierową mają delikatną powierzchnię, która może wykazywać zmiany połysku, jeśli są przesunięte ze stosu. Zachowaj szczególną ostrożność podczas obchodzenia się z wkładką papierową.

Pianka PCW

Znana także jako płyta pianowa PCW

Przykładowe nazwy marki: Celtec, Forex, Komatex, Sintra, Palight, Trovicel

Przygotowanie

- Jeśli nośnik posiada dołączoną folię ochronną, zdjąć folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Niektóre pianki mogą mieć gładką i miękką powierzchnię, którą można łatwo zarysować lub uszkodzić. Zachowaj ostrożność przy obchodzeniu się z nośnikami.

Drukowanie

- Sprawdź na stronie https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator, czy dostępne jest ustawienie wstępne dla Twojego konkretnego nośnika. Jeśli tak, pobierz i zainstaluj je w drukarce i oprogramowaniu RIP.
- Jeśli nie ma określonych ustawień wstępnych nośnika dla używanego nośnika, użyj ustawień wstępnych **Standardowa pianka PCW**.

Zalecane tryby drukowania

UWAGA: Nie wszystkie tryby drukowania mogą być dostępne po dacie wprowadzenia drukarki.

- Aby wydrukować kolorowe obrazy, które nie wymagają białego atramentu, należy wybrać tryb drukowania **Szybki** dla aplikacji, które będą oglądane z odległości co najmniej 3 m. Aby zwiększyć nasycenie kolorów, użyj **Znaku zewnętrznego** lub **Znaku wewnętrznego**.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania tylko kolor (brak bieli)			
	Szybki	Znak zewnętrzny	Znak wewnętrzny	Wysoka jakość
Standardowa pianka PCW	3p-70%	4p-90%	6p-110%	Nie dotyczy

- Aby wydrukować obrazy wymagające białego atramentu, dostępne są następujące tryby drukowania:
  - **Podlanie:** Skorzystaj z tego trybu bieli na piankach kolorowych, jeśli potrzebujesz realistycznych kolorów. W trybie tym biała warstwa atramentu drukowana jest jako pierwsza, a następnie na wierzchu drukowana jest warstwa kolorowa.
  - **Miejsce:** Tryb ten jest używany na kolorowych nośnikach pianowych, gdy biały atrament nie miesza się z innymi kolorami w tym samym obszarze.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania kolor + biel								
	Tryby podlewania bieli			Tryby nadlewania bieli			Tryby miejscowej bieli		
	Biel UF W100	Biel UF W160	Biel UF W260	Biel OF W100	Biel OF W160	Biel OF W260	Biel SP W100	Biel SP W160	Biel SP W260
Standardowa pianka PCW	Nie dotyczy	Nie dotyczy	33p-120 %	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	18p-120 %

Nośniki cieńsze niż 2,5 mm mogą być wykazywać większą tendencję na odkształcanie niż grubsze nośniki. W przypadku cienkich nośników firma HP zaleca skorzystanie z dostępnych trybów drukowania wrażliwych na ciepło. Tryby drukowania wrażliwe na ciepło zapewniają gładsze odchylenia temperatury, które poprawiają płaskość arkusza.

Podstawowe ustawienia wstępne	Tryby drukowania wrażliwe na ciepło kolor + biel		
	Szybko wrażliwe na ciepło	Wrażliwe na ciepło	Wrażliwe na ciepło z bielą
Standardowa pianka PCW	8p-80%	12p-110%	

Obsługa wyjścia

- Nie jest wymagana specjalna obsługa.
- Jeśli przyczepność atramentu jest nieodpowiednia, poczekaj 24 godziny przed zakończeniem.
- Do cięcia zawsze używaj ostrego ostrza.

Szkło i ceramika

Uwagi

- Gładka, nieporowata szklana powierzchnia nie zapewnia prawidłowego interfejsu dla atramentu do przyklejenia, co powoduje, że staje się podatna na zarysowania i zadrapywania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.
- Przyczepność można ulepszyć stosując wstępną obróbkę lub podkład.

Przygotowanie

- Do usuwania kurzu lub zabrudzeń użyj niestrzępiącej się szmatki ze środkiem czyszczącym do szkła. Nie używaj detergentów.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Jeśli stosuje się obróbkę wstępną, należy ją stosować zgodnie z instrukcjami i pozwolić na wysuszenie przed drukowaniem.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.
- W przypadku aplikacji wymagających drobnych szczegółów użyj opcji **Tekst drobny** (i/lub obniż wysokość głowicy drukującej, począwszy od jej nominalnego ustawienia 2,2 mm.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- Używaj rękawic ochronnych, aby uniknąć ryzyka poparzenia rąk.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Drewno

Przykłady: Drewno nieobrobione, drewno pokryte podkładem lub pomalowane, MDO, MDF

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie nośnika.
- Nośniki są często dostarczane w postaci innej niż prostokątna, więc w niektórych aplikacjach, takich jak drukowanie od krawędzi do krawędzi, może zajść potrzeba przycięcia ich do prostokąta. Upewnij się, że wszystkie krawędzie są dobrze przycięte i pozbawione zadziorów i/lub nadmiaru nośnika.
- Użyj sprężonego powietrza, aby zdmuchnąć kurz i zabrudzenia z powierzchni druku.

