

HP Indigo 7000 Digital Press

Manuel de l'utilisateur



HP Indigo 7000 Digital Press

Manuel de l'utilisateur



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

Toute reproduction, adaptation ou traduction
doit être soumise à autorisation préalable,
conformément aux lois de copyright.

Les informations contenues dans ce
document sont sujettes à des modifications
sans préavis.

Les seules garanties relatives aux produits et
services HP sont énoncées dans les
déclarations de garantie expresse
accompagnant ces produits et services.
Aucune partie du présent document ne
saurait être interprétée comme une garantie
supplémentaire. HP ne sera pas
responsable des erreurs techniques ou
typographiques ci-incluses.

HP, HP Indigo Press, HP Indigo Press RIP et
HP ElectroInk sont des marques ou des
marques déposées de HP.

Adobe® PostScript® est une marque
d'Adobe Systems Incorporated.

MS Windows® et Windows® sont des
marques déposées aux Etats-Unis de
Microsoft Corp.

Tous les autres noms de produits ou de
marques mentionnés dans ce document
appartiennent à leurs propriétaires
respectifs.

La fonctionnalité du compteur de la HP
Indigo press enregistre le nombre
d'impressions que vous avez effectuées
avec votre presse. Le compteur ne reflète
pas une utilisation précédente de la presse
ou son ancienneté.

La HP Indigo press est un produit laser de
classe 1 contenant des composants
électriques haute tension et des sources de
lumière laser. Son utilisation ne présente pas
de danger pour les personnes ou de risque
de dommages pour l'équipement si les
directives d'utilisation fournies par HP dans
ce document ou dans d'autres documents
sont respectées. Tous les composants
électriques haute tension et les sources de
lumière laser sont situés derrière des capots
de protection. Des étiquettes de mise en
garde ont été apposées sur les capots de
protection. Il est vivement conseillé de ne
pas retirer ces capots.

Pièce numéro: CA394-00640

Première édition : Mars 2008

Sommaire

1 A propos de ce guide d'utilisation

Objet de ce manuel	2
Conventions utilisées dans ce guide	4

2 Présentation générale du produit

HP Indigo Press	6
HP Indigo 7000 Digital Press	6
Numéro de série de la presse	7
Spécifications générales de la presse	8
Vitesse d'impression	8

3 Sécurité

Objet de ce manuel	10
Symboles et étiquettes de sécurité	11
Étiquettes d'avertissement sur la presse	11
Signaux d'avertissement	12
Positionnement d'étiquettes d'avertissement	13
Dispositifs de sécurité	14
Fiches MSDS	14
Équipement de protection contre l'incendie	14
Poste pour le lavage des yeux	14
Niveaux sonores	14
Outils d'isolation thermique	14
Consignes de sécurité	15
Arrêt d'urgence de l'alimentation	16
Indicateurs d'avertissement des verrouillages et des portes	19
Verrouillages des portes	19
Témoins d'avertissement	21
Procédures d'urgence, de sécurité et de maintenance	23
Veille état	23
Bouton Ralenti	23
Méthode de rotation ralentie sécurisée	23
Procédure de verrouillage de la presse	24
Combustible, liquides inflammables et fumées	25
IPA (alcool isopropylique)	25
Manipulation et stockage de l'huile d'imagerie, des encres et de l'IPA.	25
Élimination des consommables et des matériaux de nettoyage	26
Bidons de résidus	27
Informations supplémentaires	27

4 Utilisation de la presse

Mise en marche de la presse	29
Utilisation de la presse	31
Utilisation du panneau de commande	32
Utilisation du logiciel	32
Le panneau de configuration	32
Petite vue schématique de la presse	33
Ecran des jobs d'impression	33
Barre d'outils principale	34
Commandes d'impression	34
Zone de travail	37
Navigation parmi la zone de travail	37
Claviers virtuels	37
Arrêt de la presse	38

5 Traitement des jobs

Gestion des jobs	40
Print Queue (File d'attente d'impression)	40
Impression des Jobs	41
Etape 1 : Chargement des jobs	41
Etape 2 : Tirage d'épreuves	41
Etape 3 : Impression du document entier	42
Maintenance des jobs	43
Disposition du job et récupération	43
Edition des propriétés du job	43
Positionnement de l'image	45
Edition des tables de conversion d'un job (LUT)	47
Tramage	49
Impression d'encre "double-hit"	50
Linework et résolution	51

6 Gestion des couleurs

Calibrage des couleurs de la presse	54
Procédures de calibrage couleur	55
Définition des paramètres de la couleur relatifs au support	57
Densité optique des supports	57
Sélection d'un flux de production pour les paramètres relatifs au support et au calibrage complet de la couleur.	59
Flux de travail à très haute précision	59
Flux de travail haute précision	59
Flux de travail de précision normale	59
Affichage de la génération du dernier calibrage de la couleur	60
Détermination du type de support	60

7 Système de manipulation du support

Présentation	65
Spécifications du support	66
Direction du grain	66
Coupe des feuilles	67

Format de feuille	67
Chargement des supports dans le margeur	68
Contrôle de l'état des supports dans les tiroirs	69
Définition du type de support	70
Fonctionnement et déchargement de la recette	72
Déchargement de la pile de supports.	73
Définition des options de la recette	75
Réglage des options de la recette	75
Suppression des bourrages de supports	77
Suppression d'un bourrage de supports au niveau du logement du chauffage externe	78
Maintenance du système de transport du support	83
Nettoyage du chemin du support	83

8 Routines de l'opérateur

Routines de maintenance	87
Utilisation des listes de vérification pour la routine de maintenance	87
Sauvegarde du fichier de configuration	88
Astuces pratiques pour l'exécution des routines de maintenance	88
Protection du support	88
Contamination par l'alcool isopropylique	89
Contamination par l'eau	89
Protection du PIP	89
Lubrification du système mécanique	90
Remplacement du bidon de lubrification	91

9 Système d'encres

Présentation	93
Remplacement des canettes d'encre	94
Reconstitution de l'encre dans un réservoir	95
Drainage des réservoirs d'encre	97
Nettoyage des pompes à encre	98

10 Développement de l'encre binaire (BID)

Objet de ce manuel	102
Remplacement de l'unité BID	104
Retrait d'un BID	104
Installation d'un nouveau BID	105
Retour d'un BID	107
Réglage de l'angle d'engagement et de désengagement du BID	108

11 Blanchet

Présentation	116
Remplacement du blanchet	117
Retrait de l'ancien blanchet	117
Installation d'un nouveau blanchet	119
Nettoyage du blanchet	121
Utilisation de l'assistant de nettoyage du blanchet	121
Nettoyage manuel du blanchet	121

Récupération de la surface du blanchet	121
Utilisation de la page de nettoyage automatique du blanchet	122
Calibrage du premier transfert	124
Calibrage de la pression	124
Nettoyage de la zone de l'ITM.	127

12 PIP

Objet de ce manuel	130
Remplacement de la feuille PIP	131
Retrait d'une feuille PIP usagée	131
Installation d'une nouvelle feuille PIP	132
Remplacement de la sous-couche du cylindre PIP	133
Retrait de l'ancienne sous-couche du cylindre PIP	133
Nettoyage du cylindre PIP	133
Installation d'une nouvelle sous-couche du cylindre PIP	134

13 Cylindre d'impression

Présentation	140
Remplacement du papier du cylindre d'impression	141
Nettoyage des pinces	143

14 Huile d'imagerie

Objet de ce manuel	145
Remplissage du réservoir d'huile d'imagerie	146
Ajout d'agent de recyclage	147
Remplacement des filtres d'huile d'imagerie	149
Nettoyage du capteur de propreté de l'huile d'imagerie	151

15 Compartiment de service

Objet de ce manuel	154
Drainage de l'eau et des résidus d'huile	155
Vidange de séparateur eau-huile	157

16 Station de nettoyage

Présentation	160
Nettoyage de la racle de la station de nettoyage	161
Rotation et remplacement de la racle de la station de nettoyage	163
Retrait de la station de nettoyage	163
Installation de la station de nettoyage	164
Remplacement du rouleau en éponge	165

17 Assemblage du rouleau de charge

Objet de ce manuel	170
Procédures de maintenance du rouleau de charge.	171
Retrait et remplacement du rouleau de charge	171
Remplacement du rouleau de charge	171
Remplacement des brosses en carbone	172
Nettoyage du rouleau de charge	173

18 Effacement avant transfert (PTE)	
Objet de ce manuel	175
Nettoyage de la lampe PTE	176
19 Rouleau de sortie	
Objet de ce manuel	179
Nettoyage du rouleau de sortie	180
20 Préchauffeur	
Objet de ce manuel	182
Retrait du boîtier de préchauffage	183
21 Maintenance et fonctionnement du chiller	
Présentation	185
Type de chiller	185
Avertissements	186
Conditions de fonctionnement	187
Panneau de configuration	188
Composants du panneau de configuration	188
Thermostat de contrôle	189
Maintenance	191
Hebdomadaire	191
Mensuelle	191
Annuelle	191
Annexe A Fournitures et jigs	
Articles d'imagerie	193
Fournitures de maintenance utilisateur	194
Outils et jigs de l'utilisateur	195
Fournitures générales	196
Accessoires	196
Traitement du support	196
Annexe B Service de maintenance et assistance	
Glossaire	198
Index	201

1 A propos de ce guide d'utilisation

Bienvenue dans la **HP Indigo 7000 Digital Press**. Cette préface présente les différentes parties du guide d'utilisation et explique les conventions utilisées dans celui-ci.

Elle contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Conventions utilisées dans ce guide](#)

Objet de ce manuel

Ce guide d'utilisation suppose que l'environnement Windows de base vous est familier et que vous avez les compétences élémentaires pour faire fonctionner Windows, telles que l'utilisation d'une souris et la sélection de commandes de menu. Si cela n'est pas le cas, veuillez consulter la documentation de Windows livrée avec votre ordinateur.

Ce guide d'utilisation présume aussi que vous avez participé à la formation des opérateurs sur la HP Indigo press, et que le processus d'impression vous est familier.

Le guide d'utilisation contient les informations suivantes:

- **A propos de ce guide d'utilisation** : présente les rubriques du guide d'utilisation et explique les conventions utilisées dans ce guide.
- **Présentation générale du produit** : fournit une présentation et indique les caractéristiques de la **HP Indigo 7000 Digital Press**.
- **Sécurité** : fournit des informations de sécurité importantes pour l'utilisation de la **HP Indigo 7000 Digital Press**.
- **Exploitation de la presse** : fournit une présentation des concepts de base sur les opérations de la presse.
- **Traitement des Jobs** : décrit le processus de gestion des tâches et de maintenance sur la presse.
- **Gestion des couleurs** : décrit les procédures de réglage et de gestion des couleurs.
- **Système de manipulation du support** : décrit le chargement, le déchargement, le réglage et la maintenance du système d'acheminement du support.
- **Routines de l'opérateur** : fournit une présentation et des astuces pratiques pour procéder aux tâches de maintenance régulières de l'opérateur et à la lubrification du système mécanique.
- **Système d'encre** : détaille le remplacement et l'entretien du système HP ElectroInk.
- **BID** : procédures de maintenance et de remplacement de l'unité BID (Binary ink developer - développeur d'encre binaire).
- **Blanchet** : décrit le remplacement et la maintenance du blanchet.
- **PIP** : décrit les procédures de remplacement du PIP (photo imaging plate - plaque photo sensible).
- **Cylindre d'impression** : décrit la procédure de remplacement du papier d'impression.
- **Huile d'imagerie** : décrit les procédures de maintenance et de remplacement relatives au système d'huile d'imagerie.
- **Compartiment de service** : décrit les procédures de maintenance du compartiment de service.
- **Station de nettoyage** : décrit les procédures de maintenance de la station de nettoyage.
- **Rouleau de charge** : décrit les procédures de maintenance du rouleau de charge.
- **Lampe PTE (Pre-transfer erase)** : décrit les procédures de maintenance de la lampe PTE (pre transfer erase lamp - lampe d'effacement avant transfert).
- **Rouleau de sortie** : décrit les procédures de maintenance et de nettoyage du rouleau de sortie.

- **Préchauffeur** : décrit les procédures de nettoyage de l'élément de préchauffage et de retrait du boîtier.
- **Maintenance et fonctionnement du chiller** : présente les procédures de maintenance et d'inspection du chiller de la presse.
- **Arrêt de longue durée**: décrit les procédures d'arrêt de longue durée.
- **Glossaire** : définitions des termes utilisés dans la documentation de la **HP Indigo 7000 Digital Press**.
- **Fournitures et jigs** : fournit des informations sur les produits d'imagerie, des pièces de maintenance et des fournitures de la presse.
- **Entretien et assistance** : fournit des informations sur le centre d'assistance à la clientèle et le service de support.

Conventions utilisées dans ce guide

Ce guide utilise les conventions de documentation suivantes:

- Les éléments dans l'interface utilisateur graphique (IUG) que vous devez sélectionner ou sur lesquels vous devez cliquer, sont indiqués en caractères gras, par exemple : Dans le menu **File (Fichier)**, cliquez sur **New (Nouveau)**.
- D'autres éléments dans l'IU, tels que les noms de fenêtres apparaissent en italique. Exemple : une fois les options de la boîte de dialogue *Print (Imprimer)* sélectionnées, cliquez sur **OK**.
- Les références aux autres sections du guide apparaissent entre guillemets, par exemple : Reportez-vous à la section "Installation" page 37.

2 Présentation générale du produit

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [HP Indigo Press](#)
- [Spécifications générales de la presse](#)

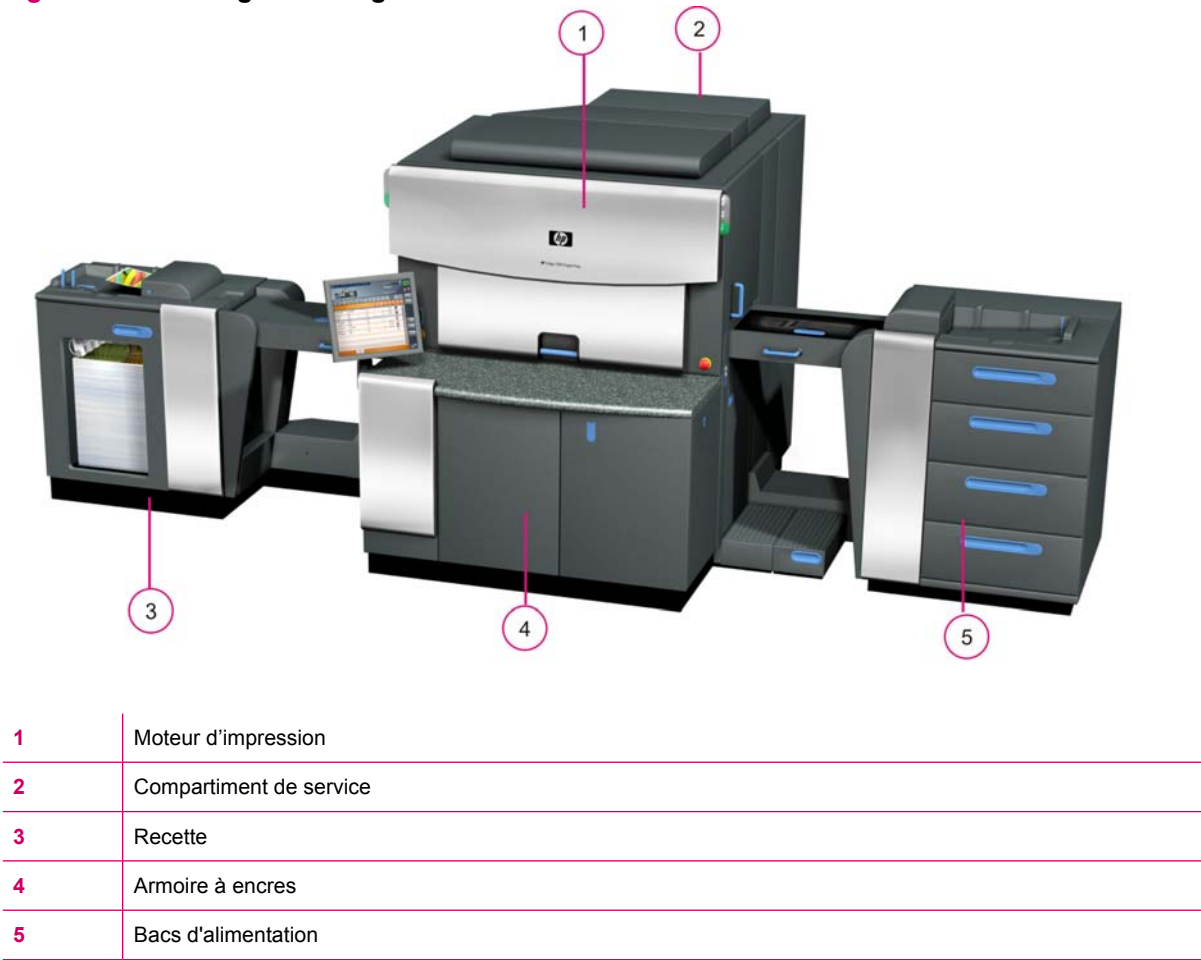
HP Indigo Press

La **HP Indigo 7000 Digital Press** est une presse couleur numérique offset, alimentée par feuilles, qui incorpore la technologie à encre liquide brevetée HP ElectroInk, ainsi qu'une imagerie électronique à haute vitesse permettant de produire un volume important de Jobs imprimés couleur de haute qualité et avec toutes les finitions. Cette presse comporte une interface intuitive et conviviale, fournit des fenêtres de diagnostic qui éliminent les conjectures de l'impression.

HP Indigo 7000 Digital Press

La presse est composée de cinq éléments fondamentaux : le moteur d'impression, le compartiment des encres, le compartiment de service, le margeur et la recette.

Figure 2-1 HP Indigo 7000 Digital Press

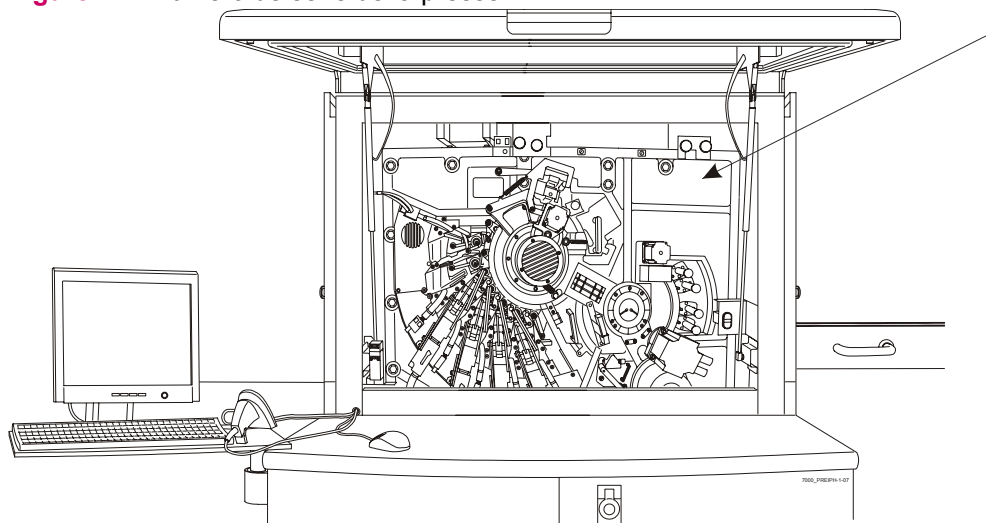


1	Moteur d'impression
2	Compartiment de service
3	Recette
4	Armoire à encres
5	Bacs d'alimentation

Numéro de série de la presse

Le numéro de série de la presse est à l'avant de la presse derrière la porte avant.

Figure 2-2 Numéro de série de la presse



Spécifications générales de la presse

Vitesse d'impression

Définition du Job d'entrée	Productivité de la presse	
Type de Job ¹	Pages A4/heure	Séparations/heure (impressions/heure)
A4 (1/0)	14,400	7,200
A4 (4/0)	7,200	14,400
A4 (1/1)	7,200	7,200
A4 (4/4)	3,600	14,400

¹ (nombre de séparations couleur sur le côté 1 / nombre de séparations couleur sur le côté 2)

Couleur

Sept couleurs maximum sont prises en charge.

- Option 1 : les couleurs peuvent se répartir en quatre couleurs de quadrichromie (CMYK : cyan, magenta, yellow et black), plus 3 couleurs spéciales.
- Option 2 : couleurs de procédé de HP IndiChrome (six couleurs de procédé), plus 1 couleur spéciale.

3 Sécurité

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Symboles et étiquettes de sécurité](#)
- [Dispositifs de sécurité](#)
- [Arrêt d'urgence de l'alimentation](#)
- [Indicateurs d'avertissement des verrouillages et des portes](#)
- [Témoins d'avertissement](#)
- [Procédures d'urgence, de sécurité et de maintenance](#)
- [Combustible, liquides inflammables et fumées](#)

Objet de ce manuel

Les procédures et informations de sécurité décrites dans ce chapitre s'appliquent aux opérateurs et autres personnels travaillant sur ou à côté de la **HP Indigo 7000 Digital Press**. Les procédures de sécurité sont destinées à la presse et à la zone entourant immédiatement celle-ci.

Veuillez respecter les lignes directrices suivantes :

- Seul le personnel ayant suivi une formation par HP ou ses agents autorisés, et maîtrisant parfaitement toutes les procédures de maintenance et de sécurité est autorisé à faire fonctionner la presse.
- Avant d'utiliser la presse, lisez attentivement les procédures de sécurité, y compris les procédures liées à la protection de l'environnement.



REMARQUE : Prenez contact avec le centre d'assistance à la clientèle pour l'entretien ou la réparation de la presse. Ne tentez pas de réviser ni de réparer la presse vous-même.

La HP Indigo 7000 Digital Press est approuvée par les NRTL et repérée pour une utilisation aux USA et au Canada.

Note pour l'Union Européenne :

Ce produit respecte les directives UE suivantes :

- Directive relative à la basse tension 2006/95/CE
- Directives relatives aux machines 2006/42/CE
- Directives CEM 2004/108/CE

La conformité à ces directives implique la conformité aux normes européennes harmonisées applicables (Normes Européennes) indiquées dans la Déclaration de conformité publiée par Hewlett-Packard pour ce produit ou cette gamme de produits.

La Déclaration de conformité est disponible sur Internet à l'adresse www.hp.com/go/certificates

Symboles et étiquettes de sécurité

Étiquettes d'avertissement sur la presse

Les symboles suivants apparaissent sur les étiquettes de mise en garde sur la **HP Indigo 7000 Digital Press**:



Danger laser

DANGER. Des radiations laser invisibles peuvent être présentes lorsque les portes sont ouvertes ou lorsque les verrouillages sont défectueux. Évitez toute exposition directe au faisceau.

Radiation laser

Les lasers de la presse émettent des rayonnements invisibles. Le laser de la tête d'écriture est bien protégé par un boîtier et ne laisse sortir le faisceau qu'au niveau de la fenêtre de tête d'écriture (ouverture) vers le PIP. N'insérez ou ne tolérez aucun objet réfléchissant dans la trajectoire de la fenêtre de la tête d'écriture. N'essayez pas de nettoyer la fenêtre de la tête d'écriture ou de regarder à travers celle-ci lorsque l'unité est en cours de fonctionnement.



Risque d'électrocution

TENSION DANGEREUSE. Risque de lésions corporelles graves voire mortelles. Appliquez la procédure de verrouillage.

Risque d'électrocution

Avant de commencer toute procédure de maintenance impliquant un sous-système alimenté électriquement, vérifiez que ce dernier est déconnecté. Si vous n'êtes pas certain que l'alimentation du sous-système est coupée, éteignez le disjoncteur principal. Respectez toujours la procédure de verrouillage.



Alerte sur le danger lié aux pièces sous tension

PIECES SOUS TENSION. Risque de lésions corporelles graves voire mortelles. Appliquez la procédure de verrouillage.



Alerte : risque d'accrochage

AVERTISSEMENT. Engrenages ouverts et pièces mécaniques. Les mains, les doigts ou les vêtements peuvent être entraînés dans la machine et causer des lésions corporelles graves. Gardez vos distances.



Alerte : risque de pincement

AVERTISSEMENT. Les mains, les doigts ou les vêtements peuvent être pris dans des points de pincement entre les rouleaux, roues et autres pièces et causer des lésions graves. Gardez vos distances.

Risques mécaniques

La presse comporte un certain nombre de pièces rotatives et de dispositifs de serrage (cylindres, engrenages, pinces, etc.). Faites particulièrement attention lors de l'exécution de travaux de maintenance à proximité de ces pièces. Toutes les réparations doivent uniquement être réalisées par des techniciens d'un service clientèle agréé.

Ne montez en aucun cas dans le chemin d'entrée ou de sortie du support. Une telle action peut être dangereuse.



Risque lié à une surface brûlante

AVERTISSEMENT. Surface brûlante. Risque de brûlures. Ne touchez pas cette surface.

Risques liés à la chaleur

Le blanchet et le cylindre ITM peuvent devenir brûlant lors du fonctionnement normal de la presse, avec des températures pouvant atteindre 110 °C. Ne touchez pas le cylindre ITM ni le système de chauffage externe à mains nues. Vous risquez de vous brûler si vous ne faites pas attention. Portez des gants à isolation thermique. Retirez les anciens blanchets à l'aide d'une pince plate à bec de canard.

Les avertissements suivants apparaissent aussi sur la presse :

CAUTION!	Afin de réduire les risques de choc électrique, le disjoncteur principal doit être verrouillé en position d'arrêt avant tout entretien.
DANGER.	Des rayonnements laser invisibles peuvent être présents lorsque les portes sont ouvertes ou lorsque les verrouillages sont défectueux. Évitez toute exposition directe au faisceau.
AVERTISSEMENT :	Danger de pièces en mouvement.
AVERTISSEMENT :	Tension dangereuse. Risque de blessure.
AVERTISSEMENT :	Surface brûlante. Risque de brûlures. Ne touchez pas cette surface.
Bouton Arrêt d'urgence	
FUIITE DE COURANT IMPORTANTE : Une prise de terre est essentielle avant la connexion à l'alimentation électrique	
PRISE DE TERRE PRINCIPALE SITUEE SUR LE CHASSIS PRINCIPAL.	

Signaux d'avertissement

Placez des signaux d'avertissement qui soulignent clairement les dangers liés au fonctionnement et à la maintenance de la presse. Les avertissements suivants sont recommandés:

- Cette presse ne doit être utilisée que par du personnel correctement formé et des opérateurs qualifiés.
- Ne portez ni cravate, ni vêtements amples, ni bijoux lorsque vous faites fonctionner l'unité ou que vous effectuez une opération de maintenance.

- L'huile d'imagerie chaude peut dégager des vapeurs inflammables!
- Ne fumez pas et n'approchez aucune flamme vive ou source de chaleur de la presse.
- Vérifiez que la salle est correctement ventilée en permanence. Reportez-vous au *HP Indigo 7000 Digital PressGuide de préparation du site*.
- Risque de pincement et d'écrasement dû aux parties mobiles de la presse !
- Gardez vos mains éloignées des parties mobiles de la presse.
- L'accès au **disjoncteur principal** doit demeurer libre à tout moment.
- Ne faites pas fonctionner la presse si ses portes sont ouvertes.
- L'huile d'imagerie et l'encre peuvent irriter les yeux et la peau. Utilisez des gants en caoutchouc.
- Le cylindre ITM et le blanchet sont brûlants.
- Les lampes de chauffage externes sont chaudes.
- Lisez et comprenez les fiches de donnée de sécurité (FDS) relatives aux consommables utilisés avec la presse.

Positionnement d'étiquettes d'avertissement

Les étiquettes d'avertissement sont placées à divers endroits sur la presse. Plusieurs des étiquettes d'avertissement sur la presse sont situées derrière des portes ou capots et sur des pièces uniquement accessibles au personnel d'entretien autorisé.

Dispositifs de sécurité

Fiches MSDS

Des MSDS sont fournies pour les consommables, y compris les différentes encres HP ElectroInk, l'huile d'imagerie et l'agent d'imagerie, les accélérateurs d'adhérence et le fluide d'essai des accélérateurs d'adhérence. Assurez-vous que ces fiches sont facilement accessibles sur le lieu de travail. Consultez-les pour votre propre sécurité. Conservez les fiches MSDS dans une chemise de protection en plastique.

Equipement de protection contre l'incendie

La **HP Indigo 7000 Digital Press** génère des fumées combustibles et de la chaleur. Un risque d'incendie existe. Prenez les précautions suivantes :

- Placez les extincteurs d'incendie à des endroits visibles situés à moins de 7,6 mètres de la presse ou de toute zone de stockage de liquide combustible ou inflammable.
- Exigez que les extincteurs soient régulièrement inspectés (au moins une fois par an) et formez des employés à leur utilisation. Les employés doivent suivre une formation au moins une fois par an.

Poste pour le lavage des yeux

La **HP Indigo 7000 Digital Press** utilise des encres et de l'huile d'imagerie qui peuvent être irritantes pour la peau et les yeux. Dans les cas extrêmes de contamination, leur contact avec les yeux peut entraîner la cécité. Prenez les précautions suivantes :

- Installez des stations de rinçage à moins de 7,6 mètres des zones de manipulation, de distribution ou de stockage de l'encre et de l'huile d'imagerie.
- Mettez à disposition du liquide pour le rinçage des yeux dans les stations de rinçage (disponible chez la plupart des fournisseurs de matériel de sécurité) conforme aux normes ANSI Z358. 1–1990.
- Lors de la manipulation des huiles et encres, portez des lunettes de sécurité avec écrans latéraux de protection et des gants en caoutchouc (gants jetables en nitrile recommandés).

