

Stampante HP Scitex FB950

Guida utente



© Copyright 2008 Hewlett-Packard Development Company, L.P.

Le informazioni contenute nel presente documento sono soggette a modifica senza preavviso. Le uniche garanzie per i prodotti e i servizi HP sono definite espressamente nella garanzia allegata a ciascun prodotto e servizio. Nessuna affermazione riportata nel presente documento è da intendersi in alcun modo come un'ulteriore garanzia. HP declina qualsiasi responsabilità per eventuali errori e omissioni editoriali o tecnici nel presente documento.

Le informazioni contenute nel presente documento sono soggette a modifica senza preavviso. Le uniche garanzie per i prodotti e i servizi HP sono definite espressamente nella garanzia allegata a ciascun prodotto e servizio. Nessuna affermazione riportata nel presente documento è da intendersi in alcun modo come un'ulteriore garanzia. HP declina qualsiasi responsabilità per eventuali errori e omissioni editoriali o tecnici nel presente documento.

Stampato negli Stati Uniti.

Codice articolo 0706455 revisione A

Sommario

1 Guida introduttiva

| | |
|---|----|
| Requisiti di funzionamento | 2 |
| Elettrici | 2 |
| Requisiti ambientali | 2 |
| Collegare il RIP | 4 |
| Installare la scheda e il cavo VideoNet | 4 |
| Installare il protocollo VideoNet | 5 |
| Installare il software RIP | 6 |
| Installare un file lingue | 6 |
| Note di funzionamento importanti | 7 |
| Avvertenze per la sicurezza | 9 |
| Panoramica del flusso di lavoro | 10 |
| Panoramica rapida | 11 |
| Funzioni speciali | 14 |
| Testine di stampa | 14 |
| Sistema inchiostro | 14 |
| Gestione del supporto | 14 |
| Calibrazione | 15 |
| Prestazioni e facilità d'uso | 16 |

2 Stampa

| | |
|---|----|
| Configurazione della stampante | 18 |
| Modalità di stampa equivalenti | 22 |
| Configurazione del supporto | 25 |
| Impostazioni memorizzate | 27 |
| Caricamento e stampa su supporto rigido | 28 |
| Ricaricamento del supporto | 30 |
| Modalità Quick Load | 30 |
| Modalità Live Load | 31 |
| Modalità Multi-up a più fogli | 31 |
| Margini | 31 |
| Utilizzo della fotocamera per l'individuazione dei fogli | 32 |
| Righe "incomplete" | 32 |
| Lavori memorizzati | 32 |
| Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo | 35 |
| Nuovo caricamento | 36 |
| Ripristino dello stato caricato | 39 |

| | |
|---|----|
| Caricamento dell'inchiostro | 41 |
| Scaricamento di un serbatoio di inchiostro vuoto | 41 |
| Caricamento di un serbatoio di inchiostro pieno | 42 |
| Suggerimenti per la stampa | 43 |
| Mettere in pausa scambiando inchiostro | 44 |
| Controllo dello stato degli ugelli | 45 |
| Stampa delle barre di verifica | 45 |
| Mappatura degli ugelli mancanti | 45 |
| Stampa delle linee emissione ugelli | 46 |
| Svuotamento dell'inchiostro di scarico | 47 |
| Pulizia della rotaia del carrello testine di stampa | 48 |

3 Pannello di controllo

| | |
|------------------------------|----|
| Panoramica | 50 |
| Pagina iniziale | 51 |
| Struttura del menu | 55 |
| Menu | 59 |
| Calibra stampante | 59 |
| Impostazioni stampante | 61 |
| Strumenti | 65 |
| Avvisi e azioni | 67 |
| Stampante di servizio | 67 |
| Menu di stampa | 67 |

4 Calibrazione

| | |
|---|----|
| Quando calibrare | 70 |
| AutoJet | 71 |
| AutoTune | 72 |
| Controllo qualità | 72 |
| Calibrazioni automatiche | 74 |
| Calibrazioni manuali | 76 |
| Calibrazione alimentazione supporto | 77 |
| Registrazione BiDi manuale | 79 |
| Calibrazione testina di stampa X | 80 |
| Mappatura manuale ugello | 82 |
| Segnalazione di singoli ugelli difettosi | 84 |
| Pulizia dei singoli ugelli difettosi | 84 |
| Visualizzazione degli ugelli attualmente difettosi | 85 |
| Pulizia di tutti gli ugelli difettosi per una testina | 85 |
| Pulizia di tutti gli ugelli difettosi | 86 |

| | |
|---|----|
| Stampa linee emissione ugelli | 87 |
| Dati di registrazione predefiniti | 87 |
| Linearizzazione | 88 |

5 Specifiche

| | |
|------------------|----|
| Specifiche | 90 |
|------------------|----|

6 Risoluzione dei problemi

| | |
|---|-----|
| Lista risoluzione di problemi | 94 |
| Richieste di garanzia | 97 |
| Diagnostica | 99 |
| Supporto tecnico di Hewlett-Packard | 100 |
| Aiuto dal rivenditore | 100 |
| Aiuto da Hewlett-Packard | 100 |
| | 100 |

| | |
|-------------------------------|------------|
| Indice analitico | 101 |
|-------------------------------|------------|

1 Guida introduttiva

Questo capitolo illustra come iniziare a utilizzare la stampante. Comprende questi argomenti:

- [Requisiti di funzionamento](#)
- [Collegare il RIP](#)
- [Note di funzionamento importanti](#)
- [Avvertenze per la sicurezza](#)
- [Panoramica del flusso di lavoro](#)
- [Panoramica rapida](#)
- [Funzioni speciali](#)

Requisiti di funzionamento

Elettrici

- Usare il cavo di alimentazione in dotazione. Inserire direttamente in una presa elettrica con messa a terra. Non allungare il cavo di alimentazione con una prolunga; la caduta di tensione risultante potrebbe danneggiare la stampante.
- Controllare che i cablaggi di tensione soddisfino i requisiti.
- Per mantenere il vuoto nelle testine di stampa durante spegnimenti o interruzioni di alimentazione non previsti, utilizzare l'alimentatore a 24 volt ausiliario (compreso nel kit di accessori con adattatori di alimentazione universali). Collegare lo spinotto a 24 VCC nel gruppo vuoto/pressione a una delle due possibili scelte:
 - UPS - gruppo di continuità fornito dal cliente, uscita 100-240 VCA, 50/60 Hz, minimi da 15 watt di potenza, offre una batteria di riserva al sistema del vuoto in caso di guasto di corrente.
 - Presa a muro - 100-240 VCA, 50/60 Hz, offre alimentazione temporaneamente quando è necessario spegnere la stampante per servizio. Per i dettagli vedere l'Appendice A, Specifiche tecniche.
- Collegare la stampante al relativo circuito elettrico. Non collegare il RIP, l'alimentatore ausiliario o il gruppo di continuità allo stesso circuito della stampante.

Requisiti ambientali

- Assicurarsi che la stanza sia ben ventilata, con una temperatura e un'umidità relativa compresa nelle specifiche. La stampa ottimale si verifica con queste condizioni. Per i dettagli, vedere [Specifiche a pagina 89](#).
- La luce UV ad alta potenza emessa dalle lampade di asciugatura reagisce con l'ossigeno producendo ozono. Tale formazione tende ad essere maggiore durante l'avvio delle lampade. La stampante deve essere fatta funzionare in un'area ben ventilata per evitare effetti non particolarmente gravi, come mal di testa, fatica e secchezza del tratto respiratorio superiore. Un normale ricambio d'aria mescolerà l'ozono all'aria fresca, causandone la riconversione in ossigeno.

- Conservare supporto e inchiostro in un'area con condizioni di temperatura e umidità simili a quelle della stampante.
- Posizionare la stampante in maniera che sia collegata al server di stampa (RIP) con il cavo in dotazione.
- Posizionare la stampante su un pavimento piano e livellato.
- Posizionare la stampante dove il suo normale rumore di funzionamento non disturberà aree di lavoro silenziose.
- NON installare la stampante vicino ad umidificatori, refrigeratori, ventole, rubinetti d'acqua, caloriferi o apparecchiature simili.
- NON installare la stampante in aree in cui la temperatura cambia bruscamente, come vicino a condizionatori d'aria, all'esposizione di luce del sole diretta o vicino a porte aperte o in mezzo a corrente d'aria.
- NON esporre la stampante a fiamme o a polvere.

Collegare il RIP

La stampante riceve i lavori di stampa da un RIP (Raster Image Processor), prodotto da HP o da un produttore di terze parti supportato.

- Per istruzioni dettagliate per la connessione della stampante al software RIP HP, fare riferimento alla relativa Guida utente.
- Per connettere la stampante a un RIP di terze parti, seguire questa procedura:

Installare la scheda e il cavo VideoNet

1. Spegnerne il computer che si desidera utilizzare per eseguire il RIP.
2. Installare la scheda di interfaccia VideoNet per la stampante in uno slot di espansione PCI del computer.
3. Collegare la stampante alla scheda di interfaccia utilizzando il cavo di interfaccia VideoNet in dotazione.
4. Collegare le postazioni di lavoro degli utenti al RIP.

È possibile collegare la postazione di lavoro al RIP tramite LAN o direttamente mediante un unico cavo.

- Per collegare il server di stampa tramite un hub di rete, utilizzare un cavo passante diretto 10/100 Base-T Cat5 standard.
 - Per collegare un'unica postazione di lavoro al RIP senza una rete, utilizzare un cavo a scambio incrociato 10/100 Base-T Cat5, quale il cavo VideoNet, codice articolo 0582323.
5. Accendere il computer.

Dopo l'avvio, il computer rileva la nuova scheda di interfaccia e installa il driver. Per i dettagli, fare riferimento alla documentazione del sistema operativo.

Installare il protocollo VideoNet

La seguente procedura è valida per Microsoft Windows Vista. Per altri sistemi operativi, fare riferimento alla relativa documentazione.

1. Aprire Connessioni di rete facendo clic sul pulsante Start > Pannello di controllo > Rete e Internet > Centro connessioni di rete e condivisione > Gestisci connessioni di rete.
2. Fare clic con il pulsante destro del mouse sulla connessione LAN corrispondente alla scheda VideoNet, quindi fare clic su Proprietà. Se richiesto, digitare la password o confermare.
3. Fare clic su Installa.
4. Nella finestra di dialogo Selezione tipo di funzionalità di rete, fare clic su Protocollo e quindi su Aggiungi.
5. Passare alla cartella sull'unità disco rigido o sul DVD del software HP contenente il protocollo VideoNet (videonet.inf).
6. Seguire le indicazioni per completare l'installazione del protocollo VideoNet.

Può essere difficile determinare le connessioni rappresentate da ciascuna icona. Può essere utile scollegare il cavo VideoNet e osservare quale icona viene contrassegnata da una "X" rossa.

Per evitare confusione in futuro, rinominare l'icona VideoNet in "VideoNet".

Installare il software RIP

- ▲ Installare e configurare il software RIP come descritto nella documentazione in dotazione.

Installare un file lingue

È possibile cambiare la lingua dell'interfaccia del pannello di controllo dall'inglese a un'altra lingua. Per installare questa opzione:

1. Sul computer connesso direttamente alla stampante mediante un cavo (non in rete), copiare il file della lingua appropriata (con estensione csv) dal CD-ROM HP alla cartella di installazione del software RIP HP o alla cartella scaricata mediante il file batch sendfile.bat.
2. Il file viene copiato sulla stampante. Dopo che il file è stato ricevuto dalla stampante, sulla schermata Pagina iniziale viene visualizzato un pulsante che consente di passare dall'inglese alla seconda lingua e viceversa.

Note di funzionamento importanti

- L'INCHIOSTRO A FISSAGGIO UV È DEPERIBILE. A differenza di altri inchiostri per stampe di grandi formati, l'inchiostro a fissaggio UV è deperibile e ha una durata di conservazione limitata. Pianificare la rotazione dello stock di inchiostri e utilizzarli entro la data stampata sulla confezione.
-
- △ **ATTENZIONE:** quando le lampade UV sono spente, avviano un ciclo di raffreddamento controllato. La rimozione improvvisa di alimentazione alle lampade calde, come lo scollegamento del cavo di alimentazione o l'interruzione dell'erogazione di energia elettrica, può avere come risultato surriscaldamento e danno permanente. Le lampade dovrebbero essere spente solo tramite il software della stampante.
-
- Il diametro massimo consentito per il rullo di avvolgimento facoltativo è di 178 mm su una base di 76 mm. Il sistema di alimentazione e avvolgimento può supportare rulli con un peso massimo di circa 56,7 kg.
 - L'alimentazione del supporto può essere avvolta con il lato stampato sia all'interno che all'esterno, ma se si utilizza l'avvolgimento facoltativo deve essere caricata con il lato stampato all'interno.
 - L'altezza predefinita della testina sopra il supporto è impostata su 2,2 mm. Lo spazio sotto il carrello sarà di 1,778 mm a causa della struttura di protezione delle testine di stampa intorno alla parte esterna del carrello. L'altezza della testina può essere regolata verso l'alto o verso il basso nel pannello di controllo (**Impostazioni stampante > Supporto di uscita altezza testina**).
 - Nelle Impostazioni memorizzate è disponibile un insieme di parametri operativi per tipi di supporto predefiniti e definiti dall'utente. Quando si carica un nuovo tipo di supporto, selezionare un insieme di parametri esistente nelle Impostazioni memorizzate o creare un insieme personalizzato. Gli insiemi di parametri delle Impostazioni memorizzate possono essere selezionati in qualsiasi momento dal pannello di controllo.
 - Attivare AutoTune durante lunghi periodi di stampa non controllata su supporto alimentato a rullo. AutoTune esegue AutoJet ad intervalli definiti dall'utente per garantire che tutti gli ugelli siano funzionanti o sostituiti da ugelli funzionanti.

- Indossare guanti di cotone quando si caricano supporti per non lasciare impronte digitali che risulterebbero visibili dopo la stampa. Per togliere le impronte dalla maggior parte dei supporti è possibile utilizzare alcool isopropilico. Questo consente inoltre di ridurre l'elettricità statica sui supporti sintetici.
- NON ristampare su stampe che non sono state completamente asciugate (ad esempio, a causa di un guasto delle lampade UV).
- NON lasciare o immagazzinare rulli di supporto appoggiati su un'estremità per non procurare pieghe sui bordi che potrebbero urtare le testine di stampa durante la stampa. Per evitare deformazioni, immagazzinare i fogli di supporto distesi, non appoggiati sul bordo.
- NON posizionare oggetti pesanti sul cavo di alimentazione o sul cavo della stampante; non legare i cavi o piegarli forzatamente.
- NON posizionare oggetti pesanti su alcuna parte della stampante.

Avvertenze per la sicurezza

- **Luce UV** - Le lampade UV di asciugatura emettono luce UV ad alta potenza. La stampante deve essere fatta funzionare con tutte le protezioni di sicurezza installate per proteggere l'operatore da danni agli occhi ed alla pelle. Quando funziona secondo le istruzioni del produttore, vetri di protezione o altri indumenti protettivi non sono necessari.
- **Pericoli meccanici** - Tenere le dita lontano dal percorso di scorrimento del carrello e del supporto. Non superare il carico di peso massimo del piano di ingresso o di uscita stampato sull'etichetta.
- **Inchiostro** - Leggere e rispettare le direttive per la sicurezza contenute nel documento MSDS (Material Safety Data Sheet) relative agli inchiostri ed esporle in modo visibile all'interno dell'area di lavoro come previsto dalla normativa di legge. Evitare il contatto con pelle e occhi. Garantire una ventilazione generale e locale adeguata. Evitare di respirare i vapori. Potrebbe essere richiesta la protezione con un respiratore in circostanze eccezionali quando si verifica un'eccessiva contaminazione dell'aria. Non esiste uno standard OSHA, NIOSH o ACGIH per l'esposizione alle sostanze componenti.
- **Elettricità** - CON L'INTERRUTTORE IN POSIZIONE OFF, L'ALIMENTAZIONE POTREBBE ANCORA ESSERE EROGATA AI COMPONENTI DELLA STAMPANTE. Per interrompere completamente l'alimentazione dalla stampante, è necessario scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di alimentazione.
- **Ozono** - La luce UV ad alta potenza emessa dalle lampade di asciugatura reagisce con l'ossigeno producendo ozono. Tale formazione tende ad essere maggiore durante l'avvio delle lampade. La stampante deve essere fatta funzionare in un'area ben ventilata per evitare effetti di lieve entità, come mal di testa, fatica e secchezza del tratto respiratorio superiore. Un normale ricambio d'aria mescolerà l'ozono all'aria fresca, causandone la riconversione in ossigeno.
- **Rifiuti pericolosi** - IL GRUPPO ELETTRONICA DELLA STAMPANTE CONTIENE UNA BATTERIA AL LITIO. SE LA BATTERIA NON VIENE SOSTITUITA CORRETTAMENTE, SUSSISTE IL PERICOLO DI ESPLOSIONE. La batteria deve essere sostituita solo dai centri di servizio autorizzati con la stessa batteria o con una dello stesso tipo. Smaltire la batteria al litio secondo le normative per i rifiuti solidi locali, provinciali e nazionali.

Panoramica del flusso di lavoro

Quando la stampante è connessa al software RIP HP, di solito l'avanzamento di un lavoro di stampa dalla postazione di lavoro client alla stampante si svolge come descritto di seguito. Se si utilizza un RIP non HP, fare riferimento alla relativa documentazione per i dettagli.

1. L'operatore invia un file da stampare da una postazione di lavoro client.
2. Il lavoro di stampa viene ricevuto dal server di stampa.

Una volta che il lavoro di stampa raggiunge il server di stampa, la priorità del lavoro può essere ridefinita o il lavoro può essere combinato con altri, reindirizzato o altrimenti gestito. Per istruzioni, fare riferimento alla guida in linea o al manuale del server di stampa.

3. Il server di stampa elabora l'immagine.

Il processo RIP (Raster Image Processing) traduce i dati del linguaggio PostScript del lavoro di stampa nei dati richiesti dalla stampante.

4. Il server invia l'immagine alla stampante per la stampa.

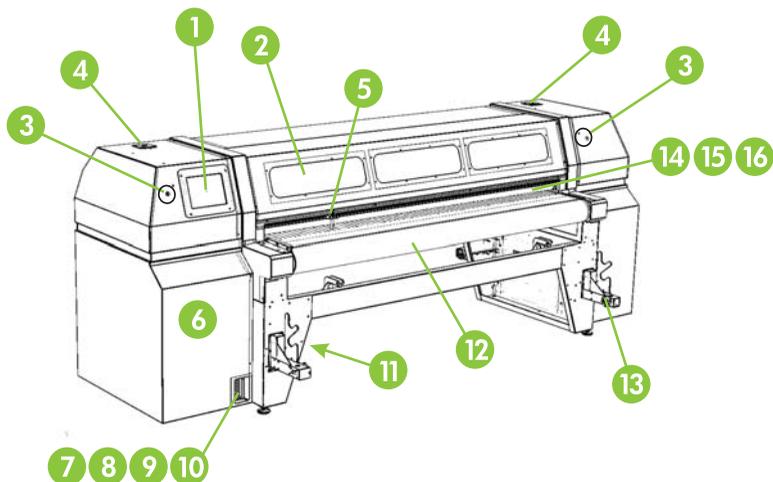
Nella maggior parte dei casi, la manutenzione automatica degli ugelli rende il recupero manuale degli ugelli non necessario, anche dopo che la stampante è stata inattiva per tutta la notte. La presenza di bande sulla stampa può indicare l'otturazione degli ugelli o la necessità di una calibrazione.