Zalecane tryby drukowania

- W zależności od aplikacji, pokrycia atramentem, zawartości obrazu i powierzchni drewna wszystkie tryby druku są możliwe.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Drewno** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Niektóre powierzchnie są bardziej porowate i pochłaniają atrament, co powoduje efekt sprania. Użyj opcji **Nasycona opcja renderowania** w oprogramowaniu RIP, aby zwiększyć nasycenie.
- Nośniki inne niż białe mogą nie być wykrywane przez wbudowaną kamerę. W takim przypadku utwórz kopię nośnika **Drewno** za pomocą Kreatora nośnika i zmień opcję **Wykrywalne przez drukarkę** na **Nie**.
- Z powodu pamięci siły i kształtu produktów drewnianych drukarka może nie być w stanie podawać niektórych wypaczonych arkuszy.
- W celu uniknięcia zadrapania karetki na materiałach niepłaskich może być konieczne ustawienie wyższej wysokości głowicy niż nominalne 2,2 mm.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Drewno” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Te nośniki są ciężkie i dużych rozmiarów. Nie przekraczaj 68 kg

Arkusz z poliwęglanu

Przykładowe nazwy marki: Lexan, Makrolon, Tuffak

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Arkusz z polistyrenu

Przykłady: Arkusz polistyrenu wysokoudarowego, HIPS

Przygotowanie

- Nośnik może wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania go ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami.
- Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Polistyren** przy konfigurowaniu i ładowaniu tych nośników.
- Te nośniki są wrażliwe na ciepło, szczególnie w przypadku cieńszych arkuszy: poniżej 0,4 mm. W niektórych kombinacjach mogą być wymagane wyższe ustawienia próżniowe, szybsze tryby drukowania, większa od standardowej wysokość głowicy oraz opóźnienia w drukowaniu.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Polistyren” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Jeśli przyczepność jest nieodpowiednia, drukuj w trybie wysokiej jakości i/lub poczekaj 24 godziny przed zakończeniem.
- Do cięcia zawsze używaj ostrego ostrza.

Arkusz z polipropylenu

Przykładowe nazwy marki: Akyplen, Polygraph.ics.P

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.

- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Sztywny arkusz PCW (PCW-U)

Przykładowe nazwy marki: Akyplen, Polygraph.ics.P

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole

wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Sztywny arkusz PET (A-PET, PET-G)

Przykładowe nazwy marki: Lumex, Vivak

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Sztywny arkusz PE (LDPE, HDPE)

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Panele typu plaster miodu

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

Panele metalowe

Uwagi

- Ogólnie przyczepność atramentu jest lepsza na poliwęglanie niż na nośnikach akrylowych i szklanych.
- Jednakże gładka, nieporowata powierzchnia czyni go podatnym na zarysowania i zadrapania. Zachowaj specjalne środki ostrożności przy obsłudze i wyświetlaniu drukowanej części, aby chronić ją przed wytarciem.

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Materiał może wstrzymywać ładunek statyczny. Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Używanie podkładu poliwęglowego może poprawić przyczepność atramentu.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Czysty arkusz** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Wykrywanie położenia nośnika jest wyłączone w przypadku używania tych nośników. Podczas ładowania należy wprowadzić położenie lewej strony (strony użytkownika) i prawej strony (strony serwisu), zgodnie z **Opcją pomiaru nośnika**.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- W zależności od ostatecznego zastosowania aplikacji, konieczne może być zastosowanie pewnej obróbki po wydrukowaniu w celu zminimalizowania ryzyka uszkodzeń powierzchni.

B Zalecenia dotyczące elastycznego nośnika

Elastyczne rodzaje nośnika opisane w niniejszym dodatku są zgodne z Twoją drukarką, jeśli zestaw do rozbudowy rolka do rolki jest zainstalowany i włączony.

UWAGA: Firma HP zaleca używanie płyty mocującej do lepszej kontroli nośnika podczas drukowania. Zobacz Płyta mocująca na stronie 290.

- Wstępnie zdefiniowane ustawienia nośnika
- Samoprzylepne folie winylowe
- Bannery PVC
- Papier
- Tekstylia
- Folie elastyczne

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

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.

Drukowanie

- Te nośniki są ciężkie i dużych rozmiarów. Nie przekraczaj 68 kg
- W zależności od ostatecznego zastosowania problemem może być przyczepność atramentu. Ponadto w przypadku nadlewania białego atramentu aplikacje mogą tworzyć niewielkie, miejscowe ubytki przyczepności. Używanie podkładu akrylowego może poprawić ogólną przyczepność atramentu.
- Wybierz opcję **Stały plastik** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Czysty arkusz” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- Aby uniknąć odcisków palców, użyj wełnianych rękawic.
- Używaj rękawic ochronnych, aby uniknąć ryzyka poparzenia rąk.