Niveaux sonores

Au cours de l'impression, l'opérateur est exposé à 80 dBA maximum si toutes les portes de service et les capots sont fermés.

Outils d'isolation thermique

Le blanchet, le cylindre ITM et les lampes de chauffage externes peuvent devenir brûlants lors du fonctionnement normal de la presse, avec des températures pouvant atteindre 165 °C. Le contact avec ces éléments peut provoquer des brûlures. Prenez les précautions suivantes lorsque vous travaillez à proximité du cylindre ITM ou lorsque vous remplacez le blanchet :

- Patientez jusqu'à ce que la température du cylindre ITM passe en dessous de 60 °C avant d'effectuer des procédures de maintenance.
- Ne posez pas les mains sur un blanchet en mouvement. Utilisez un outil pour attraper la barre métallique du blanchet.

Consignes de sécurité

La **HP Indigo 7000 Digital Press** doit être correctement mise à la terre en permanence. Avant de faire fonctionner la presse, vérifiez que la mise à la terre est conforme au code électrique et aux normes de votre pays/région. (Pour plus d'informations, voir le *Guide de préparation du site de la HP Indigo 7000 Digital Press*.) En cas de doute, demandez qu'une vérification soit effectuée par un électricien autorisé ou par votre centre d'assistance clientèle.

⚠ **AVERTISSEMENT !** Ne faites pas fonctionner la presse si elle n'est pas correctement mise à la terre. Vérifiez l'état des câbles de mise à la terre une fois par semaine.

Si un câble doit être déconnecté ou reconnecté au cours d'une procédure de maintenance, éteignez et verrouillez électriquement la presse. Éteignez l'interrupteur d'alimentation principale pour éteindre la presse.

Arrêt d'urgence de l'alimentation

Le courant électrique de la presse peut être coupé de la manière suivante :

- **Boutons Arrêt d'urgence** : en cas d'urgence, appuyez sur l'un des boutons rouge **Arrêt d'urgence** pour couper tout mouvement mécanique dans le moteur principal.

Les boutons Arrêt d'urgence rouges sur fond jaune se trouvent sur les deux côtés de la porte frontale et sur d'autres emplacements proéminents de la presse. Une fois enfoncé, le bouton arrête la presse et coupe l'alimentation électrique de la plupart des composants du système.

- **Pour couper l'alimentation électrique** : appuyez sur le bouton.
- **Pour restaurer l'alimentation électrique** : faites pivoter le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour le relâcher.

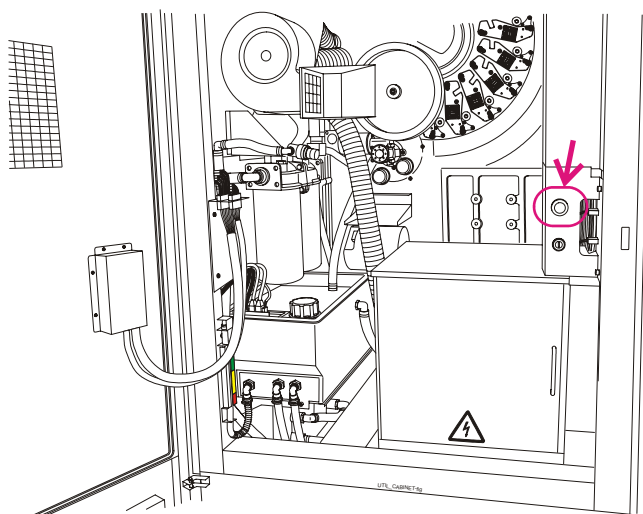
△ **ATTENTION** : Certains composants de la presse sont toujours alimentés électriquement une fois qu'un bouton Arrêt d'urgence est enfoncé.

📝 **REMARQUE** : En appuyant sur un bouton **Arrêt d'urgence** au cours de l'impression, vous pouvez endommager la feuille PIP et le blanchet.

Figure 3-1 Bouton Arrêt d'urgence sur les côtés droit et gauche de la porte avant



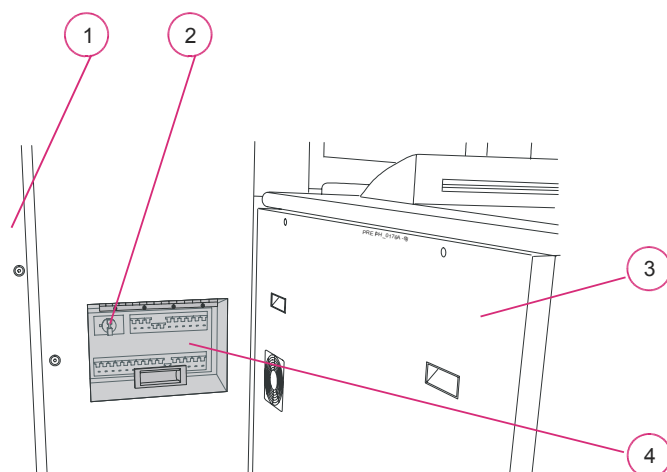
Figure 3-2 Bouton Arrêt d'urgence derrière la porte arrière du compartiment de service



Interrupteur de coupure de l'alimentation principale : le disjoncteur général est connecté en permanence à la presse via un tube protecteur. L'accès à un périphérique de déconnexion verrouillable, incorporé au câblage fixe, doit être facile. Le dispositif doit être réglé selon les spécifications montrées dans le *Guide de préparation du site de la HP Indigo 7000 Digital Press*. Il s'agit d'un dispositif d'isolement qui peut être verrouillé en position d'arrêt afin d'éviter un démarrage inattendu de l'alimentation électrique lors d'un travail d'entretien ou de maintenance.

- **Interrupteur d'alimentation principal**: l'interrupteur d'alimentation principale se trouve à l'arrière de la presse. Accédez à l'interrupteur d'alimentation principal par l'ouverture proche de la porte arrière. Soulevez le couvercle de l'interrupteur. Faites pivoter l'interrupteur d'alimentation principal sur la gauche pour couper l'alimentation électrique vers la presse.

Figure 3-3 Interrupteur d'alimentation principale



1	Porte arrière du compartiment de service
2	Interrupteur d'alimentation principal côté sortie, derrière l'empileuse

3	Recette
4	Couvercle de l'interrupteur

△ **ATTENTION :** Maintenez toujours un libre accès à l'interrupteur d'alimentation principal, afin que l'alimentation électrique puisse être coupée immédiatement en cas d'urgence.

L'interrupteur d'alimentation principal ne coupe pas l'alimentation électrique de l'unité de distribution du courant (PDU).

- **Interrupteur d'alimentation :** l'interrupteur d'alimentation est situé sur le côté gauche supérieur de la presse. L'interrupteur coupe l'alimentation électrique des sous-systèmes du moteur de la presse, excepté ceux de l'ordinateur et du compartiment des encres. Pour couper le courant électrique, mettez l'interrupteur **d'alimentation** sur off. Pour restaurer le courant électrique, mettez l'interrupteur **d'alimentation** sur on.

Figure 3-4 Interrupteur d'alimentation



Indicateurs d'avertissement des verrouillages et des portes

Verrouillages des portes

La **HP Indigo 7000 Digital Press** possède des portes et capots verrouillés qui, lorsqu'ils sont ouverts, arrêtent la presse et coupent le courant électrique de la plupart des dispositifs du système.

⚠ **AVERTISSEMENT !** L'accès à ces portes et l'utilisation des clés de by-pass sont réservés uniquement au personnel autorisé formé à cet effet. Ne déconnectez ni ne neutralisez aucun de ces dispositifs de sécurité.

Les portes et les capots suivants sont verrouillés :

Recette	Moteur d'impression	Margeur
• Capot supérieur de la recette	• Porte supérieure côté margeur	• Tiroirs du margeur
• Porte frontale de la recette	• Porte d'alimentation inférieure	• Porte d'alimentation supérieure du margeur
	• Porte du compartiment des encres (désactive le compresseur d'air vers les cannettes d'encre uniquement)	• Margeur vers cadre du capot
	• Porte avant	• Porte d'accès verticale du margeur
		• Pont
	Nettoyage de la porte de l'ECN	
	• Capot du système de chauffage externe	
	• Porte arrière du compartiment de service	

Si l'une des portes ou l'un des capots est ouvert(e), le verrouillage est activé et empêche la plupart des dispositifs de fonctionner, tels que le moteur principal et l'alimentation en haute tension. Le fait d'ouvrir la porte d'un margeur ne coupera pas le courant électrique sur toutes les parties du margeur.

Lorsque vous ouvrez une porte de verrouillage :

- L'état de la presse passe sur Off.
- L'illustration schématique indique que la porte est ouverte,

Tous les capots et portes de verrouillage ouverts sont indiqués par une icône de verrou ouvert dans l'interface utilisateur.

Figure 3-5 Schéma de la presse représentant les portes de verrouillage ouvertes



Témoins d'avertissement

Les témoins d'avertissement se trouvent à l'entrée et à la sortie du moteur d'impression.

Figure 3-6 Témoins d'avertissement



Les témoins d'avertissement sont de trois couleurs qui indiquent ce qui suit, lorsqu'elles sont allumées :

- Voyant vert :
 - Toujours allumé en état Prêt
 - Clignotement en états Impression et Mise en route
- Voyant jaune :
 - Toujours allumé pour toutes les erreurs et pour les DEL d'avertissement
 - Avertissements signalés :
 - Une cannette d'encre est vide
 - La conductivité dans l'un des réservoirs d'encre est élevée/basse
 - Un réglage de la colorimétrie est nécessaire
 - Un nettoyage d'impression est nécessaire
 - Le système de vidange du refroidisseur est presque plein

- La recette est pleine à 90%
- 10% seulement du support est laissé dans le margeur
- Voyant rouge :
 - Clignote quand la clé de by-pass est insérée et un avertisseur sonore résonne avant que la presse ne commence à pivoter.

△ **ATTENTION :** Un témoin rouge clignotant indique que la clé de by-pass est insérée et un avertisseur sonore résonne avant que la presse ne commence à pivoter.

Procédures d'urgence, de sécurité et de maintenance

Veille état

Placez la presse en veille en appuyant sur le bouton Veille sur l'écran tactile lorsque le système ne doit pas imprimer ou n'est pas surveillé. La presse passe automatiquement sur Veille après être restée inactive pendant plus de 20 minutes.

Bouton Ralenti

Utilisez le bouton **Ralenti** lors des procédures de maintenance qui nécessitent une rotation très lente des cylindres. Si l'une des portes verrouillées est ouverte, la presse retourne à l'état Off. Le bouton **Ralenti** est activé lorsque la porte coulissante supérieure de l'alimentation est ouverte. Au cours de la rotation ralentie, la presse est en état Veille.

Figure 3-7 Bouton Ralenti (côté de l'alimentation)



Méthode de rotation ralentie sécurisée

⚠ **AVERTISSEMENT !** Il est dangereux d'effectuer une procédure de maintenance sur les pièces rotatives (telles que les cylindres) en posant une main sur une pièce en mouvement alors que la presse est en roulement lent (par exemple, une pression sur le bouton **Ralenti**).

Les réglementations en matière de santé et de sécurité requièrent l'utilisation de la méthode de rotation ralentie pour les procédures de maintenance à suivre lorsque les cylindres PIP, ITM et IMP doivent tourner :

1. Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence** pour placer la presse en état inactif lorsqu'elle est sous tension.
2. Effectuez la procédure requise (nettoyage, par exemple).

3. Relâchez le bouton **Arrêt d'urgence** en le tournant. Appuyez sur le bouton **Arrêt d'urgence** pour que la presse fonctionne en rotation lente. Appuyez immédiatement sur un bouton **Arrêt d'urgence** pour placer la presse en mode sécurisé avant de poursuivre la maintenance.
4. Continuez à faire fonctionner la presse en mode de rotation lente, arrêtez celle-ci (en la plaçant en état inactif), puis intervenez sur la pièce souhaitée.

Procédure de verrouillage de la presse

Les réglementations en matière de sécurité et de santé requièrent que vous utilisiez la procédure de verrouillage ci-dessous avant d'effectuer des procédures de maintenance ne requérant pas la rotation des cylindres.

Le verrouillage signifie soit le fait de verrouiller un dispositif isolant l'énergie (tel qu'un coffret de fusibles) pour empêcher l'activation de la presse, soit le fait de débrancher l'équipement en plaçant la prise sous le contrôle exclusif de la personne exécutant l'intervention de maintenance.

Utilisez la procédure de verrouillage suivante chaque fois qu'un risque d'activation inattendu de la presse existe.

1. Déconnectez la presse de toutes les sources d'alimentation électrique en utilisant l'interrupteur de **coupure de l'alimentation principale** (voir [Figure 3-3 Interrupteur d'alimentation principale à la page 17](#)).
2. Bloquez l'interrupteur isolant sur la position off afin d'éviter un démarrage inattendu ou une décharge électrique.
3. Eteignez le système d'alimentation sans coupure (UPS) externe.
4. Attendez 20 secondes pour que l'énergie résiduelle stockée se dissipe une fois la presse arrêtée.
5. Utilisez un testeur d'électricité pour vous assurer que les points sous tension lors d'une opération normale de la presse ne le sont plus avant de commencer la maintenance ou l'entretien de l'appareil.

Combustible, liquides inflammables et fumées

En raison de la combustibilité de l'huile d'imagerie utilisée par la HP Indigo press (USDOT Classe 3A), vous devez respecter les mesures de sécurité suivantes :

- Ne faites fonctionner la presse que dans une pièce bien aérée (voir le *Guide de préparation du site de la HP Indigo 7000 Digital Press*). La presse est équipée de ventilateurs soufflants. S'ils ne fonctionnent pas, l'unité passe en état d'erreur et la presse est inexploitable.
- Ne fumez pas et n'approchez aucune flamme vive ou source de chaleur (bec d'allumage, flamme, poêle, appareil de chauffage ou lampe halogène, par exemple) de la presse. Évitez toute étincelle (statique, électrique ou mécanique) et n'approchez aucun équipement susceptible d'en provoquer à moins de 7,6 m (25 pieds) de la presse.
- Nettoyez tout déversement dès qu'il s'est produit et éliminez rapidement les matériaux de nettoyage imbibés selon les réglementations locales.

IPA (alcool isopropylique)

L'IPA est un liquide inflammable extrêmement volatile (USDOT Classe 1B). Ne l'utilisez pas sur des surfaces chaudes et ne l'approchez pas d'une flamme ou d'un équipement susceptible de générer des étincelles électriques.

N'utilisez de l'IPA que pour nettoyer des pièces spécifiques. Nettoyez uniquement avec de l'IPA lorsque le moteur d'impression est inactif. Lorsque vous utilisez de l'IPA, attendez deux à trois minutes pour que le liquide ait le temps de s'évaporer complètement avant de continuer. Si vous n'êtes pas sûr que l'IPA se soit totalement évaporé, touchez la surface avec vos doigts pour voir si elle est encore humide.

Manipulation et stockage de l'huile d'imagerie, des encres et de l'IPA.

Lors de la manipulation ou du stockage de l'huile d'imagerie, des encres et de l'IPA prenez les précautions suivantes :

- Évitez tout risque d'incendie en stockant l'huile d'imagerie, les encres et l'IPA dans des compartiments à l'épreuve du feu ou dans une pièce spéciale de stockage des liquides combustibles.
- Seul le personnel formé doit être autorisé à manipuler l'huile d'imagerie, les encres et l'IPA.
- Vérifiez que les conteneurs sont toujours bien fermés. Si un conteneur semble endommagé, versez son contenu dans un conteneur approprié, propre, sec et parfaitement hermétique.
- Lors de la manipulation de l'huile d'imagerie et des encres, portez des lunettes de sécurité avec écrans latéraux de protection, des combinaisons à manches longues et des gants de protection, comme cela est indiqué sur les fiches MSDS.
- Gardez les FDSM dans des enveloppes résistantes aux solvants.
- Vidangez soigneusement le réservoir de dépôt du climatiseur. Utilisez un récipient adéquat et évitez les projections.
- N'ingérez pas l'huile d'imagerie, les encres et l'IPA ou tout déchet fluide.
- Référez-vous aux réglementations locales sur la manipulation des matériaux combustibles.

Elimination des consommables et des matériaux de nettoyage

Mettez au rebut les consommables et matériaux de nettoyage que vous avez utilisés, selon les réglementation en vigueur. Consultez les autorités locales pour déterminer la méthode appropriée pour mettre au rebut les déchets ci-dessous :

- Bidons des résidus d'huile
- Huile d'imagerie et encre
- Conteneurs de HP ElectroInk vides
- Rouleau de charge
- Blanchets
- Feuilles PIP
- Chiffons de nettoyage imbibés d'huile d'imagerie
- Chiffons non-pelucheux et papiers de soie contaminés par l'encre
- Gants résistant aux agents chimiques contaminés
- Conteneurs d'huile d'imagerie vides
- Filtres à huile
- Filtres à ozone



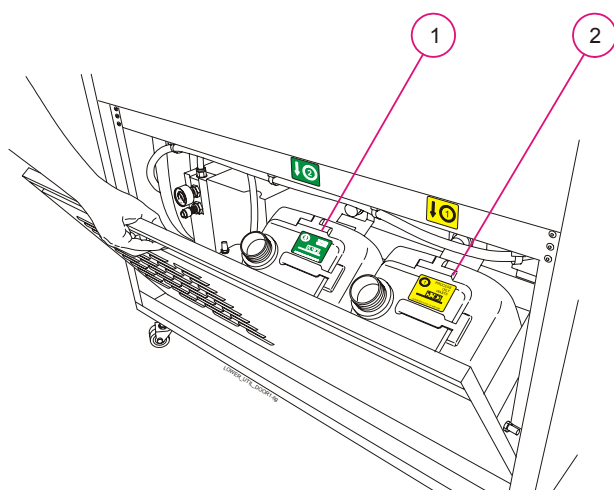
REMARQUE : Pour l'élimination d'autres éléments que ceux listés ci-dessus, contactez votre centre d'assistance à la clientèle local.

Bidons de résidus

Deux bidons à utiliser pour le stockage de résidus se trouvent dans le compartiment arrière de la presse. Ces bidons sont identifiés comme suit :

- Bidon de résidus N° 1— Résidus d'huile
- Bidon de résidus n° 2—Résidus d'eau

Figure 3-8 Bidons de résidus (dans la porte de service inférieure à l'arrière de la presse)



1	Bidon des résidus d'eau
2	Bidon des résidus d'huile

Informations supplémentaires

Si vous avez des questions sur l'exploitation sécurisée de la **HP Indigo 7000 Digital Press**, contactez le centre d'assistance à la clientèle avant de poursuivre l'opération. Des fiches MSDS supplémentaires sont disponibles sur demande auprès du service clientèle.

4 Utilisation de la presse

Ce chapitre contient les sections suivantes :

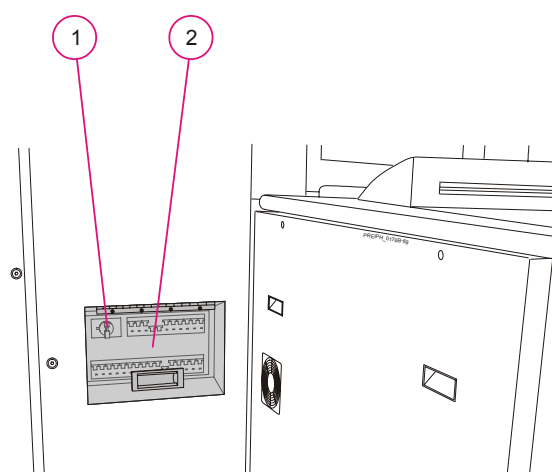
- [Mise en marche de la presse](#)
- [Utilisation de la presse](#)
- [Utilisation du panneau de commande](#)
- [Arrêt de la presse](#)

Mise en marche de la presse

1. Assurez-vous que le HP Indigo Press Production Manager est en marche et actif avant d'allumer la presse.
2. Sur la presse, soulevez le couvercle de l'interrupteur et allumez l'interrupteur d'alimentation principal à l'arrière de la presse
3. Patientez jusqu'à l'apparition du logiciel de la HP Indigo 7000 Digital Press à l'écran (ceci peut prendre plusieurs minutes).
4. Appuyez sur l'**interrupteur d'alimentation** sur le côté sortie de la presse.

La presse est à présent dans l'état Veille.

Figure 4-1 Interrupteur d'alimentation principale à l'arrière de la presse



1	Interrupteur d'alimentation principale
2	Couvercle de l'interrupteur

Figure 4-2 Interrupteur d'alimentation



Utilisation de la presse

1. Assurez-vous que les sous-systèmes sont montés sur la presse et que les routines de fin de journée ont été effectuées le jour précédent.
2. Faites passer la presse à l'état Prêt. Sur l'écran tactile, appuyez sur **Mise en route**. Les cylindres de la presse et les différents sous-systèmes se mettent en marche. Lorsque les conditions prédéfinies sont réunies, la presse passe à l'état Prêt.
3. Chargez le type de support pour le premier Job à imprimer (voir [Chargement des supports dans le margeur à la page 68](#)).
4. Chargez le Job (voir [Impression des Jobs à la page 41](#))
5. Cliquez sur **Impression** ou **Epreuve**.
6. Retirez les feuilles imprimées de la recette. Vérifiez la disposition de la sortie, la couleur, etc. Faites les modifications nécessaires, le cas échéant (voir [Edition des propriétés du job à la page 43](#)).
7. Lorsque l'impression du Job est terminée, la presse passe en Veille.
8. Une fois le travail terminé pour la journée, éteignez la presse.

Utilisation du panneau de commande

Le panneau de commande est la fenêtre principale à partir de laquelle vous pouvez contrôler l'intégralité du fonctionnement de la presse.

Utilisation du logiciel

Le logiciel est l'écran principal à partir duquel vous pouvez contrôler l'intégralité du fonctionnement de la presse.

Touchez le bouton ou icône requis affiché à l'écran pour sélectionner une option. Certains éléments sont indicatifs uniquement et ne sont pas sensibles au contact.

L'écran principal inclut les éléments suivants, qui sont toujours visibles.

- Le panneau de configuration
- Zone de travail

Le panneau de configuration

Le panneau de configuration contient les éléments suivants :



1	Petite vue schématique de la presse
2	Ecran des jobs d'impression
3	Barre d'outils principale
4	Commandes d'impression

Petite vue schématique de la presse

La petite vue schématique de la presse indique l'état de la presse.

Utilisation de la vue schématique de la presse

Sur le **Menu principal (Main Menu)**, sélectionnez **Press Status (Etat de la presse)**, puis **Schematic (Vue schématique)**.

Le grand écran *Press Schematic (Vue schématique de la presse)* apparaît, indiquant l'état actuel de différentes parties de la presse.

Sur l'écran *Press schematic (Vue schématique de la presse)*, touchez les différentes parties de la presse pour ouvrir l'écran correspondant.

Figure 4-3 Vue schématique de la presse



Ecran des jobs d'impression

Le volet du Job d'impression en cours montre les propriétés du Job actuel :

- Nom du Job
- Nom du support
- Vignette du job en cours — sélectionnez pour afficher un aperçu complet du job
- Nombre de feuilles dans un Job
- Nombre de copies imprimées et nombre de copies à imprimer
- Temps restant avant la fin de l'impression du job actuel
- Le prochain Job à imprimer
- Le statut du job suivant
- Vignette du job suivant — sélectionnez pour afficher un aperçu complet du job

Une pression sur la zone du job en cours permet d'ouvrir les détails **Copy/Sheet progress (Progression feuille/Copie)** pour le job en cours.





Une pression sur la zone du job suivant permet d'ouvrir la fenêtre **Job Properties (Propriétés du Job)** pour le job suivant.

Barre d'outils principale

La barre d'outils principale permet d'accéder au menu principal et aux processus fréquemment utilisés. La sélection apparaît dans la zone de travail.

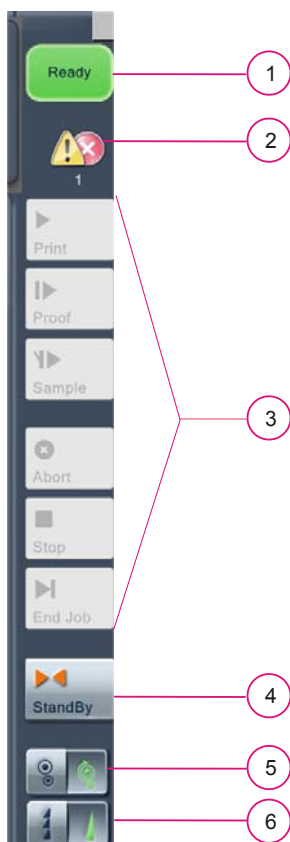


La barre d'outils principale contient les boutons suivants :

- **Main Menu (Menu principal)** — Permet d'accéder à tous les processus
-  — Affiche la fenêtre d'accueil et ferme la fenêtre en cours.
- **Paused Processes (Processus interrompus)** — Permet d'alterner entre plusieurs processus interrompus. Lorsque plusieurs applications sont interrompues, le nombre de processus interrompus apparaît entre crochets. Touchez la flèche pour ouvrir la liste déroulante, et sélectionnez un processus interrompu.
-  — Ouvre un menu avec des boutons supplémentaires de la barre d'outils principale, y compris des boutons personnalisés. Ce bouton permet d'afficher ou de masquer le menu.
-  — Passe en mode Info-bulle. Le mode Info-bulle affiche l'info-bulle appropriée lors d'une pression sur un bouton de commande. L'opération correspondante n'est pas effectuée. Ce bouton peut être activé ou désactivé.
-  — Ouvre la page d'aide appropriée à la fenêtre en cours dans la zone de travail.

Commandes d'impression

Les commandes d'impression permettent d'utiliser la presse et d'imprimer des jobs. Les commandes d'impression indiquent également l'état de la presse.



1	Indicateur d'état de la presse
2	Indicateurs d'erreurs et d'avertissements
3	Boutons d'impression
4	Sélecteur d'état de la presse
5	Sélecteur de pause (inactif)
6	Boutons de mode

Indicateur d'état de la presse

Les différentes fonctions de la presse ne sont utilisables que lorsque la presse est dans certains états définis.

Les états de la presse possibles sont les suivants :

- Print (Imprimer)
- Getting Ready (Mise en route)
- Ready (Prêt)
- Standby (Veille)
- Off (Désactiver)

Indicateurs d'erreurs et d'avertissements

Les indicateurs d'erreurs et d'avertissements affichent le nombre de messages non confirmés. Touchez les boutons pour ouvrir la liste des messages les plus récents.


Boutons d'impression

Les boutons d'impression contrôlent le fonctionnement de la presse et des jobs.

Les boutons d'impression suivants sont disponibles :

- **Print (Imprimer)** — imprime un seul Job.

Lorsque la presse est en état d'impression, ce bouton passe sur **Pause**. Une pression sur ce bouton permet d'interrompre l'impression du job en cours.
- **Proof (Epreuve)** — imprime une épreuve sur le bac d'échantillons.
- **Sample (Echant.)** — imprime une copie échantillon sur le bac d'échantillons. Lors de l'impression de nombreuses copies d'un Job, vous ne pouvez imprimer une épreuve, mais vous pouvez imprimer des échantillons pour vérifier que la qualité de l'impression reste aussi bonne que celle de l'épreuve originale. Les copies échantillons ne sont pas incluses dans le nombre de copies pour un Job.
- **End Job (Finir Job)** — termine le Job actuel et commence le Job suivant.
- **Abort (Interrompre)** — termine le Job actuel et interrompt l'impression.
- **Get ready / Standby (Mise en route / Veille)** — Passe l'état de la presse de Veille à Prêt, de Prêt à Veille ou de Mise en route à Veille.

 **REMARQUE :** Lorsque vous utilisez une presse avec plusieurs recettes, tous les boutons d'impression apparaissent avec une icône d'avertisseur sonore, et les commandes sont désactivées avant l'impression. Un contact sur un bouton d'impression entraîne l'activation de l'alarme sonore, indiquant que la presse est sur le point de tourner à pleine vitesse. Les boutons d'impression sont alors activés, et l'alarme sonore cesse

Boutons de mode

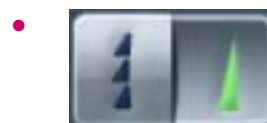
Les boutons de mode contrôlent le mode d'impression et le mode de la presse lorsque l'impression des jobs est terminée.

Les boutons de mode incluent :



Une fois l'impression de tous les jobs de la file d'attente terminée :

- **Idle (Inactif)** — La presse continue de tourner et passe en état Pause
- **Suspend (Interrompre)** — La presse cesse de tourner et passe en état Prêt



Une fois l'impression de tous les jobs de la file d'attente terminée :

- **Continuous (Continu)** — La presse imprime automatiquement le job suivant sans s'arrêter.
- **Step (Etape)** — La presse passe à l'état Prêt et ne continue que jusqu'au job suivant lors d'une pression sur le bouton Imprimer.

Zone de travail

La zone de travail de l'écran tactile affiche le processus en cours. Les processus ont des codes couleurs correspondant à des groupes prédéfinis pour une identification plus facile. Par exemple, un arrière-plan vert indique un assistant.

Navigation parmi la zone de travail

La zone de travail comporte sa propre barre d'outils pour permettre la navigation dans le processus en cours. Utilisez le menu principal ou la barre d'outils principale pour naviguer vers d'autres processus.