La manutenzione automatica delle testine non può avvenire quando la stampante è spenta. Lasciare sempre accesa la stampante, se possibile. Se la manutenzione automatica delle testine non viene effettuata per un certo periodo, può essere necessario eseguire uno spurgo manuale per ripristinare le condizioni operative delle testine di stampa.

Vedere [Specifiche a pagina 90](#) per informazioni sull'utilizzo dell'alimentatore ausiliario per il sistema vuoto/pressione.

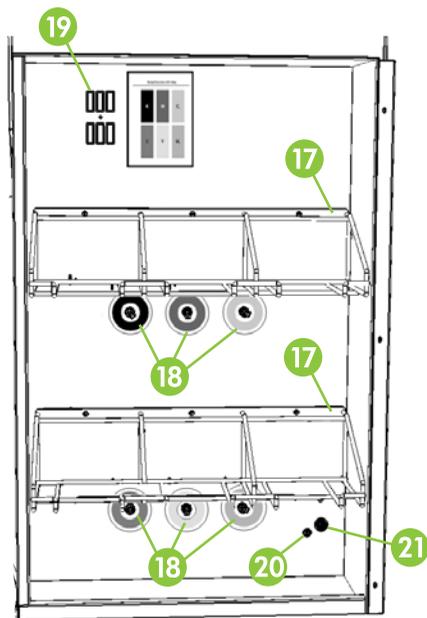
La stampante entra automaticamente in modalità Sospensione quando rimane inattiva per un periodo di tempo stabilito dall'utente. Per i dettagli, vedere [Pagina iniziale a pagina 51](#).

Panoramica rapida

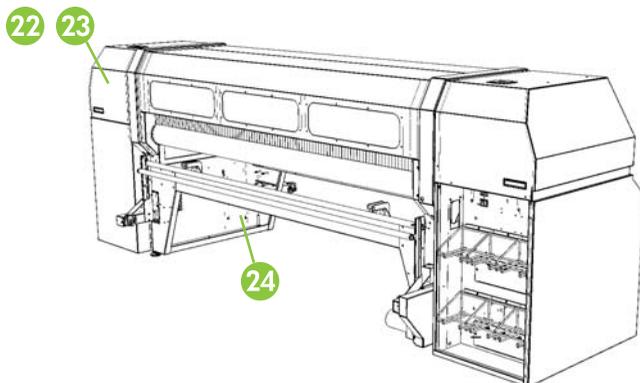


1. Pannello di controllo touch-screen
2. Finestre di osservazione schermate da UV
3. Pulsante di arresto di emergenza (2 posizioni)
4. Aperture di ventilazione
5. Perni rigidi per l'allineamento dei supporti
6. Elettronica (all'interno dell'alloggiamento)
7. Porte dati
8. Porta VideoNet
9. Porta per un interruttore a pedale facoltativo
10. Interruttore di alimentazione principale
11. Alimentazione principale, porte di alimentazione elettrica del sistema di alimentazione e avvolgimento supporto
12. Cinghia di trasmissione del supporto
13. Staffe di alimentazione del supporto
14. Rullo di ingresso del supporto (all'interno del coperchio)

- 15. Barra di allineamento del supporto (all'interno del coperchio)
- 16. Rullo di uscita del supporto (all'interno del coperchio)



- 17. Alloggiamenti di riserva inchiostro
- 18. Collegamenti inchiostro
- 19. Alloggiamento del profiler
- 20. Ingresso alimentazione ausiliaria sistema vuoto/pressione
- 21. Manopola di regolazione del vuoto



- 22.** Service station (all'interno dell'alloggiamento)
- 23.** Vuoto di mantenimento testine di stampa (all'interno dell'alloggiamento)
- 24.** Rubinetto dell'inchiostro di scarico

Funzioni speciali

Testine di stampa

- Testine di stampa - Dimensione goccia variabile, piezoelettriche.

Sistema inchiostro

- Sistema di erogazione dell'inchiostro separato dalle testine (OHS, Off-Head System) - serbatoi di inchiostro con filtri integrati. Connettori anti-goccia che semplificano la sostituzione dei serbatoi di inchiostro.
- Sistema vuoto/pressione (VP) integrato - fornisce il vuoto per mantenere la pressione negativa delle testine di stampa e la pressione dell'aria per spurgare le testine di stampa o i tubi dell'inchiostro senza rimuoverli dalla stampante.
- Service station automatizzata per testine di stampa, in attesa di brevetto - garantisce il buon funzionamento delle testine di stampa durante l'inattività o l'utilizzo, senza l'intervento dell'operatore.

Gestione del supporto

- Altezza testine automatica - la regolazione automatica dell'altezza delle testine e il sistema di lampade UV con otturatore, in attesa di brevetto, consentono alla stampante di ricevere supporti rigidi alimentati a fogli fino a 6,35 cm di spessore.
- Rilevazione automatica larghezza supporto - rileva automaticamente la larghezza e la posizione del supporto caricato, per un posizionamento preciso dell'immagine.
- Riduzione della carica statica accumulata - le barre ionizzatrici consentono di dissipare la carica di elettricità statica da supporti sintetici.
- AutoEdge - semplifica in modo automatico il caricamento di fogli rigidi rilevando il bordo anteriore.

Calibrazione

L'obiettivo avanzato per l'automazione usa un sensore di imaging ad alta risoluzione, un fotodiode e un software integrato per allineare le testine di stampa, rilevare e sostituire ugelli mancanti, linearizzare i risultati di stampa e caratterizzare il supporto (con RIP supportato).

- Calibrazione AutoSet - usa un sensore immagine ad alta risoluzione per allineare automaticamente le testine di stampa bidirezionalmente per un posizionamento preciso dei pixel dei getti di inchiostro ed esegue AutoJet.
- Calibrazione AutoJet - compensa gli ugelli otturati o che non funzionano correttamente individuandoli e utilizzando ugelli sostitutivi senza rallentare la velocità di stampa.
- Programmazione AutoTune - esegue AutoJet ad intervalli definiti dall'utente, per la massima qualità durante le stampe non controllate. Facoltativamente, se viene trovato un ugello non funzionante non sostituito, la stampa si ferma finché il problema non viene risolto.
- Calibrazione del colore automatica - Usa il sensore di imaging digitale integrato per linearizzare il risultato di stampa sull'intero intervallo di densità (con supporto RIP).
- Profilatura colore - il fotodiode integrato può essere utilizzato per creare profili colore per supporti di terze parti (con supporto RIP).

Prestazioni e facilità d'uso

- Impostazioni memorizzate - conservano e consentono di richiamare un insieme di parametri operativi per tipo di supporto e modalità di stampa, per prestazioni di stampa ottimali. Comprende un insieme di impostazioni predefinite per supporti standard; l'utente può aggiungere impostazioni per altri supporti.
- Modalità di stampa velocità/qualità - per soddisfare qualsiasi esigenza di velocità e qualità.
- Stampa edge-to-edge - i margini sui supporti rigidi possono essere impostati su zero per stampe edge-to-edge, stampe "al vivo" senza sbavature.
- Testo nitido - stampa alla metà della velocità normale delle testine per migliorare la nitidezza del testo e della grafica stampati.
- Bordi nitidi - riduce l'eccesso di getto sui bordi delle immagini e sui blocchi di colore.
- Interfaccia pannello di controllo semplificata - il pannello di controllo touch-screen con interfaccia Pagina iniziale grafica visualizza le funzioni più usate. Un menu offre accesso alle funzioni meno utilizzate e alle procedure di risoluzione dei problemi.
- Assistenza utente - il pannello di controllo dispone di aiuto in linea, procedure interattive e diagnostica per semplificare l'apprendimento da parte dell'utente, riducendo i tempi di formazione e di risoluzione dei problemi.

2 Stampa

Questo capitolo illustra come impostare la modalità di stampa e le opzioni relative al supporto, come caricare il supporto e stampare:

- [Configurazione della stampante](#)
- [Configurazione del supporto](#)
- [Caricamento e stampa su supporto rigido](#)
- [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo](#)
- [Caricamento dell'inchiostro](#)
- [Suggerimenti per la stampa](#)
- [Controllo dello stato degli ugelli](#)
- [Svuotamento dell'inchiostro di scarico](#)
- [Pulizia della rotaia del carrello testine di stampa](#)

Configurazione della stampante

La stampante può utilizzare diverse modalità di stampa che offrono diverse combinazioni di qualità, risoluzione e velocità a seconda delle necessità.

Tabella 2-1 Risoluzioni controllabili e massime velocità di stampa

| Modalità di stampa bidirezionale | | | |
|----------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Risoluzione | Alta qualità | Produzione | Billboard |
| 1200 x 600 | 5,2 m ² /h | 10,5 m ² /h | 21 m ² /h |
| 600 x 600 | 10,5 m ² /h | 21 m ² /h | 42,2 m ² /h |
| 600 x 300 | 21 m ² /h | 42,2 m ² /h | 80 m ² /h |

La risoluzione è determinata dalla risoluzione con la quale il lavoro è stato convertito in pixel dal RIP esterno. La modalità di stampa è selezionabile dal pannello di controllo. La velocità di stampa effettiva è determinata dalla combinazione della qualità di stampa, della larghezza di stampa e del ritardo di stampa selezionati dal pannello di controllo come descritto di seguito.

Per sostituzione degli ugelli si intende la capacità della stampante di trovare e sostituire gli ugelli dell'inchiostro parzialmente o totalmente otturati. La modalità Alta qualità dispone di una funzione di sostituzione degli ugelli più efficiente, mentre la modalità Qualità Billboard dispone della velocità più alta ma senza la possibilità di sostituire gli ugelli.

La modalità di stampa attuale è visualizzata al centro della parte superiore del pannello di controllo. Per cambiare la modalità di stampa, seguire queste istruzioni.

1. Sul pannello di controllo, premere il tasto Modalità di stampa.

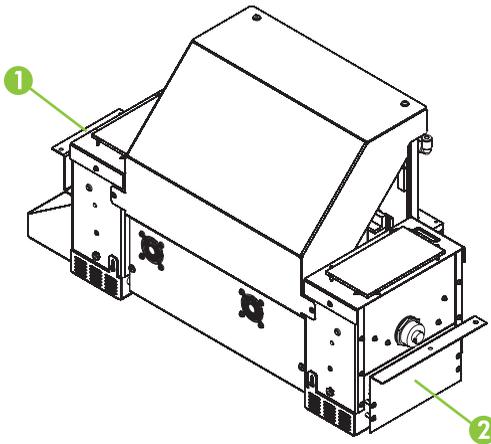
Verrà visualizzato il menu Modalità di stampa, con queste opzioni:

- Qualità Billboard
- Qualità Produzione
- Alta qualità

2. Premere una modalità di stampa per selezionarla.

Verrà visualizzato un menu con queste opzioni:

- Bidirezionale
- Unidirezionale - Stampa da lato utente (1) a lato service station (2). Stampa solo quando il carrello si allontana dal pannello di controllo
- Unidirezionale - Stampa da lato service station (2) a lato utente (1). Stampa solo quando il carrello si avvicina al pannello di controllo



La stampante è in grado di stampare in entrambe le direzioni (bidirezionale) o in una sola direzione (unidirezionale). La stampa unidirezionale può avvenire solo in una direzione. La stampa avviene a circa metà della velocità della corrispondente modalità di stampa bidirezionale. La stampa unidirezionale elimina il disallineamento bidirezionale che avviene quando si stampa su supporti non perfettamente piatti.

3. Premere un'opzione di direzione per selezionarla.

Nelle modalità Produzione ed Alta qualità viene visualizzato un menu con queste opzioni:

- Normale - stampa alla massima velocità.
- Testo nitido - stampa alla metà della velocità normale delle testine per migliorare la qualità della stampa di testo nitido e di grafica ed eliminare l'eccesso di getto (overspray).
- Bordi nitidi - migliora l'aspetto ai bordi in caso di testo più largo, bordi colorati, grafica e immagini indirizzando l'eccesso di getto (overspray) dell'inchiostro nell'area di stampa. Questa modalità richiede un passaggio di stampa supplementare rispetto alla modalità Normale. Non è disponibile con la stampa unidirezionale o in modalità Billboard.

△ **ATTENZIONE:** stampando in modalità Testo nitido, al 50% della velocità normale delle modalità Produzione e Alta qualità, si rischia di esporre il supporto a un riscaldamento eccessivo da parte delle lampade UV, con la conseguente deformazione della parte centrale del supporto e il possibile contatto di questo con le testine di stampa. I supporti rigidi più sottili, ad esempio il polipropilene ondulato (Coroplast) sono suscettibili al calore. Per evitare la deformazione, impostare un ritardo per il supporto in **Impostazioni stampante > Ritardo di stampa** o in un insieme di parametri personalizzati per la stampa di testo nitido nelle Impostazioni memorizzate.

Questo problema può presentarsi anche con la stampa Bordi nitidi. In tale modalità, tuttavia, la stampa viene eseguita all'80% della velocità ed è quindi meno suscettibile al surriscaldamento.

4. Premere un'opzione per selezionarla.

Viene visualizzata la schermata Impostazioni supporto.

5. Premere il pulsante **Impostazioni supporto** in una qualsiasi delle risoluzioni presenti nella tabella per modificare le relative impostazioni.

Verrà visualizzato un menu che consente di modificare queste impostazioni:

- Ritardo di stampa
- Modalità lampada
- Apertura dell'otturatore

Queste impostazioni sono spiegate nelle seguenti sezioni.



NOTA: è possibile modificare temporaneamente le impostazioni per un tipo di supporto standard. Per salvare le modifiche in modo definitivo, copiare il tipo di supporto standard in un nuovo tipo di supporto e salvare le impostazioni di quest'ultimo.

6. Per impostare un ritardo di stampa, premere l'opzione **Ritardo di stampa** nel menu Impostazioni supporto.

Viene visualizzata la schermata Ritardo di stampa. Aumentare il ritardo di stampa per consentire una maggiore dispersione del calore dal supporto tra un passaggio di stampa e l'altro. Diminuire il ritardo per aumentare la velocità di stampa.

7. Per aumentare o diminuire il ritardo, premere il tasto ▲ o ▼.
8. Premere **Procedi** (▶) per salvare le modifiche o **Annulla** per eliminarle.
9. Per impostare un ritardo di stampa, premere l'opzione **Modalità lampada** nel menu Impostazioni supporto.

Verrà visualizzata la schermata Modalità lampada.

10. Configurare il funzionamento delle lampade UV toccando l'opzione relativa alla lampada anteriore e posteriore. I pulsanti vengono visualizzati o nascosti in modo da presentare solo combinazioni valide. Ad esempio, non è possibile impostare entrambe le lampade su Chiusa.
 - Per supporti standard elencati nelle Impostazioni memorizzate, lasciare le impostazioni predefinite relative alle lampade, regolando quindi se necessario.
 - Le modalità di stampa più veloci richiedono impostazioni più alte per le lampade, per garantire un'asciugatura efficiente.
 - Se l'inchiostro non asciuga, aumentare l'impostazione. Le lampade perderanno gradualmente la loro capacità di asciugatura, quindi potrebbe diventare necessario aumentare l'impostazione.
 - Se il supporto si increspa o deforma a causa del calore delle lampade, diminuire l'impostazione.

11. Per definire le impostazioni di apertura, premere l'opzione **Apertura dell'otturatore** nel menu Impostazioni supporto.

Verrà visualizzata la schermata delle impostazioni dell'apertura.

12. Regolare l'apertura degli otturatori o premere **Procedi (▶)** per continuare.

È possibile selezionare l'apertura di ciascun otturatore e/o chiudere completamente uno degli otturatori durante la stampa. Questo consente di ridurre la deformazione dei supporti rigidi riducendo la quantità di luce e di calore emessi dalle lampade. È inoltre possibile impostare l'apertura toccando il pannello informativo delle lampade UV.

Gli otturatori delle lampade UV sono verticali se completamente aperti e ruotano se l'apertura viene modificata. L'impostazione di 0 gradi di apertura corrisponde all'apertura completa. 20 gradi corrispondono all'apertura per metà. "Chiuso" corrisponde alla chiusura completa. Non è possibile impostare entrambi gli otturatori su Chiuso durante la stampa. Durante la stampa, le icone delle lampade sul pannello di controllo vengono ombreggiate dinamicamente per indicare l'impostazione dell'apertura. Le icone cambiano con la direzione del carrello se l'impostazione della lampada anteriore è diversa da quella della lampada posteriore.

13. Premere **Procedi (▶)** per salvare le impostazioni e tornare alla Pagina iniziale o **Annulla** per ripristinare le impostazioni precedenti della modalità di stampa.

Modalità di stampa equivalenti

Dal punto di vista dell'asciugatura e della temperatura UV, tutte le modalità di stampa ricadono all'interno di uno dei cinque gruppi di velocità di stampa: A, B, C, D o E. Se si modificano le impostazioni di Ritardo di stampa, Modalità lampada o Apertura dell'otturatore per una modalità di stampa, le modifiche vengono applicate a tutte le modalità di stampa all'interno dello stesso gruppo. Il gruppo di ciascuna modalità di stampa è visualizzato nella schermata Impostazioni supporto.

Nella seguente tabella sono illustrate le modalità di stampa per gruppo di velocità di stampa.

Tabella 2-2 Modalità di stampa per gruppo

| Qualità | Direzione | Overspray | Risoluzione | Gruppo |
|--------------|-----------|--------------|-------------|--------|
| Alta qualità | BiDi | Testo nitido | 600 x 600 | A |
| Alta qualità | BiDi | Testo nitido | 1200 x 600 | A |
| Alta qualità | BiDi | Normale | 1200 x 600 | A |
| Alta qualità | BiDi | Bordi nitidi | 1200 x 600 | A |
| Alta qualità | Uni | Testo nitido | 600 x 600 | A |
| Alta qualità | Uni | Testo nitido | 1200 x 600 | A |
| Alta qualità | Uni | Normale | 600 x 600 | A |
| Alta qualità | Uni | Normale | 1200 x 600 | A |
| Produzione | BiDi | Testo nitido | 1200 x 600 | A |
| Produzione | Uni | Testo nitido | 1200 x 600 | A |
| Produzione | Uni | Normale | 1200 x 600 | A |
| Billboard | Uni | Normale | 1200 x 600 | B |
| Alta qualità | BiDi | Testo nitido | 600 x 300 | B |
| Alta qualità | BiDi | Normale | 600 x 600 | B |
| Alta qualità | BiDi | Bordi nitidi | 600 x 600 | B |
| Alta qualità | Uni | Testo nitido | 600 x 300 | B |
| Alta qualità | Uni | Normale | 600 x 300 | B |
| Produzione | BiDi | Testo nitido | 600 x 600 | B |
| Produzione | BiDi | Normale | 1200 x 600 | B |
| Produzione | BiDi | Bordi nitidi | 1200 x 600 | B |
| Produzione | Uni | Testo nitido | 600 x 600 | B |
| Produzione | Uni | Normale | 600 x 600 | B |
| Billboard | BiDi | Normale | 1200 x 600 | C |
| Billboard | Uni | Normale | 600 x 600 | C |
| Alta qualità | BiDi | Normale | 600 x 300 | C |
| Alta qualità | BiDi | Bordi nitidi | 600 x 300 | C |

Tabella 2-2 Modalità di stampa per gruppo (continuazione)

| Qualità | Direzione | Overspray | Risoluzione | Gruppo |
|------------|-----------|--------------|-------------|--------|
| Produzione | BiDi | Testo nitido | 600 x 300 | C |
| Produzione | BiDi | Normale | 600 x 600 | C |
| Produzione | BiDi | Bordi nitidi | 600 x 600 | C |
| Produzione | Uni | Testo nitido | 600 x 300 | C |
| Produzione | Uni | Normale | 600 x 300 | C |
| Billboard | BiDi | Normale | 600 x 600 | D |
| Billboard | Uni | Normale | 600 x 300 | D |
| Produzione | BiDi | Normale | 600 x 300 | D |
| Produzione | BiDi | Bordi nitidi | 600 x 300 | D |
| Billboard | BiDi | Normale | 600 x 300 | E |

Configurazione del supporto

Perché la stampante accetti un lavoro di stampa, deve essere configurata per un tipo di supporto specifico. L'eventuale tipo di supporto attualmente configurato è visualizzato nell'angolo superiore sinistro del pannello di controllo.