Bannery PVC

Przygotowanie

- Zdejmij folię ochronną po jednej stronie, pozostawiając drugą stronę zabezpieczoną do zakończenia lub zainstalowania gotowej grafiki.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.
- Upewnij się, że nośnik jest płaski i nie ma uszkodzonych rogów, krawędzi ani końców.

Obsługa wyjścia

- Zachowaj ostrożność podczas ładowania lub podnoszenia arkuszy ze stołów, ponieważ nośnik i atrament można łatwo zarysować.
- Używaj rękawic ochronnych, aby uniknąć ryzyka poparzenia rąk.

Znana niezgodność

- Unikaj używania kompozytowych materiałów z aluminium, takich jak Alucobond, które mają powłokę powierzchni z polifluorku winylidenu (PVDF). Materiały powlekane PVDF mają zmniejszoną przyczepność atramentu i mogą nie działać w przypadku niektórych aplikacji.

Papier

Znany również jako: papier okładkowy, tektura i płyta znakowana

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.
- Niektóre arkusze powlekane mogą oddziaływać z atramentem powodując niską jakość wydruku. Przed zakupem znaczących ilości przetestuj materiał powlekany w celu zachowania zgodności.
- Za pomocą niestrzępiącej się szmatki usuń kurz i zabrudzenia.
- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic w trakcie obsługi nośnika.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Papier okładkowy** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Papier okładkowy” z oprogramowania RIP.
- Niektóre materiały są bardziej porowate i pochłaniają atrament, co powoduje efekt sprania. Użyj opcji **Nasycona opcja renderowania** w oprogramowaniu RIP, aby zwiększyć nasycenie.

Obsługa wyjścia

- W celu uniknięcia przenoszenia odcisków palców i olejów na powierzchnię wydruku używaj rękawic.
- Zachowaj ostrożność podczas podnoszenia go ze stołu, aby uniknąć zagięć.

Tekstylia

Znane również jako: płyta z tektury falistej i tektura pudełkowa

Przygotowanie

- Nośnik powinien być przechowywany płasko, w czystym środowisku o takiej samej lub podobnej temperaturze i wilgotności, jak w pomieszczeniu drukarki. Zmiany temperatury lub wilgotności spowodują wypaczenie materiału.
- Za pomocą niestrzępiącej się szmatki usuń kurz i zabrudzenia.
- Nośnik może być łatwo pogięty i zgnieciony. Uważaj na krawędzie, które mogą uderzać w karetkę.

Zalecane tryby drukowania

- W zależności od aplikacji, pokrycia atramentem i zawartości obrazu wszystkie tryby druku są możliwe. Szybsze tryby drukowania są mniej podatne na wyginanie nośnika z powodu ciepła.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Tektura falista** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Niektóre kolorowe nośniki mogą nie być wykrywane przez wbudowaną kamerę. W takim przypadku utwórz kopię nośnika Tektura falista za pomocą Kreatora nośnika i zmień opcję **Wykrywalne przez drukarkę** na **Nie**.
- Używaj opcji **Wypaczone nośniki** podczas ładowania nośników niepłaskich. Ta opcja zmniejsza dostępny obszar drukowania.
- Używaj najniższego możliwego ustawienia zasilania lampy UV, aby utwardzić atrament.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Tektura falista” z oprogramowania RIP.
- Niektóre materiały są bardziej porowate i pochłaniają atrament, co powoduje efekt sprania. Użyj opcji **Nasycona opcja renderowania** w oprogramowaniu RIP, aby zwiększyć nasycenie.

Obsługa wyjścia

- Zachowaj ostrożność podczas podnoszenia go ze stołu, aby uniknąć zagięć.

Folie elastyczne

Znane również jako: polipropylen karbowany lub żłobkowany

Przygotowanie

- Jakość polipropylenu karbowanego może się znacznie różnić. Obróbka koronowa jest zwykle stosowana w przypadku przetwarzania w celu zwiększenia napięcia powierzchniowego dla lepszej przyczepności atramentu. Obróbka koronowa zmniejszy się w czasie. Nośniki, które były transportowane przez duże odległości lub składowane przez przedłużony czas, będą miały więcej problemów z przyczepnością tuszu.
- Nośnik może wstrzymywać ładunek statyczny. Unikaj przesuwania go ze stosu lub przenoszenia go w poprzek powierzchni pokrytych dywanami.
- Wykonaj czynności podane w Ładunki elektrostatyczne na stronie 44.
- Upewnij się, że stoły nośników są przymocowane i zabezpieczone do drukarki, aby zapewnić ścieżkę uziemienia dla nośnika z ładunkiem statycznym.
- Nośniki są często dostarczane w postaci innej niż prostokątna, więc w niektórych aplikacjach, takich jak drukowanie od krawędzi do krawędzi, może zajść potrzeba przycięcia ich do prostokąta. Upewnij się, że wszystkie krawędzie są dobrze przycięte i pozbawione zadziorów i/lub nadmiaru nośnika.
- Wytrzyj powierzchnię druku za pomocą antystatycznej szmatki, aby usunąć obciążenie statyczne i kurz lub zabrudzenia.
- Jeśli antystatyczna szmatka nie jest dostępna, do usunięcia kurzu lub zabrudzeń można użyć ogólnego przemysłowego środka czyszczącego (np. Simple Green). Poczekaj, aż arkusz osiądzie na stole wejściowym przez około 5 minut, aby umożliwić odparowanie środka czyszczącego i rozproszenie się energii statycznej.