Claviers virtuels

Un clavier virtuel apparaît lors d'une pression sur un bouton nécessitant la saisie de texte. Un pavé numérique virtuel apparaît lors d'une pression sur un bouton nécessitant la saisie de chiffres.

Arrêt de la presse

1. Sur l'écran tactile, dans **Main Menu (Menu principal)**, sélectionnez **Options** puis **Shut Down Computer (Arrêter l'ordinateur)**. La fenêtre *Shut Down Computer (Arrêter l'ordinateur)* apparaît.
2. Sélectionnez **Shut down the computer (Arrêter l'ordinateur)**. Patientez jusqu'à l'arrêt complet de l'ordinateur, ce qui peut prendre quelques minutes.
3. Eteignez l'interrupteur **d'alimentation principale** à l'arrière de la presse. Le système est à présent éteint.

5 Traitement des jobs

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Gestion des jobs](#)
- [Impression des Jobs](#)
- [Maintenance des jobs](#)

Gestion des jobs

Les jobs sont produits sur le Gestionnaire de production HP Indigo et envoyés à la presse. Sur la presse, les jobs sont gérés à l'aide de la fenêtre Print Queue (File d'attente d'impression). Cette fenêtre permet de voir le statut et les propriétés de tous les jobs, y compris :

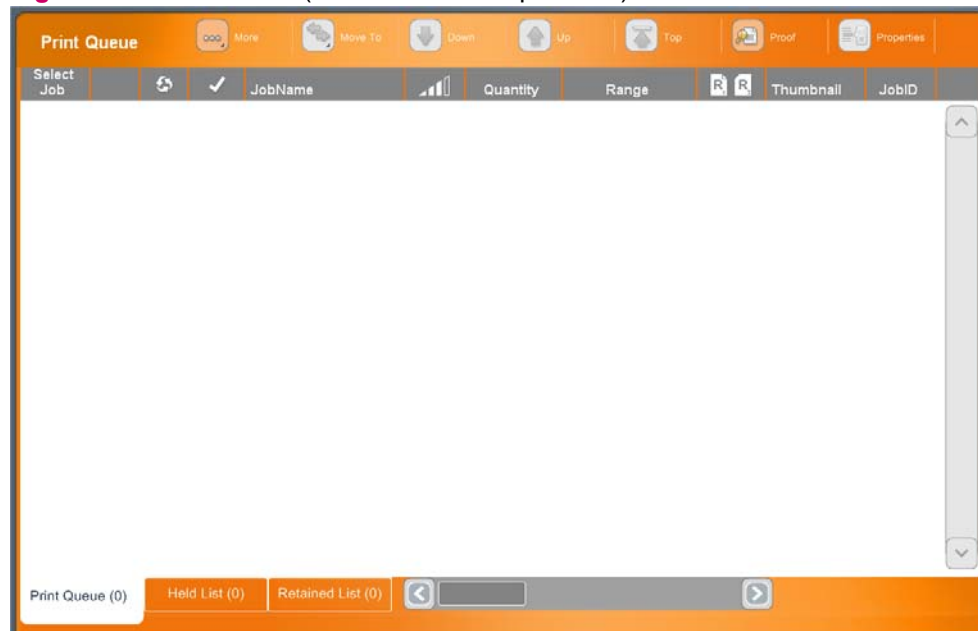
- Les jobs en cours d'impression
- Les jobs nécessitant une préparation
- Les jobs retenus
- Les jobs enregistrés dans le système pour une période limitée

Vous pouvez également consulter les propriétés de chaque job.

Print Queue (File d'attente d'impression)

La file d'attente d'impression est la fenêtre par défaut dans la zone de travail de l'écran tactile. Elle affiche la liste des jobs à imprimer. Chaque job comporte également des informations sur les paramètres utilisés. Vous pouvez voir des informations supplémentaires sur un job donné en touchant le bouton **Properties (Propriétés)**.

Figure 5-1 Print Queue (File d'attente d'impression)



Impression des Jobs

Pour imprimer des Jobs :

- Chargez des jobs dans la file d'attente d'impression. La place du job dans la liste dépend de sa priorité, du type de support, de l'épaisseur du support, du nombre de couleurs dans le job ou d'autres propriétés du job.
- Pour faciliter le flux de travail, organisez les jobs dans la liste. Par exemple, tous les jobs qui se servent du même type de support ou qui utilisent la même cinquième et sixième couleur doivent être regroupés et imprimés consécutivement.

Les jobs sont chargés et gérés grâce au HP Indigo Press Production Manager.

Etape 1 : Chargement des jobs

Depuis le Gestionnaire de production HP Indigo, chargez les jobs dans la liste Loaded Jobs (Jobs chargés). Il existe plusieurs méthodes pour charger les jobs dans la liste. Référez-vous au guide d'utilisation du Gestionnaire de production HP Indigo pour de plus amples détails.

- Assurez-vous que les propriétés du job, le nombre de copies, la plage d'impressions et la linéature de trame sont définis comme il convient.
- Si nécessaire, modifiez les propriétés. Pour plus de détails, voir [Edition des propriétés du job à la page 43](#).

Etape 2 : Tirage d'épreuves

1. Dans la file d'attente d'impression, sélectionnez le job à imprimer.
2. Cliquez sur **Proof** (Epreuve). La presse imprime un exemplaire du job.
3. Évaluez le job imprimé.
 - Vérifiez l'emplacement de l'image par rapport au bord avant et à la marge de gauche (voir [Figure 5-5 Positionnement de l'image sur la feuille à la page 46](#)). L'image doit normalement être centrée sur l'axe étroit et à 10 mm du bord avant.
 - Pour les jobs recto-verso, vérifiez le repérage recto-verso (voir [Figure 5-6 Registration recto verso à la page 46](#)).
 - Si le job est multi-feuilles, assurez-vous que le positionnement de l'image est le même pour toutes les feuilles du job.
 - Si nécessaire, déplacez le job vers la **Held List (Liste retenue)**, puis ouvrez la fenêtre *Job Properties (Propriétés du Job)* et cliquez sur l'onglet **Image Placement (Positionnement de l'image)** pour apporter des corrections.
 - Vérifiez les valeurs de couleur. Comparez avec une impression ou une épreuve précédente, si disponible. Pour modifier les valeurs de couleur, utilisez l'onglet Color Match (Equilibrage couleurs) ou le contrôle des couleurs dans la fenêtre *Job Properties*.
 - Vérifiez l'intégrité de l'image, que la couverture d'encre est complète, que la séquence des feuilles est correcte et que le positionnement de l'image est identique pour tous les jobs.
4. Imprimez une seconde épreuve et examinez-la.

S'il existe un délai entre l'approbation de l'épreuve et le tirage réel, imprimez une épreuve immédiatement avant le démarrage du tirage complet pour vous assurer qu'elle correspond à l'épreuve approuvée.

Etape 3 : Impression du document entier

1. Réglez le mode d'impression sur le panneau de commande :
 - S'il est réglé sur **Continuous (Continu)**, le job est déchargé à la fin du tirage et le job suivant dans la file d'attente d'impression démarre le processus d'impression.
 - Lorsqu'il est réglé sur **Step (Etape)**, le job suivant dans la file d'attente d'impression est transféré en haut de celle-ci et il apparaît dans le champ *Now printing (En cours d'impression)*, mais l'impression s'interrompt.

Figure 5-2 Sélecteur du mode d'impression



2. Mettez la presse sur Prêt.
3. Assurez-vous que le type de support requis pour le job suivant est chargé dans la presse.
4. Dans le panneau de commande, cliquez sur **Print (Imprimer)** pour imprimer le document entier

Maintenance des jobs

Les activités de maintenance d'un job sont exécutées dans la fenêtre *Job Properties (Propriétés du Job)*.

Disposition du job et récupération

Les tâches chargées peuvent nécessiter un espace système important.

Ne conservez pas de jobs inutiles sur le système. La presse supprime, enregistre, enregistre pendant une durée limitée ou archive les jobs qui ont déjà été imprimés.

- Définissez la disposition d'un job après l'impression dans la fenêtre *Job Properties (Propriétés du Job)*, onglet **General** (Général).

Dans la section **After Print Retain For (Après impression, retenir pour)**, saisissez ou sélectionnez la période durant laquelle un job d'impression doit être retenu.

- Pour récupérer un job retenu, dans la fenêtre *Job Manager (Gestionnaire des jobs)*, cliquez sur **Job** et **Retain List (Liste d'attente)**.

Faites glisser et déposez le job requis soit dans la liste des jobs chargés, soit dans la file d'attente d'impression.

- Archivez un job à partir de la fenêtre *Job Manager (Gestionnaire des jobs)* en cliquant sur le menu **Job** et **(Export) Exporter**. Enregistrez le job sur un périphérique de stockage, tel que le graveur de DVD.
- Récupérez les jobs à partir de la fenêtre *Job Manager (Gestionnaire des jobs)* en cliquant sur le menu **Job** et **Import (Importer)**. Accédez au répertoire ou lecteur requis, puis sélectionnez le job à importer.

Edition des propriétés du job

Editez les propriétés du job dans la fenêtre *Job Properties (Propriétés du Job)*.

Ouvrez la fenêtre *Job Properties (Propriétés du Job)* à partir de *HP Press Production Manager (Gestionnaire de production de la presse HP)*—*Gestionnaire des Jobs d'impression (Gestionnaire des Jobs d'impression)*. Cliquez avec le bouton droit de la souris sur un job dans le volet *Loaded Jobs (Jobs chargés)*, et sélectionnez **Job Properties (Propriétés du Job)**.

La fenêtre *Job Properties (Propriétés du Job)* contient les onglets suivants :

- **General (Général)** : définit des paramètres liés aux jobs, tels que le nombre de copies, la plage de feuilles, le recto-verso et la rétention du job.
- **Sunstrate (Support)** : utilisé pour définir le support à utiliser pour l'impression du job sélectionné.
- **Stacking (Empilage)** : utilisé pour modifier la destination d'empilage et l'orientation recto-verso.
- **Image Placement (Positionnement de l'image)** : utilisé pour changer l'emplacement des images à l'intérieur d'un job.
- **Color Control (Contrôle des couleurs)** : utilisé pour changer une table de conversion des couleurs d'un job (LUT), voir ci-dessous.
- **Color Match (Equilibrage des couleurs)** : utilisé pour modifier la zone de points et la densité optique des différentes couleurs.

- **Separations (Séparations)** : utilisé pour définir des séparations, le tramage et l'ordre des encres.
- **Linework and Resolution (Linework et résolution)** : utilisé pour définir les paramètres linework et résolution tels que le tramé adaptatif, le lissage des lignes et l'affinement des lignes.

Figure 5-3 *Job Properties (Propriétés du Job)—General (Général)*

The screenshot shows the 'CATP_Rev_00 Properties' dialog box with the 'General' tab selected. The dialog has several tabs: General, Substrate, Stacking, Image Placement, Color Control, Color Match, and Separations. The 'General' tab contains the following settings:

- Job Name:** CATP_Rev_00
- Priority:** high (indicated by a bar chart icon)
- Copies and Range:**
 - Number of copies:** 1
 - Sheet range:**
 - ☒ All (2 Sheets)
 - ☐ Range
- Duplex:**
 - Select which sides to print on:**
 - ☒ Both sides (R₁ R₂)
 - ☐ Side 1 (R₁ R₂)
 - ☐ Side 2 (R₁ R₂)
- Job retention on press:**
 - Retain indefinitely from Press:** ☒ (0)

At the bottom of the dialog, there are buttons for 'Pause', 'OK', 'Cancel', and 'Apply'.

Positionnement de l'image

Il est possible d'apporter des corrections au positionnement de l'image sur le support pour un job donné depuis la fenêtre **Job Properties (Propriétés du Job)**, onglet **Image Placement (Positionnement de l'image)**.

- Corrigez le positionnement de l'image par rapport au bord avant et aux marges. L'image doit normalement être centrée sur l'axe étroit et à 10 mm du bord avant.
- Pour les Jobs recto-verso, vous pouvez corriger le repérage recto-verso.
- Ajustez le positionnement de l'image identique pour des jobs multi-feuilles.

Figure 5-4 Job Properties (Propriétés du Job)— onglet Image Placement (Positionnement de l'image)

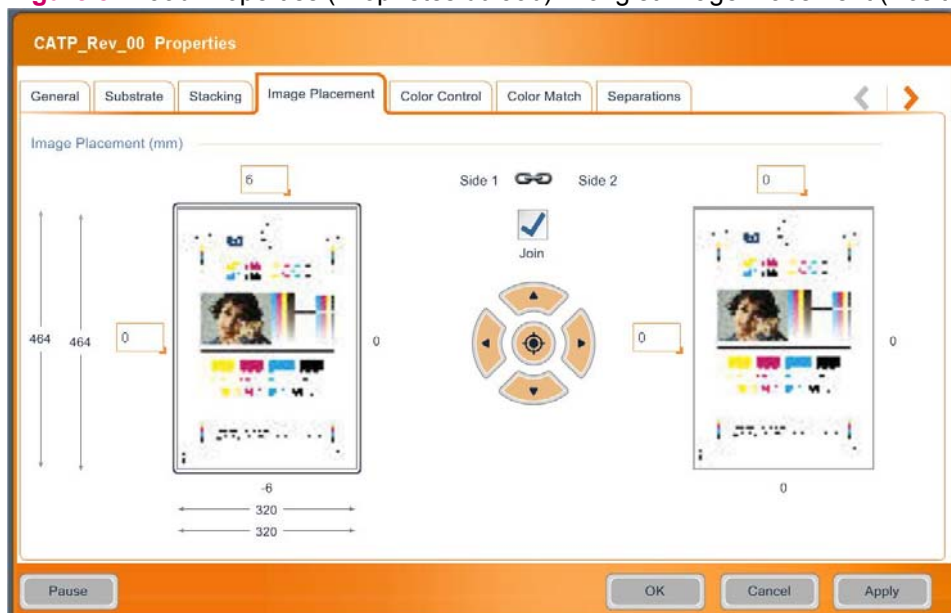


Figure 5-5 Positionnement de l'image sur la feuille

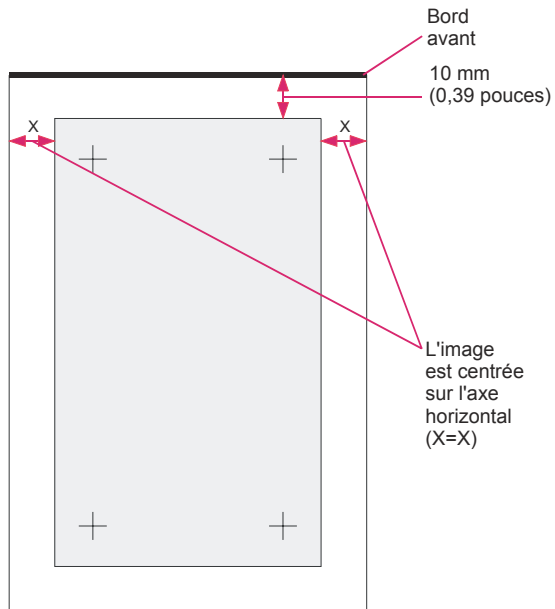


Figure 5-6 Registration recto verso

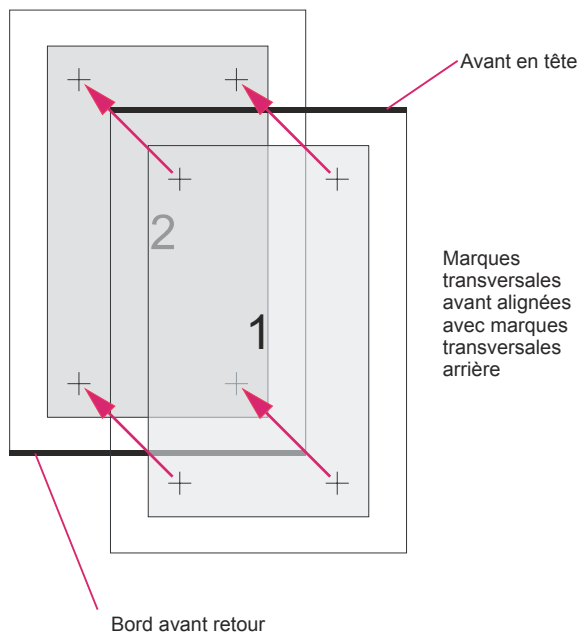
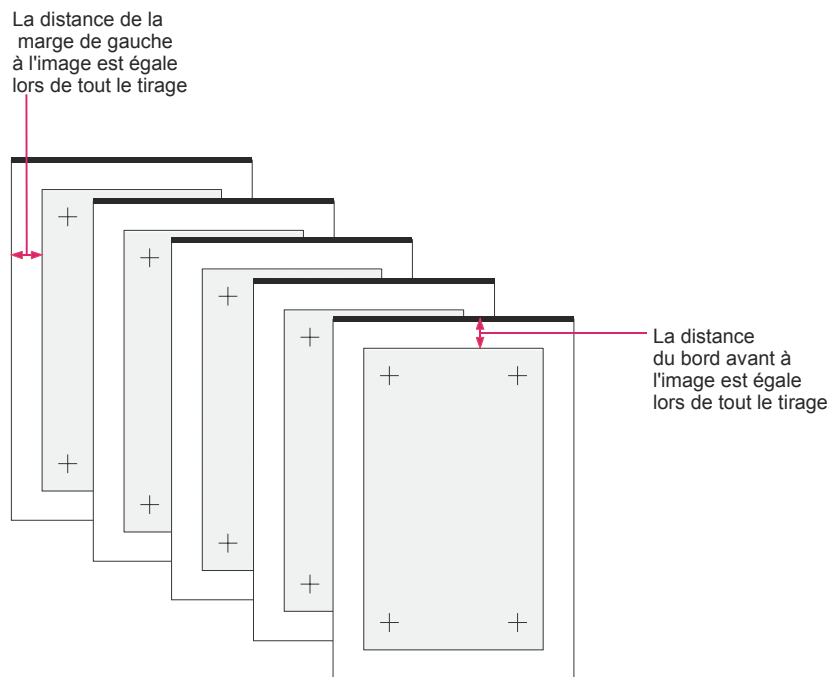


Figure 5-7 Repérage de l'ensemble des feuilles

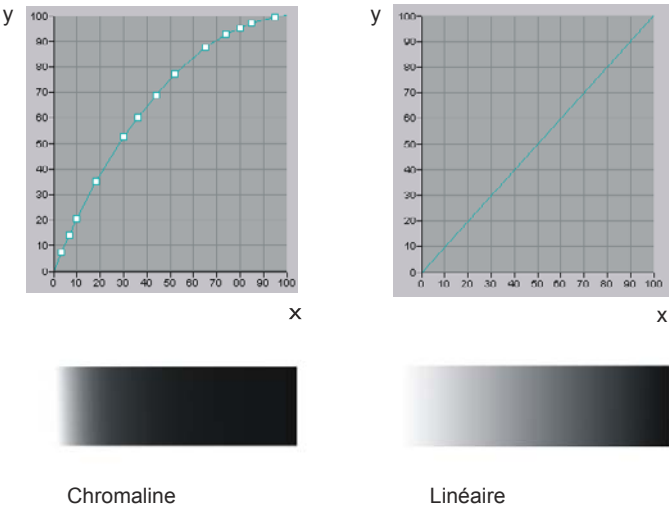


Edition des tables de conversion d'un job (LUT)

Les LUT sont utilisées pour changer la taille du point imprimé selon la taille du point définie dans les fichiers graphiques originaux. L'édition des tables LUT permet de contrôler le grossissement du point pour chaque taille de point.

HP Indigo fournit plusieurs LUT personnalisées, allant de la LUT linéaire à la LUT chromaline, la LUT chromaline appliquant le gain de point le plus important. Vous pouvez également créer votre propre LUT ou définir une LUT personnalisée par défaut.

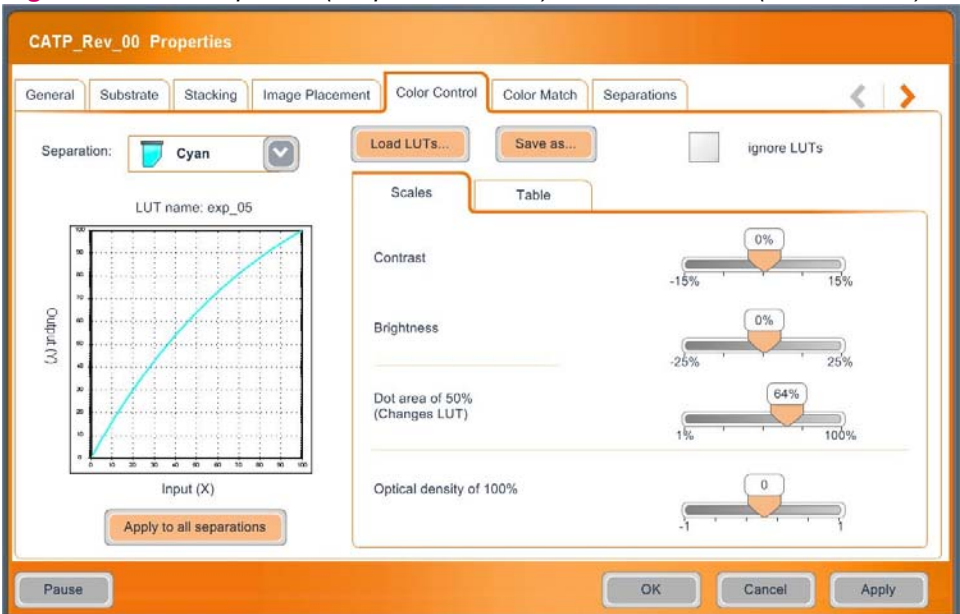
Figure 5-8 Différentes LUT




x	Taille du point du fichier graphique
o	Taille des points imprimés

Pour créer votre propre table LUT, cliquez sur **Job Properties (Propriétés du Job)** et sélectionnez l'onglet **Color Control (Ctrl couleurs)**. Utilisez l'onglet Table and Scales (Tableau et échelles) pour modifier la LUT entière ou modifier certains points.

Figure 5-9 Job Properties (Propriétés du Job) — Color Control (Ctrl couleurs)



 **REMARQUE :** Les changements dans la LUT s'appliquent seulement au job sélectionné.

Vous pouvez enregistrer la LUT dans la bibliothèque des LUT pour l'utiliser avec d'autres Jobs.

Vous pouvez contrôler 50 % de la zone de points à partir de l'onglet LUT du job.

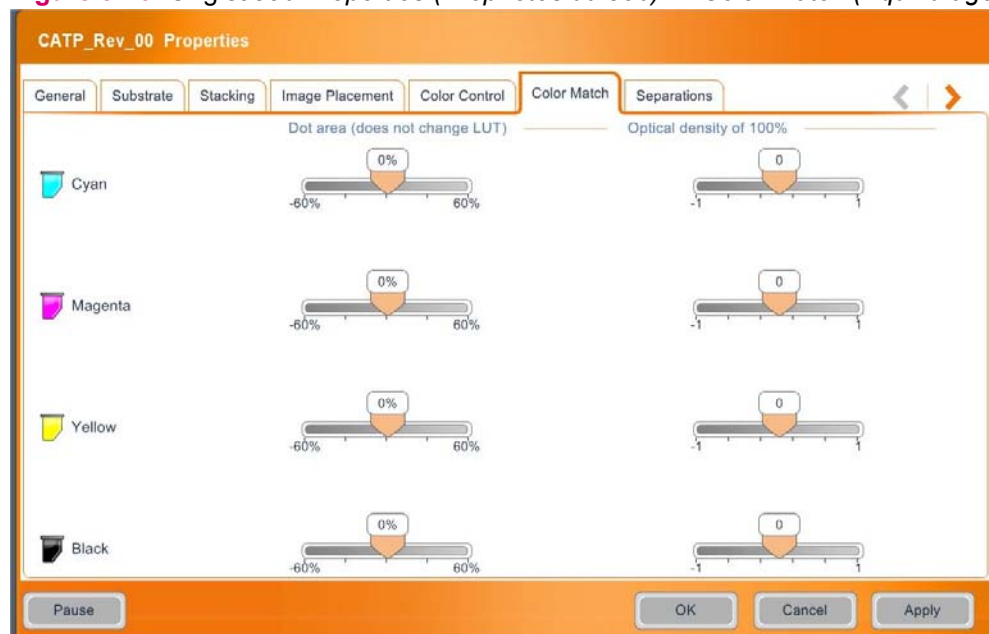
Pour améliorer la précision, réglez les couleurs à partir de l'onglet **Color Control (Contrôle des couleurs)** (Figure 5-9 Job Properties (Propriétés du Job) — Color Control (Ctrl couleurs) à la page 48).

L'encre solide, 100 % de la réglette de la densité optique dans la fenêtre Job Properties (Propriétés du Job) - Color Control (Ctrl couleurs) contient les mêmes réglages des paramètres que ceux se trouvant dans la fenêtre Job Properties (Propriétés du Job) - Color Match (Equilibrage des couleurs).

L'équilibrage des couleurs est l'outil utilisé lorsqu'un changement est nécessaire dans l'intensité des couleurs. L'équilibrage des couleurs est un outil rapide mais moins exact que les changements de la LUT. Avec l'équilibrage des couleurs, l'échelle de gris complète se décale soit vers le haut, soit vers le bas.

Avec l'équilibrage des couleurs, vous pouvez définir la nouvelle valeur de densité optique pour la zone de points à 100 % et pour la zone de points à 50 %, pour chaque encre individuellement. Déplacez le job vers la liste des jobs retenus avant de tenter de procéder à l'équilibrage des couleurs. Ces valeurs sont alors enregistrées pour de futures tirages comme faisant partie des propriétés du job.

Figure 5-10 Onglet Job Properties (Propriétés du Job) — Color Match (Equilibrage des couleurs)



Tramage

Les Jobs peuvent être imprimés en utilisant différentes linéatures de trame. Plus la linéature est élevée, plus le rendu est détaillé.

Les linéatures de trame plus élevées sont plus exigeantes, car elles requièrent un calibrage de la presse plus fin.

Le tramage du job peut être défini dans la fenêtre **Job Properties (Propriétés du Job)**, onglet **Separations (Séparations)**.

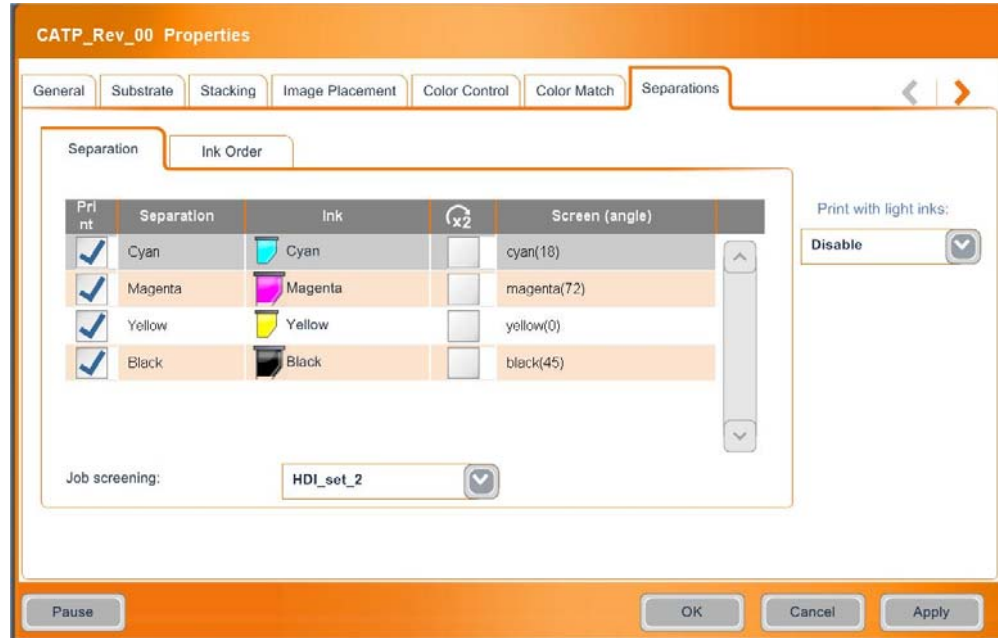
HP Indigo fournit les linéatures de trame suivantes :

- Sequin — une moyenne de 144 lignes par pouce (lpi, utilisée pour des cas particuliers seulement.
- HDI-175 — une moyenne de 175 lpi — la trame par défaut utilisée pour la plupart des Jobs
- HDI-180 — 180 lpi en moyenne

Vous pouvez imprimer une séparation plusieurs fois pour améliorer la densité.

HP Indigo fournit également un autre ordre de superposition des couleurs de manière à pouvoir prendre en charge l'impression de transparents.