1. Se nel pannello di controllo è visualizzato il tipo di supporto su cui si desidera stampare, premere il tasto **Carica** e passare a [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 28](#). In caso contrario, continuare con il passaggio successivo.
2. Dalla Pagina iniziale, premere il tasto **Configura**.

Verrà visualizzato il menu **Selezionare supporto da caricare**. L'elenco dei supporti termina con l'opzione **Crea tipo di supporto**.

 **SUGGERIMENTO:** iniziare utilizzando uno dei tipi di supporto standard. Se non si utilizza un tipo di supporto standard, selezionare il tipo di supporto standard più simile al supporto che si sta utilizzando. Quindi, solo se necessario, creare un nuovo tipo di supporto utilizzando il tipo standard selezionato come punto di partenza e modificarlo secondo le proprie necessità.

3. Premere un nome di supporto o **Crea tipo di supporto**.
 - Se si preme un nome di supporto, viene visualizzato un elenco di impostazioni.
 - Quindi, se si preme **Crea tipo di supporto**, nel pannello di controllo viene visualizzato un elenco di impostazioni da configurare.

Per ciascun tipo di supporto, le Impostazioni memorizzate contengono le seguenti impostazioni. Come indicato, alcune impostazioni vengono applicate solo a supporti alimentati a rullo o a fogli.

- Nome supporto - per supporti definiti dall'utente, utilizzare la tastiera alfabetica visualizzata sul pannello di controllo per inserire il nome del supporto. I nomi dei supporti standard non possono essere modificati.
- Metodo di alimentazione - Alimentato a rullo (con il gestore di supporto facoltativo installato) o A fogli.

- Rulli - consente di definire se utilizzare i rulli supporto di ingresso e di uscita (Sì) o meno (No) con l'impostazione Supporto piatto (vedere [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 28](#)). Se l'impostazione corrisponde a Sì, i rulli si spostano verso l'alto o verso il basso quanto basta per trovarsi appena sopra la superficie del supporto. Se l'impostazione corrisponde a No, i rulli si spostano nella posizione più alta e rimangono fermi.
- Peso - consente di impostare il motore della cinghia di trasmissione del supporto e l'avanzamento del supporto stesso in modo da gestire un supporto Leggero (fino a 22 kg) o Pesante (22-113 kg).

△ **ATTENZIONE:** i piani di ingresso e di uscita possono sostenere un carico massimo di 36 kg. Non superare il carico massimo.

 **NOTA:** la stampante rileva il peso del supporto prima dell'inizio della stampa. Se viene rilevato un supporto pesante e la stampante è impostata su Leggero, l'impostazione passa automaticamente a Pesante. L'impostazione non può essere modificata durante la stampa. La stampa in modalità Pesante è più lenta rispetto alla modalità Leggero a causa della ridotta velocità della cinghia, ma le possibilità di danneggiare il motore della cinghia di trasmissione del supporto sono inferiori.

- Visibile alla stampante - se l'impostazione corrisponde a Sì, il sensore supporto e il sensore immagine vengono utilizzati. Se l'impostazione corrisponde a No, il sensore supporto e il sensore immagine non vengono utilizzati, ad esempio nel caso di pellicole trasparenti.
- Modalità di stampa - impostazioni relative alla qualità e alla direzione (vedere [Configurazione della stampante a pagina 18](#)).
- Lampade UV - vedere [Configurazione della stampante a pagina 18](#) per le possibili impostazioni delle lampade UV.
- Vuoto - questa opzione attiva le ventole del vuoto e visualizza i tasti freccia ▲ e ▼ sul pannello di controllo. Premere i tasti freccia ▲ e ▼ per aumentare o diminuire la velocità della ventola per ciascuna area (area di ingresso, tra i rulli pressori, e area di stampa). Osservare il supporto quando cambia la velocità della ventola. Se il supporto si alza dalla cinghia, aumentare la velocità

della ventola. Se l'avanzamento del supporto sembra bloccato dal vuoto, diminuire la velocità della ventola.

- Ritardo di stampa - premere i tasti ▲ e ▼ sul pannello di controllo per aumentare o diminuire il ritardo (secondi per passata). Per aumentare la velocità di stampa, diminuire il ritardo.
4. Premere **Procedi** per caricare il supporto o premere **Annulla** per eliminare le modifiche.

Impostazioni memorizzate

Per visualizzare o eliminare le impostazioni di un tipo di supporto esistente, premere il tasto **Impostazioni memorizzate**. Le Impostazioni memorizzate consentono inoltre di creare un tipo di supporto senza configurarlo come supporto attualmente caricato.

Caricamento e stampa su supporto rigido

1. Al termine del processo di Configurazione del supporto (vedere [Configurazione del supporto a pagina 25](#)), premere il tasto **Procedi** sul pannello di controllo.

OPPURE

Dalla schermata Pagina iniziale, premere il tasto **Caricare il supporto**.

Prima di caricare, è necessario configurare il supporto come spiegato in [Configurazione del supporto a pagina 25](#).

2. Sul menu del pannello di controllo premere una delle seguenti opzioni dei rulli del supporto:
 - Supporto piatto - se l'impostazione dei rulli nella configurazione del supporto corrisponde a "Sì", (vedere [Configurazione del supporto a pagina 25](#)), i rulli si spostano verso l'alto o verso il basso quanto basta per trovarsi appena sopra la superficie del supporto. Se l'impostazione dei rulli corrisponde a "No", i rulli rimangono nella posizione più alta e non vengono utilizzati. In entrambi i casi, è disponibile per la stampa l'intera lunghezza adibita all'immagine.
 - Supporto deformato, tenerlo premuto - quando un foglio viene caricato, il bordo anteriore viene spostato in avanti in modo che si trovi sotto il rullo di uscita. La stampa è consentita solo finché il bordo posteriore del foglio non raggiunge il rullo di ingresso. L'area del foglio adibita all'immagine è ridotta di 65,4 cm sia dal bordo anteriore che dal bordo posteriore.



NOTA: i rulli del supporto vengono abbassati sul supporto senza alcuna forza o pressione diversa dal peso dei rulli stessi. Sono progettati per tenere premuti supporti leggeri con, al massimo, una deformazione moderata. Potrebbero non avere alcun effetto su supporti pesanti notevolmente deformati. Per ottenere i migliori risultati, utilizzare il supporto più piatto disponibile.

3. Dal pannello di controllo immettere lo spessore del supporto che si desidera caricare.
4. Caricare il foglio di supporto sul piano di inserimento, facendolo scivolare in avanti contro la barra di allineamento del supporto (sotto

la rotaia del carrello della testina di stampa) e quindi a sinistra lungo la barra di allineamento del supporto, finché il supporto non è a filo contro la guida fissa.

5. Premere il pedale **Foglio pronto** o il pulsante corrispondente sul pannello di controllo oppure **Annulla** per annullare il processo di caricamento del supporto.

A questo punto è inoltre possibile regolare le ventole del vuoto in ciascuna area e il gioco in altezza delle testine di stampa dal supporto. Se il foglio è deformato o è stato tenuto premuto, aumentare il vuoto o aumentare l'altezza della testina. Un'altezza minore delle testine riduce l'overspray, ma aumenta le possibilità che il carrello o le testine di stampa colpiscano il supporto.

6. Selezionare la lunghezza del supporto dall'elenco.

Nel pannello di controllo viene visualizzata la richiesta di immissione del numero di fogli da alimentare.

7. Immettere il numero di fogli:

- Foglio singolo
- Multi-up - per due o più fogli caricati contemporaneamente per tutta la larghezza della stampante

Il pannello di controllo visualizza una schermata di riepilogo delle impostazioni specificate.

8. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Il pannello di controllo visualizza un messaggio di conferma.

9. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Verrà visualizzata la pagina iniziale.

10. Premere il tasto **Vai in linea**.

11. Inviare un lavoro di stampa dal RIP.

Per lavori con più copie espulse verso il lato di uscita della stampante, il pannello di controllo della stampante richiede il foglio successivo poco prima che la stampa del foglio precedente venga terminata. Caricare il foglio successivo contro la barra di allineamento del supporto e premere il pedale Foglio pronto o il pulsante corrispondente sul pannello di controllo. La stampante stampa sul foglio successivo

utilizzando le stesse impostazioni di stampa su tutte le copie nel lavoro di stampa.

Ricaricamento del supporto

È possibile ricaricare la stampante con un altro foglio dello stesso supporto con le stesse dimensioni in due modi:

- Modalità Quick Load - consente di ricaricare lo stesso tipo di supporto con le stesse dimensioni, indipendentemente dalla pianezza, dallo spessore o dal numero di fogli Multi-up
- Modalità Live Load - consente solo di ricaricare un nuovo foglio dello stesso tipo e con uguali dimensioni, pianezza, spessore e numero di fogli Multi-up del foglio precedente

Per caricare un nuovo tipo di supporto, nella schermata Pagina iniziale premere il tasto **Configura e carica**.

Modalità Quick Load

1. Premere il tasto **Carica** nella schermata Pagina iniziale.

Il pannello di controllo visualizza un menu con le opzioni Quick Load e Carica.

- Per caricare un foglio di supporto dello stesso tipo e con le stesse dimensioni del lavoro precedente, premere il tasto **Quick Load**.
- Per caricare un foglio di supporto dello stesso tipo e con le stesse dimensioni del lavoro precedente ma con pianezza, spessore o numero di fogli Multi-up differenti, premere il tasto **Carica**. Il pannello di controllo consente di specificare nuovamente queste opzioni.

2. Posizionare il supporto sulla cinghia di trasmissione del supporto e spingerlo contro la barra di allineamento del supporto.

A questo punto il pannello di controllo consente di regolare le ventole del vuoto e il gioco in altezza delle testine di stampa dal supporto.

3. Premere il pedale **Foglio pronto** o il pulsante corrispondente sul pannello di controllo.

La stampante è pronta a ricevere il lavoro successivo dal RIP.

Modalità Live Load

1. Caricare il supporto contro la barra di allineamento del supporto.
2. Premere il pedale **Foglio pronto** o il pulsante corrispondente sul pannello di controllo.

Modalità Multi-up a più fogli

La modalità Multi-up a più fogli consente di stampare un lavoro con più copie su più fogli attraverso la cinghia e su più righe di fogli, fino al completamento del lavoro.

Per stampare in modalità Multi-up a più fogli, caricare più fogli sulla stampante, quindi inviare un lavoro di stampa dal RIP con una quantità maggiore o uguale al numero di fogli caricati. La stampante richiederà di caricare altri fogli fino al completamento della stampa del numero di copie specificato. È inoltre possibile stampare lavori memorizzati in modalità Multi-up a più fogli (per i dettagli, vedere [Lavori memorizzati a pagina 32](#)).

Questo tipo di stampa è particolarmente adatto per immagini con margini ampi su tutti i quattro bordi. Con le impostazioni appropriate della stampante e con un'esatta corrispondenza delle dimensioni dell'immagine e delle dimensioni dei fogli del supporto, tuttavia, è possibile stampare anche in modalità Da bordo a bordo.

Margini

Per la stampa di un lavoro Multi-up a più fogli, l'immagine deve essere posizionata orizzontalmente (da sinistra a destra) come definito nell'opzione di menu **Impostazioni stampante > Impostazioni margine > Margini**.

Utilizzo della fotocamera per l'individuazione dei fogli

La fotocamera su carrello (sensore immagine digitale) viene utilizzata per individuare la posizione di ciascun foglio durante il processo di caricamento. È possibile impostare la fotocamera della stampante su “Misura tutti i fogli” o su “Misura solo il primo foglio”:

- Misura tutti i fogli - ogni foglio di ogni riga di fogli viene misurato e segnalato al server. Questa operazione consente il posizionamento preciso delle immagini da bordo a bordo. In questa modalità, non è necessario utilizzare perni rigidi.
- Misura solo il primo foglio - viene misurata solo la prima riga. Le misure ottenute vengono utilizzate per tutte le righe successive. Utilizzare i perni rigidi per individuare i fogli nelle righe successive. In tale modo la velocità di stampa aumenta, grazie all'eliminazione del passaggio relativo alla misurazione di ogni riga.

Righe “incomplete”

Durante un lavoro Multi-up a più righe è possibile stampare un numero qualsiasi di copie, anche se il numero totale non è esattamente divisibile per il numero di fogli per riga. Solo l'ultima riga può avere un numero diverso di fogli.

Ad esempio, in un lavoro di 20 fogli, è possibile utilizzare tre fogli per riga, in modo da stampare sei righe di tre fogli ciascuna, più una riga di due fogli ($6 \times 3 = 18$, $1 \times 2 = 2$, $18 + 2 = 20$). Se l'ultima riga è una riga parziale, caricare i fogli dal lato utente al lato service station.

Lavori memorizzati

Quando la stampante riceve un lavoro di stampa alimentato a fogli dal RIP, il lavoro viene automaticamente memorizzato nella memoria della stampante, secondo un criterio di rotazione FIFO (First-In-First-Out). È possibile bloccare un lavoro per evitarne la rotazione, ma questa operazione riduce la quantità di memoria disponibile per il salvataggio di lavori successivi. È inoltre possibile salvare un lavoro memorizzato senza stamparlo e stamparlo in seguito dal pannello di controllo.

La stampante può memorizzare fino a 10 lavori, con un'area totale di circa 2,49 x 2,49 m. La memorizzazione di lavori elaborati dal RIP con una risoluzione di 600 x 300 dpi richiede una quantità di memoria inferiore rispetto a lavori elaborati dal RIP con una risoluzione di 600 x 600 dpi.

Se l'alimentazione elettrica viene interrotta o la stampante viene riavviata, i lavori presenti nella memoria della stampante vengono persi.

Se un lavoro è di dimensioni troppo grandi per il salvataggio, viene eliminato dalla memoria dopo la stampa. Se un lavoro di stampa interamente ricevuto dal RIP viene messo in pausa o annullato, viene ancora visualizzato nell'elenco Lavori memorizzati.

È possibile visualizzare e gestire i lavori memorizzati dal pannello di controllo. Nella schermata Pagina iniziale è visualizzato il seguente riepilogo dei lavori memorizzati sulla stampante:

- Numero di lavori memorizzati e bloccati
- Area disponibile per la memorizzazione - l'area (dimensioni) dei nuovi lavori di stampa che è possibile salvare nella memoria della stampante. I lavori memorizzati in precedenza e non bloccati verranno eliminati per lasciare spazio ai nuovi lavori. Se si blocca un lavoro memorizzato, lo spazio disponibile si riduce.
- Area libera per la memorizzazione - l'area disponibile meno l'area dei lavori attualmente memorizzati nella memoria della stampante. Corrisponde alle dimensioni massime di un lavoro che può essere memorizzato senza eliminare lavori memorizzati in precedenza.

Per stampare o gestire lavori memorizzati:

1. Nella schermata Pagina iniziale, premere il tasto **Lavori memorizzati**.

Verrà visualizzata la schermata Lavori memorizzati.

- Per visualizzare le proprietà di un lavoro memorizzato o per stampare quest'ultimo, premere il tasto sopra il nome del file corrispondente.
- Per impostare un lavoro di stampa fronte-retro utilizzando Lavori memorizzati, premere il tasto **Stampa fronte-retro**. La stampante richiederà di selezionare un lavoro memorizzato per la facciata anteriore e il retro del foglio. Dopo la stampa, il primo lato del foglio verrà espulso verso il lato di ingresso della stampante e verrà richiesto di capovolgere e ricaricare il foglio per la stampa del secondo lato. Dopo la stampa, il foglio verrà espulso verso il lato di uscita della stampante.

- Per visualizzare il registro dell'attività dell'area Lavori memorizzati della memoria della stampante, premere il tasto **Stato lavoro**.
 - Per salvare i lavori di stampa in ingresso nell'area Lavori memorizzati senza stamparli, premere il tasto **Esegui pooling lavoro in memoria**. Se si esegue questa operazione e si torna alla schermata Pagina iniziale, il colore di sfondo della sezione Lavori memorizzati diventa verde.
 - Per visualizzare la quantità di memoria rimanente per i lavori di stampa a seconda della risoluzione, premere il tasto **Visualizza stato memoria di archiviazione**. Si tratta inoltre dei dati interessati dalla rotazione nella sezione Archiviazione lavori della schermata Pagina iniziale.
2. Se si preme il tasto per la visualizzazione della pagina delle proprietà di un lavoro memorizzato, è possibile stampare, bloccare, sbloccare o eliminare un lavoro di stampa:
- Per stampare il lavoro, premere il tasto **Stampa lavoro**. La stampante richiederà il numero di copie da stampare. Se sono caricati più fogli, ogni copia viene stampata su un foglio separato e la stampante richiede ulteriori fogli fino al completamento della stampa delle copie richieste.
 - Per bloccare o sbloccare il lavoro, premere il tasto appropriato. Il blocco di un lavoro ne evita l'eliminazione ma occupa parte della memoria disponibile destinata ai lavori memorizzati.
 - Per eliminare il lavoro, premere il tasto **Elimina lavoro**.

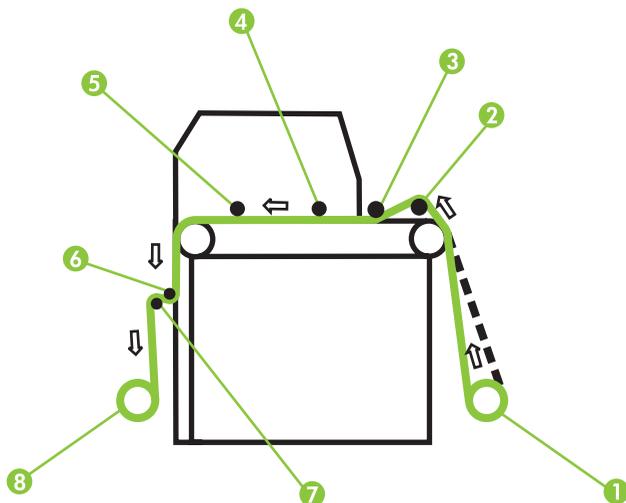


NOTA: se si desidera stampare su un tipo di supporto diverso dal supporto specificato in un lavoro memorizzato o rilinearizzare la stampante, non ristampare il lavoro memorizzato. Per ottenere un colore migliore, è preferibile inviare nuovamente il lavoro dal RIP.

Durante la stampa di un lavoro, la stampante verifica che il supporto caricato corrisponda al tipo di supporto caricato al momento della memorizzazione del lavoro stesso. In caso contrario, viene visualizzato un avviso. È possibile scegliere di non stampare il lavoro o ignorare l'avviso e stampare comunque. La stampa su un tipo di supporto diverso dal supporto originale può avere come risultato un cambiamento notevole dei colori. Anche una linearizzazione eseguita prima della ristampa di un lavoro memorizzato può avere lo stesso risultato.

Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo

Figura 2-1 Percorso di un supporto alimentato a rullo



Se sulla stampante è installato il sistema facoltativo di alimentazione e avvolgimento per supporto alimentato a rullo, è possibile stampare su supporti alimentati a rullo.

 **NOTA:** la prima volta che si utilizza il sistema di alimentazione a rullo, è necessario attivarlo dal menu del pannello di controllo. Per attivare il sistema di alimentazione a rullo, selezionare **Impostazioni > Sostieni alimentato a rullo**.