Zalecane tryby drukowania

- W zależności od aplikacji, pokrycia atramentem i zawartości obrazu wszystkie tryby druku są możliwe.
- Szybsze drukowanie może być uzyskane bez zauważalnych pasków przez podawanie nośnika żłobieniami równoległymi do ruchu karetki głowicy drukującej.

Drukowanie

- Wybierz opcję **Plastik karbowany** podczas konfigurowania i ładowania tych nośników.
- Nośniki inne niż białe mogą nie być wykrywane przez wbudowaną kamerę. W takim przypadku utwórz kopię nośnika Plastik karbowany za pomocą Kreatora nośnika i zmień opcję **Wykrywalne przez drukarkę** na **Nie**.
- Nośniki te są wrażliwe na ciepło. W niektórych kombinacjach mogą być wymagane wyższe ustawienia próżniowe, szybsze tryby drukowania, większa od standardowej wysokość głowicy oraz opóźnienia w drukowaniu.
- Użyj ustawienia wstępnego nośnika „Plastik karbowany” z oprogramowania RIP.

Obsługa wyjścia

- Przyczepność atramentu poprawia się w ciągu 24 godzin. Niekiedy warto zaczekać 24 godziny przed wycięciem pełnych wydruków.

C Nośniki elastyczne obsługiwane przez HP

Elastyczne rodzaje nośnika opisane w niniejszym dodatku są zgodne z Twoją drukarką, jeśli zestaw do rozbudowy rolka do rolki jest zainstalowany i włączony.

Kategoria	Nośnik	Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących	Kalibracja kolorów	Aplikacje
Banery HP	HP Everyday Matte Polypropylene, rdzeń 3-calowy 203 mikronów (8 milicala) • 120 g/m² • 61 m (200 stóp)	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, transparenty
Materiały samoprzylepne HP	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl Bez podkładu: 50 mikronów • 100 g/m² • 45,7 m Z podkładem: 241 mikronów • 260 g/m² • 45,7 m	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, grafiki na samochodach, oklejanie pojazdów, oznaczenia różne
	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl Bez podkładu: 165 mikronów (6,5 milicala) • 155 g/m² • 50 m (164 stóp) Z podkładem: 406 mikronów (16 milicala) • 288 g/m² • 50 m (164 stóp)	NIE	NIE	Grafiki na samochodach i oklejanie pojazdów, grafiki na oknach, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach
	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl REACH Bez podkładu: 121 mikronów (4,8 milicala) •150 g/m² • 100 g/m² • 45,7 m Z podkładem: 266 mikronów (10,5 milicala) • 280 g/m² • 45,7 m	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, oznaczenia różne, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach
	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl REACH Bez podkładu: 121 mikrony (4,8 milicala) •150 g/m² • 45,7 m Z podkładem: 266 mikronów (10,5 milicala) • 280 g/m² • 45,7 m	TAK	TAK	
	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl REACH Bez podkładu: 96 mikronów (3,8 milicala) • 136 g/m² • 45,7 m Z podkładem: 284 mikronów (11,2 milicala) • 298 g/m² • 45,7 m	TAK	TAK	

Kategoria	Nośnik	Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących	Kalibracja kolorów.	Aplikacje
	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene, rdzeń 3-calowy Bez podkładu: 180 mikronów (7,1 milicala) • 120 g/m² • 30,5 m (100 stóp) Z podkładem: 215 mikronów (8,5 milicala) • 168 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, oznaczenia różne, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, transparenty
Folie HP	Podświetlana folia poliestrowa HP 220 mikronów (8,7 milicala) • 285 g/m² • 30,5 m (100 stóp)	NIE	NIE	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, witryny typu Backlit, witryny w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć
Materiały tekstylne HP	HP Light Fabric 381 mikronów (15 milicali) • 218 g/m2 (6,2 uncji) • 45,7 m (150 stóp)	NIE	NIE	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, materiały tekstylne (drukowanie na tkaninach), transparenty, dekoracje wnętrz
Papiery HP / papiery fotograficzne	HP PVC-Free Wall Paper 177 mikronów • 175 g/m² • 30,5 m	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, plakaty i powiększenia zdjęć, dekoracje wnętrz
	HP PVC-free Durable Smooth Wall Paper 431 mikronów (17 milicali) • 290 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	TAK	TAK	
	HP White Satin Poster Paper 165 mikronów • 136 g/m² • 61 m	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, billboardy
	HP Photo-realistic Poster Paper 205 mikronów • 205 g/m² • 61 m	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć
	HP Premium Poster Paper 228 mikronów (9 milicali) • 200 g/m2 • 61 m (200 stóp)	TAK	TAK	
	HP Blue Back Billboard Paper 165 mikronów (6,5 milicala) • 123 g/m2 • 80 m (262 stopy)	TAK	TAK	Wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, materiały tekstylne (drukowanie na tkaninach), billboardy
	HP Universal Heavyweight Coated Paper, wałek 3-calowy 172 mikrony (6,8 milicala) • 131 g/m2 (33 funty) • 61 m (200 stóp)	TAK	TAK	Wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć

Kategoria	Nośnik	Automatyczne wyrównywanie głowic drukujących	Kalibracja kolorów.	Aplikacje
	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper, 3-calowy 264 mikrony (10,4 milicala) • 210 g/m2 (55 funtów) • 61 m (200 stóp)	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć
	HP Professional Gloss Photo Paper 248 mikronów (9,8 milicala) • 275 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, dekoracje wnętrz
	HP Professional Satin Photo Paper (papier fotograficzny, satynowy, profesjonalny) 248 mikronów (9,8 milicala) • 275 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	TAK	TAK	
	HP Everyday Satin Photo Paper 187 mikronów (7,4 milicala) • 180 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	TAK	TAK	
	Papier HP Matte Litho-realistic, gilza 3-calowa 307 mikronów (12,1 milicala) • 269 g/m2 • 30,5 m (100 stóp)	TAK	TAK	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, reprodukcja dzieł sztuki, dekoracje wnętrz
Płótna HP	HP Premium Satin Canvas 462 mikrony (18,2 milicala) •381 g/m2 •22,9 m (75 stóp)	NIE	NIE	Wystawy na targach handlowych i podczas innych imprez, wystawy w punktach sprzedaży i sklepach, plakaty i powiększenia zdjęć, reprodukcja dzieł sztuki
	HP Everyday Satin Canvas 444 mikrony (17,5 milicala) •340 g/m2 •22,9 m (75 stóp)	NIE	NIE	

- 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 polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- Tapeta HP niezawierająca PCW, zadrukowana z użyciem atramentów HP Latex, została zakwalifikowana do klasy A+ zgodnie z wytycznymi *Émissions dans l'air intérieur* (Emisje do powietrza w pomieszczeniach). Wytyczne „Émissions dans l'air intérieur" określają poziomy emisji w pomieszczeniach organicznych substancji lotnych mających niekorzystny wpływ na zdrowie za pomocą skali od A+ (bardzo niska emisja) do C (wysoka emisja).

* Tapeta HP niezawierająca PCW, zadrukowana z użyciem atramentów HP Latex posiada certyfikat GREENGUARD Children & Schools. Zobacz http://www.greenguard.org/.

* Tapeta HP niezawierająca PCW, zadrukowana z użyciem atramentów HP Latex spełnia normy AgBB odnoszące się do wpływu emisji lotnych związków organicznych przez wewnętrzne elementy budowlane na zdrowie człowieka. Zobacz 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 http://www.hp.com/recycle/.



D Wykres podsumowania rozwiązywania problemów z jakością druku

	Probl. z jakością druku							
Ustawienia	Spad	Koalescencja	Znaki odbite	Kropkowane pasmowanie o pionowych połyskach	Nagniatanie	Smuga	Odkomórkowanie	Zadrapanie
Obróbka wstępna	▲ *	▲	▼ *	▼ *				
Drying (Schnięcie)	▲ *	▼ *	▲ *		▲ *			
Utwardzanie			▲ *		▲ *	▲ *		▲ *
Gęstość	▼					▼		
Liczba przebiegów	▲		▲		▲	▲	▲	▲
Wysokość utwardzania				▲				
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.

Glosariusz

Adres IP
Unikatowy identyfikator konkretnego węzła w sieci TCP/IP. Składa się z czterech liczb całkowitych rozdzielonych kropkami.

Belka karetki
Belka podtrzymująca karetkę głowic drukujących poruszającą się w poprzek drukarki.

CSR
naprawy wykonywane przez klienta.

Dokładność kolorów
Możliwość drukowania kolorów maksymalnie zgodnych z kolorami oryginalnego obrazu z uwzględnieniem ograniczonej palety kolorów wszystkich urządzeń i braku fizycznej możliwości precyzyjnego dopasowania niektórych kolorów.

Drying (Schnięcie)
Ciepło generowane w strefie druku powoduje usunięcie wody i utrwalenie obrazu na podłożu.

Dysza
Jeden z wielu małych otworów w głowicy drukującej, przez który atrament jest nakładany na nośnik.