Figure 5-11 Job Properties (Propriétés du Job) — Onglet Separations (Séparations)



Impression d'encres “double-hit”

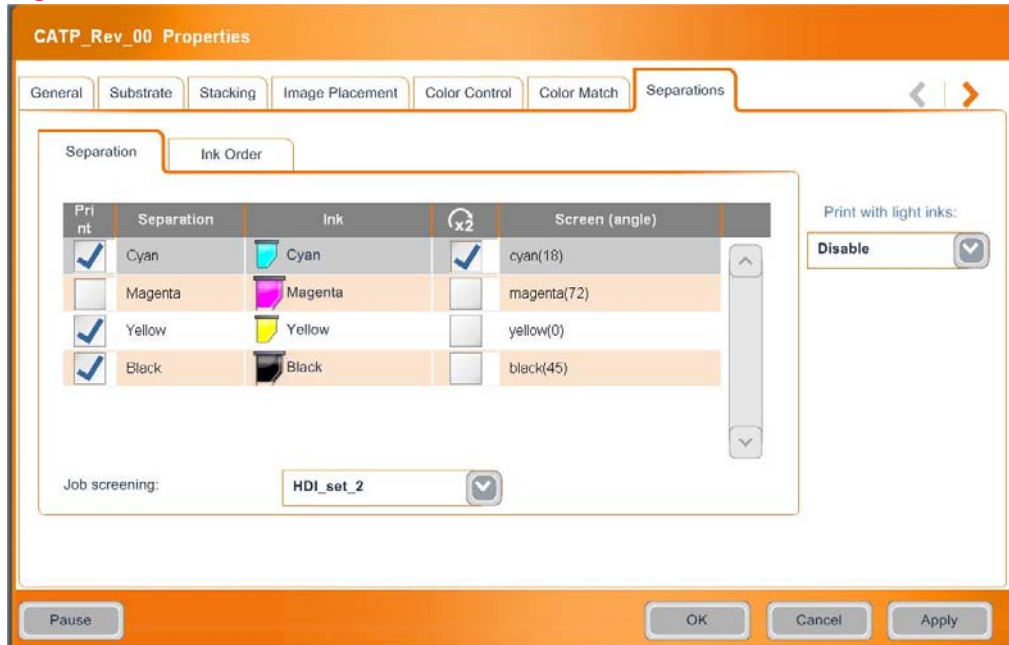
Certaines encres du système de mélange des encres requièrent une impression Double-Hit pour obtenir la saturation de couleur désirée et cette fonctionnalité effectue une impression Double-Hit sans artefacts (modèles).

La presse effectuera un double-hit uniquement sur les niveaux de gris solides et à saturation élevée.

Pour accéder à la fonctionnalité Double-Hit :

L'impression d'encre double-hit peut être définie dans la fenêtre **Job Properties (Propriétés du Job)**, onglet **Separations (Séparations)**. Cochez la case **X2** pour la couleur requise.

Figure 5-12 Case à cocher Double Hit

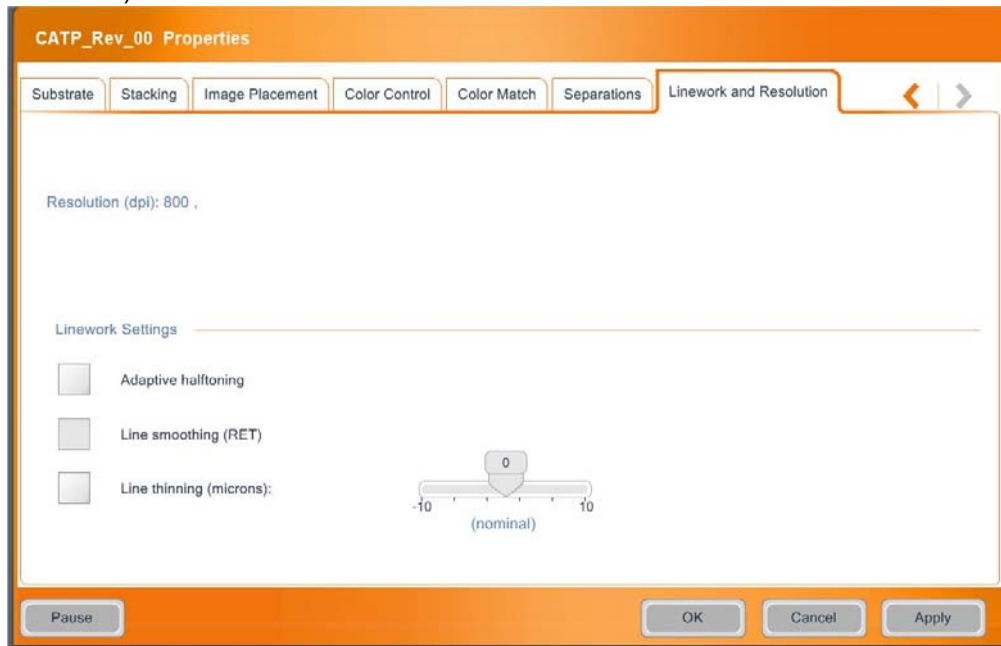


Linework et résolution

Modifiez le linework et la résolution pour imprimer des lignes plus fines et des polices plus lisses avec une définition supérieure. Le linework et la résolution du job peuvent être définis dans les propriétés du job, onglet Linework et résolution.

- Cochez **Adaptive Halftoning** pour lisser les bords sur des zones comportant des niveaux de gris
- Cochez **Lissage de ligne** pour lisser les lignes dans les Jobs 400 ppp et 600 ppp
- Cochez **Affinement de ligne** et tapez une valeur en microns ou utilisez le glisseur pour choisir la valeur.

Figure 5-13 Job Properties (Propriétés du Job) — Onglet Linework and résolution (Linework et résolution)



6 Gestion des couleurs

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Calibrage des couleurs de la presse](#)
- [Procédures de calibrage couleur](#)
- [Définition des paramètres de la couleur relatifs au support](#)
- [Sélection d'un flux de production pour les paramètres relatifs au support et au calibrage complet de la couleur.](#)

Calibrage des couleurs de la presse

Il existe deux moyens de calibrer les couleurs de la presse :

- **Calibrage court de la couleur** : permet un fonctionnement rapide et économique.
- **Calibrage complet de la couleur** : permet un fonctionnement rapide et souple.

La procédure de calibrage court de la couleur est utilisée pour garantir une répétitivité des couleurs entre les tirages de la presse.

- Elle permet de définir la densité de la couche d'encre solide et des trois niveaux de gris.
- Elle permet de régler avec précision le processus de compensation pour chaque feuille PIP, étant donné que la détérioration de la feuille PIP est, à long terme, la source des imprécisions des couleurs.
- Elle est déclenchée automatiquement :
 - Après le remplacement de la feuille PIP
 - Toutes les 10 000 impressions par type de support, à moins d'un by-pass effectué par l'opérateur.

Effectuez la procédure de réglage court de couleur après avoir remplacé le blanchet.

Effectuez le calibrage complet de la couleur lorsqu'une trame, une encre ou un support particulier est changé.

Le calibrage complet de la couleur calibre 15 points sur la courbe de gain du point.

Le calibrage complet de la couleur est exécuté automatiquement toutes les 20 000 impressions, ou par le biais d'un assistant.

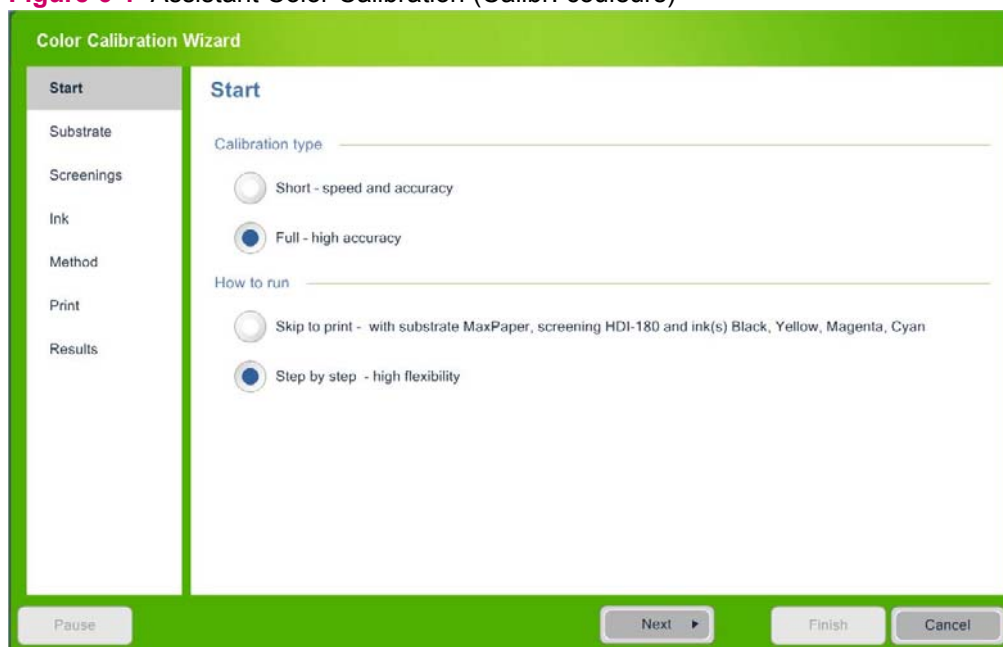
Procédures de calibrage couleur

Pour exécuter la procédure de calibrage court ou complet de la couleur :

1. Dans le menu du logiciel de la presse, sélectionnez **Print Quality (Qualité d'impression)**. La fenêtre Print Quality (Qualité d'impression) apparaît.
2. Touchez **Color Calibration (Calibr. couleurs)**. L'assistant Color Calibration (Calibr. couleurs) s'ouvre.
3. Sélectionnez le type de calibrage couleur **Short (Court)** ou **Full (Complet)**.
4. Sélectionnez une méthode pour exécuter le calibrage — **Skip to print** utilise les paramètres de support, de tramage et d'encre par défaut pour le calibrage. **Step by step** permet de personnaliser les paramètres de calibrage.

 **REMARQUE :** Lors d'un calibrage Step by Step, choisissez le même support ou un support du même groupe que le support de calibrage.

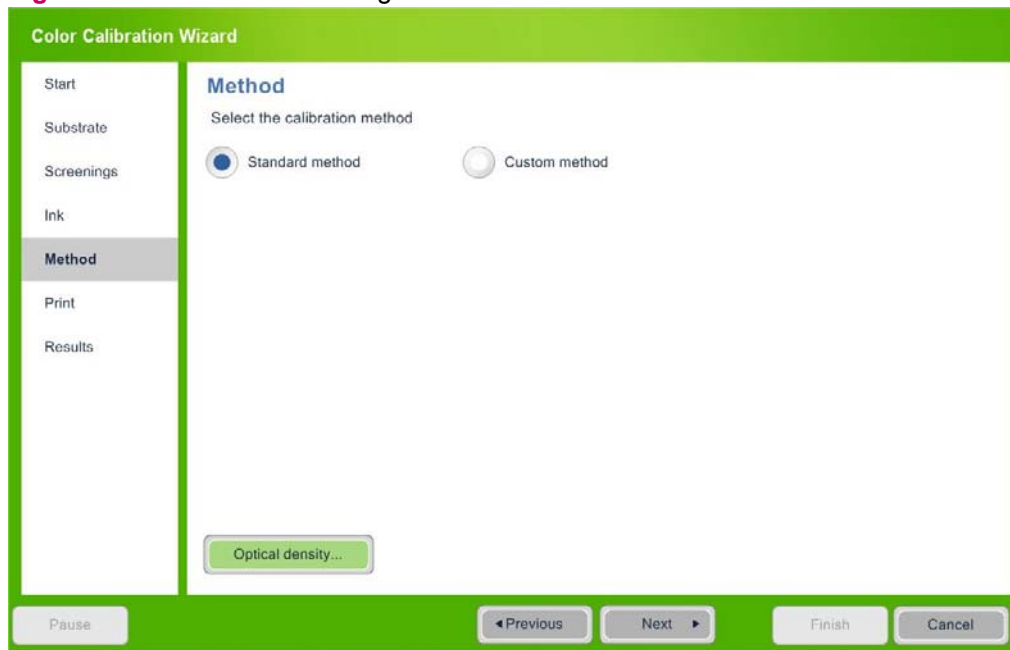
Figure 6-1 Assistant Color Calibration (Calibr. couleurs)



5. Au niveau de l'étape Méthode de l'assistant, sélectionnez la méthode de calibrage **Standard** ou **Personnalisée (Custom)**.
 - La méthode **Standard** permet de poursuivre le calibrage sans autre option.

- La méthode **Personnalisée** permet de choisir d'inclure le calibrage Velectrode et des paramètres par défaut pour éviter des problèmes de qualité d'impression, ainsi que de modifier la densité optique cible des valeurs de couverture d'encre de 100 %.

Figure 6-2 Méthode de calibrage couleur



6. Suivez les instructions de l'assistant pour terminer la procédure de calibrage.

Définition des paramètres de la couleur relatifs au support

Différents supports peuvent produire différents résultats de couleur. La capacité d'effectuer une génération de la LUT de la machine et un réglage de la colorimétrie pour chaque support augmente la précision des couleurs pour différents supports. Les calibrages couleur peuvent être réalisés sur presque tous les supports.

Densité optique des supports

La densité optique peut varier d'un support à l'autre même lorsque vous utilisez les mêmes paramètres de la presse (tels que la puissance laser et la tension du développeur).


Pour les supports mats, les relevés fournis par le densitomètre sont inférieurs à ceux obtenus pour des supports brillants même si ces supports semblent identiques à l'oeil humain. Sur la base du relevé du densitomètre, la presse règle l'impression sur une densité plus basse pour les supports mats que pour les supports brillants.

Vous pouvez définir la densité optique de chaque support en sélectionnant le niveau de brillance correct du support :

- **Matte (Mat) (0 < brillant < 12)** — représente un groupe de supports non couchés et très mats
- **Semi Matte (Semi-mat) (12 < brillant < 25)** — représente un groupe de supports mats de haute qualité et soyeux
- **Glossy (Brillant) (brillant > 25)** — représente tous les supports brillants

La presse calibre la densité de l'encre solide selon la table suivante :

Niveau de brillance du support	Yellow	Magenta	Cyan	Black	Orange	Violet	Green
Mat (0 < Brillant < 12)	0.9	1.1	1.1	1.2	1.3	1.1	1.1
Semi-mat (12 < Brillant < 25)	1.0	1.3	1.3	1.5	1.65	1.3	1.3
Brillant (Brillant > 25)	1.1	1.45	1.45	1.75	1.9	1.45	1.45

 **REMARQUE :** Le calibrage de la densité optique des encres HP Indigo Ink Mixing System (IMS) est spécifié dans le fichier HP Indigo Ink Mixing System. Contrairement aux autres encres, il n'y a pas de modification automatique de la densité optique des encres IMS lors d'un changement de type de support, c'est pourquoi la densité optique des encres IMS doit être modifiée manuellement.

Si vous n'êtes pas sûr du niveau de brillance d'un support spécifique, Détermination du type de support ci-dessous.

Le fait de définir un type de support différent (niveau de brillance) permet de régler automatiquement les densités optiques.

1. Sélectionnez **Main Menu (Menu principal)**, **Substrate (Support)** et **Substrate List (Liste des supports)** pour ouvrir la *Liste des supports (Substrate List)*.
2. Sélectionnez un support et touchez **Properties (Propriétés)**, puis **Edit (Edition)** pour éditer le niveau de brillant du support et les paramètres de calibrage couleur.
3. Dans la Liste des supports, sélectionnez un support et cliquez sur **Assign (Affecter)** pour l'affecter à un tiroir d'alimentation.

Figure 6-3 Fenêtre *Substrate List (Liste des supports)* — *Properties (Propriétés)*

MaxPaper

General More

Substrate Name: MaxPaper

Width: 320 mm Length: 470 mm

Weight: 135 gsm

Thickness: 0.1 mm

Type: GLOSSY

Transparent: No

Coating: COATED

Color calibration parameters

☐ Inherit color calibration from:

☒ Calibration Substrate - Used in Color Calibration process

Select the default screening for use in Color Calibration

Sequin	HDI_set_2	HDI-175	HDI-180	HDI-160
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Pause Restore Defaults OK Cancel

Un support peut hériter des paramètres de calibrage couleur d'un autre support défini dans le système.

Sélection d'un flux de production pour les paramètres relatifs au support et au calibrage complet de la couleur.

Le processus de calibrage complet de la couleur met à jour la table de conversion (LUT) du Job. Ces tables reflètent la performance actuelle de la presse au regard de la qualité d'impression. Les résultats de la LUT peuvent être impropres à l'utilisation si la génération de la LUT est effectuée dans des conditions instables ou non optimales. Vous devriez donc vérifier la qualité d'impression avant d'exécuter le calibrage complet de la couleur. Pour obtenir les meilleurs résultats, vérifiez ce qui suit :

- Le premier transfert est bien réglé.
- Le support que vous utilisez actuellement est un support de calibrage bien défini (type et épaisseur) ou est rattaché à un support de ce type.
- Il n'existe pas de défauts de la qualité d'impression — tels que des vides, des rayures ou des taches d'encre.

Etant donné la variabilité potentielle des résultats, vous devriez éviter d'effectuer un calibrage complet de la couleur sur un blanchet ayant moins de 3000 impressions.

Flux de travail à très haute précision

Pour l'obtention d'un flux de production d'un degré de précision très élevé, effectuez ce qui suit :

- Définissez tous les supports comme supports de calibrage.
- En plus des calibrages automatiques, exécutez le calibrage complet de la couleur plusieurs fois (au moins toutes les 10 000 impressions), avant chaque long tirage, avant chaque job crucial en couleurs, avant chaque tirage d'épreuves important, et sur toutes les trames utilisées.

Flux de travail haute précision

Pour l'obtention d'un flux de production d'un degré de précision élevé, effectuez ce qui suit :

- Définissez deux ou trois supports comme supports de calibrage. Joignez chacun des autres supports à un des supports de calibrage.
- En plus des calibrages automatiques, exécutez quotidiennement le calibrage complet de la couleur (au moins toutes les 20 000 impressions) et avant chaque job crucial en couleurs, sur toutes les trames et tous les supports utilisés.

Flux de travail de précision normale

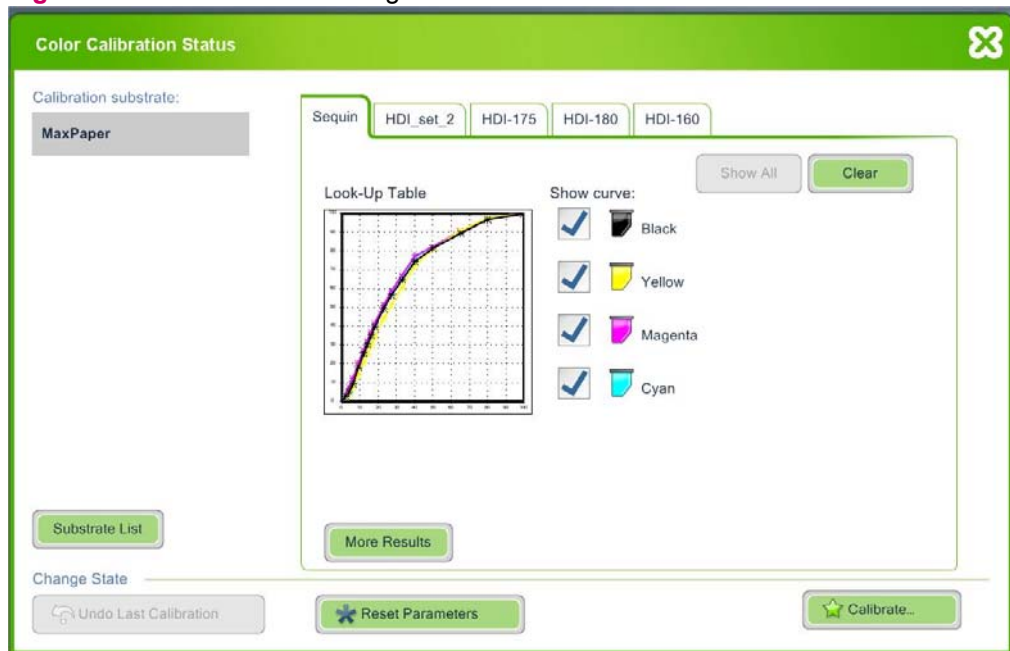
Pour l'obtention d'un flux de production d'un degré de précision normal, effectuez ce qui suit :

- Définissez un support comme support de calibrage. Joignez tous les autres supports à ce support de calibrage.
- Laissez s'exécuter le calibrage automatique.
- Si les calibrages automatiques font l'objet d'un by-pass, exécutez hebdomadairement le calibrage complet de la couleur sur le support de calibrage et sur toutes les trames.

Affichage de la génération du dernier calibrage de la couleur

- ▲ Le bouton **Color Calibration Status (Etat du calibrage couleur)** de la fenêtre **Print Quality Panel (Qualité d'impression)** affiche les derniers résultats de calibrage couleur.

Figure 6-4 Résultats du calibrage couleur



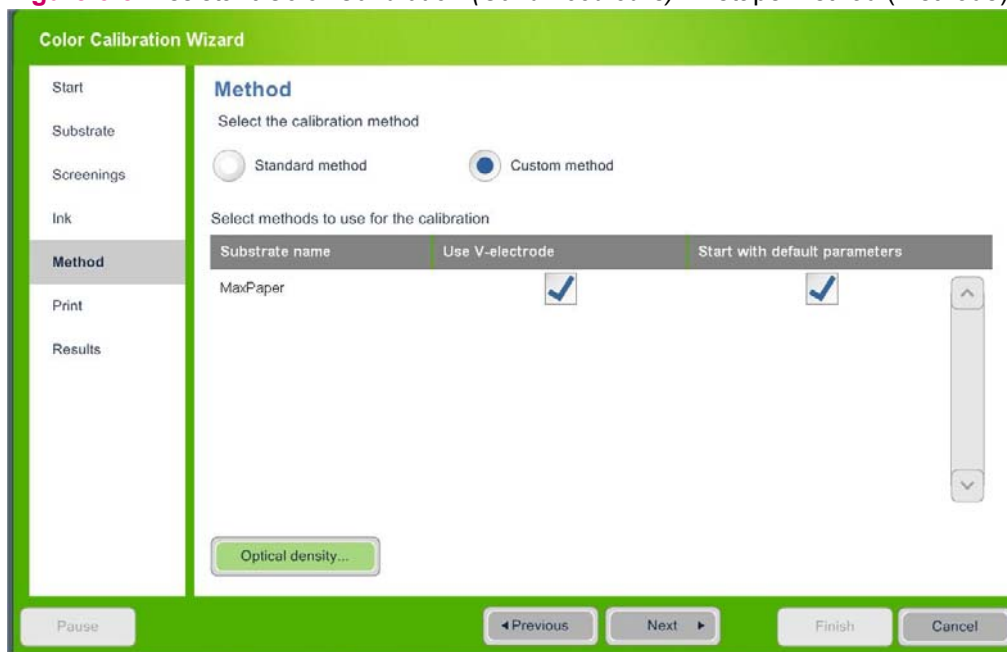
Détermination du type de support

Effectuez les procédures suivantes pour déterminer le type de support (brillant, semi-mat ou mat) et pour définir les valeurs de l'OD des différents supports, incluant les supports plastiques et transparents.

1. Chargez un support bien défini dans la presse. Un support très brillant doit être utilisé. Cependant, si ce dernier n'est pas disponible, utilisez un autre support de type connu (par ex. brillant, semi-mat, mat) et défini.
2. Dans le menu **Principal (Main)**, sélectionnez **Print Quality (Qualité d'impression)**. La fenêtre Print Quality (Qualité d'impression) apparaît.
3. Cliquez sur **Color Calibration (Calibr. couleurs)**. L'assistant *Color Calibration (Calibr. couleurs)* s'ouvre.

4. Sélectionnez le type de calibrage **Full (Complet)** et exécutez-le avec l'option **Step by Step**.
 - Dans l'étape **Substrate (Support)**, sélectionnez le support requis (le support le plus utilisé sur la presse).
 - Dans l'étape **Method (Méthode)**, sélectionnez la méthode **Custom (Personnalisée)**, utilisez **V-electrode** et **Start with default parameters (Démarrer avec les paramètres par défaut)**.

Figure 6-5 Assistant *Color Calibration (Calibr. couleurs)* — étape Method (Méthode)



5. Exécutez l'assistant et vérifiez que toutes les couleurs passent la procédure de réglage de la colorimétrie. Cliquez sur **Finish (Terminer)**.
6. Chargez le support désiré dans la presse. Tout type de support inconnu doit être joint au support de calibrage dans la liste des supports.
7. Imprimez 10 exemplaires de la tâche CATP.
8. Mesurez les zones solides (zone J) dans la 9ème et 10ème copie de l'impression CATP. Veillez à mesurer sur un fond blanc et calculez les valeurs moyennes. Notez ces valeurs.
9. Vérifiez les valeurs mesurées pour chaque encre et comparez-les à celles spécifiées dans la table suivante (notez que les valeurs de brillance spécifiées correspondent uniquement aux supports papier) :

Niveau de brillance du support	Yellow	Magenta	Cyan	Black	Orange	Violet	Green
Mat (0 < Brillant < 12)	0.9	1.1	1.1	1.2	1.3	1.1	1.1
Semi-mat (12 < Brillant < 25)	1.0	1.3	1.3	1.5	1.65	1.3	1.3
Brillant (Brillant > 25)	1.1	1.45	1.45	1.75	1.9	1.45	1.45

10. Dans la table, trouvez le type de support qui ressemble le plus aux valeurs DO solides.
11. Cliquez sur **Main Menu (Menu principal)**, **Substrate (Support)**, et **Substrate List (Liste des supports)**. La *Liste des supports* s'ouvre.
12. Dans cette liste, sélectionnez le support requis, puis touchez **Properties (Propriétés)** et **Edit (Edition)**. La fenêtre des *propriétés du support* s'ouvre.
13. Dans le champ Type du support, sélectionnez le type qui correspond aux valeurs de l'OD solide mesurée (brillant, semi-mat, mat).

Figure 6-6 Fenêtre *Substrate List (Liste des supports)* — *Properties (Propriétés)*

MaxPaper

General More

Substrate Name: MaxPaper

Width: 320 mm Length: 470 mm

Weight: 135 gam

Thickness: 0.1 mm

Type: GLOSSY

Transparent: No

Coating: COATED

Color calibration parameters

☐ Inherit color calibration from:

☒ Calibration Substrate - Used in Color Calibration process

Select the default screening for use in Color Calibration

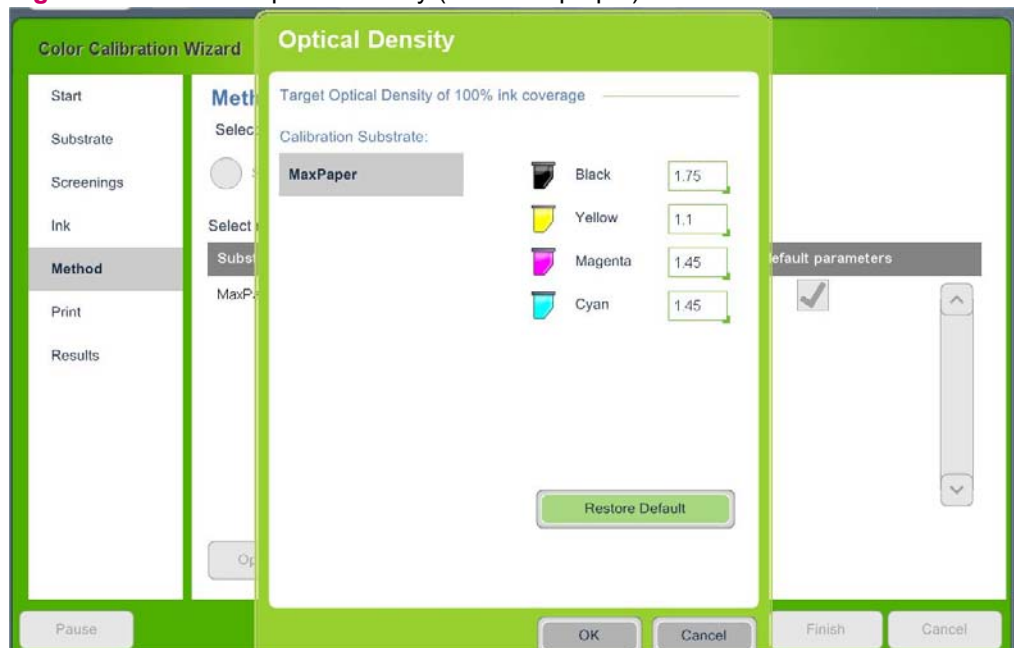
Sequin	HDL_set_2	HDI-175	HDI-180	HDI-160
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Pause Restore Defaults OK Cancel

14. Exécutez de nouveau l'assistant Color Calibration (Calibr. couleurs).
15. Sélectionnez le type de calibrage **Full (Complet)** et exécutez-le avec l'option **Step by Step**.
 - Dans l'étape **Méthode (Method)**, sélectionnez la méthode **Custom (Personnalisée)**, utilisez **V-electrode** et **Start with default parameters (Démarrer avec les paramètres par défaut)**.

- Cliquez sur **Optical Density (Densité optique)** pour ouvrir la fenêtre Optical Density (Densité optique). Vérifiez que les valeurs OD correspondent aux valeurs de la table suivant le type de support défini.

Figure 6-7 Fenêtre Optical Density (Densité optique)



16. Suivez les instructions de l'assistant pour terminer la procédure de calibrage. Vérifiez que toutes les couleurs passent la procédure de réglage de la colorimétrie.

Exceptions

Si une haute précision de couleur est nécessaire, les valeurs DO solides exactes doivent être documentées et changées chaque fois que le support est installé dans la presse.

- Pour ce faire, cliquez sur le bouton **Setup (Configuration)** dans l'assistant de *calibrage court de la couleur* ou dans l'assistant de *calibrage complet de la couleur*.
- Les définitions ordinaires (brillant, semi-mat, mat) sont généralement suffisantes pour obtenir la meilleure performance de couleur.