1. Se installati, rimuovere i piani di ingresso e di uscita del supporto dalla stampante, tenendoli da parte.
2. Se si intende utilizzare il sistema di avvolgimento, installare il rullo di avvolgimento. Vedere (8).
3. Caricare il supporto centrato sul rullo di alimentazione (1).

 **NOTA:** indossare guanti di cotone quando si caricano supporti per non lasciare impronte digitali che risulterebbero visibili dopo la stampa.

4. Caricare il rullo di alimentazione sul sostegno del sistema di alimentazione.

È possibile stampare su ciascun lato del supporto caricando il rullo in modo che il supporto scorra dalla parte inferiore o superiore del rullo.

5. Configurare il supporto come spiegato in [Configurazione del supporto a pagina 25](#). Al termine del processo di Configurazione del supporto, premere il tasto **Procedi** sul pannello di controllo.

OPPURE

Se il supporto è già configurato, dalla schermata Pagina iniziale del pannello di controllo, premere il tasto **Carica**.

La stampante visualizzerà un menu con le seguenti opzioni:

- Nuovo caricamento - carica un nuovo supporto, elimina le impostazioni precedenti.
- Ripristina stato caricato - carica un supporto utilizzando le impostazioni utilizzate in precedenza quando un supporto alimentato a rullo è già caricato nella stampante ma la stampante non è in stato caricato. Questo avviene se la stampante è in modalità Sospensione o viene riavviata oppure se si preme il tasto Scarica sul pannello anteriore, ma il supporto non viene fisicamente rimosso dalla stampante.

Seguire la procedura nelle sezioni successive corrispondenti all'opzione di caricamento scelta.

Nuovo caricamento

1. Nella schermata Seleziona unità spessore, premere l'opzione corrispondente alle unità che si desidera utilizzare.
2. Nella schermata Inserisci spessore supporto, inserire lo spessore del supporto o premere il tasto **Esc** per utilizzare lo spessore predefinito.
3. Quando richiesto dal pannello di controllo, rimuovere il rullo di pressione in gommapiuma, quindi premere il tasto **Procedi** (►).
4. Estrarre il supporto dal rullo, farlo passare sul rullo di sollevamento in gommapiuma (2) (il rullo di pressione in gommapiuma (3) non deve ancora trovarsi in posizione) e quindi sulla cinghia fino al rullo di ingresso (4).

5. Sul pannello di controllo, premere il tasto freccia **Avanzamento supporto** superiore (in avanti) per far avanzare il supporto, con le ventole del vuoto attive.

Può essere necessario tenere premuto il supporto sulla cinghia finché non viene attirato dal vuoto.

- Se si utilizza il sistema di avvolgimento, far avanzare il supporto finché non si ferma sul lato di uscita sul rullo di avvolgimento. In questa fase non fissare il supporto alla base.
- Se non si utilizza il sistema di avvolgimento, far avanzare il supporto almeno oltre il rullo di uscita (5). Durante la stampa, verificare che il supporto non cada dietro i rulli di avvolgimento (6) (7) e (8).

6. Sul pannello di controllo, premere il tasto **Spegni le ventole**.

7. Tenere premuto il tasto **Avanzamento supporto** superiore (in avanti) per circa cinque secondi.

Questo consente di distendere eventuali increspature ed equilibrare la tensione del supporto sulla cinghia.

Poiché le ventole sono spente, il supporto non deve avanzare.

Se il supporto si sposta, tenerlo fermo con la mano destra mentre si preme il tasto **Avanzamento supporto** con la mano sinistra.

8. Sul pannello di controllo, premere il tasto **Accendi le ventole**.

9. Abbassare i rulli di ingresso (4) e di uscita (5) del supporto nella posizione più bassa possibile.

10. Verificare l'eventuale presenza di increspature sul supporto su tutta la lunghezza e la larghezza della cinghia.

In caso di increspature, spegnere le ventole e distendere il supporto con le mani. Ripetere i passaggi da 7 a 9 finché non sono state eliminate tutte le increspature.

11. Spostare il rullo di pressione in gommapiuma (3) nella posizione di funzionamento.

12. Se non si utilizza il sistema di avvolgimento, eseguire il passaggio 19.

13. Allineare la base di avvolgimento in cartone al supporto e stringere l'anello per fissare la base in posizione.

14. Sollevare la prima barra mobile (6) (con il meccanismo) e bloccarla nella posizione più alta.
15. Far passare il supporto sotto la prima barra mobile, sopra la seconda barra mobile (7) e sotto il rullo di avvolgimento (8) sul lato stampante.
16. Guardando il rullo di avvolgimento nel senso della lunghezza dal lato utente, il rullo ruota in senso orario. Verificare che il supporto sia avvolto come mostrato in [Figura 2-1 Percorso di un supporto alimentato a rullo a pagina 35](#).
17. Fissare l'estremità del supporto al lato stampante del rullo di avvolgimento, partendo dal centro e procedendo verso entrambe le estremità.

Mantenere una tensione costante per tutta la larghezza del supporto.

18. Rilasciare la leva di blocco della barra mobile.
19. Premere il tasto **Procedi** (▶).
20. Inserire la lunghezza del supporto o premere il tasto **Esc** se la lunghezza non è definita.

La larghezza del supporto viene misurata dalla stampante.

21. Nella schermata Pagina iniziale, premere il tasto **Procedi** (▶).
La schermata Pagina iniziale viene visualizzata sul pannello di controllo.

22. Premere il tasto **Vai in linea**.

La stampante è ora pronta a ricevere un lavoro di stampa dal RIP.

Ripristino dello stato caricato

1. Quando richiesto dal pannello di controllo, rimuovere il rullo di pressione in gommapiuma, quindi premere il tasto **Procedi** (▶).
2. Premere il tasto **Avanzamento supporto** superiore (in avanti) per far avanzare il supporto sul rullo di avvolgimento e/o oltre le parti stampate del supporto stesso.
3. Sul pannello di controllo, premere il tasto **Spegni le ventole**.
4. Tenere premuto il tasto **Avanzamento supporto** superiore (in avanti) per circa cinque secondi.
5. Sul pannello di controllo, premere il tasto **Accendi le ventole**.
6. Premere il tasto **Procedi** (▶).
7. Verificare l'eventuale presenza di increspature sul supporto su tutta la lunghezza e la larghezza della cinghia.

In caso di increspature, spegnere le ventole e distendere il supporto con le mani. Ripetere i passaggi da 3 a 7 finché non sono state eliminate tutte le increspature.

8. Spostare il rullo di pressione in gommapiuma (3) nella posizione di funzionamento.
9. Se non si utilizza il sistema di avvolgimento o se il supporto è già caricato sul sistema di avvolgimento, eseguire il passaggio 15.
10. Allineare la base di avvolgimento in cartone al supporto e stringere l'anello per fissare la base in posizione.
11. Sollevare la prima barra mobile (6) (con il meccanismo) e bloccarla nella posizione più alta.
12. Far passare il supporto sotto la prima barra mobile, sopra la seconda barra mobile (7) e sotto il rullo di avvolgimento (8) sul lato stampante.
Guardando il rullo di avvolgimento nel senso della lunghezza dal lato utente, il rullo ruota in senso orario. Verificare che il supporto sia avvolto come mostrato in [Figura 2-1 Percorso di un supporto alimentato a rullo a pagina 35](#).
13. Fissare l'estremità del supporto al lato stampante del rullo di avvolgimento, partendo dal centro e procedendo verso entrambe le estremità.

Mantenere una tensione costante per tutta la larghezza del supporto.

14. Rilasciare la leva di blocco della barra mobile.

15. Premere il tasto **Procedi** (▶).

16. Inserire la lunghezza del supporto o premere il tasto **Esc** se la lunghezza non è definita.

La larghezza del supporto viene misurata dalla stampante.

17. Premere il tasto **Procedi** (▶).

La schermata Pagina iniziale viene visualizzata sul pannello di controllo.

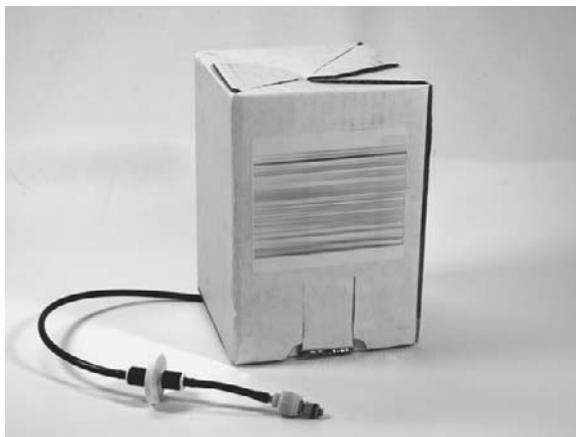
18. Sulla pagina iniziale, premere il tasto **Vai in linea**.

La stampante è ora pronta a ricevere un lavoro di stampa dal RIP.

Caricamento dell'inchiostro

La quantità di inchiostro nei serbatoi viene rilevata dal software della stampante e registrata sul profiler corrispondente. Il pannello di controllo visualizza un grafico a barre con i livelli di inchiostro in ogni serbatoio. Quando il pannello di controllo visualizza che l'inchiostro è scarso, sostituire il serbatoio di inchiostro con un serbatoio di inchiostro pieno dello stesso colore.

 **NOTA:** è consigliabile indossare guanti (lattice o nitrile) e tenere a portata di mano una certa quantità di carta assorbente per rimuovere le gocce di inchiostro che possono cadere dai collegamenti dei tubi durante questa procedura.



Scaricamento di un serbatoio di inchiostro vuoto

1. Rimuovere il profiler.
2. Estrarre il serbatoio dal suo vano e capovolgere il serbatoio così che il tubo dell'inchiostro sia rivolto verso l'alto.
3. Afferrare il connettore metallico dove il tubo dell'inchiostro entra nella stampante e spingerlo per rilasciare il tubo di alimentazione dell'inchiostro.
4. Rimuovere ed eliminare il serbatoio di inchiostro. Fare riferimento al documento MSDS (Material Safety Data Sheet) per le procedure corrette di smaltimento.

Caricamento di un serbatoio di inchiostro pieno

1. Aprire il nuovo serbatoio di inchiostro e posizionare il connettore di alimentazione.
2. Individuare e rimuovere il profiler e metterlo da parte fino al passaggio 5.
3. Capovolgere ed installare il serbatoio di inchiostro in posizione nel suo vano, in maniera che il tubo di alimentazione dell'inchiostro sia sulla parte inferiore del serbatoio.
4. Inserire il connettore del tubo dell'inchiostro nel connettore di metallo sulla stampante.

La posizione per ogni colore di inchiostro è mostrata su un'etichetta sotto ogni serbatoio e accanto all'alloggiamento del profiler.

5. Installare il profiler nello slot corrispondente dell'alloggiamento.

Suggerimenti per la stampa

- Supporto rigido a fogli - utilizzare solo fogli piatti, non deformati e non danneggiati, con bordi opposti paralleli e angoli di 90°.
- L'asciugatura continua per 24-48 ore - l'inchiostro UV continuerà ad asciugarsi per uno o due giorni dopo la stampa. La massima durezza e adesione si ottengono quando l'inchiostro è completamente asciutto.
- Pausa della stampa - per mettere in pausa la stampa, premere il tasto **Pausa**. Mentre la stampa è in pausa è possibile:
 - Modificare le impostazioni del supporto (vuoto, ritardo di stampa).
 - Mettere in pausa/scambiare gli inchiostri (vedere "Mettere in pausa scambiando inchiostro" più avanti).
- Non tentare di regolare il sistema di vuoto/pressione per le testine di stampa. È stato regolato in fabbrica per ottenere le migliori prestazioni.

△ **ATTENZIONE:** i supporti sintetici comunemente usati per stampe a getto di inchiostro possono accumulare una carica statica, specialmente in ambienti con bassa umidità relativa. Questa carica può provocare una scarica elettrostatica pericolosa per le persone, la stampante e altre strumentazioni. Può essere scaricata con sicurezza facendo dondolare una catena o un cordone con messa a terra sulla parte superiore del supporto.

- Stampa di supporti alimentati a rullo senza sistema di avvolgimento - la stampa asciugata è asciutta al tatto immediatamente. La stampa alimentata a rullo, quindi, può essere lasciata cadere a terra, ad esempio durante la stampa senza supervisione, senza sistema di avvolgimento senza rischio di danneggiare la stampa stessa. È inoltre possibile tagliare le stampe man mano che vengono eseguite e superano la cinghia di trasmissione del supporto.
- Rulli di supporto più piccoli e leggeri - per i rulli di supporto di dimensioni e peso ridotti è possibile utilizzare i piani e i rulli per supporti rigidi, per inserire il supporto come se fosse rigido.

Mettere in pausa scambiando inchiostro

È possibile sostituire uno o più serbatoi durante una stampa mettendo in pausa la stampante:

1. Sul pannello di controllo della stampante, premere il tasto **Pausa**.
2. Rimuovere il vecchio profiler.
Questo segnala alla stampante che il serbatoio è stato sostituito.
3. Scollegare e rimuovere il vecchio serbatoio di inchiostro.
4. Installare e collegare il nuovo serbatoio di inchiostro.
5. Installare il profiler incluso con il nuovo serbatoio.
6. Ripetere i passaggi da 2 a 5 per eventuali altri serbatoi da sostituire.
7. Sul pannello di controllo della stampante, premere il tasto **Riprendi**.

Controllo dello stato degli ugelli

Quando AutoJet rileva un ugello mancante, tenta di sostituirlo con un ugello funzionante sulla stessa testina di stampa o su un'altra (nelle modalità Produzione e Alta qualità). In tale modo, la stampa viene eseguita con tutti gli ugelli, per garantire la massima qualità.

Se si nota una diminuzione della qualità di stampa, è possibile che uno o più ugelli siano otturati. Per ripristinare gli ugelli otturati:

1. Stampare le barre di verifica per determinare se ci sono ugelli mancanti (vedere la procedura più avanti).
2. In caso di ugelli mancanti, eseguire il comando Prestazioni spurgo (vedere [Pagina iniziale a pagina 51](#)), quindi eseguire il comando Stampa linee emissione ugelli (vedere [Stampa linee emissione ugelli a pagina 87](#)).
3. Eseguire AutoJet (vedere [AutoJet a pagina 71](#)) o Mappatura ugelli manuale (vedere [Mappatura manuale ugello a pagina 82](#)).

Ripetere questo processo finché tutti gli ugelli funzionano o sono stati sostituiti.

Stampa delle barre di verifica

1. Dalla schermata Pagina iniziale del pannello di controllo, premere il tasto **Barre di verifica**.

Il pannello di controllo visualizza la richiesta di inserire la larghezza totale del modello delle barre di verifica che si desidera stampare.

2. Inserire la larghezza del modello delle barre di verifica premendo i tasti ▼ e ▲.
3. Premere il tasto **Procedi** (▶) per continuare.

La stampante stampa il modello delle barre di verifica. Le barre di verifica indicano gli ugelli che funzionano correttamente con una linea in tinta unita e gli ugelli mancanti senza linea.

Mappatura degli ugelli mancanti

Se le barre di verifica descritte in precedenza mostrano linee vuote, gli ugelli corrispondenti devono essere mappati. Quando tutti gli ugelli mancanti sono stati sostituiti, la stampa indicherà tutti gli ugelli come funzionanti.

È possibile mappare gli ugelli temporaneamente ("ugelli difettosi soft") o permanentemente ("ugelli difettosi hard"). Per istruzioni, vedere [AutoJet a pagina 71](#) o [Mappatura manuale ugello a pagina 82](#).

Stampa delle linee emissione ugelli

1. Dalla schermata Pagina iniziale del pannello di controllo, premere il tasto **Esegui calibrazione**.

Verrà visualizzato il menu Esegui calibrazione.

2. Premere **Calibrazioni manuali**.

Verrà visualizzato il menu Calibrazioni manuali.

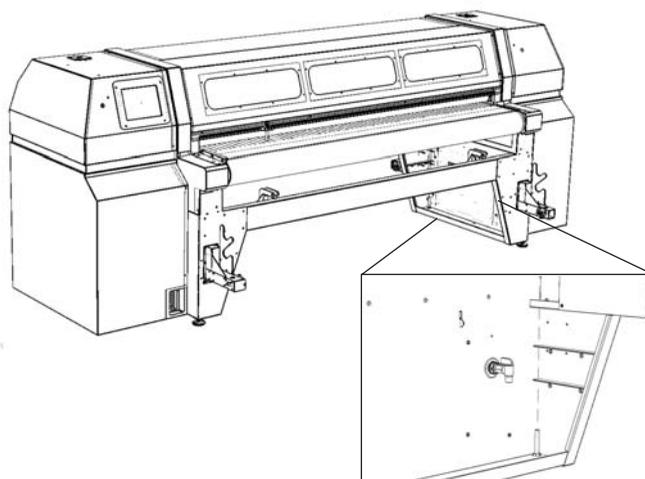
3. Premere **Stampa linee emissioni ugelli**.

Verrà stampato il modello di stampa delle linee emissione ugelli. Gli ugelli sostituiti vengono contrassegnati da una linea nera.

Svuotamento dell'inchiostro di scarico

Ogni volta che le testine di stampa vengono spurgate o adescate, una piccola quantità di inchiostro viene espulsa e raccolta nel serbatoio dell'inchiostro di scarico sotto la service station delle testine di stampa. Quando l'inchiostro accumulato raggiunge una quantità pari a un litro, un interruttore galleggiante informa la stampante che il serbatoio deve essere svuotato e la stampante informa l'utente con un messaggio sul pannello di controllo. In alternativa, è possibile impostare la stampante in modo che tenga traccia della quantità di inchiostro espulso dalle testine di stampa anziché utilizzare l'interruttore galleggiante (vedere il menu **Impostazioni stampante > Usa galleggiante service station**).

Il rubinetto di scarico del serbatoio si trova sotto la cinghia di trasmissione del supporto sul lato utente della stampante. Per svuotare il serbatoio, collocare un contenitore da almeno un litro sotto il rubinetto e ruotare la manopola sopra il rubinetto per aprirlo. Quando l'inchiostro è stato completamente rimosso, chiudere il rubinetto ed eliminare l'inchiostro secondo le indicazioni del documento MSDS (Material Safety Data Sheet) e le normative locali.



Pulizia della rotaia del carrello testine di stampa

Per ottenere la migliore qualità di stampa, pulire la rotaia del carrello testine di stampa almeno una volta al mese in ambienti con un'elevata presenza di polvere o particelle di sporco.

- Pulire le ruote del carrello con un bastoncino cotonato asciutto. Non utilizzare solventi, alcool isopropilico o altro liquido per pulizia.
- Strofinare l'intera lunghezza della rotaia con un panno asciutto senza pelucchi.
- Lubrificare la rotaia con un leggero strato di lubrificante approvato da Hewlett-Packard. L'uso di altri lubrificanti potrebbe causare scarse prestazioni o una qualità di stampa inaccettabile.

3 Pannello di controllo

Questo capitolo descrive le funzioni del pannello di controllo.

- [Panoramica](#)
- [Pagina iniziale](#)
- [Struttura del menu](#)
- [Menu](#)

Panoramica

Il pannello di controllo touch-screen mostra lo stato attuale della stampante e consente di interagire con la stampante quando si cambia supporto e inchiostro, si risponde a una condizione di errore o si configurano opzioni.

Il pannello di controllo offre all'utente diversi tipi di assistenza in linea:

Il pulsante ? offre una spiegazione della funzione attuale, con alcuni consigli su cosa fare successivamente.