ESD
Wyładowanie elektrostatyczne. Elektryczność statyczna jest spotykana każdego dnia. To iskra przeskakująca przy dotknięciu drzwi samochodu i zjawisko przyklejania się ubrań do ciała. Mimo że kontrolowana elektryczność statyczna ma kilka pożytecznych zastosowań, niekontrolowane wyładowania elektrostatyczne stanowią jedno z głównych zagrożeń dla produktów elektronicznych. Dlatego podczas konfigurowania urządzenia lub korzystania z urządzeń wrażliwych na wyładowania elektrostatyczne należy podejmować pewne środki ostrożności, aby zapobiec uszkodzeniu tych urządzeń. Ten rodzaj uszkodzenia może spowodować ograniczenie trwałości urządzenia lub jego całkowitą awarię. Jedną z metod minimalizowania niekontrolowanych wyładowań elektrostatycznych, a więc i redukowania możliwości wystąpienia uszkodzeń tego typu, jest dotykanie dowolnej zewnętrznej i uziemionej części urządzenia (głównie części metalowych) przed rozpoczęciem używania urządzeń wrażliwych na wyładowania elektrostatyczne (takich jak głowice drukujące lub pojemniki z tuszem). Ponadto w celu zredukowania częstotliwości generowania ładunków elektrostatycznych na ciele należy unikać pracy w pomieszczeniach z dywanami i ograniczyć do minimum ruchy ciała podczas pracy z urządzeniami wrażliwymi na wyładowania elektrostatyczne. Należy też unikać pracy w środowiskach o niskiej wilgotności.

Ethernet
Popularna technologia sieci komputerowych stosowana w sieciach lokalnych.

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

Gama
Zakres wartości kolorów i nasycenia, które można uzyskać na urządzeniu wyjściowym, takim jak drukarka lub monitor.

Gęstość atramentu
Względna ilość atramentu nakładana na nośnik w przeliczeniu na jednostkę powierzchni.

Głowica drukująca
Wymienny element drukarki, który pobiera atrament w jednym lub kilku kolorach z odpowiednich pojemników z atramentem i przenosi go na nośnik za pomocą klastra dysz.

ICC
International Color Consortium — grupa firm, które uzgodniły powszechne standardy profilów kolorów.

Koalescencja
Wada jakości druku, które wygląda na powiększony poziom bielszego ziarna.

LED
Dioda elektroluminescencyjna: urządzenie półprzewodnikowe emitujące światło w odpowiedzi na stymulację elektryczną.

Liczba przebiegów
Liczba przebiegów określa, ile razy głowice drukujące będą drukowały na tym samym obszarze nośnika.

Limity atramentu
Sposób określenia maksymalnej ilości atramentu wszystkich kolorów, który może zostać nałożony na określony nośnik.

Marszczenie
Występuje, gdy nośnik nie jest całkowicie płaski i ma niewielkie fałdy.

Model koloru
System reprezentacji kolorów przez liczby, np. RGB lub CMYK.

Naprężenie
Naprężenie jest stosowane od wejściowej i wyjściowej strony drukarki. Naciąg musi być jednakowy na całej szerokości nośnika, dlatego jego odpowiednie ustawienie ma ogromne znaczenie.

Nośnik
Cienki, płaski materiał, na którym można drukować.

Ograniczenia dotyczące atramentu
Sposób określenia maksymalnej ilości atramentu każdego koloru, który może zostać nałożony na określony nośnik.

Oprogramowanie układowe
Oprogramowanie sterujące funkcjami drukarki, które jest w sposób prawie trwały przechowywane w drukarce (można je aktualizować).

Osady atramentowe
Głowice drukujące czasami przelewają niewielką ilość atramentu do osadów atramentowych, aby sprawdzić stan każdej dyszy.

Pas przesuwający nośnika
Taśma przenośnika, która przenosi nośnik do przodu lub do tyłu.

Podciśnienie
Podciśnienie oddziałujące na nośnik w strefie druku pomaga utrzymywać go przy pasie przesuwającym nośnika, a w efekcie w stałej odległości od głowic drukujących.

Przestrzeń kolorów
Model koloru, w którym każdy z kolorów jest reprezentowany przez określony zestaw liczb. Wiele różnych przestrzeni kolorów może wykorzystywać ten sam model. Na przykład w monitorach z zasady jest wykorzystywany model kolorów RGB, jednak mają one różne przestrzenie kolorów, ponieważ określony zestaw liczb modelu RGB daje w wyniku różne kolory na różnych monitorach.

Rolka czyszcząca głowicy drukującej
Rolka materiału wchłaniającego używana do czyszczenia nadmiaru atramentu z głowic drukujących po każdym przebiegu nad nośnikiem.

Spójność kolorów
Możliwość uzyskiwania takich samych kolorów z konkretnego zadania drukowania na kolejnych wydrukach i różnych drukarkach.

TCP/IP
Transmission Control Protocol/Internet Protocol: protokoły komunikacyjne, na których opiera się działanie internetu.

Trzpień obrotowy
Pręt podtrzymujący rolę nośnika używaną do drukowania.

Utwardzanie
Utwardzanie ma na celu połączenie cząsteczek lateksu w polimerową powłokę stanowiącą warstwę ochronną, a jednocześnie usunięcie pozostałości rozpuszczalników z wydruku. Od odpowiedniego utwardzenia zależy trwałość wydruków.