Si le réglage de couleur échoue lorsque les valeurs de DO sont réglées à 100 %, vérifiez que les paramètres d'encre sont corrects (densité, conductivité, température).

- Si les paramètres de l'encre sont corrects et que le réglage de la colorimétrie échoue lors du réglage des valeurs de DO à 100 %, le problème provient probablement de la définition du type de support.
- Si la tension du développeur est trop faible, sélectionnez un type de support plus brillant, si elle est trop élevée, sélectionnez un type de support moins brillant.

7 Système de manipulation du support

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Présentation](#)
- [Spécifications du support](#)
- [Chargement des supports dans le margeur](#)
- [Contrôle de l'état des supports dans les tiroirs](#)
- [Définition du type de support](#)
- [Fonctionnement et déchargement de la recette](#)
- [Définition des options de la recette](#)
- [Suppression des bourrages de supports](#)
- [Maintenance du système de transport du support](#)

Présentation

Ce chapitre décrit les spécifications des supports et la gestion de chacun des sous-systèmes d'acheminement de support.



REMARQUE : Utilisez uniquement les supports et formats de support autorisés, tels que décrits ci-dessous.

Les processus de base de manipulation des supports sont les suivants :

- Chargez les supports dans le margeur.
- Mettez à jour les définitions du support dans le logiciel de la presse lorsque vous chargez un nouveau support.
- Déchargez le support de la recette.
- Contrôlez l'acheminement du support via le logiciel de la presse.

Spécifications du support

Tableau 7-1 Supports autorisés — recto et recto-verso

Type de support	Grammage
Papiers brillants vernis ou mats	de 80 à 350 g/m ² (de 24,95 kg pour le texte à 59 kg pour la couverture)
Papiers non vernis	de 65 à 300 g/m ² (de 20,41 kg pour le texte à 49,90 kg pour la couverture)
Plastiques (types qualifiés par HP Indigo)	—
Transparents (les types qualifiés par HP Indigo doivent inclure un bord non transparent)	—

Tableau 7-2 Taille du support

Paramètre du support	Plage de paramètres
Longueur (direction du processus), recto	210 à 482 mm (8,26 à 19 pouces)
Longueur (direction du processus), recto-verso	420 à 482 mm (16,53 à 19 pouces)
Largeur, recto et recto-verso	279,4 à 330 mm (11 à 13 pouces)
Épaisseur	0,07 à 0,41 mm (0,0027 à 0,015 pouce)
Tolérance de la longueur (ou largeur) de la feuille, recto	±1,0 mm (±0,039 pouce)
Parallélisme — bord avant et bord arrière	0,04 cm (0,016 pouce) maximum
Différences de diagonale	0,6 mm (0,024 pouce) maximum

Stockage du support

- Le papier est une matière organique extrêmement sensible aux changements d'humidité relative.
- Laissez le stock de papier s'adapter aux conditions ambiantes avant de l'utiliser.
- Ne déballez pas la pile de supports tant qu'elle n'a pas atteint la température de la pièce.
- Faites fonctionner la presse à un taux d'humidité relative compris entre 15 et 70 pour cent (sans condensation) et à une température ambiante comprise entre 15 et 30 °C (59 et 86 °F).

Direction du grain

- Utilisez des feuilles à grain long pour les supports d'un grammage inférieur à 170 g/m² (de 52,17 kg pour le texte à 28,58 kg pour la couverture).
- Utilisez des feuilles à grain court ou long pour les supports compris entre 170 g/m² (de 52,17 kg pour le texte à 28,58 kg pour la couverture) et 200 g/m² (33,57 kg pour la couverture).
- Utilisez des feuilles à grain court pour les types de supports d'un grammage supérieur à 200 g/m² (33,57 kg pour la couverture).

Coupe des feuilles

- Avant de charger le support dans le tiroir d'alimentation, assurez-vous que les feuilles ont été correctement massicotées et ne sont pas collées les unes aux autres.
- Si nécessaire, rognez la pile sur deux axes (bords supérieur et gauche) puis ventilez les feuilles avant de les utiliser.
- Assurez-vous que la lame utilisée pour massicoter les feuilles est bien aiguisée. L'utilisation d'une lame émoussée entraîne des bourrages du support.

Format de feuille

Lorsque vous utilisez une nouvelle pile de supports, vérifiez que la taille des feuilles est identique à celle définie dans la liste du support.

Assurez-vous que les tailles des feuilles utilisées dans le tiroir et des nouvelles feuilles sont identiques.

Chargement des supports dans le margeur

Chargez les supports dans le margeur.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour charger un support :

1. Ouvrez un tiroir du margeur et placez une faible quantité de support dans le tiroir.
 2. Mettez les guides du support en place en veillant à ne pas en endommager les bords.
 3. Ventilez le support avant de le placer dans le tiroir.
 4. Ajoutez le support nécessaire restant dans le tiroir, en prenant soin de ne pas dépasser le repère de niveau maximal.
 5. Fermez le tiroir.
 6. Mettez à jour la définition du support pour le tiroir. Reportez-vous à [Définition du type de support à la page 70](#).
- Vous pouvez utiliser deux tiroirs contenant le même type de support. La presse est conçue pour passer automatiquement d'un tiroir à l'autre lorsqu'ils contiennent le même support afin d'optimiser l'utilisation de la presse.

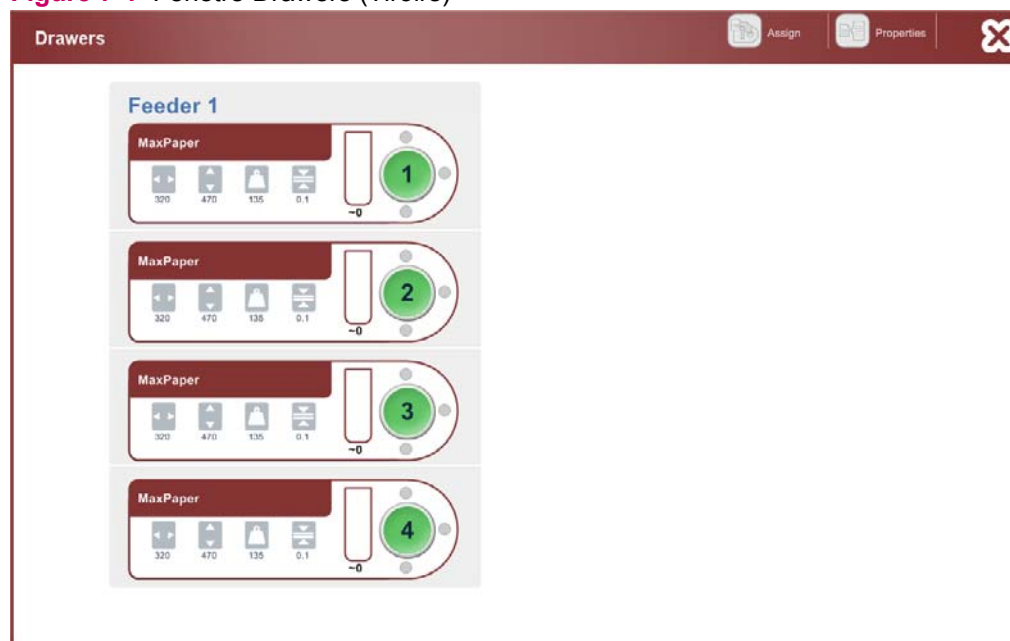
Contrôle de l'état des supports dans les tiroirs

Au cours de l'impression, vous pouvez contrôler l'état des supports chargés dans les tiroirs.


- ▲ Dans le menu Principal, sélectionnez **Substrate (Support)> Drawers (Tiroirs)**.

La fenêtre *Drawers (Tiroirs)* apparaît.

Figure 7-1 Fenêtre Drawers (Tiroirs)



Utilisez les boutons de la barre d'outils Drawers (Tiroirs) pour accéder aux fenêtres de gestion des supports.

 **REMARQUE :** Si le support chargé dans la presse ne correspond pas au support défini dans le logiciel de la presse, le nom du support et ses propriétés non concordantes sont affichés en rouge. Les propriétés mesurées sont affichées entre crochets.

Définition du type de support

Avant de commencer le chargement d'un support, définissez le type de support sur la presse. Le système utilise ces informations pour régler automatiquement les pressions et les couleurs.

Pour définir un support :

1. Dans le menu principal (Main Menu), cliquez sur **Substrate (Support)** et **Substrate List (Liste des supports)**. La fenêtre *Substrate List (Liste des supports)* s'ouvre.

Figure 7-2 Fenêtre Substrate List (Liste des supports)

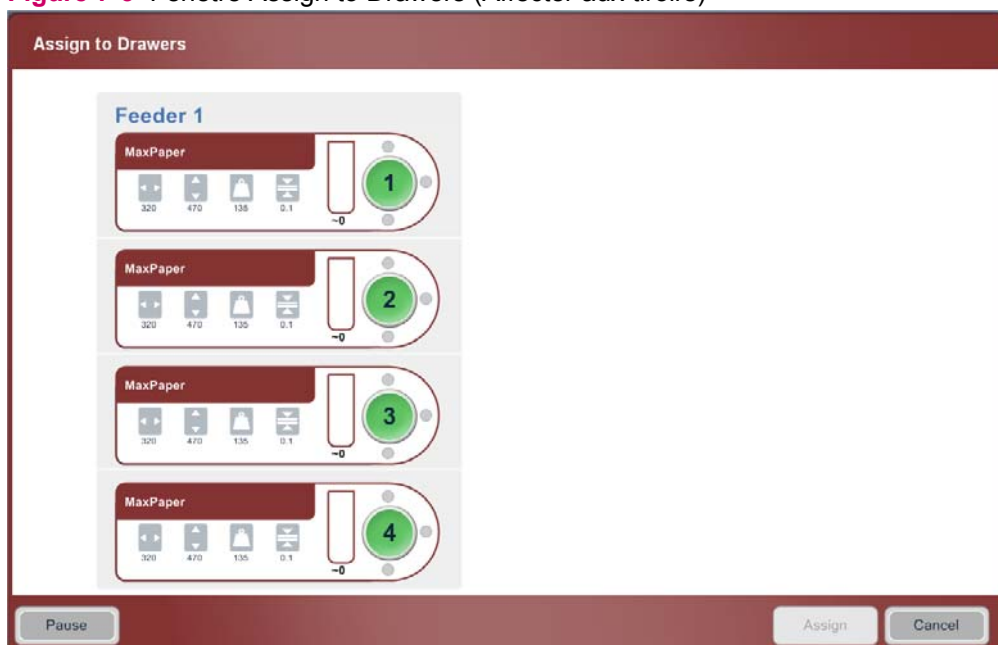


Substrate list							
Substrate name							Coating
MaxPaper	✓	135	470	320	0.1		Coated
A4 (Landscape)		135	210	297	0.1		Coated
Letter (Landscape)		135	215.9	279.4	0.1		Coated
Tabloid		135	431.8	279.4	0.1		Coated
12X18		135	457.2	304.8	0.1		Coated
320X450		135	450	320	0.1		Coated
13X19		135	482.6	330.2	0.1		Coated
HP Indigo 80# Gloss Text		118	457.2	304.8	0.097		Uncoated
HP Indigo 80# Dull Text		118	457.2	304.8	0.1		Uncoated
HP Indigo 100# Gloss Text		148	457.2	304.8	0.122		Coated
HP Indigo 100# Dull Text		148	457.2	304.8	0.124		Uncoated
HP Indigo 80# Gloss Cover		216	457.2	304.8	0.183		Coated
HP Indigo 80# Dull Cover		216	457.2	304.8	0.193		Uncoated
HP Indigo 100# Gloss Cover		271	457.2	304.8	0.234		Coated
HP Indigo 100# Dull Cover		271	457.2	304.8	0.246		Uncoated

2. Sélectionnez un support dans la liste.
3. Cliquez sur **Assign (Affecter)**, la fenêtre **Assign to Drawers (Affecter aux tiroirs)** apparaît.

- Sélectionnez un tiroir et cliquez sur **Assign (Affecter)**.

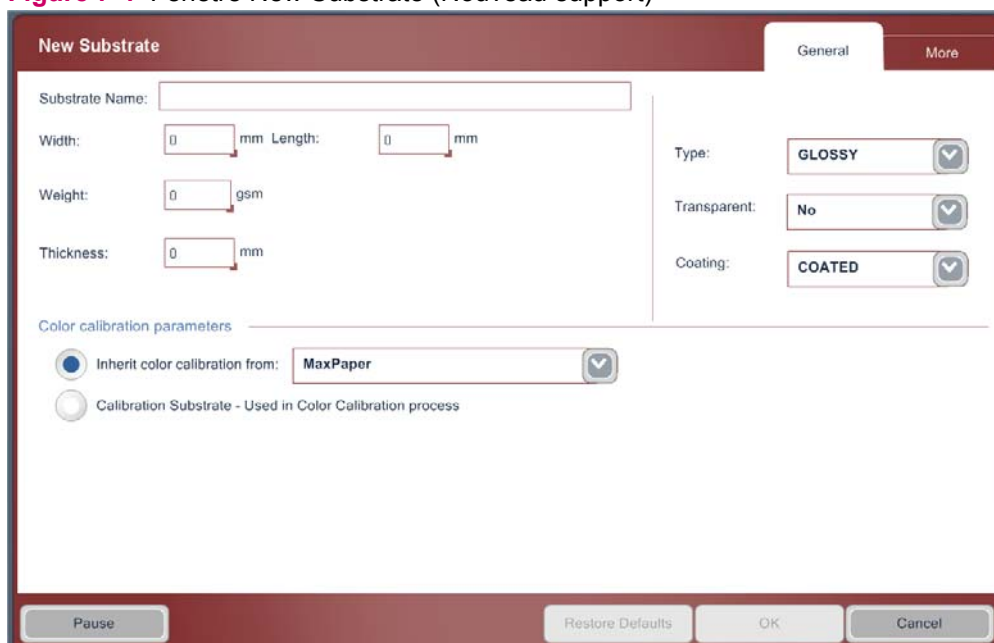
Figure 7-3 Fenêtre Assign to Drawers (Affecter aux tiroirs)



Pour ajouter un support ne figurant pas sur la liste :

- Dans la fenêtre *Substrate (Support)*, cliquez sur le bouton **List (Liste)**.
- Dans *Substrate List (Liste des supports)*, cliquez sur **Properties (Propriétés)** et **New (Nouveau)** et définissez les paramètres dans la fenêtre *New Substrate (Nouveau support)*.

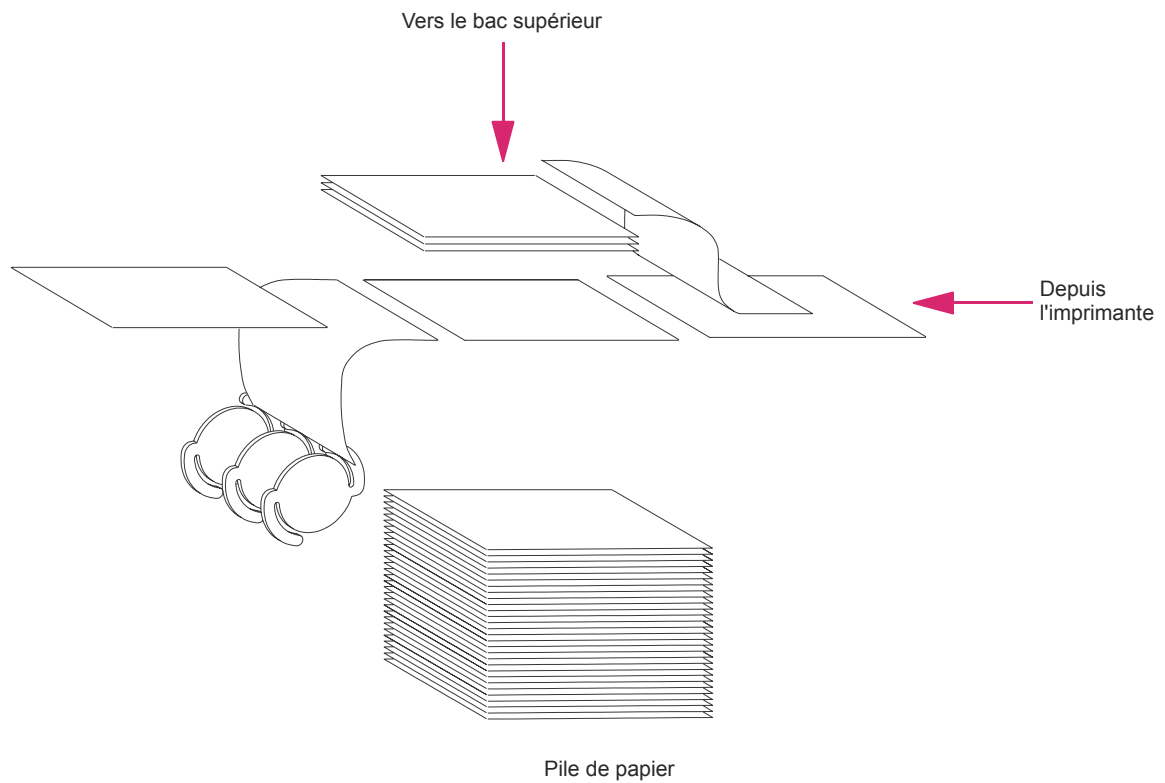
Figure 7-4 Fenêtre New Substrate (Nouveau support)



Fonctionnement et déchargement de la recette

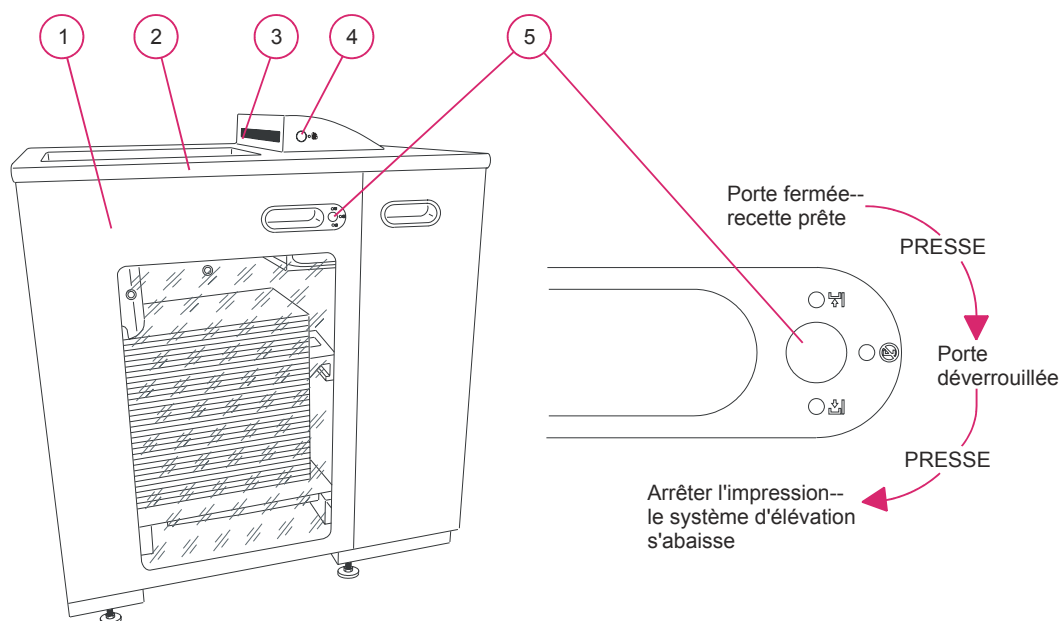
Les trois chemins d'accès au support dans une recette sont illustrés ci-dessous.

Figure 7-5 Transport du support



Les commandes de la recette sont illustrées ci-dessous.

Figure 7-6 Boutons de commande de la recette



1	Porte
2	Capot supérieur
3	Bac d'échantillons
4	Bouton d'épreuve : lorsque vous appuyez sur ce bouton, l'imprimante imprime une feuille échantillon pour la vérification de la qualité d'impression.
5	Bouton de la porte

Pour ouvrir la porte de la recette :

1. Assurez-vous que le témoin DEL supérieur est allumé. Ceci indique que la recette est prête (en mode opérationnel).
2. Appuyez une fois sur le bouton. Le voyant LED du milieu s'allume et la porte est déverrouillée.
3. Appuyez à nouveau sur le bouton. Le voyant LED du bas s'allume et l'élévateur est abaissé.
4. Le témoin DEL du bas clignote jusqu'à ce que l'élévateur soit complètement descendu.
5. Ouvrez la porte pour avoir accès à la pile de supports.

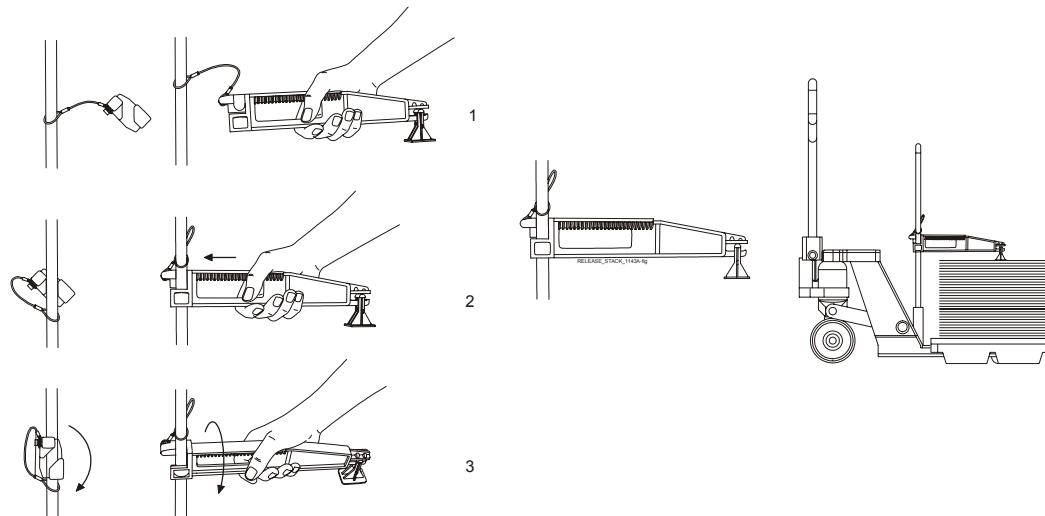
Déchargement de la pile de supports.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour décharger une pile de supports de la recette :

1. Ouvrez la porte de la recette.
2. Placez le jack de la palette sous la base de l'élévateur dans la recette.
3. Fixez l'attache du bras de retenue
4. Soulevez et tirez la pile.
5. Introduisez la base de la seconde recette et fermez la porte de la recette. L'élévateur remonte au sommet de la recette.

Figure 7-7 Bras de retenue



Définition des options de la recette

Réglage des options de la recette

- ▲ Depuis le **Main Menu (Menu principal)**, cliquez sur **Options** et **Print Preferences (Préférences d'impression)** pour ouvrir la fenêtre *Print Preference (Préférences d'impression)*.
 - Sous l'onglet *Job Options (Options du Job)*, contrôlez Forced destination (Destination forcée), et cliquez sur la destination souhaitée sur le schéma de recette :
 - Dans l'onglet *Full Stacker (Recette pleine)*, sélectionnez :
 - Capacité maximum de la recette
 - Options de règles de recette complète si complète
 - Sous l'onglet **Proof and Sample (Preuve et échantillon)**, sélectionnez **Proof to stacker (Epreuve vers recette)** pour envoyer des épreuves vers la recette au lieu du bac d'épreuves.
 - Sous l'onglet *Special Jobs (Jobs spéciaux)*, choisissez la destination pour les jobs spéciaux standard et pour les jobs spéciaux de calibrage couleurs.

Figure 7-8 Print Preference (Préférences d'impression) — Job Options (Options du Job)

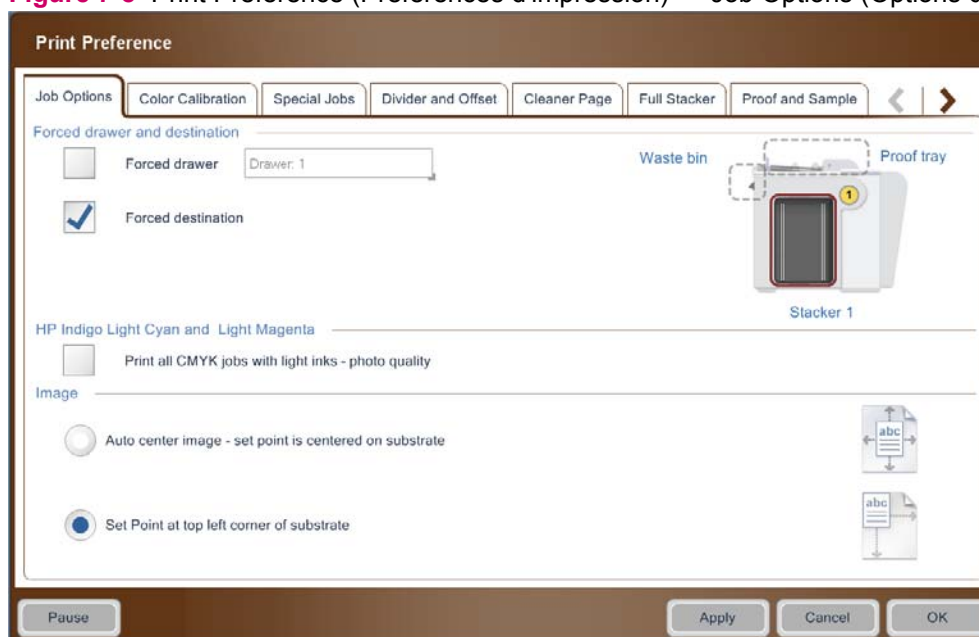
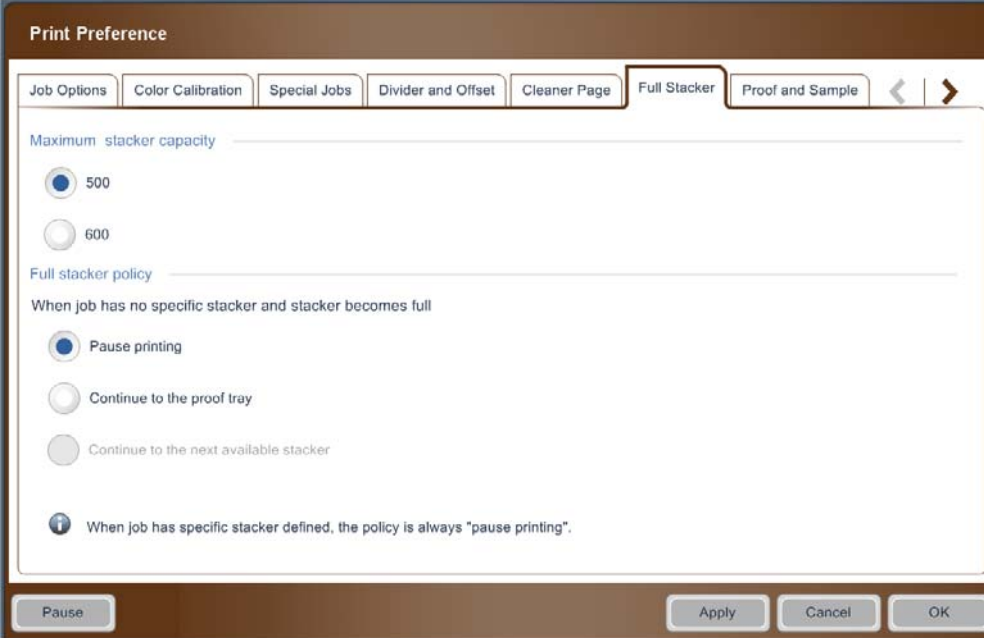


Figure 7-9 Print Preference (Préférences d'impression) — Full Stacker (Recette pleine)



The image shows a 'Print Preference' dialog box with a brown header and a white body. The title bar reads 'Print Preference'. Below the title bar is a tabbed interface with the following tabs: 'Job Options', 'Color Calibration', 'Special Jobs', 'Divider and Offset', 'Cleaner Page', 'Full Stacker' (which is the active tab), and 'Proof and Sample'. Navigation arrows are located to the right of the 'Proof and Sample' tab. The 'Full Stacker' tab contains the following settings:

- Maximum stacker capacity**: A section with two radio buttons. The first is labeled '500' and is selected. The second is labeled '600' and is unselected.
- Full stacker policy**: A section with the text 'When job has no specific stacker and stacker becomes full' followed by three radio buttons:
 - 'Pause printing' is selected.
 - 'Continue to the proof tray' is unselected.
 - 'Continue to the next available stacker' is unselected.
- Information icon**: A small blue circle with a white 'i' icon, followed by the text 'When job has specific stacker defined, the policy is always "pause printing".'

At the bottom of the dialog box, there are four buttons: 'Pause', 'Apply', 'Cancel', and 'OK'.

Suppression des bourrages de supports

Un indicateur d'avertissement système apparaît sur le panneau de commande et un symbole d'avertissement s'affiche indiquant l'emplacement d'un bourrage de supports.