Il tasto **ATTN** (Attenzione) lampeggia sul pannello di controllo quando la stampante rileva una condizione di errore, una potenziale condizione di errore o quando si apporta una modifica che implica ricalibrazione o altre azioni per garantire una migliore qualità di stampa. Esistono due tipi di messaggi di tipo ATTN:

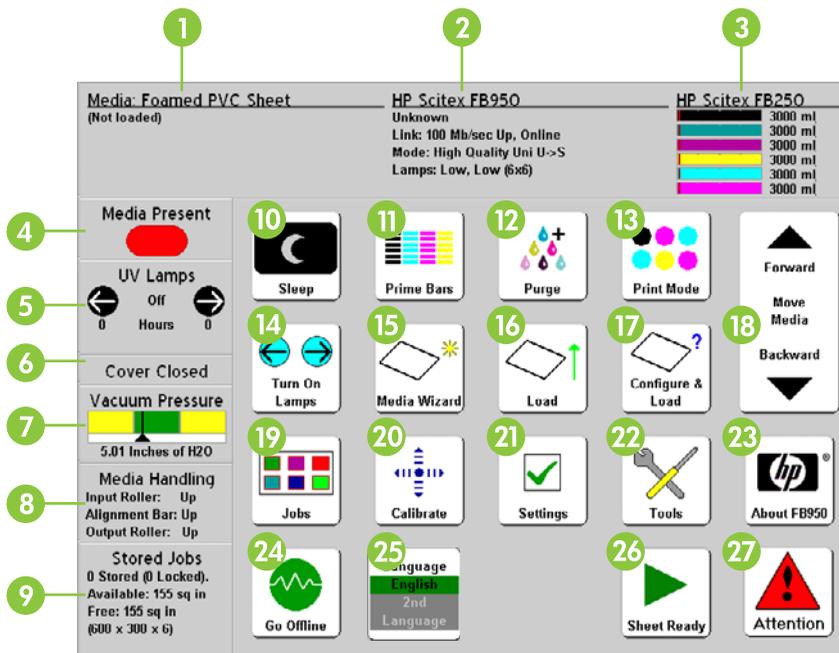
- Azioni - la stampante ha rilevato una condizione di errore che ha interrotto la stampa o che ne impedisce l'avvio. È necessario correggere l'errore prima che la stampante sia pronta a stampare.
- Avvisi - la stampante ha rilevato una condizione che, se non risolta, può avere come risultato stampe inferiori agli standard o una condizione che potrebbe richiedere un'azione prima di continuare la stampa. Ogni azione intrapresa dall'utente è facoltativa. La stampa non viene interrotta a causa di un messaggio di avviso.

Quando la stampante genera uno di questi messaggi, il tasto ATTN lampeggia. Premere il tasto ATTN per visualizzare un elenco di titoli di messaggio e selezionare un titolo per visualizzare la schermata contenente i dettagli su cause e soluzioni.

Se si sceglie di non correggere una condizione di avviso e ripristinare la stampa, il tasto ATTN rimarrà visualizzato, ma non lampeggerà finché la stampante non genererà un nuovo messaggio di avviso o azione. I messaggi possono essere ignorati correggendo la condizione o premendo i tasti disponibili sulla schermata dei dettagli.

 **SUGGERIMENTO:** per disattivare il tasto ATTN, passare al Modo esperto. Il modo esperto indirizza la maggior parte dei messaggi a un'opzione del menu Avvisi e azioni.

Pagina iniziale



La pagina iniziale è l'interfaccia primaria del pannello di controllo. In questo schermo è possibile avviare le operazioni più comuni.

1. Informazioni supporto - nome, dimensione, area di stampa, lunghezza stampabile del supporto (fare clic qui per visualizzare le Impostazioni memorizzate).
2. Informazioni di sistema (fare clic qui per visualizzare la schermata delle informazioni).
 - Modello stampante
 - Nome stampante - il nome della stampante come definito sul server di stampa o nel menu Impostazioni di stampa > Nome stampante

- Stato rete
 - Modo stampa attuale
3. Livelli di inchiostro - livelli di inchiostro numerici e grafici; segni lineari dei livelli “inchiostro scarso” (fare clic qui per visualizzare una schermata con informazioni dettagliate sugli stati).
 4. Rilevatore supporto (rosso = supporto non rilevato; verde = supporto rilevato) - il rilevatore è in grado di rilevare solo la presenza di supporti bianchi o di colori chiari. Non è possibile rilevare supporti trasparenti o riflettenti.
 5. Stato lampade UV (◀=lato utente, ▶=lato service station) - nero=spenta, giallo=accesa, lampeggiante=riscaldamento (fare clic qui per visualizzare informazioni dettagliate sullo stato delle lampade).
 6. Stato coperchio (aperto o chiuso) - controlla il coperchio superiore e segnala se è aperto o chiuso.
 7. Pressione del vuoto - indicazione grafica e numerica della pressione del vuoto. La parte verde è nominale.
 8. Gestione supporto
 - Rullo di ingresso del supporto in alto o in basso
 - Barra di allineamento del supporto in alto o in basso
 - Rullo di uscita del supporto in alto o in basso
 9. Lavori memorizzati - visualizza le informazioni dello stato per i lavori memorizzati nella memoria della stampante: numero di lavori memorizzati, quantità di memoria disponibile. (Fare clic qui per informazioni dettagliate sulla memoria disponibile in base alla risoluzione.) Per i dettagli, vedere [Lavori memorizzati a pagina 32](#).
 10. Modalità Sospensione/Riattivazione - la modalità Sospensione spegne le lampade UV, la barra ionizzatrice, le testine di stampa, il carrello, le pompe di inchiostro e i motori di controllo supporto, ma mantiene il vuoto delle testine di stampa per prevenire la mancanza di inchiostro. La modalità Riattivazione riattiva i componenti della stampante. La modalità Sospensione viene attivata automaticamente al termine di un periodo di tempo definito dall'utente e viene interrotta automaticamente quando la stampante riceve un lavoro di stampa o quando il funzionamento della stampante viene avviato dal pannello di controllo.



NOTA: se il vuoto della testina di stampa non viene mai perso, l'inchiostro delle testine di stampa gocciolerà sulla service station.

Per prevenire la perdita di inchiostro durante l'interruzione di alimentazione non prevista, utilizzare l'alimentatore a 24 volt ausiliario del sistema di vuoto/pressione e collegarlo a un gruppo di continuità (UPS). Per le specifiche, vedere l'Appendice A. È necessario collegare solo il sistema di vuoto/pressione e non l'intera stampante a un UPS, al fine di evitare perdite di inchiostro.

11. Stampa barre di verifica - emissione di inchiostro da tutti gli ugelli per la creazione di un insieme di linee chiamate barre di verifica. Questa è una funzionalità utile per verificare e preparare gli ugelli alla stampa dopo che sono stati inattivi ([Pagina iniziale a pagina 51](#)). È anche possibile stampare un modello simile chiamato Stampa linee emissione ugelli, che mostra quali ugelli sono stati rilevati e sostituiti da AutoJet (vedere [Stampa linee emissione ugelli a pagina 87](#)).
12. Spurga testine di stampa - spurga le testine di stampa per provare a recuperare gli ugelli mancanti.
13. Modo stampa - imposta la modalità della qualità di stampa. Per istruzioni, vedere [Configurazione della stampante a pagina 18](#).
14. Accendi le lampade/Spegni le lampade - questa opzione consente di accendere o spegnere le lampade.
15. Impostazioni memorizzate - consente di visualizzare le impostazioni memorizzate.
16. Carica (visibile solo quando un supporto non è caricato) - carica il supporto. Per istruzioni, vedere [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 28](#) o [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo a pagina 35](#).
17. Configura e carica - consente di configurare la stampante per un tipo di supporto. Per istruzioni, vedere [Configurazione del supporto a pagina 25](#).
18. Sposta supporto avanti/indietro - premere il tasto ▼ per far avanzare il supporto. Premere il tasto ▲ per riportare indietro il supporto nel rullo di alimentazione.
19. Lavori - lavori memorizzati gestiti e stampati. Per istruzioni, vedere [Lavori memorizzati a pagina 32](#).

20. Esegui calibrazione - visualizza il menu di calibrazione della stampante.
21. Impostazioni - visualizza il menu Impostazioni stampante.
22. Strumenti - visualizza il menu strumenti.
23. Informazioni su - consente di visualizzare informazioni sulla versione del software integrato, i pulsanti necessari alla visualizzazione di informazioni di sistema dettagliate, il registro lavori con l'utilizzo dell'inchiostro e il contratto di licenza del software.
24. Interruttore vai in linea/non in linea - attiva o interrompe le comunicazioni di rete tra la stampante e il RIP.
25. Selettore lingua - se installato, rende possibile il passaggio dall'inglese a una lingua alternativa per il pannello di controllo.
26. Pulsanti specifici per il contesto - i pulsanti del pannello di controllo visualizzati cambiano in base allo stato corrente della stampante o del processo.
27. Messaggi attenzione - lampeggia sul pannello di controllo quando la stampante rileva una condizione di errore, condizione di errore potenziale o quando si apporta una modifica che implica ricalibrazione o altre azioni per garantire la miglior qualità di stampa.

Struttura del menu

La struttura del menu riflette la versione 3.05 del software integrato della stampante. Fare riferimento alle Release Notes per le versioni più recenti. Le opzioni contrassegnate con un asterisco (*) vengono nascoste dinamicamente a seconda del modo di stampa.

Calibra stampante

- Calibrazioni automatiche
 - Calibrazione AutoBiDi
 - Calibrazione AutoH2H
 - Calibrazione AutoJet
 - AutoSet completo
 - Descrizione AutoSet
- Calibrazioni manuali
 - Registrazione manuale bidirezionale
 - Calibrazione testina di stampa X
 - Mappatura manuale ugello
 - Linee di controllo ugello
 - Calibrazione alimentazione supporto
 - Stampa linee emissione ugelli
 - Dati di registrazione predefiniti
- *AutoTune (solo per stampa alimentata a bobina)

Impostazioni stampante

- *Modalità speciali (stampa con alimentazione a fogli)
 - Edge-to-edge (solo lati)
 - Edge-to-edge (quattro lati)
- Margini
- *Spazio tra le stampe (alimentazione a bobina)

- Posizione stampa
- *Misura supporto (alimentazione a fogli)
- Stampa spazio bianco
- Supporto di uscita altezza testina
- *Espulsione fogli verso il lato di ingresso (alimentazione a fogli)
- Tipo di spurgo
- Margini interni superiori
- Controllo qualità
- Timeout di attesa
- Messaggi esperto/principiante
- Localizzazione
 - Unità di misura
 - Formato ora
 - Formato data
 - Unità pressione vuoto
 - *Lingua (se la seconda lingua è presente)
 - *Elimina lingua (se la seconda lingua è presente)
- Utilizza sensore di spessore
- Usa barra ionizzatrice
- Avviso inchiostro scarso
- Tempo di riposo lampade UV
- Supporto alimentazione a bobina
- Usa galleggiante service station
- Nome stampante
- Ripristina impostazioni predefinite

Strumenti

- Informazioni di sistema
- Manutenzione
 - Accedi a testine di stampa
 - Esegui spurgo ad aria
 - Stampa modello ugelli di recupero
 - Stampa linee emissione ugelli
 - Stampa linee di inclinazione supporto
 - Reimposta ore lampade UV
 - Pulisci cinghia di trasmissione supporto ed encoder
 - Procedure per testine di stampa - caricare l'inchiostro in tutte le testine, riempire le testine con inchiostro, svuotare tutte le testine (riempire con aria).
- Diagnostica utente
 - Statistiche ugello testina di stampa
 - Stato VideoNet
 - Collegamento VideoNet
 - Movimento carrello
 - Calibrazione
 - Pressione del vuoto
 - Test attuatore open loop
 - Test service station open loop
 - Elenco avvisi e azioni
 - Cronologia errori
 - Registrazione cronologia errori
 - Registrazione informazioni di sistema

*Avvisi e azioni (solo in modo Esperto)

Stampante di servizi (solo per l'uso da parte di un provider di servizi)
Menu di stampa

Menu

È possibile accedere tramite i menu alle funzioni meno usate della stampante. La stampante dispone dei seguenti menu e funzioni:

- [Calibra stampante](#)
- [Impostazioni stampante](#)
- [Strumenti](#)
- [Avvisi e azioni](#)
- [Stampante di servizio](#)
- [Menu di stampa](#)

Calibra stampante

Per visualizzare questo menu, premere il pulsante **Eseguire calibrazione** nella schermata della pagina iniziale. Per istruzioni sull'uso di queste opzioni, vedere il capitolo 4 [Calibrazione a pagina 69](#).

- Calibrazioni automatiche - per istruzioni, vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 74](#).
 - Calibrazione Bidi automatica - garantisce che ogni ugello funzionante emetta un pixel precisamente nella stessa posizione, in entrambe le direzioni di spostamento
 - Calibrazione H2H automatica - allinea le testine di stampa una rispetto all'altra.
 - Calibrazione AutoJet - localizza e sostituisce gli ugelli mancanti con ugelli funzionanti.
 - AutoSet completo - esegue AutoJet, AutoBiDi, e AutoH2H in sequenza.
 - Riepilogo AutoSet - quando attivo, viene stampata una tabella dei risultati della calibrazione completa AutoSet dopo la stampa dei modelli di test AutoSet. Quando si attiva il riepilogo AutoSet, è possibile mostrare o nascondere i dati di calibrazione dettagliati.
- Calibrazioni manuali - permette di calibrare la stampante visivamente, senza il sensore di immagine digitale. Valutazioni imprecise da parte dell'operatore durante questi test potrebbero portare a risultati inferiori

agli standard. Per istruzioni, vedere [Calibrazioni manuali a pagina 76](#).

- Registrazione manuale bidirezionale
- Calibrazione testina di stampa X
- Mappatura ugelli manuale - la versione manuale di AutoJet.
- Linee di controllo ugello - stampa il modello di mappatura manuale ugello senza eseguire la calibrazione.
- Calibrazione alimentazione supporto
- Stampa linee emissione ugelli - stampa una versione delle barre di verifica in cui gli ugelli mancanti vengono contrassegnati con un quadrato nero.
- Dati di registrazione predefiniti - questa opzione ripristina tutti i dati di registrazione. Dopo aver eseguito questa operazione, sarà necessario definire nuovamente tutti i valori di calibrazione delle testine di stampa eseguendo le calibrazioni.
- AutoTune (solo con supporto ad alimentazione a bobina) - programma la manutenzione degli ugelli in maniera che avvenga automaticamente dopo che aver stampato un determinato numero di stampe. Per istruzioni, vedere [AutoTune a pagina 72](#).

Impostazioni stampante

Per visualizzare questo menu, premere il pulsante **Impostazioni** nella schermata della pagina iniziale. Le impostazioni della stampante consentono di impostare molte opzioni che controllano il funzionamento della stampante. Le impostazioni salvate da Impostazioni memorizzate vengono contrassegnate con un asterisco (*).

- Modalità speciali (alimentazione a fogli) - grazie a un solo tasto è possibile impostare diversi parametri necessari a stampare in una delle modalità Edge-to-edge.
 - Edge-to-edge (solo lati)
 - Edge-to-edge (quattro lati)
- *Margini:
 - Margine destro e sinistro - imposta la quantità di spazio vuoto per i margini destro e sinistro, tra 6 e 127 mm per supporti ad alimentazione a bobina e tra 0 e 127 mm per supporti rigidi a fogli.
 - Margine anteriore - definisce il margine sul bordo anteriore del supporto a fogli, tra 0 e 38 cm.
 - Margine terminale - definisce i margini sul bordo terminale del supporto a fogli, tra 0 e 38 cm.
 - Sovrastampa - questa è la distanza oltre il bordo del supporto da stampare, che aiuta a evitare strisce vuote se il foglio è leggermente inclinato, non perfettamente rettangolare o se sono presenti altri errori. È possibile specificare un valore distinto per i margini di destra e sinistra e per i bordi anteriore e terminale.



NOTA: se si carica un supporto ad alimentazione a bobina dopo la stampa su un supporto a fogli, la stampante reimposta automaticamente i margini su 6 mm. È possibile modificare questo valore in qualsiasi momento.

☼ **SUGGERIMENTO:** è possibile posizionare un'immagine in qualsiasi posizione nel supporto impostando il margine destro (orizzontale o distanza x dal bordo destro) e margine anteriore (verticale o distanza y dal bordo anteriore). L'immagine compare capovolta quando viene espulsa dalla stampante, pertanto a questo punto comparirà l'angolo in alto a sinistra dell'immagine.

- Spazio tra le stampe (alimentazione a bobina) - imposta lo spazio vuoto tra i lavori di stampa, tra 0 e 25 cm.
- Posizione stampa - quando l'immagine stampata non ricopre la totale larghezza del supporto, posiziona l'immagine stampata a sinistra a filo (vicino al pannello di controllo o dal lato dell'utente), a destra a filo o centrata nel supporto.
- Misura supporto - per i supporti a fogli, è possibile scegliere uno dei vari livelli di precisione per trovare i bordi sinistro (lato utente), destro (lato servizio) e anteriore del supporto. Innanzitutto, viene richiesto di selezionare una frequenza per la misurazione.
 - Misura solo il primo carico - esegue una sola misurazione dopo aver configurato il supporto.
 - Misura tutti i carichi
 - Non misura il supporto

Dopo aver selezionato una di queste opzioni, viene richiesto di selezionare il tipo di misurazione.

- Minima - misura la larghezza del supporto una volta e trova il bordo destro anteriore; non esegue il rilevamento dell'inclinazione
- Standard - misura la larghezza del supporto una volta e trova i bordi anteriori destri per calcolare l'inclinazione
- Un bordo - misura il bordo sul lato dell'utente e del servizio del primo foglio, il bordo sul lato dell'utente nei fogli successivi e il bordo destro anteriore (non esegue il rilevamento dell'inclinazione). Disponibile solo per lavori a un solo foglio e non per i lavori multi-up a più fogli. Consigliabile con i lavori con margini maggiori.
- Massima - misura la larghezza del supporto in due posizioni per calcolare l'inclinazione.

Scegliere Minima per una velocità maggiore, massima per una precisione maggiore e rilevamento inclinazione quando si stampa edge-to-edge.

- Stampa spazi bianchi - consente di fare in modo che la stampante esegua l'avanzamento del supporto sugli spazi bianchi nel documento senza il solito movimento del carrello "di stampa". La stampante terminerà asciugando ogni area stampata prima di saltare gli spazi bianchi.
- Supporto di uscita altezza testina - alza automaticamente la rotaia per impostare il gioco della testina di stampa dal supporto, a un'altezza specificata. Un'altezza minore riduce l'overspray, ma aumenta le possibilità che la testina colpisca il supporto. La calibrazione Bidi viene regolata automaticamente per le modifiche di questo valore.
- Tipo di spurgo - consente di impostare il tipo di spurgo quando viene premuto il tasto per lo spurgo nella schermata della pagina iniziale, Standard o Prestazioni. Il tipo Prestazioni è più efficace ma richiede una quantità maggiore di inchiostro rispetto al tipo Standard.
- Espulsione fogli verso il lato di ingresso (alimentazione a fogli) - dopo la stampa, blocca l'alimentazione del supporto ed espelle il foglio stampato dal lato di ingresso. In tal modo l'operatore può eseguire tutte le operazioni sul lato di ingresso della stampante e il flusso di lavoro per la stampa su entrambi i lati diventa più efficiente. Durante la stampa su due lati dei lavori memorizzati, i fogli vengono espulsi dal lato di uscita. Per i dettagli, vedere [Lavori memorizzati a pagina 32](#).
- Margine interno superiore - consente di attivare o disattivare i dati del margine interno sul bordo superiore della stampa, che visualizza il nome del lavoro, inchiostro, supporto, data e ora di stampa, modo di stampa, impostazioni lampada, stampante, versione software integrato e spazi aggiuntivi per scrittura di altri dati.
- Controllo qualità - determina la modalità di gestione degli errori AutoTune (vedere [AutoTune a pagina 72](#)).
- Timeout di attesa - imposta il periodo di attesa di un lavoro di stampa prima dell'attivazione della modalità Sospensione.
- Messaggi Esperto/Principiante - nel modo Principiante viene visualizzato un tasto ATTN (Attenzione) con avvisi (avvertimenti che non vietano la stampa) e azioni (condizioni che richiedono l'intervento dell'utente prima che la stampa proceda). Nel modo Esperto sono

presenti solo le azioni, esistono meno richieste di tipo “premere Procedi” dopo che un'azione è stata risolta. Il modo predefinito è principiante.