WE/WY
Wejście/wyjście: termin opisujący przekazywanie danych między urządzeniami.

Wkład atramentowy
Wymienny element drukarki, w którym jest przechowywany atrament określonego koloru dostarczany do głowicy drukującej.

Zalewanie
Wada wydruku, która polega na rozlaniu się atramentu na nośniku w wielu obszarach różnego koloru.

Indeks

A
akcesoria 3
  zamawianie 299
aktualizacja oprogramowania układowego 25
alerty
  błędy 25
alerty, ostrzeżenia 25
automatyczne śledzenie 131
awaryjne przyciski zatrzymania 13

B
biała głowica drukująca, pomocnicza 285
biały atrament
  drukowanie zadania 286
  koło konserwacyjne głowicy drukującej 282
  przygotowanie zadania 285
  zestaw aktualizacji 281
burza z piorunami 276
butelka na odpady
  informacje 92
butelka na odpady po czyszczeniu głowic drukujących
  opróżnianie 214
  wymiana 232

C
Customer Care 279
czujnik awarii
  czyszczenie 160
czujnik linii
  czyszczenie 160
czujnik przesuwu nośnika
  czyszczenie 188
czynności konserwacyjne
  jak wykonywać 141
  podsumowanie 138
  wył/wł 142
czyszczące koło dociskowe głowicy drukującej
  czyszczenie 158

D
dodawanie zadania drukowania 76
dokumentacja 3
dostawy 3
dozownika płynu czyszczącego głowicę drukującą
  sprawdzanie 171
drukarka
  przenieś 20
drukarka nie drukuje 276
drukarka nie uruchamia się ponownie 276
drukarka niewykryta 277
drukowanie, sposób 71
dysza FI, czyszczenie 145

E
elementy drukarki 14
emulacja kolorów 130

F
filce smarujące
  wymiana 181
filtr aerozolu
  czyszczenie 146
  informacje 92
filtr wentylatora skrzynki zasilania
  czyszczenie 194, 199
  wymiana 217
filtr wentylatora skrzynki z układem elektronicznym
  wymiana 216
filtr wentylatora utwardzania PCA
  czyszczenie 196
  wymiana 191
filtry aerozolu
  wymiana 107
funkcje drukarki 2

G
głowica drukująca
  czyszczenie pomocniczej 162
  informacje 90
  konserwacja 100
  kontrola i czyszczenie 100
  nie można włożyć 268
  pomocnicza biała 285
  ponowne zainstalowanie 269
  specyfikacja 301
  wstawianie 98
  wyjmowanie 96
  wymiana pomocniczej 235
  wyrównywanie 118
głowica drukująca odrzucana 273
głowice drukujące
  zamawianie 299
główne elementy drukarki 14
główne funkcje drukarki 2
gumowa poduszka czyszcząca głowicę drukującą
  wymiana lewej 213
gumowa poduszka czyszcząca głowicy drukującej
  czyszczenie lewej 144
  wymiana 105
gumowe łopatki
  informacje 91
gumowe łopatki do czyszczenia głowic drukujących
  informacje 91
gumowe poduszki czyszczące
  wymiana prawych 165

H
HP Customer Care 279
HP PrintOS 279
HP Proactive Support 279

J
JDF
  praca z 35
  wprowadzenie 35
JMF
  wprowadzenie 35

K
kalibracja kolorów 127
niepowodzenie 277
karetka
ponowna inicjalizacja 277
koło wałka wyrównawczego
wymiana 219
konfiguracje drukarki 45
kontrolka
stanu drukarki 17
kontrolka stanu drukarki 17

L
linki 3

Ł
ładowanie nośnika
nie można załadować 242
ładowanie nośnika do drukarki 49
ładowanie rolki do drukarki 58

M
materiały eksploatacyjne 3
moduł wentylatora aerozolu
wymiana 224
moduł wentylatora utwardzania i rezystora
wymiana 206

N
naklejki, ostrzegawcze 10
naklejki bezpieczeństwa 10
naklejki ostrzegawcze 10
napełniacze głowicy drukującej
smarowanie 211
narzędzia konserwacyjne 137
nasadka stacji serwisowej
wymiana 179
nasadki stacji serwisowej
czyszczenie 153
nie można uruchomić drukarki 276
nogi czujnika awarii
wymiana 226
nośnik
dodawanie ustawień wstępnych 78
edycja ustawień wstępnych 84
efekt teleskopowy 245
elastyczne HP 330
elastyczne rodzaje 41
kompensacja przesuwu 131
konfiguracja 45
konserwowanie 41
krople atramentu 247
ładowanie do drukarki 49
ładowanie elastycznych 56
ładowanie rolki do drukarki 58
ładowanie sztywnego 49
nie jest płaski 243
nie można załadować 242
nie można zmierzyć 242
nowy 78
odgłos drgań 244
odłączony od gilzy 243
okno dialogowe 46
parametry 46
porady 41
przekrzywiony 245
rozmiary (maks. i min.) 301
skrócenie 247
sztywne rodzaje 40
ślady atramentu 246
ślady fizyczne 243
uchwyty krawędziowe 60
umieszczenie na trzpieniu obrotowym 56
ustawienie wstępne 78
usuwanie ustawienia wstępnego 87
wyładowanie 73
wyświetlanie informacji 60
zacięcie 242
zalecenia dotyczące elastycznego 325
zalecenia dotyczące sztywnego 305
zatrzask trzpienia otwiera się 244
zbyt blisko karetki 244
zmarszczenia 245
zmienne skrócenie 247