Des bourrages de supports peuvent se produire :

- Dans le margeur
 - Sur le chemin vertical
 - Au niveau de la tête d'alimentation
 - Au niveau du pont
- Au niveau du logement du chauffage externe
- Au niveau du Perfector
- Au niveau de la station de nettoyage
- Sous la lame d'air
- Au niveau de la ventilation du blanchet
- Au niveau du convoyeur de sortie
- Au niveau de la recette et du pont de la recette

Figure 7-10 Indicateurs de bourrage de supports sur le schéma de la presse (1 de 2)



Figure 7-10 Indicateurs de bourrage de supports sur le schéma de la presse (2 de 2)

Suppression de bourrage de supports sur le margeur

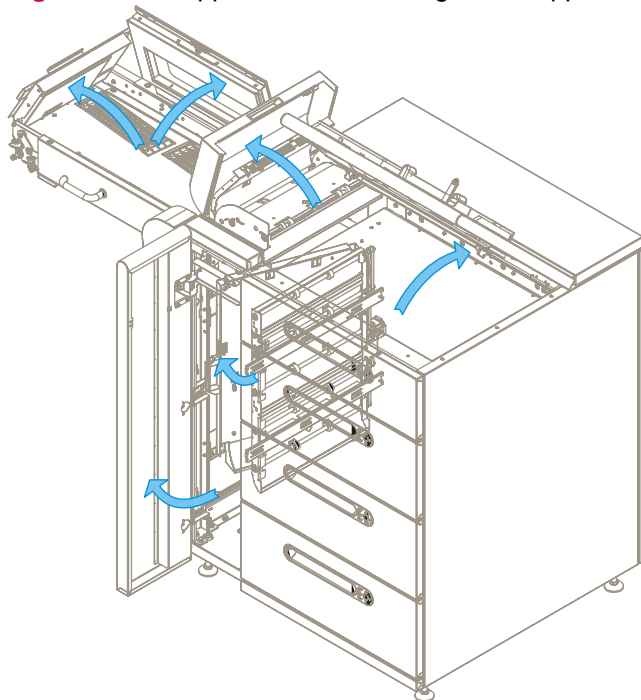
⚠ **AVERTISSEMENT !** Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence** avant d'essayer de supprimer un bourrage de support.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour supprimer un bouchage de support au niveau du margeur :

1. Ouvrez les portes appropriées et libérez si nécessaire le loquet du module pour accéder à l'intérieur.
2. Retirez le support avec précaution. Tirez lentement le bord de la feuille.

Figure 7-11 Suppression de bouchages de supports sur le margeur



Suppression d'un bouchage de supports au niveau du logement du chauffage externe

Pour supprimer un bouchage de supports au niveau du logement du chauffage externe :

1. Ouvrez la porte d'alimentation de la presse.
2. Ouvrez la porte coulissante du logement du chauffage externe.
3. Retirez tout support coincé.
4. Fermez la porte coulissante du logement du chauffage externe et la porte d'alimentation de la presse. .

Suppression d'un bouchage de support au niveau du Perfector

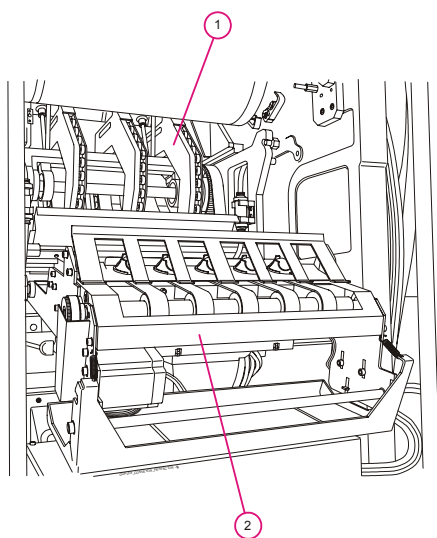
To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

⚠ **AVERTISSEMENT !** Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence** avant d'essayer de supprimer un bouchage de support.

Pour supprimer un bouchage de support au niveau du Perfector:

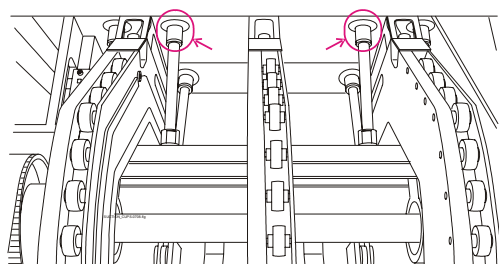
1. Ouvrez la porte d'alimentation inférieure de la presse et abaissez le convoyeur du duplex
2. Supprimez tout bouchage de support dans le convoyeur du duplex ou le Perfector.
3. Vérifiez et nettoyez les huit ventouses du Perfector et remplacez-les, si nécessaire. Les supports des ventouses peuvent être tournés manuellement pour permettre l'accès.
4. Soulevez le convoyeur du duplex et fermez la porte d'alimentation inférieure de la presse.

Figure 7-12 Convoyeur du duplex en position rabattue



1	Perfector
2	Convoyeur du duplex en position rabattue

Figure 7-13 Ventouses du Perfector



Suppression d'un bouchage de support au niveau de la station de nettoyage

Lorsqu'une feuille est coincée entre le cylindre du PIP et la station de nettoyage, suivez cette procédure.

Les indications qu'un bourrage de ce type s'est produit sont les suivantes :

- La feuille n'est ni dans le convoyeur de sortie ni dans les rotors, ni dans le Perfector, ni dans l'unité du duplex ni sur le blanchet.
- Des gouttes d'huile d'imagerie fuient de la station de nettoyage.
- Le PIP est rayé.

Pour supprimer un bourrage de support au niveau de la station de nettoyage :

1. Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence**.
2. Enlevez la racle de la station de nettoyage et la station de nettoyage.
3. Extrayez la feuille de support bloquée entre la station de nettoyage et le cylindre PIP.
4. Réinstallez la station de nettoyage et la racle de la station de nettoyage.
5. Fermez toutes les portes et relâchez le bouton **Arrêt d'urgence**.

Suppression de résidus de support sous le PTE, le rouleau de sortie et la ventilation du blanchet de sortie

Retirez les résidus de support de la presse si une feuille s'est déchirée lors d'un bourrage de support.

Si vous suspectez que la feuille n'a pas été entièrement retirée après un bourrage de support, vérifiez l'espace entre la lame d'air et le cylindre PIP :

1. Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence** et ouvrez la porte avant.
2. Retirez l'unité PTE.
3. Retirez le rouleau de sortie et l'unité de ventilation du blanchet de sortie.
4. Accédez au cylindre PIP et retirez tous les résidus de support épars.
5. Réinstallez le PTE, le rouleau de sortie et l'unité de ventilation du blanchet de sortie.
6. Fermez toutes les portes et relâchez le bouton **Arrêt d'urgence**.

Suppression d'un bourrage de support au niveau du convoyeur de sortie

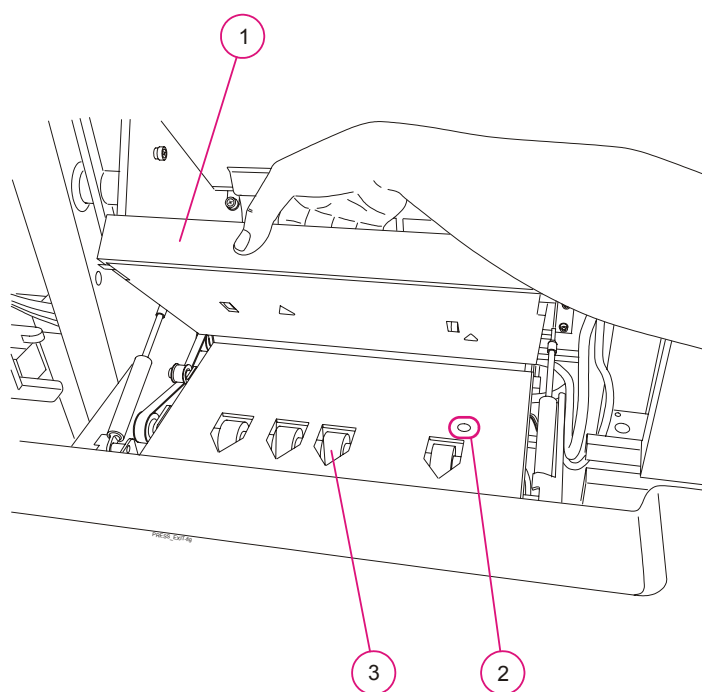
To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

⚠ **AVERTISSEMENT !** Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence** avant d'essayer de supprimer un bourrage de support.

Pour supprimer un bourrage de support au niveau du convoyeur de sortie :

1. Ouvrez la porte coulissante de sortie de la presse et soulevez le capot de sortie.
2. Retirez avec précaution le support coincé.

Figure 7-14 Capot de sortie



1	Capot de sortie
2	Capteur de sortie
3	Rouleaux de sortie

Suppression d'un bourrage de support au niveau de la recette ou du pont de la recette

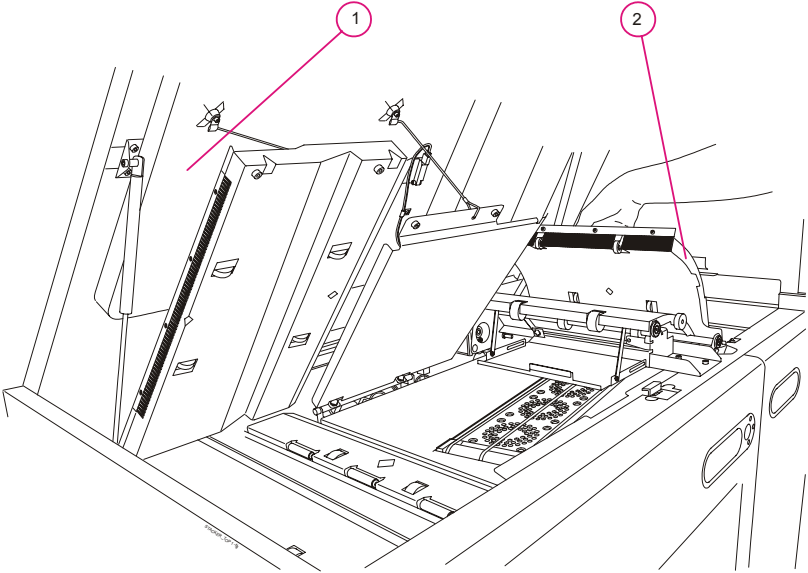
To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

⚠ **AVERTISSEMENT !** Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence** avant d'essayer de supprimer un bourrage de support.

Pour supprimer un bourrage de support au niveau de la recette :

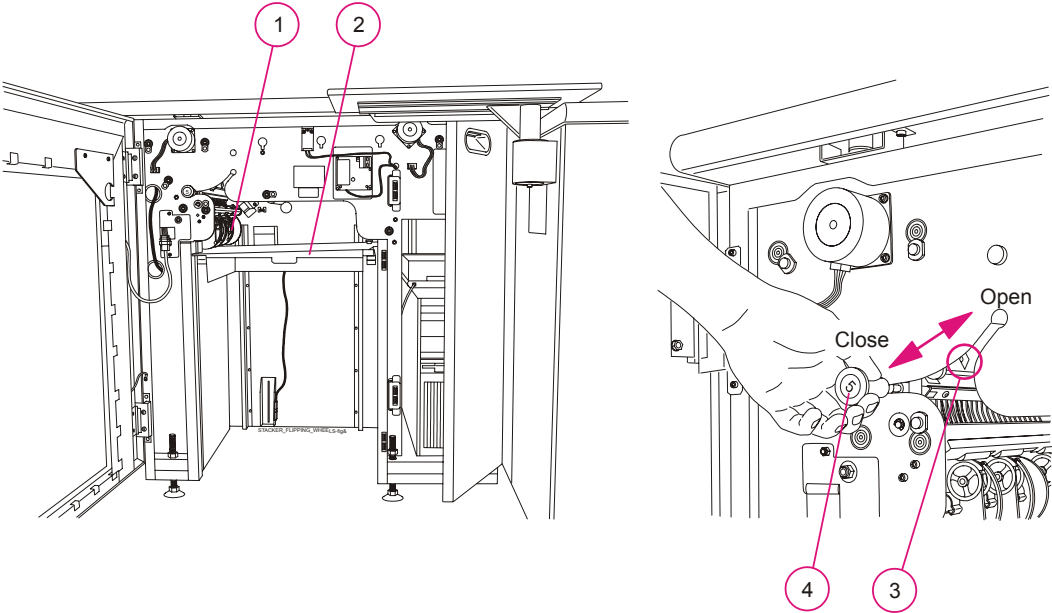
1. Soulevez le capot supérieur de la recette et le capot des supports dans la recette.
2. Retirez avec précaution le support coincé.
3. Ouvrez la porte avant gauche de la recette pour vérifier qu'il n'y a pas de bourrage au niveau des roues de renversement. Tirez la poignée pour la mettre en position ouverte afin de vérifier la présence de résidus de support.

Figure 7-15 Haut de la recette



1	Capot de la recette
2	Couvercle des supports dans la recette

Figure 7-16 Roues de renversement de la recette



1	Roues de renversement
2	Bac de l'élévateur
3	Capteur de la recette (à l'intérieur)
4	Poignée

Maintenance du système de transport du support

Nettoyez le chemin du support une fois par semaine dans le cadre de votre routine hebdomadaire de maintenance.

Nettoyage du chemin du support

Nettoyez les parties suivantes du chemin du support une fois par semaine dans le cadre de la routine de maintenance hebdomadaire :

- Chemin d'entrée
- Moteur d'impression
- Chemin de sortie

Nettoyage du chemin d'entrée

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure. Pour le nettoyage, utilisez uniquement un chiffon non pelucheux humecté d'IPA

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour nettoyer le chemin d'entrée:

1. Passez en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.
2. Ouvrez chaque tiroir d'alimentation et déchargez le support.
3. Nettoyez le bas des tiroirs, puis chargez à nouveau le support.
4. Nettoyez le chemin vertical. Nettoyez soigneusement tous les capteurs et rouleaux, puis fermez le module vertical ainsi que sa porte d'accès.
5. Ouvrez le capot supérieur du margeur et nettoyez le haut du module vertical, y compris les rouleaux.
6. Relâchez le loquet du capot supérieur du margeur et fermez le capot supérieur.
7. Ouvrez le capot du pont, puis le volet qui se trouve dans la zone Multi Pick du pont.
8. Nettoyez la zone Multi Pick, y compris tous les rouleaux et capteurs.
9. Fermez le rabat.
10. Nettoyez le pont, y compris les courroies, les rouleaux et les capteurs.
11. Fermez le capot du pont.

Nettoyage du chemin du support du moteur d'impression

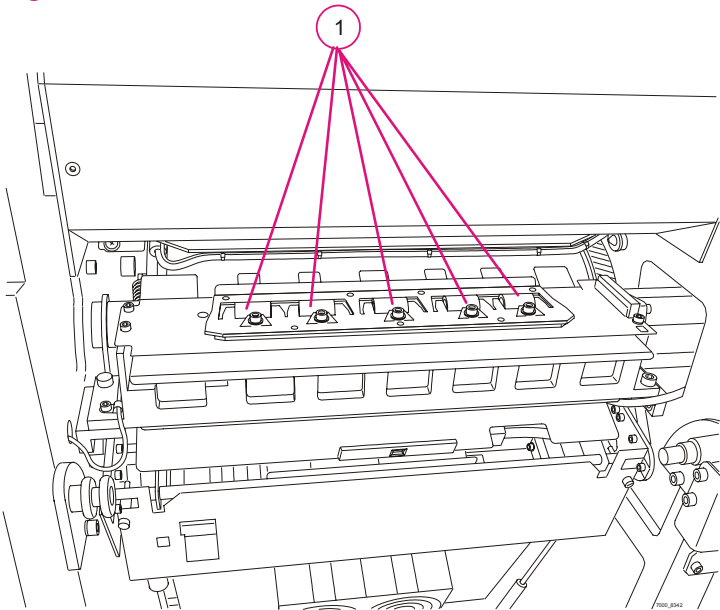
To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure. Pour le nettoyage, utilisez uniquement un chiffon non pelucheux humecté d'IPA sauf mention contraire.

Pour nettoyer le chemin du support du moteur d'impression :

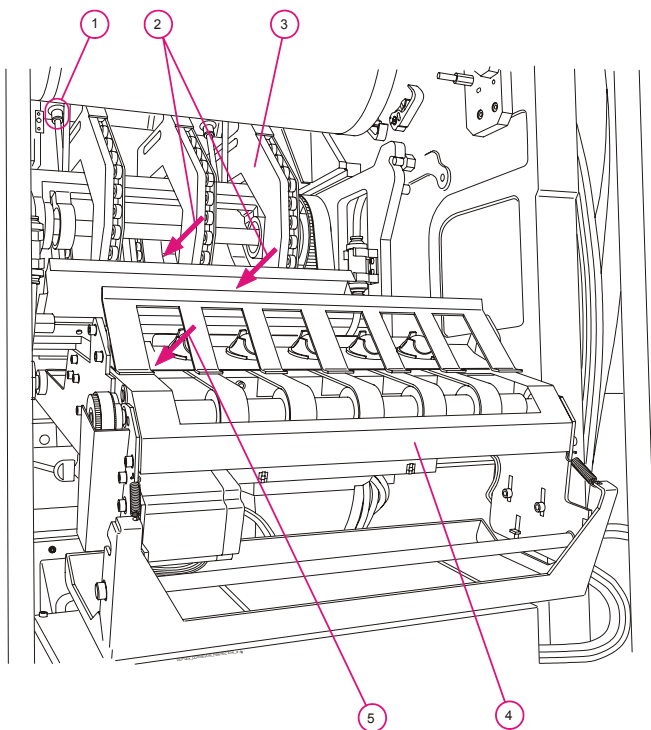
- 1. Passez en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.
- 2. Ouvrez la fenêtre coulissante d'alimentation supérieure, soulevez le pont, retirez les lampes et le capot du chauffage externe.
- 3. Nettoyez les rouleaux d'alimentation d'entrée.
- 4. Nettoyez le capteur à l'aide d'un coton-tige imprégné d'alcool isopropylique (IPA).
- 5. Ouvrez la porte d'alimentation inférieure de la presse et abaissez le convoyeur du duplex.
- 6. Nettoyez le convoyeur du duplex, le logement du capteur du Perfector ainsi que les autres capteurs du Perfector à l'aide d'un coton tige imprégné d'IPA.
- 7. Nettoyez le Perfector et ses ventouses.
- 8. Utilisez l'extrémité d'un trombone pour nettoyer le trou au centre des ventouses du Perfector.
- 9. Soulevez le convoyeur du duplex et fermez toutes les portes.

Figure 7-17 Rouleaux d'alimentation d'entrée



1	Rouleaux d'alimentation d'entrée
2	Capteur

Figure 7-18 Convoyeur du duplex en position rabattue



1	Capteur du logement du Perfector
2	Capteurs du Perfector
3	Perfector
4	Convoyeur du duplex en position rabattue
5	Capteur du convoyeur du duplex (à l'intérieur du trou)

8 Routines de l'opérateur

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Routines de maintenance](#)
- [Lubrification du système mécanique](#)

Routines de maintenance

Pour que la presse fonctionne parfaitement, vous devez exécuter régulièrement les routines de maintenance. Vous serez invité à exécuter les routines de maintenance suivant l'utilisation de la presse.

Pour accéder à la liste des routines :

Depuis le *Menu principal (Main Menu)*, sélectionnez **Maintenance**, puis **Maintenance Routines (Routines de maintenance)**. La liste **Maintenance Routines (Routines de maintenance)** apparaît.

- △ **AVERTISSEMENT !** Si vous devez déconnecter ou reconnecter un câble au cours d'une procédure de maintenance, coupez l'alimentation de la presse. Verrouillez et isolez l'**interrupteur d'alimentation principal** en position Off pour éviter une reconnexion involontaire.
- △ **ATTENTION :** Les procédures peuvent nécessiter l'usage de gants et de lunettes de protection. Sauf dispositions contraires, mettez la presse en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur l'un des boutons d'**arrêt d'urgence**.

Utilisation des listes de vérification pour la routine de maintenance

La liste des routines de maintenance fournit une liste de vérification pour vous rappeler les tâches qui peuvent être affichées à partir du logiciel.

Figure 8-1 Liste des Routines de maintenance

Maintenance Routines						List view	Refresh Counters	Restart Counters	
#		Item		Impressions to Service					
1		Lubrication		500000	495400				
2		External Heater		500000	495400				
3		Air knife/ PTE		1000000	995400				
4		ITM Drum		1000000	995400				
5		Charge Roller		500000	495400				
6		Charge Roller		2000000	1995400				
7		Impression drum		500000	495400				
8		Paper Transport		500000	495400				
9		Paper Transport		500000	495400				
10		Ink/Fluids system		2000000	1995400				
11		Ink/Fluids system		2000000	1995400				
12		Ink/Fluids system		2000000	1995400				
13		Ink/Fluids system		2000000	1995400				

A mesure que vous effectuez chaque procédure, cochez la case correspondante dans la colonne de gauche.

Pour obtenir des informations détaillées sur une routine spécifique, appuyez sur l'icône ? associée.

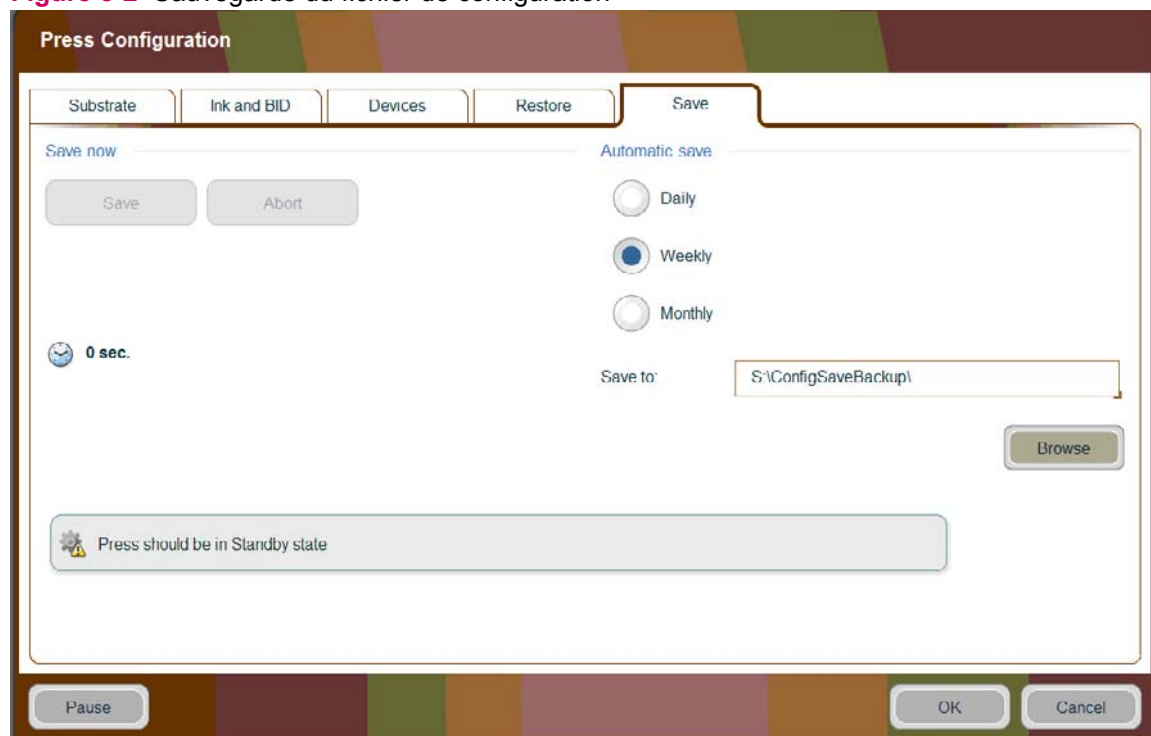
Sauvegarde du fichier de configuration

Les fichiers de configuration de la presse doivent être sauvegardés dans le cadre de la routine régulière.

Pour sauvegarder des fichiers de configuration :

1. Sélectionnez **Main Menu (Menu principal)**, **Options**, **Press Configuration (Configuration de la presse)**. La fenêtre **Press Configuration (Configuration de la presse)** s'affiche.
2. Dans l'onglet **Save (Enregistrer)**, sélectionnez un enregistrement **Weekly Automatic (Hebdomadaire automatique)**.
3. Cliquez sur **Browse (Parcourir)** et sélectionnez un emplacement d'enregistrement. Il est conseillé d'enregistrer sur un lecteur externe pour assurer la sauvegarde des données.
4. Pour enregistrer la configuration maintenant, cliquez sur **Save (Enregistrer)**.

Figure 8-2 Sauvegarde du fichier de configuration



Astuces pratiques pour l'exécution des routines de maintenance

Protection du support

Avant l'exécution d'une procédure quelle qu'elle soit, posez du papier absorbant sur le support pour le protéger de l'humidité.

Contamination par l'alcool isopropylique

Les encres de la presse sont très sensibles à l'IPA.

- Lorsque vous utilisez de l'IPA pour le nettoyage, veillez à ne pas contaminer l'encre, même à très faible dose.
- L'IPA peut modifier radicalement la conductivité et les paramètres électriques de l'encre.
- Si vous pensez qu'une contamination s'est produite, retirez du système toute l'encre en question et remplacez-la par de l'encre neuve.
- Lorsque vous utilisez de l'IPA, attendez deux à trois minutes pour que le liquide ait le temps de s'évaporer complètement avant de continuer. Si, visuellement, vous ne pouvez pas déterminer si une contamination a eu lieu, utilisez vos doigts pour sentir toute trace d'humidité.

Contamination par l'eau

- Les encres utilisées par la presse sont très sensibles à la contamination par l'eau. Le système du refroidisseur de la presse utilise de l'eau.
- Veillez à ne pas contaminer l'encre avec de l'eau, même à très faible dose.
- L'eau modifie de façon radicale la conductivité et les paramètres électriques de l'encre.
- Si vous pensez qu'une contamination s'est produite, rincez abondamment toute l'encre en question et remplacez-la par de l'encre neuve.

Protection du PIP

Le PIP est extrêmement sensible à la lumière. Assurez-vous d'utiliser un éclairage minimal dans la zone de fonctionnement. Prenez des précautions supplémentaires lorsque vous ouvrez les portes d'entrée.

Lubrification du système mécanique

Le système mécanique est lubrifié automatiquement. Un point de lubrification doit être lubrifié manuellement chaque semaine. Les composants lubrifiés à intervalles réguliers durent plus longtemps et requièrent donc d'être remplacés moins fréquemment.

- ⚠ **AVERTISSEMENT !** Avant de lubrifier la presse, éteignez le système et verrouillez l'interrupteur d'alimentation principal. Si la presse n'est pas équipée d'un interrupteur isolé verrouillable, débranchez-la et signalez-le.
- ⚠ **ATTENTION :** Seul le personnel ayant suivi une formation appropriée et maîtrisant parfaitement toutes les procédures de maintenance et de sécurité de l'unité est autorisé à lubrifier la presse. Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Utilisez de la graisse BG-87 Molykote ou équivalente pour la lubrification des engrenages de cylindres.

Figure 8-3 Lubrification de l'engrenage du cylindre d'impression

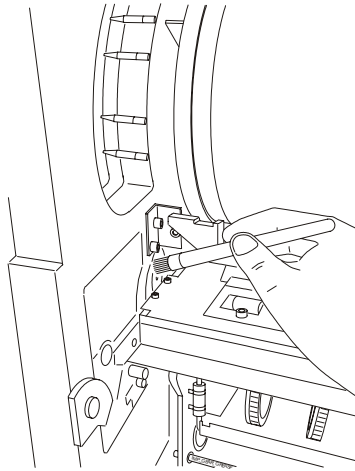
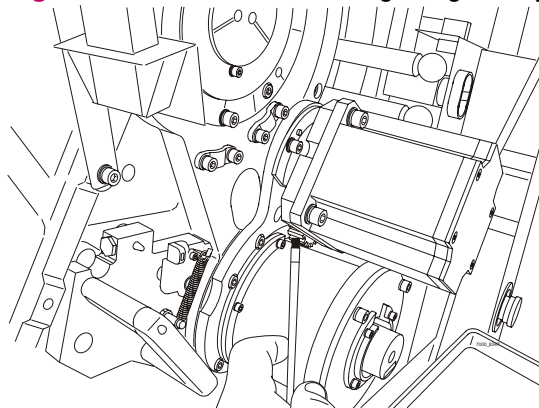


Figure 8-4 Lubrification de l'engrenage du cylindre d'impression depuis l'avant de la presse



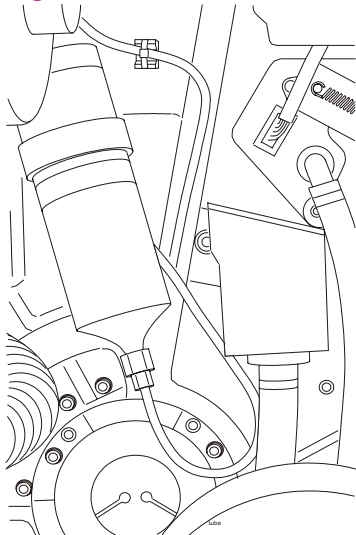
- 📝 **REMARQUE :** N'appliquez pas une quantité excessive d'huile sur l'engrenage du cylindre d'impression. Nettoyez tout excès de graisse.

Remplacement du bidon de lubrification

Le bidon de lubrification se trouve à l'arrière de la presse. Remplacez-le lorsqu'il est vide.

⚠ **AVERTISSEMENT !** Coupez l'interrupteur d'alimentation avant d'effectuer cette procédure.

Figure 8-5 Bidon de lubrification à l'arrière de la presse



9 Système d'encre

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Présentation](#)
- [Remplacement des canettes d'encre](#)
- [Reconstitution de l'encre dans un réservoir](#)
- [Drainage des réservoirs d'encre](#)
- [Nettoyage des pompes à encre](#)

Présentation

L'encre utilisée par la presse, HP ElectroInk, est un mélange effectué à partir de trois composants : huile d'imagerie, agent d'imagerie et encre concentrée.