Durante il modo esperto, è possibile visualizzare Avvisi e azioni selezionando l'apposita voce di menu, poiché gli avvisi non comportano la visualizzazione del tasto ATTN in modo esperto.

- Localizzazione - imposta unità di misura Inglese o Metrica, formati data e ora e unità di pressione del vuoto, per i dati visualizzati nel pannello di controllo. Le opzioni Lingua dell'interfaccia utente (seleziona, elimina) sono disponibili se è stata installata la seconda lingua.
- Utilizza sensore di spessore - consente di indicare se utilizzare il sensore di spessore del supporto o se richiedere l'immissione manuale dello spessore.
- Usa barra ionizzatrice - consente di indicare se utilizzare la barra ionizzatrice per ridurre la carica di elettricità statica dei supporti sintetici (questa opzione è attiva per impostazione predefinita). È possibile disattivare la barra ionizzatrice in ambienti umidi in cui la carica di elettricità statica non è presente nei supporti o ridurre la protezione dagli elettrodi di scarica della barra ionizzatrice. La barra ionizzatrice è attiva solo durante il caricamento del supporto, la stampa e quando le lampade sono accese.
- Avviso inchiostro scarso - definisce la quantità di inchiostro rimanente nel serbatoio di inchiostro rimanente passato il quale la stampante genererà un messaggio di “inchiostro scarso” nel pannello di controllo.
- Tempo di attività lampade UV - imposta la quantità di tempo per cui le lampade rimarranno accese prima di essere spente dalla stampante. Il tempo di attività può essere impostato da 1 a 15 minuti. Aumentare il tempo se si stampano diversi lavori e aspettare che le lampade si scaldino tra le stampe. Diminuire il tempo se si stampano lavori singoli.
- Supporto alimentazione a bobina - consente di indicare se la stampante utilizza solo il supporto a fogli o il supporto a fogli e l'alimentazione a bobina.
- Usa galleggiante service station - quando impostata, questa opzione consente di controllare l'interruttore del galleggiante dell'inchiostro di scarico per stabilire quando sia necessario scaricarlo e visualizza un messaggio nel pannello di controllo in cui viene indicato all'operatore

di effettuare tale operazione. Se l'opzione è disattivata, la stampante monitora la quantità di inchiostro utilizzato durante la manutenzione delle testine di stampa (spurgo e verifica) per stabilire quando eliminare l'inchiostro di scarico. Si tratta dell'impostazione predefinita.

- Nome stampante - visualizza una tastiera per modificare il nome della stampante visualizzato nel pannello di controllo e RIP.
- Ripristina impostazioni predefinite - ripristina le impostazioni predefinite di configurazione della stampante. I valori di calibrazione delle testine di stampa non vengono ripristinati.

Strumenti

Per visualizzare questo menu, premere il pulsante **Strumenti** nella schermata della pagina iniziale.

- Informazioni di sistema - visualizza le informazioni dello stato attuale per la stampante.

Menu Manutenzione:

- Accedi a testine di stampa - consente di spostare il carrello delle testine di stampa verso il lato service station per eseguire controlli o lo spurgo.
- Esegui spurgo ad aria - spurga le testine di stampa con aria per prevenire otturazioni. È possibile selezionare le testine di stampa per lo spurgo e stabilire se eseguire uno spurgo di tipo Standard o Prestazioni (quest'ultimo è più efficace ma utilizza una maggiore quantità di inchiostro).
- Stampa modello ugelli di recupero - stampa un modello speciale disegnato per recuperare i getti di inchiostro mancanti. Dopo aver stampato questo modello, vengono stampate le barre di verifica.
- Stampa linee emissione ugelli - stampa una versione delle barre di verifica in cui gli ugelli mancanti vengono contrassegnati con un quadrato nero.
- Reimposta lampada UV - reimposta l'orologio del tempo di funzionamento delle lampade a zero. La stampante visualizza un messaggio di avviso quando le lampade UV sono state in servizio per un certo periodo. È necessario sostituirle quando non fissano più bene l'inchiostro. Per visualizzare il tempo di funzionamento totale per ogni

lampada, premere il tasto **Stato** nella pagina iniziale e passare alla pagina in cui viene indicato.

- Pulisci cinghia di trasmissione supporto ed encoder - non utilizzato.
- Procedure per testine di stampa
 - Carica inchiostro in tutte le testine - consente di caricare l'inchiostro in tutte le testine.
 - Riempi testine con inchiostro - consente di riempire le testine di stampa con inchiostro.
 - Svuota testine (riempi di aria) - consente di riempire le testine di stampa con aria.

Menu Diagnostica utente:

Diagnostica utente visualizza un programma di risoluzione dei problemi interattivo per diagnosticare i problemi prima di chiamare il supporto tecnico. Conduce attraverso una serie di test e controlli per specifiche funzioni della stampante. La stampante chiede di osservare o di eseguire semplici test per aiutare a diagnosticare i problemi e suggerire azioni correttive. Ha le seguenti sezioni:

- Statistiche ugello testina di stampa
- Stato VideoNet
- Collegamento VideoNet
- Movimento carrello
- Calibrazione
- Pressione del vuoto
- Test attuatore open loop
- Elenco avvisi e azioni - tabella di tutte le azioni e avvisi con causa e risoluzione possibile
- Cronologia errori - visualizza un elenco di errori che si sono verificati da quando è stata accesa la stampante.
- Registrazione cronologia errori - scrive un file contenente tutti gli errori che si sono verificati sulla stampante da quando è stata messa in servizio, per consentire al personale del supporto tecnico di risolvere

i problemi. Tale file viene salvato sul computer in cui si trova il software RIP di HP in:

C:\Programmi\HP-RIPSWLOGS\C3.TXT

- Registrazione informazioni di sistema - gli eventi di sistema generali, compresi gli errori relativi agli spostamenti delle testine e agli spurghi delle testine di stampa, vengono ora salvati in un file registro per la risoluzione dei problemi da parte del personale addetto al supporto tecnico. Tale file viene salvato sul computer in cui si trova il software RIP di HP in:

C:\Programmi\HP-RIPSWLOGS\C3.TXT

In alternativa, il registro può essere stampato (**Stampante di servizio > Stampa informazioni pagine**) e inviato per posta elettronica o fax.

Avvisi e azioni

Quando viene attivato il modo esperto, qualsiasi messaggio di avviso, modifica e azione può essere visualizzato selezionando nel menu Avvisi e azioni. Quando il modo principiante è attivo, premere l'icona ATTN sulla schermata della pagina iniziale per visualizzare questi messaggi.

Stampante di servizio

Queste funzioni sono per uso esclusivo in fabbrica, per servizio e per il supporto tecnico.

Menu di stampa

Questa opzione consente di stampare tutte le opzioni di menu in una struttura gerarchica ad albero per riferimento.

4 Calibrazione

Questo capitolo spiega come calibrare la stampante per i migliori risultati di stampa possibili:

- [Quando calibrare](#)
- [AutoJet](#)
- [AutoTune](#)
- [Calibrazioni automatiche](#)
- [Calibrazioni manuali](#)
- [Linearizzazione](#)

Quando calibrare

| Quando eseguire | Calibrazione | Funzione |
|--|--|--|
| Quando si stampa una gran quantità di lavori di stampa con alimentazione a bobina | AutoTune | Manutenzione automatica degli ugelli durante lunghe attività di stampa di lavori con alimentazione a bobina. |
| Quando si carica un nuovo supporto (ma non quando si carica uno stesso rullo dello stesso supporto) | Linearizzazione (vedere la documentazione del software RIP HP) | Linearizzazione dei colori. |
| Bande | Alimentazione supporto | Calibra l'avanzamento del supporto. |
| Qualità risultato di stampa povera (mancata registrazione apparente dei colori e bande) | Calibrazioni automatiche | Calibra la posizione di goccioline di inchiostro in relazione tra loro e corregge l'attività di ugelli che non funzionano correttamente. È possibile eseguire le calibrazioni manuali se necessario. |
| Quando le testine di stampa vengono spostate o sostituite (da un centro di assistenza autorizzato) | Bidirezionale automatica o Bidirezionale manuale e testa a testa | Calibrazione testine. Eseguire il processo manuale quando si calibrano supporti trasparenti o altri supporti che il sensore di immagine digitale integrato non è in grado di calibrare. |
| Se le calibrazioni automatiche non migliorano la qualità di stampa o se si stampa su supporti trasparenti o altri supporti che non possono essere rilevati dalla stampante | Calibrazioni manuali | Allinea le testine di stampa, consentendo di mappare specifici getti di inchiostro. Di solito non è necessaria eccetto per quando si stampa su supporti "invisibili". |

AutoJet

AutoJet rileva i singoli getti di inchiostro che emettono poco inchiostro o sono inceppati. Durante le successive stampe, la stampante compensa questi ugelli utilizzando altri ugelli al loro posto, garantendo una qualità di stampa massima senza ridurre la velocità di stampa.

È possibile anche identificare e mappare manualmente gli ugelli mancanti dal menu Calibrazioni manuali (vedere [Mappatura manuale ugello a pagina 82](#)). Potrebbe essere necessario mappare manualmente gli ugelli che emettono poco inchiostro o lo emettono nella direzione sbagliata che AutoJet non rileva e sostituisce.

La sostituzione degli ugelli non è disponibile in modalità Billboard.

Per eseguire AutoJet:

- Selezionare Calibrazione AutoJet dal menu Calibrazioni Automatiche (vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 74](#)), o
- Eseguire AutoJet automaticamente con l'unità di pianificazione AutoTune (vedere [AutoTune a pagina 72](#))



SUGGERIMENTO: AutoJet non funziona su supporti trasparenti, né su supporti traslucidi. In questo caso eseguire la mappatura dei getti manuale o mappare i getti su un supporto opaco prima di caricare supporti trasparenti/translucidi per la stampa.

1. Premere il tasto **Esegui calibrazione** nella schermata della pagina iniziale, quindi nel menu visualizzato premere **Calibrazioni automatiche > Calibrazione AutoJet**.
2. La stampante stampa il modello di test AutoJet.
3. La stampante legge il modello di test AutoJet e mappa ogni ugello mancante con ugelli disponibili e funzionanti.

Il pannello di controllo mostra il progresso di questa operazione e la percentuale di completamento.

4. La stampante stampa un report AutoJet.

AutoTune

AutoTune esegue la manutenzione AutoJet automaticamente ad intervalli specificati dall'utente. È possibile utilizzare la funzionalità Modo controllo qualità per gestire gli errori di AutoJet (con o senza l'intervento dell'utente). AutoTune viene visualizzato nel menu solo quando il supporto alimentato a bobina viene caricato.

1. Nella schermata della pagina iniziale, premere **Esegui calibrazione** e nel menu selezionare **AutoTune**.

Il pannello di controllo visualizza lo stato di AutoTune (disattivo o intervallo attuale).

2. Premere ▲ o ▼ per impostare l'intervallo di AutoTune.

3. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Il pannello di controllo visualizza un messaggio di conferma:

Impostazione completata.

4. Premere il tasto **Fuori dal menu** ripetutamente finché non viene visualizzata la pagina iniziale. Premere il pulsante **In linea/Non in linea** per riportare la stampante allo stato Pronto.



NOTA: quando AutoTune è attivo, verrà eseguito come pianificato indipendentemente dal fatto che lo si avvii manualmente o meno dal pannello di controllo.

Controllo qualità

Quando si esegue AutoJet manualmente, il software avverte se ci sono problemi di ugelli o di allineamento così da poterli risolvere. Quando AutoTune esegue AutoJet a intervalli programmati, è possibile utilizzare la funzione Controllo qualità per gestire gli errori di AutoJet.

Quando Controllo qualità è attivo, se viene trovato qualche ugello mancante che non è stato sostituito con un ugello funzionante o se la calibrazione BiDi non è stata eseguita, l'operatore potrà essere avvertito tramite il pannello di controllo o il lavoro potrà essere indirizzato alla coda Attenzione del software RIP HP.

1. Nella schermata della pagina iniziale, premere il tasto Impostazioni, poi premere Controllo qualità dal menu.

Il pannello di controllo visualizza le opzioni di Controllo qualità.

- Modo controllato - l'utente deve premere **Procedi (▶)** per venire a conoscenza dell'errore e stampare il lavoro (se uno è in sospenso) o **Annulla** per annullare la stampa.
 - Modo non controllato - nessun riconoscimento di errore per l'utente se richiesto. Quando un lavoro non supera il controllo qualità, nella coda Avvisi e azioni viene visualizzato un messaggio di avviso contenente i motivi per i quali il lavoro è stato annullato.
 - Off - nessun controllo di qualità eseguito, tutti i lavori verranno stampati.
2. Selezionare un'opzione controllo qualità.
 3. Premere il tasto **Fuori dal menu** ripetutamente finché non viene visualizzata la pagina iniziale. Premere il pulsante **In linea/Non in linea** per riportare la stampante allo stato Pronto.

Calibrazioni automatiche

Le testine di stampa piezoelettriche della stampante sono allineate durante il processo di produzione. Le calibrazioni della testina e bidirezionali dovrebbero essere necessarie solo in rare occasioni (per esempio quando le testine sono state spostate all'interno del carrello o sostituite).

1. Premere il tasto **Esegui calibrazione** nella schermata della pagina iniziale, quindi nel menu visualizzato premere **Calibrazioni automatiche**.
2. Selezionare una delle calibrazioni automatiche.
 - Calibrazione AutoBiDi (bidirezionale) - garantisce che ogni ugello funzionante emetta inchiostro nella stessa precisa posizione (indipendentemente dalla direzione di spostamento del carrello).
 - Calibrazione AutoH2H (testa a testa) - garantisce che le testine di stampa siano allineate una rispetto all'altra.
 - Calibrazione AutoJet - localizza e sostituisce gli ugelli mancanti con ugelli funzionanti. È la stessa calibrazione eseguita quando si preme il pulsante AutoJet nella schermata della pagina iniziale (vedere [AutoJet a pagina 71](#)).
 - AutoSet Completo - esegue tutte e tre le calibrazioni in sequenza. La stampante stampa un modello di test, poi lo legge ed esegue le regolazioni necessarie o le sostituzioni ugelli necessarie. Dopo aver completato le calibrazioni, viene stampato un report che mostra:
 - Risultati di calibrazione - un riepilogo come per esempio CALIBRAZIONE COMPLETATA o un messaggio di errore
 - Un'intestazione che mostra data e ora, versione software e tipo di stampante
 - Dettagli di calibrazione - i dati di calibrazione per ogni testina. I dettagli AutoJet segnalano il numero di ugelli mappati da AutoJet, indica quanti ne sono stati mappati in maniera permanente dall'operatore e se la testina è utilizzabile (da un punto di vista di jetout) nei vari modi di stampa. I modi di stampa a più alta qualità (Produzione e Alta qualità) utilizzano la sostituzione ugello, così da poter stampare correttamente

con un numero maggiore di ugelli rispetto alla modalità Billboard.

- Riepilogo AutoSet - quando attivo, viene stampata una tabella dei risultati della calibrazione completa AutoSet dopo la stampa dei modelli di test AutoSet. Quando si attiva il riepilogo AutoSet, è possibile mostrare o nascondere i dati di calibrazione dettagliati.

Calibrazioni manuali

Quando si eseguono le calibrazioni da questo menu, si valutano i modelli di test di calibrazione in maniera visiva e si inseriscono i valori tramite il pannello di controllo.



NOTA: le calibrazioni manuali BiDi e testina X richiedono tempo e sono propense all'errore, ma sono necessarie quando si calibrano supporti trasparenti o altri supporti che il sensore immagine digitale della stampante non è in grado di calibrare.

- ▲ Premere il tasto Esegui calibrazione nella schermata della pagina iniziale, quindi nel menu visualizzato premere Calibrazioni manuali.

Il menu calibrazione manuale contiene le seguenti opzioni:

- Calibrazione alimentazione supporto - calibra la precisione di avanzamento del supporto per ottenere stampe senza bande. Sono disponibili calibrazioni visive (solo per supporti rigidi) ed eseguiti con fotocamera.
- Registrazione BiDi manuale - la versione manuale della calibrazione AutoBiDi.
- Calibrazione testina di stampa X - la versione manuale della calibrazione AutoH2H.
- Mappatura ugelli manuale - la versione manuale di AutoJet.
- Stampa linee emissione ugelli - stampa una versione delle barre di verifica in cui gli ugelli mancanti vengono contrassegnati con un quadrato nero.
- Dati di registrazione predefiniti - azzera tutti i dati di registrazione.

Dopo la calibrazione e la mappatura degli ugelli, eseguire una linearizzazione o calibrazione colore (se supportato dal software RIP). Vedere [Linearizzazione a pagina 88](#).

Calibrazione alimentazione supporto

Questa calibrazione permette di calibrare la precisione di avanzamento del supporto. Un avanzamento del supporto non preciso potrebbe avere come risultato spazi vuoti tra le passate di stampa (troppo avanzamento) o sovrapposizione delle passate (troppo poco avanzamento). Le impostazioni memorizzate consentono di memorizzare questo valore per tipo di supporto e visualizzano un numero di alimentazione supporto (MFN), che è possibile registrare per inserimenti successivi.

Il numero di alimentazione supporto consente di specificare delle impostazioni di alimentazione supporto conosciute come ottimali senza bisogno di ricalibrare. Ad esempio, è possibile tenere il numero di alimentazione supporto per tipo di supporto o per tipo di supporto e rulli di alimentazioni pieni, a metà o quasi vuoti.

1. Nel menu Calibrazioni manuali, evidenziare **Alimentazione supporto**.
2. Premere il tasto **Menu In** per selezionare l'opzione.

Calibrazione 900 mm - stampa un modello di test da 900 mm in modo da poterne verificare la lunghezza con un preciso righello di metallo. Tagliare il modello dal supporto, quindi misurare e regolare l'avanzamento del supporto a seconda delle necessità finché il modello non risulta essere lungo 900 mm esatti.

Calibrazione 250 mm - stampa un modello di test da 250 mm in modo da poterne verificare la lunghezza con un preciso righello di metallo. Questo metodo non è preciso come la calibrazione 900 mm, ma utilizza meno supporto. Misurare e regolare l'avanzamento del supporto a seconda delle necessità finché il modello non risulta essere lungo 250 mm esatti.