O
oprogramowanie 18
oprogramowanie drukarki 18
oprogramowanie RIP
instalacja 28
ostrzeżenie 10
oświetlenie
płyta 16
oświetlenie płyty wyjściowej 16

P
parametry
zasilania 302
parametry zasilania 302
pas przesuwający nośnika
czyszczenie 157
pianka spluwaczki detektora kropli
informacje 92
wymiana 110
plastikowe igiełki
sprawdzanie 163
wymiana 233
pojemniki osi skanowania
wymiana 221
pomocnicza głowica drukująca
czyszczenie 162
wymiana 235
powolne drukowanie 276
pozycja belki karetki 87
pręty detektora kropli
czyszczenie 156
PrintOS 279
Proactive Support 279
problemy z jakością druku
zaawansowane 253
problemy z jakością wydruku
ogólne 250
problemy z powstawaniem pasków 131
Procesor obrazów rastrowych 18
profil kolorów 131
przenieś drukarkę 20
przestroga 10
przyciski szybkiego dostępu 17

Q
QR code 3

R
RIP 18
dodawanie zadań z 76
rolka czyszcząca głowic drukujących
informacje 91
rolka czyszcząca głowicę drukującą
błędy 274
rolka czyszcząca głowicy drukującej
wymiana 111
rolka odbiorcza 73
rozdzielnik rolki czyszczącej
czyszczenie 150
rozwiązywanie problemów z jakością druku
wykres 334

S
siatka wentylatora chłodzącego karetki
czyszczenie 175
specyfikacja
dostawa powietrza 302

specyfikacja dysku twardego 301
specyfikacje 304
akustyczne 304
dysku twardego 301
ekologiczne 302
fizyczne 301
funkcjonalne 301
klimatyzacja 304
pamięci 301
rozmiar nośnika 301
środowiska pracy 303
wkłady 301
specyfikacje akustyczne 304
specyfikacje ekologiczne 302
specyfikacje fizyczne 301
specyfikacje funkcjonalne 301
specyfikacje pamięci 301
specyfikacje środowiska pracy 303
spektrofotometr
wymiana 209
spluwaczka
informacje 92
wymiana pianki 104
spójność kolorów 43
spójność kolorów pomiędzy drukarkami 130
stan drukarki 25
stoły przedłużające 294
styki głowicy drukującej
czyszczenie 202
system czyszczący głowicy drukującej
sprawdzanie 169
szyny karetki
czyszczenie 184

Ś

światła obszaru druku
wymiana 231

T

tryb bezpieczny 101

U

układ N-up 55
umieszczenie rolki na trzpieniu obrotowym 56
usługi wsparcia
HP Customer Care 279
HP PrintOS 279
HP Proactive Support 279
uszkodzona torba 178
utwardzająca płyta perforowana
czyszczenie 177

W

wałek wyrównawczy
wymiana 229
Wewnętrzny serwer wydruku
aktualizacja 25
jednostki miar 27
język 27
uruchom 23
widżety 24
wiele arkuszy w układzie N-up 55
witamy w drukarce 2
wkładanie pomocniczej białej głowicy drukującej 285
wkład atramentowy
informacje 89
konserwacja 95
nie można włożyć 268
nie rozpoznaje 268
ponowne zainstalowanie 268
specyfikacja 301
stan 95
wstawianie 94
wyjmowanie 92
zamawianie 298
zgięte złącze 268
wł/wył drukarkę
po raz pierwszy 18
włączanie/wyłączanie drukarki 19
wykres diagnostyczny wyrównania głowic drukujących 124
wyładowywanie nośnika 73
wymogi w zakresie dostaw powietrza 302
wyrównanie głowicy drukującej nie powiodło się 273

Z

zadania drukowania 75
zakłócenia elektromagnetyczne 276
zamawianie
akcesoria 299
wkłady atramentowe 298
zamówienie
głowice drukujące 299
inne materiały eksploatacyjne 299
zasady bezpieczeństwa 4
zawór trzpienia
wymiana 205
zbiornik pośredni
wymiana 161, 178
zbiornik wody destylowanej
informacje 92
zbiornik z wodą
napełnianie 106
zestaw czyszczący 136
zestaw do drukowania z rolki 288
zestaw do konserwacji drukarki 136
zestaw rolki czyszczącej głowicy drukującej
wymiana komponentów 102
zestawy konserwacyjne 134