Pour assurer une qualité d'impression homogène et un fonctionnement fluide de la presse, cette dernière surveille les caractéristiques d'encre suivantes :

- Densité (concentration de particules de pigmentation dans l'encre)
- Conductivité (la capacité d'adhérence de l'encre sur les zones d'images et sa répulsion depuis des zones non exposées)
- Température (détermine la capacité d'adhérence de l'encre au support)
- Niveaux d'encre

Lorsque les caractéristiques de l'encre se rapprochent des limites de spécification, le système de presse affiche un message d'avertissement. Si vous ignorez l'avertissement alors que les caractéristiques de l'encre dépassent les limites, la presse passe en état de Veille.

Effectuez les opérations suivantes pour garantir un fonctionnement correct du système d'encres.

- Remplacer les canettes d'encre :
 - Lorsque la canette d'encre concentrée est vide
 - Pour changer la couleur dans un réservoir d'encre
- Reconstituer l'encre :
 - Lors d'un changement de couleur dans un réservoir d'encre
 - Si vous suspectez une contamination
 - Pour résoudre des problèmes de qualité d'impression
- Vidanger les réservoirs d'encre :
 - Lors d'un changement de couleur dans un réservoir d'encre
 - Avant un arrêt de longue durée
 - En cas de débordement de l'encre
- Ajouter un agent d'imagerie pour régler la conductivité de l'encre
- Nettoyer les pompes à encre suivant la fréquence indiquée dans les instructions de maintenance.



REMARQUE : Les encres utilisées dans la presse sont très sensibles à l'IPA qui peut modifier radicalement la conductivité et les paramètres électriques de l'encre.


Lorsque vous nettoyez avec de l'IPA, prenez toujours des précautions spéciales afin de ne pas contaminer l'encre.

Si vous pensez qu'une contamination s'est produite, retirez du système toute l'encre en question et remplacez-la par de l'encre neuve.

Remplacement des canettes d'encre

Remplacez une canette d'encre dans les cas suivants :

- Une canette d'encre concentrée est vide, comme l'indique un message affiché par le logiciel.
- Lorsque vous souhaitez changer la couleur d'une encre dans un réservoir à encre.

 **REMARQUE :** Vidangez le réservoir d'encre avant de changer la couleur d'encre

Le remplacement de la canette d'encre peut être exécuté pendant que la presse imprime.

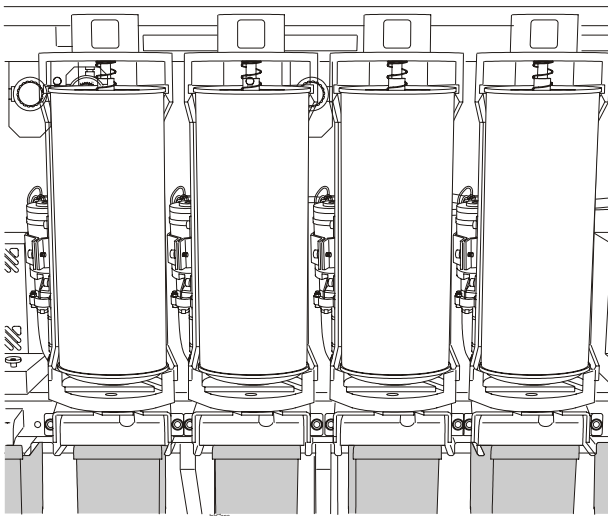
△ **ATTENTION :** Pour effectuer cette procédure portez des gants et des lunettes de protection.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour remplacer une canette d'encre :

1. Ouvrez la porte du compartiment des encres.
2. Dans l'armoire des encres, retirez l'extrémité inférieure de la canette d'encre concentrée vide et soulevez-la.

Figure 9-1 Remplacement d'une canette d'encre



3. Secouez la nouvelle canette d'encre HP ElectroInk et ôtez la feuille de la canette.
4. Insérez la nouvelle canette dans le conteneur, la buse vers le bas. Engagez la buse dans l'anneau de la base jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.
5. Votre système est automatiquement mis à jour lorsque vous installez une nouvelle canette.

Reconstitution de l'encre dans un réservoir

Reconstituez l'encre dans un réservoir dans les cas suivants :

- Vous changez la couleur dans un réservoir d'encre
- Vous soupçonnez une contamination de l'encre
- Pour résoudre des problèmes de qualité d'impression



REMARQUE : Si le réservoir d'encre n'est pas vide et n'est pas propre, drainez et nettoyez-le en suivant cette procédure.



ATTENTION : Pour effectuer cette procédure portez des gants et des lunettes de protection.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour constituer une nouvelle encre :

1. Placez la presse en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.
2. Drainez de l'encre du réservoir (voir [Drainage des réservoirs d'encre à la page 97](#)).
3. Déconnectez les deux connexions d'eau.
4. Enlevez le réservoir d'encre de l'armoire des encres.

5. Enlevez la pompe à encre du réservoir d'encre (voir [Figure 9-3 Retrait de la pompe à encre à la page 96](#) en page 115).

Figure 9-2 Retrait du réservoir d'encre

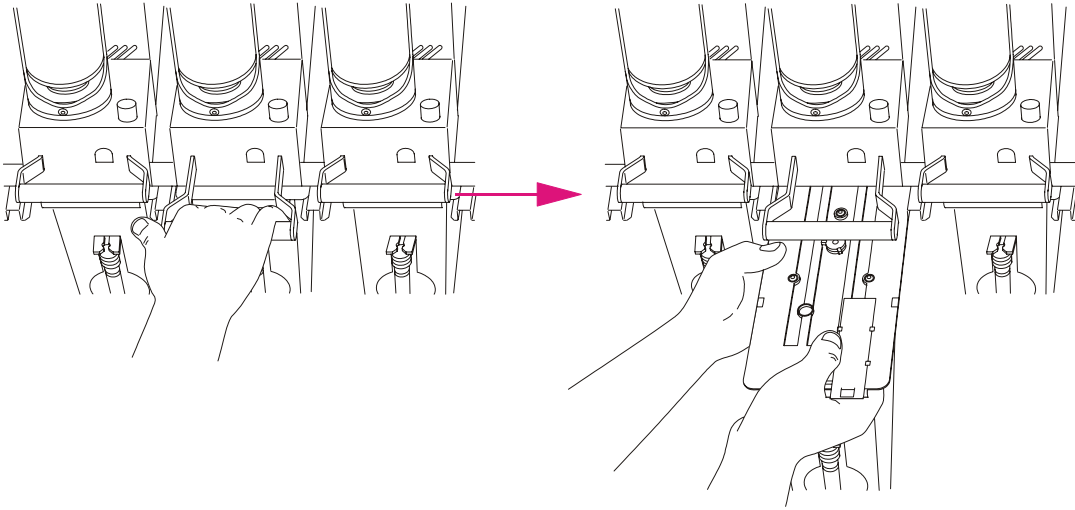
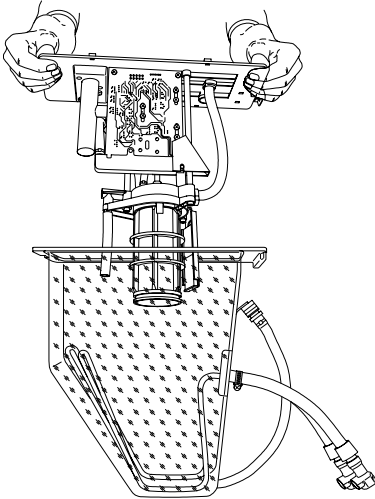


Figure 9-3 Retrait de la pompe à encre



6. Remplissez le réservoir de 3,8 litres d'huile d'imagerie. Assurez-vous qu'il reste 0,3 litre d'huile d'imagerie dans le conteneur de remplissage.
7. Réinstallez la pompe à encre dans le réservoir d'encre.
8. Réinstallez le réservoir d'encre et assurez-vous que le moteur est fixé (la poignée est remise en place). Reconnectez les deux connexions d'eau et fermez la porte de l'armoire des encres.
9. Relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.
10. Dans le menu Principal, sélectionnez **Ink and BID (Encre et BID)**.
11. Dans la fenêtre **Ink and BID (Encre et BID)**, sélectionnez **Build Ink (Constituer l'encre)**.
12. Suivez les instructions de l'assistant.

Drainage des réservoirs d'encre

Drainez les réservoirs d'encre lorsque vous changez la couleur dans un réservoir d'encre, avant un arrêt de longue durée ou en cas de débordement de l'encre.

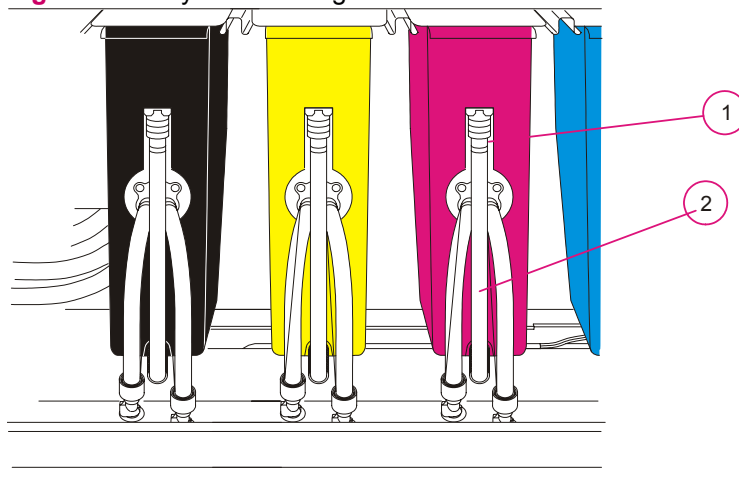
△ **ATTENTION :** Pour effectuer cette procédure portez des gants et des lunettes de protection.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour drainer les réservoirs d'encre :

1. Assurez-vous que vous disposez d'un conteneur d'huile d'imagerie usagée pour l'encre drainée, pour chaque réservoir que vous comptez drainer ; chaque réservoir contient 3,8 litres d'encre.
2. Placez la presse en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.
3. A l'aide d'un tuyau de vidange flexible pour le réservoir d'encre, drainez le contenu dans le conteneur à déchets.

Figure 9-4 Tuyau de vidange



1	Bouchon du tuyau flexible de vidange
2	Tuyau de vidange du réservoir d'encre

4. Lorsque cela est terminé, remettez le tuyau dans le conteneur d'encre, revissez le bouchon et fermez le connecteur du tuyau du BID.
5. Jetez l'encre contaminée en respectant la réglementation locale relative à l'élimination des déchets. Vous pouvez stocker l'encre vidangée non contaminée dans des conteneurs étanches pour une utilisation ultérieure.
6. Lorsque vous vous préparez à une interruption de longue durée (plus de quatre jours), enlevez le réservoir d'encre. Nettoyez le réservoir d'encre et la pompe à encre dans le bassin de lavage du BID ou dans la station de nettoyage.

Nettoyage des pompes à encre

Nettoyer les pompes à encre lorsque vous y êtes invité ou comme indiquée dans les instructions de maintenance.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Avant d'exécuter cette procédure, assurez-vous de disposer des éléments suivants :

- Corbeille à papier ou un bac avec revêtement plastique pour contenir l'unité de la pompe à encre
- Bassine de lavage
- Brosse de nettoyage fine
- Papier de nettoyage du capteur de densité

△ **ATTENTION :** Pour effectuer cette procédure, mettez des lunettes et des gants (en nitrile) de protection.

Pour nettoyer la pompe à encre :

1. Mettez la presse en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur l'un des boutons d'**arrêt d'urgence**.
2. Déconnectez les deux connexions d'eau.
3. Enlevez le réservoir d'encre de l'armoire des encres ([Figure 9-2 Retrait du réservoir d'encre à la page 96](#)).
4. Enlevez la pompe à encre du réservoir d'encre (voir [Figure 9-3 Retrait de la pompe à encre à la page 96](#) en page 115).

5. Placez la pompe à encre dans un bassin de nettoyage ou un bac avec revêtement plastique.


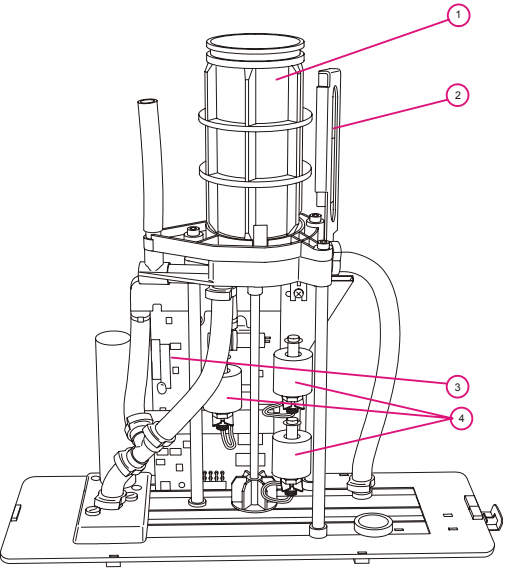
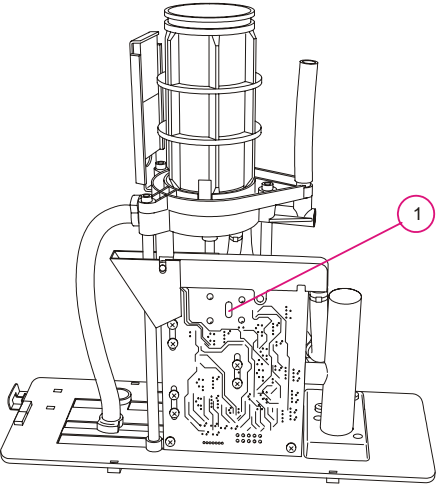
 **REMARQUE :** N'enlevez pas le filtre de la pompe. Le support en plastique peut se rompre.

Figure 9-5 Pompe à encre



1	Filtre
2	Aimants
3	Carte TCU
4	Capteurs de niveau

Figure 9-6 Capteur de densité de la pompe à encre



1	Capteur de densité
---	--------------------

6. Nettoyez le filtre, les aimants et les autres parties de la pompe à l'aide de l'huile d'imagerie :
 - A l'aide d'une brosse en nylon, nettoyez l'intérieur de la sortie d'encre.
 - Utilisez de l'huile d'imagerie propre pour retirer les déchets d'encre.
 - Nettoyez la fente du capteur de densité avec du papier de nettoyage pour capteur de densité.
 - Nettoyez le capteur avec de l'huile d'imagerie et une brosse en nylon.
7. Réinstallez l'unité de pompe à encre dans le réservoir d'encre puis réinstallez ce dernier dans la presse.
8. Connectez les deux tuyaux d'eau.
9. Relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

10 Développement de l'encre binaire (BID)

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Remplacement de l'unité BID](#)
- [Réglage de l'angle d'engagement et de désengagement du BID](#)

Objet de ce manuel

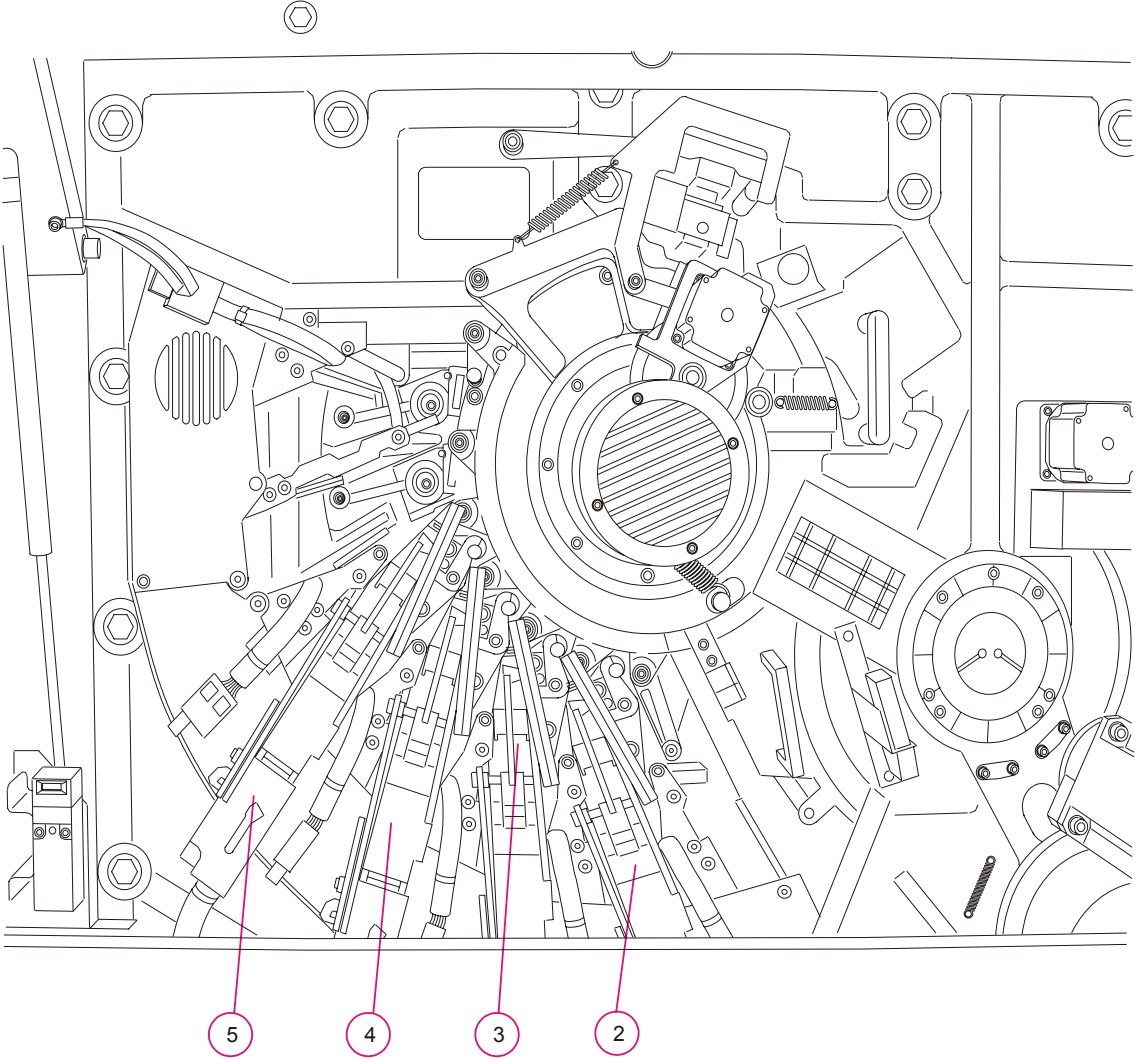
La presse utilise le développement d'image binaire (BID - Binary ink developer) dans le processus de génération d'image. Elle constitue l'encre dans l'unité BID et la transfère vers les zones image sur le PIP (photo imaging plate - plaque photosensible). L'encre excédentaire se redéverse dans l'unité BID et est collectée dans le réservoir d'encre. Chaque unité BID participe à la génération d'une sélection distincte, bien que les unités soient identiques.

- Remplacez le BID dans les situations suivantes :
 - Dès que la qualité de l'image se détériore.
 - Lorsqu'un changement de couleur d'encre est nécessaire.
- Vous pouvez réutiliser un BID si vous avez changé une couleur d'encre et que vous revenez ensuite à la couleur d'encre d'origine.
- Réglez les angles d'engagement et de désengagement du BID dans les cas suivants :
 - Une image n'est pas entièrement imprimée sur le bord avant ou le bord arrière.
 - Un point non encré apparaît dans la bande de 25 mm (1 pouce) du bord avant de la feuille.

Utilisez le guide de dépannage du BID pour déterminer la cause des problèmes de qualité d'impression liés au BID et les résoudre.

Les sept unités BID sont numérotées de 1 à 7, et leurs associations chromatiques sont indiquées ci-dessous.

Figure 10-1 Unités BID



1	Cyan
2	Magenta
3	Yellow
4	Black

Remplacement de l'unité BID

Remplacez la station BID lorsque l'une des situations suivantes se produit :

- Dès que la qualité de l'image se détériore.
- Lorsqu'un changement de couleur d'encre est nécessaire.

Cette procédure nécessite les éléments suivants :

- Une nouvelle unité BID
- Support d'unité BID
- Une clé Allen de 0,03 cm
- Chiffon non pelucheux
- Huile d'imagerie

Après avoir remplacé le BID, retournez le BID usagé à HP Indigo - voir [Retour d'un BID à la page 107](#).

Retrait d'un BID

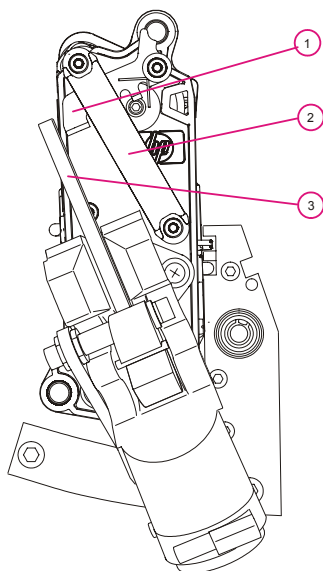
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour retirer un BID :

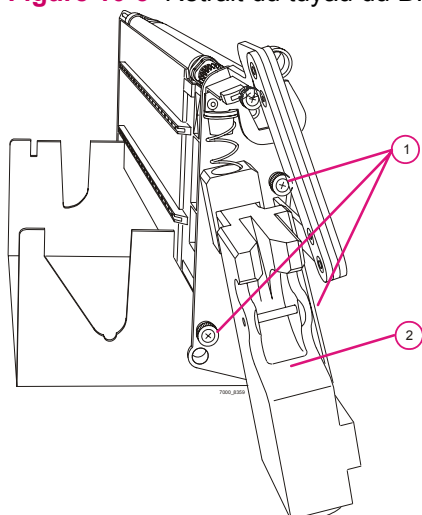
1. Mettez la presse en mode **Standby (Veille)**.
2. Ouvrez l'écran Ink and BID (Encre et BID) et sélectionnez *Dry BID (Séchage du BID)* pour ouvrir l'assistant Dry BID (Séchage du BID). Sélectionnez le ou les BID à supprimer et séchez-les.
3. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et ouvrez la porte avant du moteur d'impression.
4. Tirez la poignée du connecteur du tuyau BID et abaissez le loquet du BID pour libérer celui-ci. Sortez l'unité BID à l'aide de sa poignée.
5. Retirez les attaches du BID et posez-le sur la table de travail ou sur un support de BID. Nettoyez l'attache du BID à l'aide d'un chiffon sec non pelucheux.

Figure 10-2 Retrait du BID



1	Loquet de l'unité BID
2	Poignée de l'unité du BID
3	Poignée du connecteur du tuyau du BID

Figure 10-3 Retrait du tuyau du BID



1	Des vis fixent l'attache du BID au logement du BID
2	Attache du BID

Installation d'un nouveau BID

△ **ATTENTION :** Pour exécuter cette procédure, portez des gants de protection.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour installer une nouvelle unité BID :

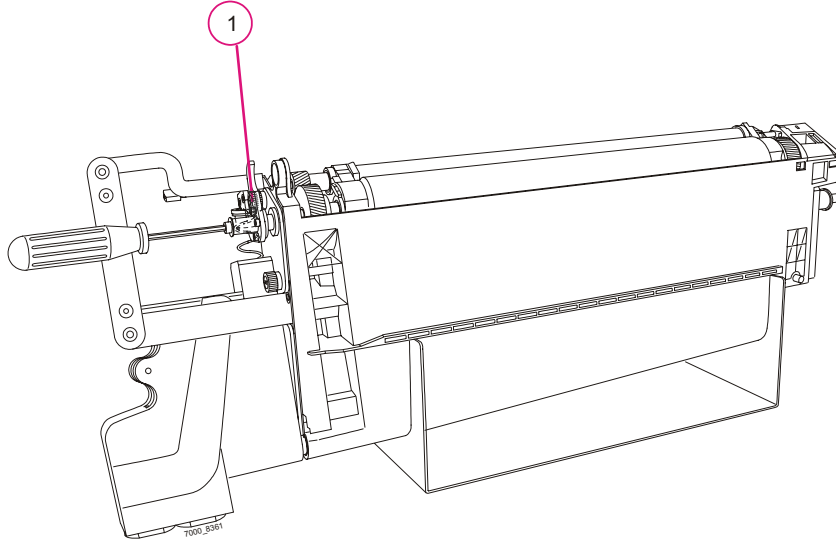
1. Sortez la nouvelle unité BID de son emballage et placez-la sur un support de BID.
2. Retirez la feuille de protection en commençant par le haut du BID.
 - Pour enlever la feuille de protection, servez-vous uniquement de vos doigts !
 - Utilisez une clé à six pans de 3 mm pour faire tourner le rouleau et retirer le papier de protection qui le couvre ([Figure 10-4 Retrait de la feuille protectrice du développeur à la page 107](#)).
 - Tournez le développeur jusqu'à ce que vous ayez entièrement retiré la feuille protectrice.
3. Nettoyez le rouleau du développeur à l'aide d'un chiffon non pelucheux imprégné d'huile d'imagerie. Continuez à faire pivoter le développeur jusqu'à ce que toute sa surface soit propre.
4. Fixez l'attache du BID à l'unité BID en utilisant les trois vis.
5. Insérez l'unité BID dans la presse.
 - Assurez-vous que le rail et les broches de l'unité BID sont engagés dans les orifices du logement. Les trois orifices correspondent au rail, à la broche sur le côté droit de l'unité BID et à la broche sur le côté gauche.
 - Veillez à ne pas rayer le cylindre PIP avec les broches de BID
 - Assurez-vous que les BID sont entièrement enclenchés.
6. Levez la poignée du connecteur du tuyau du BID pour verrouiller les connexions des fluides au BID.
7. Fermez la porte avant et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.
8. Ouvrez la fenêtre *Unités BID* et sélectionnez l'onglet **Replace BID Unit (Remplacer les BID)**.
9. Sélectionnez l'unité BID appropriée, puis cliquez sur **Replace (Remplacer)**. Entrez les **informations pertinentes** dans la fenêtre.
10. Faites passer la presse à l'état **Prêt**.



REMARQUE : Après son installation, le nouveau BID tourne automatiquement pendant trois minutes lorsque la presse est allumée. Ce processus, appelé conditionnement du BID, prépare le BID pour l'impression.

11. Après le remplacement du BID :
 - Exécutez l'assistant de réglage personnalisé de la colorimétrie et incluez la procédure de calibrage du Vélectrode.
 - Retournez les BID usagés accompagnés du formulaire de retour (fourni dans le package BID) à votre centre de support client.

Figure 10-4 Retrait de la feuille protectrice du développeur



-
- 1** | Insérez une clé hexagonale ici et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre
-

Retour d'un BID

Retournez à HP Indigo un BID que vous devez retirer en raison d'une dégradation de la qualité d'image.

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

Pour retourner un BID :

- 1.** Retirez le BID (référez-vous à [Retrait d'un BID à la page 104](#)).
- 2.** Introduisez le BID dans le sac plastique fourni. Scellez le sac.
- 3.** Mettez le sac plastique dans la boîte du BID.
- 4.** Si possible, joignez dans la boîte un exemple imprimé du problème.
- 5.** Posez la second morceau de polystyrène sur le BID.
- 6.** Placez le formulaire de retour du BID rempli dans la boîte du BID.
- 7.** Fermez la boîte hermétiquement.
- 8.** Renvoyez le carton à HP Indigo en suivant la procédure RMA (Return Materials Application).

Réglage de l'angle d'engagement et de désengagement du BID

Durant l'impression le BID s'appuie au cylindre PIP puis il se désengage. La durée de l'engagement du BID vers le cylindre PIP doit être suffisante pour couvrir la longueur d'image maximale (465,6 mm).

Chaque unité BID doit être réglée séparément car l'angle entre le BID et le cylindre PIP varie d'une unité à l'autre.