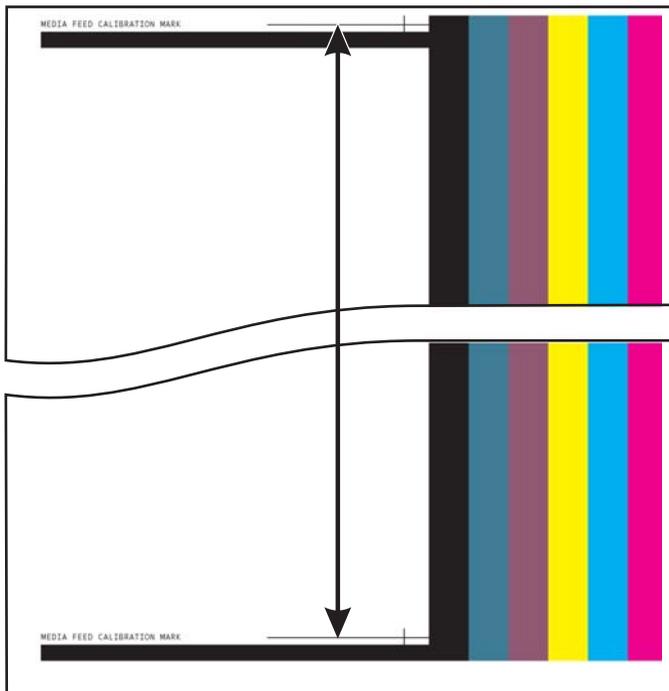
Calibrazione 510 mm - solo alimentazione a fogli, utilizza il sensore di immagine integrato della stampante per effettuare regolazioni precise. Se per l'alimentazione del supporto è necessaria una regolazione maggiore, utilizzare prima le calibrazioni misurate con il righello. Questo metodo viene utilizzato per ridurre l'uso del supporto.

Calibrazione 990 mm - solo alimentazione a fogli, utilizza il sensore di immagine integrato della stampante per effettuare regolazioni precise. Se per l'alimentazione del supporto è necessaria una regolazione maggiore, utilizzare prima le calibrazioni misurate con il righello. Questo metodo viene utilizzato per garantire la massima precisione.

La calibrazione basata sul sensore di immagine (solo supporti con alimentazione a fogli) stampa un modello di riferimento, espelle il supporto e richiede di ruotare e caricare nuovamente il supporto per consentire la misurazione del modello. Si consiglia di tenere a mente le leggere differenze dovute al meccanismo di alimentazione del supporto e di ripetere queste calibrazioni dalle 3 alle 5 volte per ottenere risultati migliori. Il software consente di posizionare i modelli in qualsiasi punto del foglio in modo da poter stampare diverse iterazioni in uno stesso foglio.

Inserimento numero alimentazione supporto - inserire il numero alimentazione supporto che è stato visualizzato dopo la precedente calibrazione dell'alimentazione del supporto, per tornare a quelle impostazioni senza eseguire di nuovo una calibrazione.

Figura 4-1 Modello di calibrazione con alimentazione del supporto





SUGGERIMENTO: per evitare di tagliare il modello di 250 mm del supporto, copiare i segni dal modello stampati sul lato lungo del foglio di carta in formato lettera (o A4). Successivamente, misurare i segni ricopiati e regolare l'avanzamento del supporto a seconda delle necessità finché i segni non sono esattamente distanti 250 mm.

Registrazione BiDi manuale

La registrazione bidirezionale è un metodo per allineare ogni testina di stampa in maniera che l'allineamento dei punti sia preciso in entrambe le direzioni lungo l'asse X (lungo la direzione di spostamento della testina di stampa).

Il modello di registrazione bidirezionale consiste in una serie di linee verticali. Metà dei pixel in questo modello vengono stampati in una direzione, l'altra metà nell'altra direzione. Quando i pixel sono allineati con precisione, il modello è pulito. Quando i punti non sono allineati, il modello si presenta sfocato e mal definito.



NOTA: la calibrazione AutoBiDi è la versione automatica di questa calibrazione. Provare AutoBiDi prima di eseguire la calibrazione manuale (vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 74](#)).

1. Premere il tasto **Esegui calibrazione** nella schermata della pagina iniziale, quindi nel menu visualizzato premere **Calibrazioni manuali**.
2. Nel menu, premere **Registrazione BiDi manuale**.

Nel pannello di controllo viene visualizzata la seguente domanda:

Stampare una pagina di registrazione manuale bidirezionale?

3. Premere il tasto **Procedi** (▶).

La stampante stampa il modello di calibrazione selezionato.

4. Quando la pagina di calibrazione è stata stampata, nel pannello di controllo viene visualizzata la seguente domanda:

Testina di registrazione BiDi 1: 0

5. Analizzare il modello di registrazione BiDi per la testina attuale e determinare quale modello è più vicino all'allineamento perfetto.

Utilizzare il loupe della stampante per selezionare il modello, poiché le linee dei modelli potrebbero essere difficili da vedere.

6. Premere i tasti ▲ o ▼ del pannello di controllo più volte finché non viene visualizzato il numero accanto al modello più vicino all'allineamento perfetto.

Ad esempio, se il modello +2.0 è quello con il miglior allineamento, premere il tasto ▲ per cambiare la visualizzazione in:

Testina di registrazione BiDi 1: +2

Se una testina di stampa è eccessivamente fuori allineamento, potrebbero non esserci modelli allineati. Dato che le barre nere verticali sono distanti nominalmente cinque pixel, è possibile aggiungere +5 o -5 a un numero di modello per spostare le barre colorate a destra o sinistra di una barra nera. In alternativa, è possibile eseguire la registrazione BiDi più di una volta, operazione che sposterà le testine in piccoli incrementi, fino all'allineamento della testina.

7. Premere il tasto ▲.

Il messaggio del pannello di controllo incrementa il numero di testina di uno.

8. Ripetere i passaggi da 4 a 6 per ogni testina.

Dopo aver inserito i valori di registrazione per tutte le testine, nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Registrazione completata

Calibrazione testina di stampa X

La posizione precisa di ogni goccia di inchiostro è essenziale per un'ottima qualità di stampa. Questo è possibile solo se si registrano le testine di stampa presenti nel gruppo delle testine di stampa con ognuna delle altre nella direzione X (per tutta la lunghezza della platina).

È un processo composto da due parti:

- Stampa di un modello di registrazione.
- Inserimento dei dati di registrazione X per ogni testina.



NOTA: questa è la versione manuale della Calibrazione AutoH2H (vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 74](#)).

1. Premere il tasto **Esegui calibrazione** nella schermata della pagina iniziale, quindi nel menu visualizzato premere **Calibrazioni manuali**.
2. Premere **Calibrazione testina di stampa X** nel menu.

Nel pannello di controllo viene chiesto se si vuole stampare una pagina di calibrazione manuale da testa a testa.

- Se è necessario stampare un nuovo modello di calibrazione, premere il tasto **Procedi** (▶). La stampante stampa una pagina di calibrazione.

Quando la pagina di calibrazione è stata stampata, nel pannello di controllo viene visualizzata la seguente domanda:

Le letture vengono acquisite nel lato sinistro del modello.

- Se si possiede un modello di calibrazione proveniente da una stampa recente, è possibile utilizzarlo per calibrare le testine. Premere il tasto **Annulla** e andare al passaggio successivo. (Per ottenere risultati migliori, si consiglia di non utilizzare un modello precedentemente stampato e di stamparne uno nuovo.)
3. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Testina 2 registrazione direzione X: +0

4. Analizzare il modello della direzione X (nel gruppo a sinistra del modello) per la testina attuale e determinare quale modello di linee colorate e nere è più vicino all'allineamento perfetto.

Utilizzare un loupe per stampante o una lente di ingrandimento se i modelli sono difficili da vedere.

5. Premere i tasti ▲ o ▼ del pannello di controllo più volte finché non viene visualizzato il numero accanto al modello più vicino all'allineamento perfetto.

Ad esempio, se il modello -1 è quello con il miglior allineamento, premere il tasto ▲ per cambiare la visualizzazione in:

Testina 2 registrazione direzione X: -1

Se una testina di stampa è eccessivamente fuori allineamento, potrebbero non esserci modelli allineati. Dato che le barre nere verticali sono distanti nominalmente cinque pixel, è possibile aggiungere +5 o -5 a un numero di modello per spostare le barre in alto o in basso di una barra nera. In alternativa, è possibile eseguire la calibrazione X più di una volta, operazione che sposterà le testine in piccoli incrementi, fino all'allineamento della testina.

6. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Il messaggio del pannello di controllo incrementa il numero di testina di uno.

7. Ripetere i passaggi da 4 a 6 per ogni testina.

Dopo aver inserito i valori di registrazione per tutti i modelli, nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Registrazione completata.

Mappatura manuale ugello

Gli ugelli mancanti o otturati di solito sono rilevati dalla calibrazione AutoJet. In alternativa è possibile mappare gli ugelli utilizzando la funzione di mappatura manuale. Potrebbe essere necessario mappare manualmente gli ugelli che emettono poco inchiostro o lo emettono nella direzione sbagliata e che AutoJet non sostituisce.

 **SUGGERIMENTO:** AutoJet è la versione automatica di questa calibrazione (vedere [AutoJet a pagina 71](#)).

SUGGERIMENTO: per risultati migliori, stampare le barre di verifica e spurgare le testine di stampa a seconda delle necessità per garantire un numero massimo di ugelli funzionanti. Per istruzioni, vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 45](#).

- 1.** Premere il tasto **Esegui calibrazione** nella schermata della pagina iniziale, quindi nel menu visualizzato premere **Calibrazioni manuali**.
- 2.** Nel menu, selezionare **Mappatura manuale ugelli**.

Nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Stampare mappa ugelli?

Se si possiede un modello di calibrazione proveniente da una stampa recente, è possibile utilizzarlo per calibrare le testine. Premere

Annulla e andare al passaggio successivo. In caso contrario, premere il tasto **Procedi** (▶).

La stampante stampa un modello di test di mappa ugelli.

Se un segmento di linea è mancante o distorto, il numero ugello mostrato vicino ad esso è da escludere. Se è presente una lettera in codice, fornisce ulteriori informazioni:

- R - Nessuna sostituzione
- S - Jetout soft non qualificato dell'utente
- H - Jetout hard non qualificato dell'utente
- D - Non qualificato (e sostituito) da AutoJet

3. Dopo la stampa del modello di calibrazione, nel pannello di controllo viene visualizzato un menu con le seguenti opzioni:

- Riporta singoli ugelli difettosi soft - consente di segnalare un ugello difettoso "soft", che può essere riabilitato automaticamente se AutoJet lo trova funzionante.
- Riporta singoli ugelli difettosi hard - consente di segnalare un ugello difettoso "hard", che non verrà controllato o riabilitato da AutoJet.
- Ripulisci ugelli difettosi - consente di ripulire un ugello (viene contrassegnato come funzionante).
- Visualizza ugelli attualmente difettosi - elenca gli ugelli difettosi in una determinata testina di stampa.
- Ripulisci tutti gli ugelli difettosi per una testina - ripulisce (contrassegna come funzionanti) tutti gli ugelli di una determinata testina attualmente segnalati come inutilizzabili.
- Ripulisci tutti gli ugelli difettosi - ripulisce (contrassegna come funzionanti) tutti gli ugelli attualmente segnalati come inutilizzabili.

Un ugello difettoso "soft" è un ugello che si presume sia temporaneamente fuori uso, in base alle passate prestazioni. Un ugello difettoso "hard" è un ugello che si presume sia fuori uso in maniera permanente.

Selezionare un'opzione e seguire le corrispondenti procedure sotto indicate.

Segnalazione di singoli ugelli difettosi

Quando si seleziona Riporta singoli ugelli difettosi, nel pannello di controllo vengono visualizzate le seguenti informazioni:

Testina 1: Premere Procedi per segnalare un ugello difettoso.

1. Premere ▲ e ▼ per selezionare un numero di testina, quindi premere **Procedi** (▶).

Nel pannello di controllo viene visualizzato un tastierino numerico utilizzabile per inserire il numero dell'ugello difettoso.

2. Inserire il numero dell'ugello, quindi premere il tasto **Invio**.

3. Dopo aver inserito i numeri degli ugelli, premere il tasto **Esc**.

Nel pannello di controllo viene visualizzato nuovamente il messaggio di selezione della testina.

4. Premere ▲ e ▼ per selezionare il numero di testina successivo, quindi premere **Procedi** (▶).

5. Ripetere i passaggi da 2 a 4 per ogni testina contenente ugelli difettosi che si desidera segnalare.

6. Dopo aver segnalato gli ugelli difettosi, premere **Annulla**.

Nel pannello di controllo viene visualizzato il menu precedente.

Pulizia dei singoli ugelli difettosi

Quando si seleziona Ripulisci singoli ugelli difettosi, nel pannello di controllo vengono visualizzate le seguenti informazioni:

Testina 1: Premere **Procedi** (▶) per ripulire un ugello difettoso.

1. Premere ▲ e ▼ per selezionare un numero di testina, quindi premere **Procedi** (▶).

Nel pannello di controllo viene visualizzato un tastierino numerico utilizzabile per inserire il numero dell'ugello difettoso.

2. Inserire il numero dell'ugello, quindi premere il tasto **Invio**.

3. Dopo aver inserito i numeri degli ugelli, premere il tasto **Esc**.

Nel pannello di controllo viene visualizzato nuovamente il messaggio di selezione della testina.

4. Premere ▲ e ▼ per selezionare il numero di testina successivo, quindi premere **Procedi**.
5. Ripetere i passaggi da 2 a 4 per ogni testina contenente ugelli difettosi che si desidera pulire.
6. Dopo aver pulito gli ugelli difettosi, premere **Annulla**.
Nel pannello di controllo viene visualizzato il menu precedente.

Visualizzazione degli ugelli attualmente difettosi

Quando si seleziona Visualizza ugelli attualmente difettosi, nel pannello di controllo vengono visualizzate le seguenti informazioni:

Testina 1: Premere Procedi per visualizzare gli ugelli difettosi.

1. Premere ▲ e ▼ per selezionare un numero di testina, quindi premere **Procedi** (▶).
Nel pannello di controllo viene visualizzato un messaggio che elenca tutti gli ugelli difettosi per numero.
2. Premere **Procedi** (▶) per tornare alla schermata di selezione della testina.
3. Ripetere passaggi 1 e 2 per ogni testina che si desidera controllare durante la ricerca di ugelli difettosi.
4. Dopo aver visualizzato gli ugelli difettosi, premere **Annulla**.
Nel pannello di controllo viene visualizzato il menu precedente.

Pulizia di tutti gli ugelli difettosi per una testina

Quando si seleziona Ripulisci tutti gli ugelli difettosi per una testina, nel pannello di controllo vengono visualizzate le seguenti informazioni:

Testina 1: Premere Procedi per ripulire tutti gli ugelli difettosi.

1. Premere ▲ e ▼ per selezionare un numero di testina, quindi premere ► (Procedi).

Nel pannello di controllo viene chiesto di confermare la selezione.

2. Premere ►.

Nel pannello di controllo viene chiesto se si desidera pulire gli ugelli difettosi e gli ugelli difettosi “soft”. Un ugello difettoso “soft” è un ugello che si presume sia temporaneamente fuori uso, in base alle passate prestazioni. Un ugello difettoso “hard” è un ugello che si presume sia fuori uso in maniera permanente.

3. Premere ► per ripulire gli ugelli difettosi “soft” e “hard”. Premere X per ripulire solo gli ugelli difettosi “soft”.

Nel pannello di controllo viene indicato il numero di ugelli puliti della testina di stampa selezionata.

4. Premere ►.

Viene visualizzata la schermata di selezione della testina.

5. Ripetere i passaggi da 1 a 4 per tutte le testine di stampa oppure premere n per tornare al menu.

Pulizia di tutti gli ugelli difettosi

Quando si seleziona Ripulisci tutti gli ugelli difettosi, nel pannello di controllo vengono visualizzate le seguenti informazioni:

Pulire TUTTI gli ugelli difettosi segnalati?

- Premere **Annulla** per annullare questa funzione o
- Premere **Procedi**. Nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Pulire gli ugelli difettosi “hard”?

- Premere **No** per pulire solo gli ugelli difettosi “soft” o
- Premere **Si** per ripulire gli ugelli difettosi “soft” e “hard”.

Nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Tutti gli ugelli difettosi “hard” segnalati sono stati puliti.

▲ Premere **Procedi** (▶).

Una volta terminata la mappatura degli ugelli, nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente riepilogo:

x ugello soft attualmente segnalato come difettoso. x ugello hard attualmente segnalato come difettoso. x nuovi ugelli difettosi soft segnalati. x nuovi ugelli difettosi hard segnalati. x ugelli difettosi soft precedenti ripuliti. x ugelli difettosi hard precedenti ripuliti.

dove x è il numero di ugelli.

Stampa linee emissione ugelli

Questa opzione consente di stampare una versione delle barre di verifica nelle quali gli ugelli mancanti vengono contrassegnati con un quadrato nero. Questo modello è utile dopo aver eseguito la mappatura manuale degli ugelli poiché indica che tutti gli ugelli mancanti sono stati mappati e che tutti gli ugelli mappati sono stati sostituiti correttamente. Se un ugello mappato non è stato sostituito, nel quadrato nero non verrà visualizzata alcuna linea colorata.

Dati di registrazione predefiniti

Questa opzione ripristina tutti i dati di registrazione. Dopo aver eseguito questa operazione i dati di registrazione non saranno più disponibili, pertanto sarà necessario ristabilire tutti i valori eseguendo le calibrazioni.

Linearizzazione

La densità dell'immagine varia da punti di luce, ombre, da tinte luminose e tinte scure, pertanto la stampante dovrebbe riprodurre con precisione queste aree in maniera prevedibile o lineare. Il processo di linearizzazione (o calibrazione del colore) comprende la stampa e lettura di campioni di test di colore e la calibrazione della stampante per garantire che si rispettino le densità di stampa. Questo garantirà un'ottima corrispondenza dei colori.

È necessario eseguire una calibrazione dei colori nei seguenti casi:

- Si nota un mutamento (cambiamento) dei risultati di stampa a colori.
- Si cambia il tipo di supporto.
- Si cambia il modo di stampa (solo se viene richiesta una corrispondenza di colori più precisa).
- Si esegue un numero elevato di copie di una stessa stampa.
- Si stampa un lavoro che in futuro potrebbe essere stampato nuovamente e che corrisponde al colore originale.

La calibrazione del colore è una funzionalità del software RIP collegato alla stampante. Per ulteriori informazioni, consultare la documentazione in dotazione con il software RIP.

Per una massima precisione, il fotodiodo deve essere raffreddato dalla sua ventola prima di leggere i campioni di colore. Nel pannello di controllo viene visualizzato un conto alla rovescia mentre il fotodiodo viene raffreddato dalle ventole.

5 Specifiche

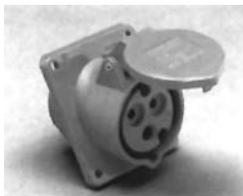
Specifiche

Tabella 5-1 Specifiche

| | |
|--|--|
| Dimensioni (dopo l'assemblaggio) | Peso: 406,4 cm |
| | Altezza: 154,9 cm |
| | Profondità senza piani: 121,9 cm |
| | Profondità con piani: 325,1 cm |
| Peso (dopo l'assemblaggio) | Stampante senza piani: 684 kg |
| | Solo piani: 68 kg |
| Condizioni di funzionamento | Temperatura: 20–30° C |
| | Umidità relativa: 20–80%, non condensante |
| Condizioni di conservazione | Temperatura: -34–49° C |
| | Umidità relativa: 10–80%, non condensante |
| Osservanza norme dell'agenzia | Sicurezza: CE, UL, c-UL |
| | Emissioni: FCC-A, CE, MIC |
| | Immunità: CE |
| Alimentazione elettrica | Alimentazione usata: 200-240 VCA trifase (3Φ), 50/60 Hz, assorbimento di 12 Ampere massimo. |
| Circuito elettrico richiesto (America del Nord e Giappone) |  |
| |  |
| | NEMA L21-20R NEMA L15-20R |
| | Con corrente trifase fornita dall'azienda elettrica: 200-240 VCA, 20 A, 3Ø, con presa a muro di bloccaggio NEMA L21-20R |
| | Con corrente monofase a 60 Hz: 200-240 VCA, 20 A, 3Ø, 60 Hz, con presa a muro di bloccaggio NEMA L15-20R e convertitore di fase digitale "Phase Perfect" modello DPC-A10 |

Tabella 5-1 Specifiche (continuazione)

Circuito elettrico richiesto (Europa)



200-240 VCA, 16 A, 3Ö, 50 Hz, con presa a muro IEC 60309 a cinque fori

Cavo di alimentazione richiesto

- Codice articolo 0506213 in Nord America (approvato da UL/CS), lunghezza 6 m, se si utilizza un convertitore di fase (vedere Guida di preparazione del sito, codice articolo 0706456), è necessario il codice articolo FRM 0901565; O
- Codice articolo 0602650 Europa (Armonizzato), lunghezza 6 m

Alimentazione ausiliaria opzionale per il sistema di vuoto

- Alimentatore A 24 volt CC con adattatori universali, collegati tramite lo spinotto di alimentazione ausiliario del gruppo vuoto/pressione a:
- Presa a muro - 100-240 VCA, 50/60 Hz, offre alimentazione temporaneamente quando è necessario spegnere la stampante per servizio.
 - UPS - gruppo di continuità fornito dal cliente, uscita 100-240 VCA, 50/60 Hz, minimi da 15 watt di potenza, offre una batteria di riserva al sistema del vuoto in caso di guasto di corrente. UPS è collegato a una presa a muro elettrica.

Tecnologia di stampa

12 testine di stampa piezoelettriche a getto di inchiostro, a goccia variabile, con 192 ugelli per testina di stampa.

Risoluzioni

1200 x 600 dpi, 600 x 600 dpi, 600x300 dpi (supportato da RIP)

Inchiostro

Inchiostro HP Scitex FB250, inchiostro a fissaggio UV flessibile a sei colori (CMYKlclm), sistema di erogazione dell'inchiostro separato dalle testine.

Sistema di fissaggio

Lampade UV con otturatore a 50 watt con doppio carrello.

Sistema vuoto/pressione

Vuoto relativo nominale: 9,3 mm Hg (5 in H₂O)

Mantiene negativa la pressione relativa per le testine di stampa e fornisce la pressione dell'aria per spurgare. La pressione relativa viene mantenuta, pertanto la stampante può funzionare a varie altitudini sopra o sotto il livello del mare senza regolazioni al sistema.

Gestione del supporto

Sistema vuoto per la cinghia di trasmissione del supporto per facilitare il caricamento e rendere più precisa l'alimentazione del supporto.

Piani per bobine anteriori e posteriori per l'utilizzo di supporti rigidi fino a 250 cm di larghezza, 203 cm di lunghezza e 56,7 kg di peso.

Secondo set di piani per bobine (facoltativo) per estendere l'utilizzo di materiali rigidi fino a 381 cm di lunghezza.

Tabella 5-1 Specifiche (continuazione)

| | |
|--|--|
| | Sistema di alimentazione facoltativa per l'utilizzo di massimo 2,5 m di supporti alimentati a bobina su superfici da 7,6 cm, con un diametro massimo di 19 cm. |
| Spessore massimo del supporto | 64 mm |
| Larghezza massima di stampa | 250 cm Stampa da bordo a bordo disponibile per la larghezza e la lunghezza dei supporti rigidi. |
| Lunghezza massima stampa (supporto rigido) | 1016 cm |
| Dimensione minima per la stampa su foglio rigido | Larghezza: 15 cm Lunghezza: 23 cm |
| Funzioni software | Touch-screen con interfaccia grafica. Calibrazione automatica e rilevamento/sostituzione degli ugelli mancanti. Le Impostazioni memorizzate consentono di memorizzare i parametri definiti dal tipo di supporto per gli utilizzi successivi. Rilevamento automatico dei bordi e del posizionamento dei supporti Pulizia automatica della testina del supporto. La funzione Lavori memorizzati consente di memorizzare i lavori di stampa nella stampante per la riesecuzione della stampa. |

Modalità di stampa bidirezionale

| Risoluzione | Alta qualità | Produzione | Billboard |
|-------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| 1200 x 600 | 5,2 m ² /h | 10,5 m ² /h | 21 m ² /h |
| 600 x 600 | 10,5 m ² /h | 21 m ² /h | 42,2 m ² /h |
| 600 x 300 | 21 m ² /h | 42,2 m ² /h | 80 m ² /h |

6 Risoluzione dei problemi

Questa appendice spiega come prevenire e diagnosticare i problemi di stampa e offre informazioni su come ricevere l'assistenza di Hewlett-Packard.

Per altre procedure di risoluzione di problemi specifiche del software, consultare la documentazione del software o altra documentazione indicata alla pagina iv di questo manuale.

- [Lista risoluzione di problemi](#)
- [Richieste di garanzia](#)
- [Diagnostica](#)
- [Supporto tecnico di Hewlett-Packard](#)

Lista risoluzione di problemi

Prima di iniziare la procedura di risoluzione dei problemi della stampante, controllare che sia correttamente installata come descritto in [Guida introduttiva a pagina 1](#).

Seguire i passi nella lista per isolare e risolvere i problemi di stampa.

1. La stampante si accende?

SÌ: andare alla domanda 2. NO: Verificare quanto segue:

- Il cavo di alimentazione potrebbe non essere inserito nella presa elettrica.
- Se la stampante è inserita in un protettore da sovratensione, il protettore da sovratensione potrebbe non essere collegato all'alimentazione o potrebbe essere spento.
- Il circuito al quale è stata collegata la stampante potrebbe essere spento.

2. La sequenza di avvio del pannello di controllo è terminata visualizzando la schermata della pagina iniziale simile a quella mostrata in [Pagina iniziale a pagina 51](#)?

SÌ: andare alla domanda 3. NO: Verificare quanto segue:

- Può esserci un problema di hardware relativo ai componenti interni della stampante. Seguire la procedura di diagnostica sul pannello di controllo per determinare il problema. Prendere nota di eventuali codici errore e chiamare il supporto tecnico come suggerito nel pannello di controllo.

3. È possibile inviare un file dal RIP alla stampante?

SÌ: andare alla domanda 4. NO: Verificare quanto segue:

- Il cavo VideoNet potrebbe non essere collegato bene tra il computer del RIP e la stampante. Per ulteriori informazioni, consultare la documentazione del server.
- Il cavo VideoNet potrebbe essere collegato alla porta sbagliata del computer. Controllare che sia collegato all'adattatore VideoNet e non ad altri adattatori di rete.

4. È possibile inviare (stampare o scaricare) un documento da un computer client al server?

Sì: andare alla domanda 5. NO: Verificare quanto segue:

- La connessione dal client alla LAN potrebbe non essere configurata correttamente. Contattare l'amministratore di sistema per assistenza.
- Il cavo che collega il computer o la rete al computer del RIP potrebbe non essere ben collegato in entrambi i punti.
- Il computer potrebbe non funzionare correttamente. Eseguire un'applicazione che si sa che funziona correttamente e stampare per averne la conferma.
- La porta del computer potrebbe non funzionare correttamente. Stampare su un'altra periferica di stampa che si sa che funziona correttamente (e non è collegata al server di stampa) per eseguire questo controllo.

5. La qualità di stampa è buona?

Sì: Allora il problema non è a livello di lista. Contattare il supporto tecnico. NO: Verificare quanto segue:

- Bande o in generale qualità dell'immagine scarsa - potrebbe essere necessario ricalibrare le testine di stampa (vedere [Calibrazione a pagina 69](#)). È possibile che uno o più getti di inchiostro sia otturato o non emetta inchiostro (vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 45](#)). L'avanzamento del supporto potrebbe aver bisogno di essere ricalibrato (vedere [Calibrazione alimentazione supporto a pagina 77](#)).
- Colore non preciso o stampe eccessivamente/poco sature - potrebbe essere stato selezionato il profilo di colore sbagliato al server di stampa o RIP. Consultare la documentazione che accompagna il server di stampa o RIP.
- Colore impreciso o mancanza di dettagli - È possibile che uno o più getti di inchiostro sia otturato o non emetta inchiostro (vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 45](#)).

La manutenzione automatica delle testine non può avvenire quando la stampante è spenta. Lasciare sempre accesa la stampante, se possibile. Se la manutenzione automatica delle

testine non viene effettuata per un certo periodo, può essere necessario eseguire uno spurgo manuale per ripristinare le condizioni operative delle testine di stampa.

- Movimento del carrello rumoroso o ripetuti errori di stampa - se il carrello sviluppa deformazioni a causa della mancanza di utilizzo, usare la risoluzione dei problemi di movimento del carrello per ripristinare la forma originale (vedere **Strumenti > Diagnostica utente > Movimento carrello**).
- Deformazione supporto o altri problemi di alimentazione supporto - potrebbe essere stato selezionato il supporto errato nelle Impostazioni memorizzate (vedere [Configurazione del supporto a pagina 25](#)). Il supporto può non essere stato caricato in modo diretto (vedere [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo a pagina 35](#)).
- Urto della testina - se la testina di stampa sta urtando il supporto, controllare come sta avanzando il supporto dalla bobina di alimentazione. I lati del supporto dovrebbero essere paralleli ai lati della stampante, senza pieghe o deformazioni. Se necessario, ricaricare il supporto. Per istruzioni, vedere [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 28](#) o [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo a pagina 35](#). Controllare anche le Impostazioni memorizzate per verificare che sia stato selezionato il supporto corretto (vedere [Configurazione del supporto a pagina 25](#)).

Richieste di garanzia

La stampante è coperta da una garanzia limitata del produttore che comprende le testine di stampa.

La stampante incorpora molte funzionalità automatiche e manuali per prevenire otturazioni e per recuperare i getti di inchiostro che si sono otturati (vedere “Recuperare gli ugelli di inchiostro mancanti” a pagina 5-7). I termini di garanzia richiedono che le procedure di manutenzione del presente Manuale utente siano seguite prima di classificare una testina di stampa in maniera errata come “guasto testina di stampa”.

Per guasto testina di stampa si intende una testina di stampa che sviluppa uno o più singoli ugelli che non emettono inchiostro e che non possono essere recuperati o sostituiti (“mappati”) dal software AutoJet o dalla mappatura manuale degli ugelli durante la stampa in modo produzione. Se l'ugello(i) può essere mappato dal software in modo produzione, si ritiene che la testina di stampa possa funzionare in maniera soddisfacente e non è considerata un guasto.

In caso di un guasto alla testina di stampa come definito sopra, devono essere identificate la causa o le circostanze che hanno portato al guasto. Segue un elenco di cause e/o circostanze che possono portare al guasto della testina di stampa. Questo elenco non è considerato completo e qualsiasi causa e/o circostanza che non viene identificata in questo elenco verrà valutata caso per caso.

Tutte le testine di stampa inviate per richiesta di intervento in garanzia verranno soggette all'analisi del guasto per confermarne la causa. La determinazione finale dell'applicabilità della garanzia verrà fornita dall'analisi.

Per ulteriori informazioni sulla richiesta di intervento in garanzia, contattare il supporto tecnico (vedere pagina ii per le informazioni di contatto).

Problemi coperti dalla garanzia del produttore:

- Difetto di fabbricazione - quando un difetto nei materiali o di fabbricazione causa il guasto della testina di stampa, questo dovrà essere coperto dalla garanzia del produttore.

Cause e circostanze non coperte dalla garanzia del produttore:

- Hardware o software terze parti
- Danni causati per incidenti, abuso, uso improprio (compreso danneggiamento risultante dagli urti della testina o uso di alimentazioni non approvate), applicazione erronea, riposizionamento del prodotto senza le procedure approvate, manutenzione da parte dell'utente non eseguita come definito nella documentazione utente o contaminazione dell'inchiostro di alimentazione a causa di gestione non corretta dell'inchiostro e del sistema dell'inchiostro
- Le testine di stampa che non sono state correttamente gestite come definito nella documentazione utente e le testine di stampa con uscite degli ugelli che AutoJet è in grado di sostituire in modo di stampa produzione
- Il servizio (compresi gli aggiornamenti ed espansioni) fornito da qualcuno che non sia un centro di assistenza autorizzato Hewlett-Packard.
- La modifica del prodotto senza il permesso scritto di Hewlett-Packard.
- Il prodotto sul quale il numero di serie è stato rimosso o reso illeggibile o per il quale non è possibile dare prova di acquisto o pagamento.
- Software (sia integrato nella ROM o altri hardware o contenuto in dischetti o altri supporti), compreso relativi manuali e documentazioni, la sua qualità, prestazioni, vendibilità o idoneità per qualsiasi scopo particolare.

Diagnostica

La stampante comprende una serie di test di diagnostica automatici pensati per aiutare a risolvere problemi di hardware della stampante. Se in un test viene rilevato un errore, viene visualizzato un messaggio contenente:

- Codice di errore - prendere sempre nota di questo codice per riferimento futuro per il supporto tecnico.
- Breve descrizione dell'errore
- Una serie di pulsanti che permettono di rispondere all'errore. In alcuni casi, è possibile ignorare l'errore o inserire un'ulteriore procedura di diagnostica. In altri casi, è necessario riavviare la stampante.

Durante il normale corso di funzionamento della stampante, nel pannello di controllo potrebbe essere visualizzata un'altra classe di messaggio di errore. In modo principiante, il tasto ATTN (Attenzione) lampeggia sulla schermata Pronto o pagina iniziale quando la stampante rileva una condizione di errore o una potenziale condizione di errore. Quando si preme questo pulsante, nel pannello vengono visualizzati uno o più messaggi dei seguenti tipi:

- Avvisi - la stampante ha rilevato una condizione che, se non risolta, può avere come risultato stampe inferiori agli standard o una condizione che potrebbe richiedere un'azione prima di continuare la stampa. Ogni azione intrapresa dall'utente è facoltativa.
- Azioni - la stampante ha rilevato una condizione di errore che ha interrotto la stampa o che ne impedisce l'avvio. È necessario correggere l'errore prima che la stampante sia pronta a stampare.

In modo esperto, è possibile visualizzare i messaggi presenti tramite l'opzione di menu Avvisi e azioni. Per istruzioni, vedere [Avvisi e azioni a pagina 67](#).

Supporto tecnico di Hewlett-Packard

È possibile ottenere aiuto sull'utilizzo del prodotto da varie fonti.

Aiuto dal rivenditore

Il rivenditore autorizzato dal quale si è acquistato il prodotto può fornire supporto locale, materiali di consumo e parti di ricambio.

Aiuto da Hewlett-Packard

Il pannello di controllo della stampante comprende un pulsante di guida (?) che quando premuto visualizza informazioni sulla funzione attuale.

I manuali utente sono la fonte di informazioni più immediata e completa per l'utilizzo del prodotto. I manuali sono disponibili sul DVD-ROM di HP in formato pdf di Adobe Acrobat.

Hewlett-Packard offre anche una serie di opzioni di supporto tecnico tramite il Web e la posta elettronica.

- Internet: <http://www.hp.com>
- Indirizzo di posta elettronica per Asia, Pacifico e Giappone: carecenter-scitex-ap.p.com.
- Indirizzo di posta elettronica per Europa, Medio Oriente e Africa: lf.mv.support@hp.com
- Indirizzo di posta elettronica per l'America Latina: carecenter.ipglf.lar@hp.com
- Indirizzo di posta elettronica per il Nord America: cs.support@hp.com

La funzione Stampa pagine delle informazioni nel menu Stampante di servizio è disponibile per fornire al supporto tecnico informazioni di risoluzione dei problemi dettagliate. Come richiesto dal supporto tecnico, nel menu (**Stampante di servizio > Stampa pagine delle informazioni**), stampare, fotocopiare le pagine su carta normale e mandarle via fax al numero fornito. Essere pronti a fornire ad HP i dettagli della configurazione del sistema e informazioni dettagliate sul problema, comprese le diciture esatte di tutti i messaggi visualizzati.

Indice analitico

A

- Alta qualità 18
- AutoJet 71
- AutoTune
 - Controllo qualità 72
- Avvertenze per la sicurezza 9
- Avvisi e azioni 67

B

- Barre di verifica 45
- Bordi nitidi
 - definiti 20

C

- Calibra stampante 59
- Calibrazione
 - alimentazione supporto 77
 - AutoJet 71
 - automatica 74
 - AutoTune 72
 - BiDi manuale 79
 - calibrazione testina di stampa X 80
 - manuale 76
 - mappatura manuale ugello 82
 - pulizia dei singoli ugelli difettosi 84
 - pulizia di tutti gli ugelli difettosi 86
 - pulizia di tutti gli ugelli difettosi per una testina 85
 - quando eseguire 70
 - segnalazione di singoli ugelli difettosi 84
 - stampa linee emissione ugelli 87
 - visualizzazione degli ugelli attualmente difettosi 85
- Calibrazione alimentazione supporto 77
- Calibrazione testina di stampa X 80
- Calibrazione; Dati di registrazione predefiniti 87
- Calibrazioni automatiche 74
- Calibrazioni manuali 76
- Caricamento dell'inchiostro 41
- Configurazione del supporto 25

D

- Dati di registrazione predefiniti 87
- Diagnostica 99
- DPI (Dots Per Inch, punti per pollice) 18

F

- Funzioni speciali 14

G

- Garanzia 97

I

- Impostazioni memorizzate
 - definite 16
- Impostazioni stampante 61
- Inchiostro
 - installazione 41

L

- Lavori memorizzati 32
- Linearizzazione 88
- Linee emissione ugelli 46
- Live Load 31

M

- Mappatura degli ugelli 45
- Mappatura manuale ugello 82
- Margini 31
- Menu
 - Avvisi e azioni 67
 - Calibra stampante 59
 - Impostazioni stampante 61
 - menu di stampa 67
 - Stampante di servizio 67
 - Strumenti 65
- Menu di stampa 67
- Messaggi di avviso
 - definiti 50
- Messaggi di azione
 - definiti 50
- Messaggi di tipo ATTN 50
- Modalità di stampa 18, 22
- Modalità Multi-up a più fogli 31
- Multi-up 31

O

- Opzioni menu 55

P

- Pagina iniziale 51

Pannello di controllo
 Pagina iniziale 51
Panoramica del flusso di lavoro 10
Panoramica delle parti 11
Panoramica rapida 11
Pausa-scambio inchiostro 44
Posta elettronica 100
Pulizia dei singoli ugelli difettosi 84
Pulizia di tutti gli ugelli difettosi 86
Pulizia di tutti gli ugelli difettosi per una testina 85

Q
Qualità BillBoard 18
Qualità di stampa
 Alta qualità 18
 Qualità BillBoard 18
 Qualità Produzione 18
Qualità Produzione 18
Quick Load 30

R
Registrazione BiDi manuale 79
Requisiti ambientali 2
Requisiti di funzionamento 2
Requisiti elettrici 2
Ricaricamento del supporto 30
RIP
 collegamento 4
 installazione 6
Risoluzione 18
Risoluzione dei problemi 93
Risoluzione di stampa 18

S
Segnalazione di singoli ugelli difettosi 84
Sito Web 100
Specifiche 89
Stampa
 su supporto rigido 28
 suggerimenti 43
 supporto alimentato a rullo 35
Stampa bidirezionale 19
Stampa linee emissione ugelli 87
Stampa su supporto alimentato a rullo 35
Stampa su supporto rigido 28
Stampa unidirezionale 19
Stampante di servizio 67
Stato degli ugelli 45
Strumenti 65

Struttura del menu 55
Suggerimenti 43
Supporto
 configurazione 25
 ricaricamento del supporto rigido 30
Supporto (tecnico) 100
Supporto tecnico 100

T
Tasto ATTN del pannello di controllo 50
Testo nitido
 definito 20

U
Ugelli mancanti 46

V
Velocità di stampa 18
VideoNet
 protocollo 5
 scheda di interfaccia 4
Visualizzazione degli ugelli attualmente difettosi 85