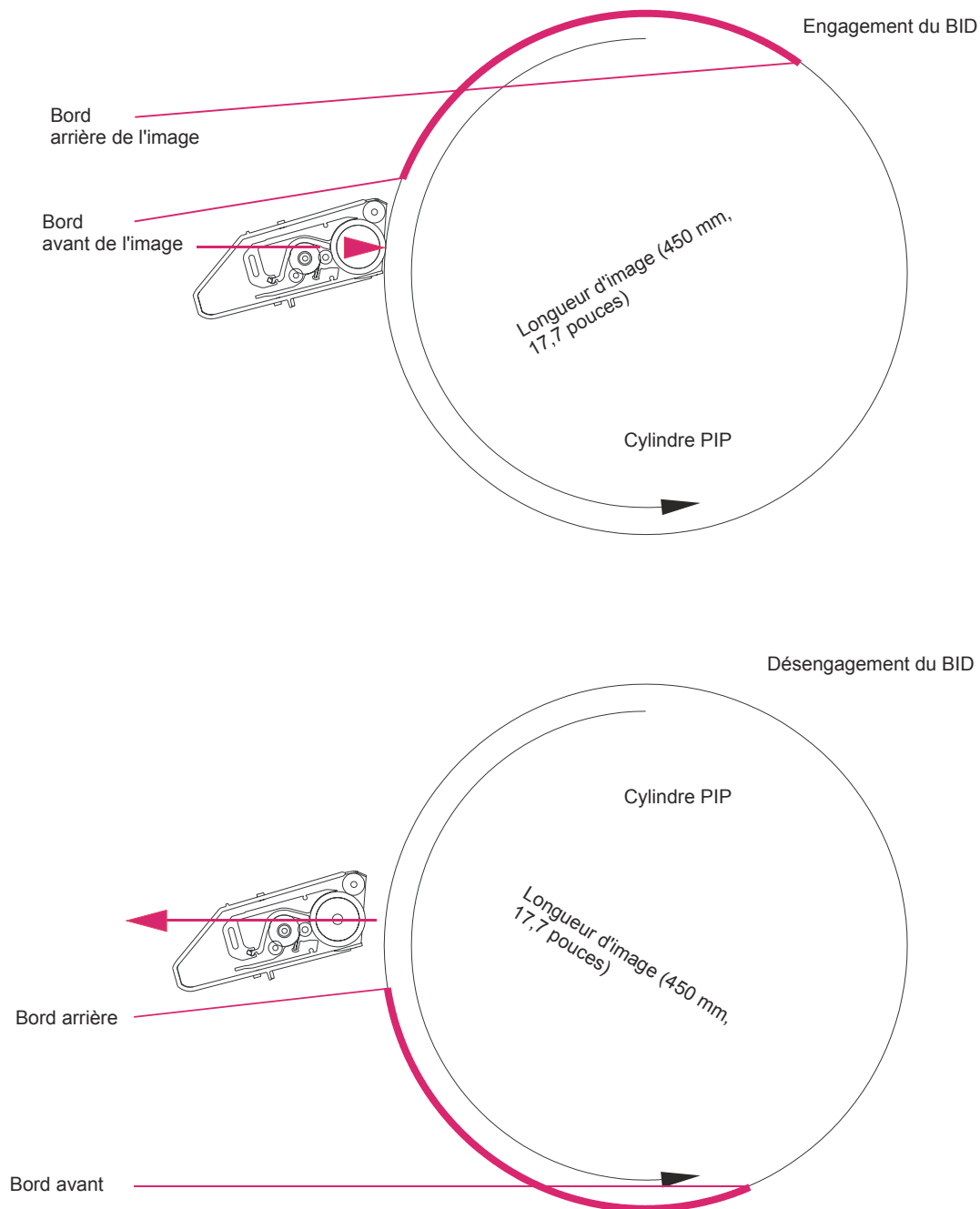
L'angle d'engagement du BID doit permettre au bord avant de l'image d'être à 1 cm du bord avant de la feuille.

L'angle de désengagement de l'unité BID doit permettre au bord arrière de l'image d'être situé à 460 mm du bord avant de la feuille.

Effectuez un calibrage d'engagement/de désengagement de l'unité BID dans les cas suivants :

- Une image n'est pas entièrement imprimée sur le bord avant ou le bord arrière.
- Un point non encré apparaît dans la bande de 25 mm (1 pouce) du bord avant de la feuille.

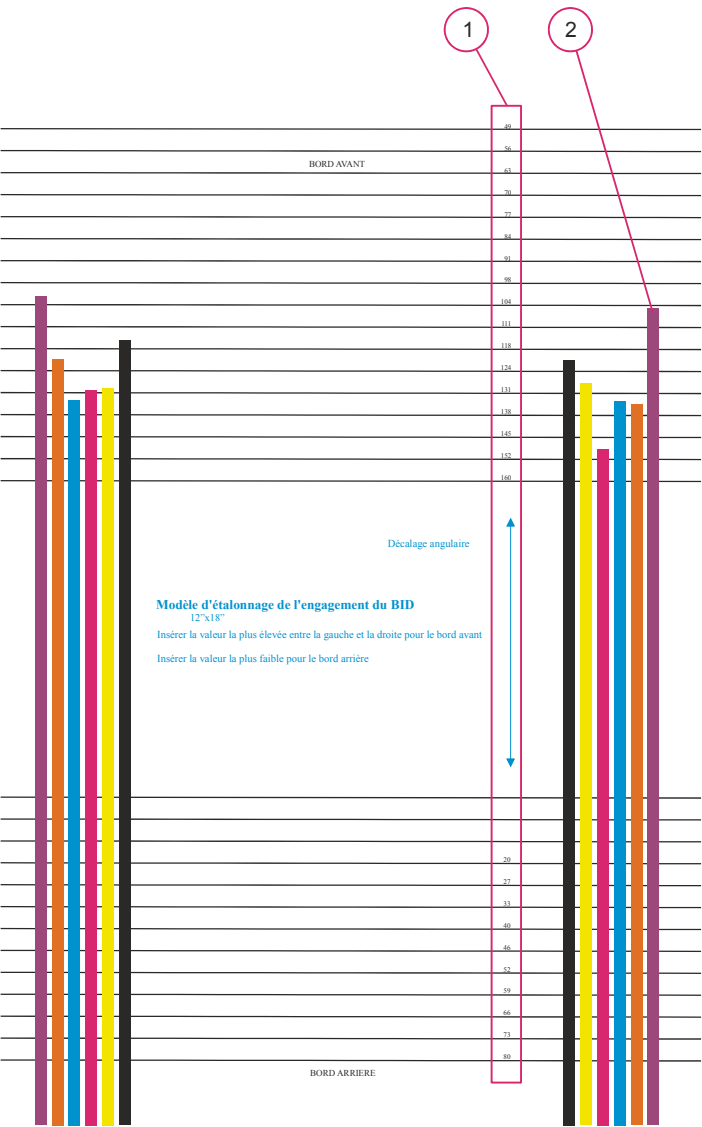
Figure 10-5 Engagement/désengagement de l'unité BID par rapport au PIP



Pour régler l'angle d'engagement et de désengagement du BID:

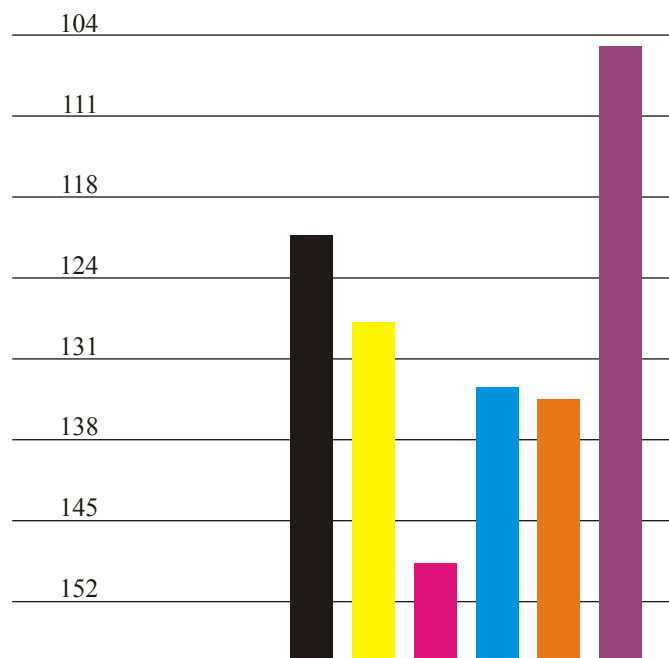
1. Sur le Menu principal du panneau de commande, sélectionnez Ink and BID (Encre et BID) pour ouvrir l'écran Ink and BID (Encre et BID).
 - Si le bord avant est inégal, sélectionnez **Leading Edge Engage (Engagement du bord avant)**.
 - Si le bord arrière est inégal, sélectionnez **Trailing Edge Engage (Engagement du bord arrière)**.
 - Si les bords avant et arrière sont inégaux, sélectionnez **Full BID Engage (Engagement BID entière)**.
2. Procédez conformément aux instructions de l'assistant.
3. Lorsque deux tâches de test d'engagement de l'unité BID sont imprimées. Évaluez le premier exemplaire.
4. Dans la fenêtre *Analyze (Analyser)*, entrez les valeurs les plus élevées dans les champs appropriés.
 - Il existe deux barres pour chaque couleur.
 - Entrez les valeurs avant et arrière dans les champs appropriés.
5. Cliquez sur **Print (Imprimer)** et suivez les instructions de l'assistant.
6. Lorsque le job de vérification du calibrage de l'engagement de l'unité BID est imprimé, évaluez le premier exemplaire. Le fait que les barres des couleurs aient la même longueur (465,6 mm) indique que le calibrage de l'engagement est correct pour toutes les unités BID.

Figure 10-6 Analyse du bord avant




1	Champ de valeur
2	Entrez cette valeur

Figure 10-7 Détail des valeurs des bords avant



Dans la fenêtre *Analyse (Analyser)*, entrez la valeur la plus élevée de la barre de couleur de l'unité BID ajustée.

 **REMARQUE :** Différentes tâches de test sont imprimées pour l'engagement de l'unité BID au niveau du bord avant et pour le désengagement de l'unité BID au niveau du bord arrière.

- Lors du réglage du bord arrière, entrez les valeurs avant et arrière dans le champ approprié. .

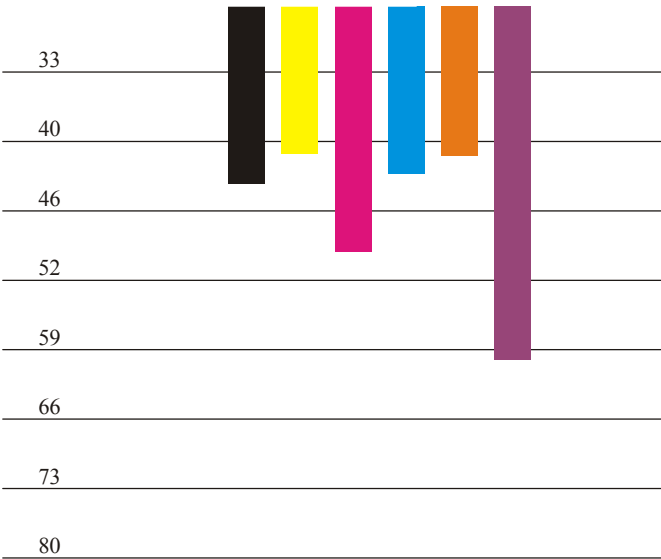
Figure 10-8 Analyse du bord arrière



1

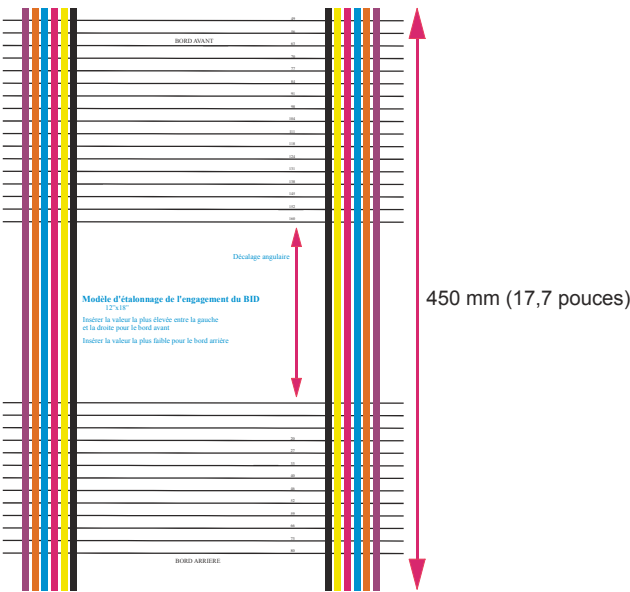
Entrez cette valeur

Figure 10-9 Détail des valeurs des bords arrière



Dans la fenêtre *Analyse (Analyser)*, entrez la valeur la plus élevée de l'unité BID ajustée.

Figure 10-10 Job de vérification du calibrage de l'engagement de l'unité BID



Des barres de couleur de même longueur (469 mm) sont l'indication d'un engagement/désengagement de l'unité correctement ajustée.

11 Blanchet

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Présentation](#)
- [Remplacement du blanchet](#)
- [Nettoyage du blanchet](#)
- [Calibrage du premier transfert](#)
- [Nettoyage de la zone de l'ITM.](#)

Présentation

Le blanchet de la presse permet de transférer l'encre de la feuille PIP (photo imaging plate - plaque photosensible) vers le support imprimé.

A la fin de chaque tour de la machine, la feuille PIP et le blanchet sont complètement nettoyés et prêts pour la sélection suivante.

Veillez à toujours nettoyer les résidus d'encre et à retirer tous les morceaux de papier déchirés dès leur détection.

Remplacement du blanchet dans les cas suivants :

- Il est endommagé
- Des portions de l'image sont absentes du tirage.

Dans certains cas, vous pourrez peut-être nettoyer ou récupérer la surface du blanchet - Voir [Nettoyage du blanchet à la page 121](#).

Nettoyez la zone du cylindre ITM chaque semaine ou bien dès que vous nettoyez, récupérez ou remplacez un blanchet - Voir [Nettoyage de la zone de l'ITM. à la page 127](#).


Remplacement du blanchet

Pour remplacer le blanchet :

- Retirer l'ancien blanchet
- Installer le nouveau blanchet
- Calibrer la pression du premier transfert

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Retrait de l'ancien blanchet

 **REMARQUE :** Vérifiez l'état du papier du cylindre d'impression lorsque le blanchet est remplacé. Si nécessaire, remplacez-le.

Utilisez toujours la méthode de rotation ralentie sécurisée lorsque vous faites tourner le cylindre.

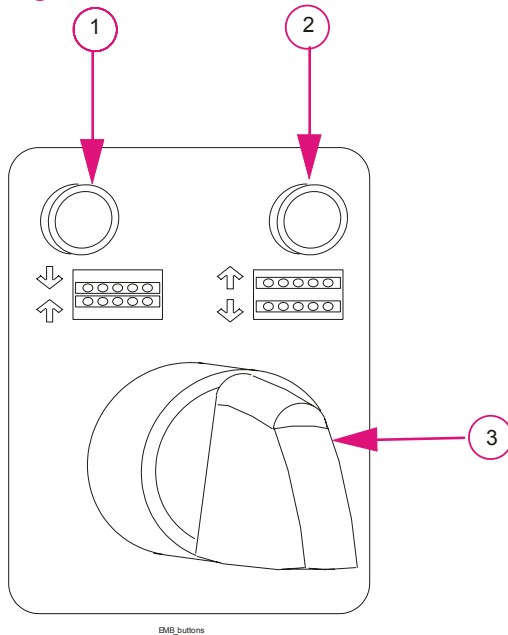
△ **AVERTISSEMENT !** Le cylindre ITM est très chaud et peut vous brûler. Laissez toujours refroidir les cylindres avant de manipuler le blanchet.

△ **ATTENTION :** Portez des gants thermiques et des lunettes de protection pour effectuer cette procédure.

1. Passez en mode **Dtandby (Veille)**.
2. Dans le logiciel de la presse, sélectionnez **Main (Principal)**, **PIP and Blanket (PIP et blanchet)**, puis **Blanket Replacement (Remplacement du blanchet)**. L'**Assistant Blanket Replacement (Remplacement du blanchet)** s'ouvre.
3. Utilisez le lecteur de code-barre pour lire l'étiquette sur l'emballage du nouveau blanchet. Entrez la raison du remplacement du blanchet et cliquez sur **Next (Suivant)**.
4. Sur l'écran tactile, cliquez sur le bouton **Prepare (Préparer)**, et attendez que la température retombe à 60 °C (140 °F) ou moins avant de poursuivre ; ou cliquez sur **Next (Suivant)** si vous utilisez des gants de sécurité thermiques et si vous ne voulez pas attendre que le cylindre refroidisse.
5. Accédez à la zone du blanchet, ouvrez la porte d'alimentation supérieure, soulevez le pont du margeur et ouvrez la porte du logement du chauffage externe.
6. Appuyez sur le bouton de rotation pour faire avancer le cylindre ITM jusqu'à ce que le voyant vert sur la commande EBM s'allume. Le cylindre ITM arrête alors de tourner, même si vous maintenez la pression sur le bouton de rotation.


7. Tournez le bouton EBM dans le sens horaire pour ouvrir le mécanisme de l'EBM. Le cylindre ITM se verrouille dans sa position d'origine. Le mécanisme de l'EBM libère le blanchet.

Figure 11-1 Boutons EBM




- | | |
|---|---|
| 1 | Voyant vert — allumé — ITM en position d'origine. |
| 2 | Voyant jaune — allumé — ITM se verrouille |
| 3 | Tournez dans le sens anti-horaire pour fermer le mécanisme de l'EBM.
Tournez dans le sens horaire pour ouvrir le mécanisme de l'EBM. |

8. Retirez du cylindre ITM les clips du bord avant du blanchet. Si vous utilisez des gants thermiques, utilisez une clé Allen pour tirer les clips du cylindre.
9. Tournez le bouton EBM dans le sens anti-horaire pour fermer le mécanisme de l'EBM.
10. Utilisez le bouton de rotation pour faire tourner le cylindre ITM et dérouler le blanchet du cylindre. Lorsque le mécanisme de l'EBM devient visible et que le voyant vert de l'EBM s'allume, arrêtez de tourner le cylindre ITM. Retirez du cylindre ITM les clips du bord arrière du blanchet.

 **REMARQUE :** Ne tirez pas sur le blanchet pour le libérer du cylindre. Retirez le blanchet suivant la vitesse de rotation du cylindre.

11. Mettez le blanchet usagé au rebut suivant les réglementations locales.

 **AVERTISSEMENT !** Ne mettez pas vos mains sur le cylindre pendant la procédure de rotation ralentie.

Installation d'un nouveau blanchet

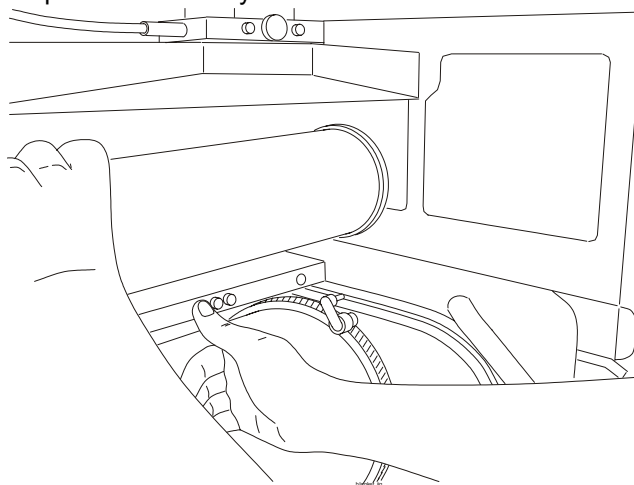
 **REMARQUE :** Installez un nouveau blanchet une fois que vous avez retiré l'ancien.

Assurez-vous que le cylindre ITM est propre et sec avant d'installer un nouveau blanchet.

Utilisez toujours la méthode de rotation ralentie sécurisée lorsque vous faites tourner le cylindre.

1. Utilisez le bouton de rotation pour faire tourner le cylindre ITM jusqu'à ce que le voyant vert de l'EBM s'allume.
2. Installez le rouleau du blanchet avec le nouveau blanchet en position dans la presse.
3. Accrochez les broches métalliques du bord avant du blanchet dans les emplacements du mécanisme de l'EBM sur le cylindre ITM.

Figure 11-2 Installez le dispositif de serrage du blanchet et insérez les broches dans les emplacements du cylindre ITM.



4. Utilisez le bouton de rotation pour faire tourner lentement le cylindre ITM pour que le blanchet s'enroule autour du cylindre.
 - Maintenez le blanchet tendu et parallèle aux bords du cylindre.
 - Assurez-vous qu'aucune bulle d'air n'est piégée sous le blanchet.
 - Faites avancer le cylindre ITM pour vérifier que le blanchet ne s'est pas décalé sur les côtés.
5. Continuez d'appuyer sur le bouton de rotation jusqu'à ce que le voyant sur la commande EBM s'allume.
6. Tournez le bouton EBM dans le sens horaire pour ouvrir le mécanisme de l'EBM.
7. Accrochez l'autre extrémité du blanchet à l'EBM sur le cylindre.
8. Tournez le bouton EBM dans le sens anti-horaire pour fermer le mécanisme de l'EBM.
9. Retirez le rouleau du blanchet de la presse.
10. Si nécessaire, remplacez le papier du cylindre d'impression.
11. Fermez la porte du logement du chauffage externe, abaissez le pont et fermez la porte coulissante d'alimentation supérieure.

Après le remplacement du blanchet, procédez au calibrage du premier transfert.

Nettoyage du blanchet

- Ne nettoyez le blanchet que lorsque cela s'avère nécessaire.
- Utilisez l'assistant de *nettoyage du blanchet*.
- Si l'assistant de *nettoyage du blanchet* n'enlève pas tous les résidus, répétez la procédure de l'assistant et imprimez 30 copies supplémentaires.
- Nettoyez manuellement le blanchet s'il est encore sale après l'exécution de l'assistant de *nettoyage du blanchet*.
- Récupérez la surface du blanchet chaque fois qu'un bourrage de support se produit.

Utilisation de l'assistant de nettoyage du blanchet

Pour nettoyer le blanchet :

1. Sur l'écran tactile, cliquez sur **Main Menu (Menu principal)**, **PIP and Blanket (PIP et blanchet)** et **Print Cleaner**. La fenêtre *Print Cleaner* s'affiche.
2. Cochez **Paper jam handler (Gestionnaire des bourrages papier)** et suivez les instructions dans l'assistant.

Nettoyage manuel du blanchet

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

Pour nettoyer le blanchet manuellement :

1. Pliez le chiffon non pelucheux en quatre.
2. Essuyez soigneusement le blanchet à l'aide du chiffon plié, en changeant de côté lorsqu'une face devient sale.
3. Si le blanchet est toujours sale, trempez le chiffon non pelucheux dans de l'huile d'imagerie et frottez-le jusqu'à ce que les résidus d'encre et d'autre particules soient enlevés.

Continuez jusqu'à ce que le chiffon ne prélève plus de résidus.

Récupération de la surface du blanchet

- Récupérez la surface du blanchet dès que possible après un incident de bourrage de support.
- Lorsqu'un bourrage de support se produit, exécutez la procédure ci-dessous.
- Vérifiez immédiatement le support ou les résidus d'encre sur le blanchet (PSTB).
- Les résidus peuvent endommager le blanchet s'ils ne sont pas immédiatement retirés lorsque ce dernier est encore chaud.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

⚠ **AVERTISSEMENT !** Le blanchet est très chaud et peut entraîner des blessures, s'il est manipulé sans précaution. Il est donc conseillé de manipuler le blanchet avec soin. Evitez l'inhalation des vapeurs d'huile d'imagerie.

⚠ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et accédez au blanchet.
2. A l'aide d'un gratteur de blanchet, retirez le bord du support de la surface du blanchet.
 - Si un support reste sur le blanchet, enlevez-le avec soin pendant que le blanchet est encore chaud.
 - Si nécessaire, imbiblez d'huile d'imagerie propre un chiffon non pelucheux plié et appliquez-le sur les fragments de support.
 - Retirez le support du blanchet en un seul bloc, si possible.
3. A l'aide de la méthode de rotation ralentie sécurisée, faites tourner le cylindre pour en retirer tous les fragments de papier.

📋 **REMARQUE :** N'appliquez pas le chiffon non pelucheux imbibé d'huile d'imagerie sur tout le fragment de papier, car ceci peut rendre le blanchet collant.

4. Faites tourner les cylindres et inspectez le papier du cylindre d'impression.
 - Apportez une attention particulière au bord avant du papier du cylindre d'impression.
 - Remplacez-le s'il est sale, déchiré ou pas à sa place.
5. Abaissez le capot du cylindre ITM, abaissez le pont et fermez la porte coulissante d'alimentation supérieure.
6. Cliquez sur **Get Ready (Mettre en route)**.
7. Dans le menu principal du panneau de configuration, sélectionnez PIP and Blanket (PIP et blanchet) pour ouvrir la fenêtre PIP and Blanket (PIP et blanchet). Cliquez sur **Print Cleaner** pour ouvrir l'assistant *Print Cleaner*. Suivez les instructions dans l'assistant.
 - Si le délai affecté pour la gestion d'un bourrage de support a expiré, un message vous informe de nettoyer le blanchet manuellement avant de continuer.
 - Si le système le nécessite, nettoyez le blanchet en suivant la procédure décrite dans [Récupération de la surface du blanchet à la page 121](#).
8. Reprenez l'impression. Surveillez la qualité de plusieurs impressions après un bourrage de support. Une récupération complète du blanchet ne prend effet qu'après l'impression de plusieurs feuilles.

Utilisation de la page de nettoyage automatique du blanchet

La page de nettoyage est générée après un nombre de séparations prédéfini, pour les cas suivants :

- A la fin d'un Job
- Lorsque vous interrompez l'impression

- Lors du basculement d'un Job
- Lors d'un démarrage à froid long au début de la journée.

Vous pouvez également insérer une page de nettoyage au milieu d'un Job. Cette possibilité est utile pour les Jobs longs.

La page de nettoyage du blanchet ne s'imprime pas dans les cas suivants :

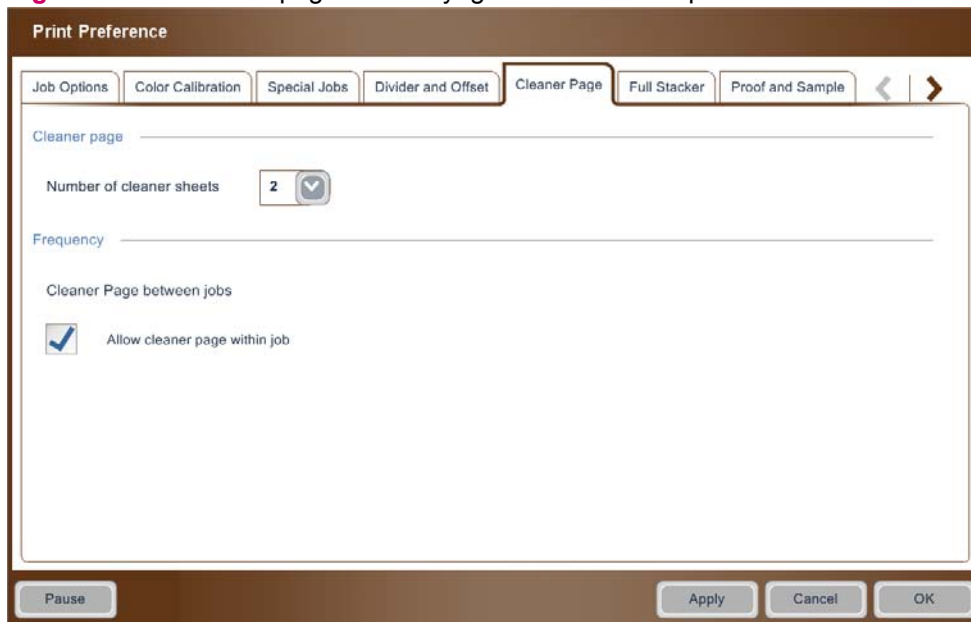
- L'opérateur a désactivé l'option.
- Une panne système empêche le dispositif de nettoyage de la presse de fonctionner.

Pour définir la page de nettoyage automatique du blanchet :

1. Cliquez sur **Main Menu (Menu principal)**, Options, puis Print Preferences (Préférences d'impression) pour ouvrir la fenêtre *Print Preferences (Préférences d'impression)*.
2. Dans l'onglet **Cleaner Page (Page de nettoyage)**, cochez **Allow cleaner page within job (Autoriser page de nettoyage dans un Job)**.
3. Sélectionnez le nombre de pages de nettoyage et cliquez sur **Apply (Appliquer)**.

La page de nettoyage est imprimée automatiquement toutes les 1 000 impressions.

Figure 11-3 Autoriser page de nettoyage comme faisant partie du Job



Calibrage du premier transfert

Réglez la pression entre les cylindres PIP et ITM sur les commandes avant et arrière à l'aide de Réglage du premier transfert.

Utilisez l'assistant de calibrage du premier transfert :

- Après le remplacement du blanchet.
- Lorsque la couverture d'encre est partielle et que des zones vides (en forme de nuages) apparaissent de chaque côté de l'image imprimée.
- Lorsque les points clairs (petits points) ne sont pas transférés sur le support.

Avant d'exécuter le calibrage, la presse doit être configurée soit en mode manuel soit en mode automatique.

Utilisez un assistant pour calibrer la pression du premier transfert :

Calibrage de la pression

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

- L'assistant de premier transfert utilise un Job constitué de neuf feuilles avec deux séparations chacune. La pression du PIP sur le cylindre ITM augmente d'une feuille à la suivante.
- La tâche comprend deux colonnes de six triangles chacune. Chaque colonne équivaut à un côté différent du cylindre.

Durant la procédure de calibrage :

- Identifiez le numéro de feuille présentant au moins trois triangles dans une colonne.
- Les fragments d'un triangle comptent comme un triangle.

Reportez-vous aux illustrations suivantes pour plus de détails. La [Figure 11-4 Mise en page 4 \(pression avant incorrecte\) à la page 125](#) à la [Figure 11-7 Mise en page 7 \(pression trop importante\) à la page 126](#) illustrent les feuilles du numéro 4 au numéro 7 qui sont imprimées durant une procédure de calibrage du premier transfert.

- La mise en page 5 est la première à imprimer 3 triangles dans la colonne de gauche.
 - La mise en page 6 est la première à s'imprimer dans la colonne de droite.
1. Sur l'écran tactile, cliquez sur **Main Menu (Menu principal)**, **Blanket and PIP (Blanchet et PIP)** et **First Transfer (Premier transfert)**. L'assistant *First transfer (Premier transfert)* s'affiche.
 2. Suivez les instructions dans l'assistant :
 - Entrez le numéro de feuille (imprimé dans les triangles) dans la colonne appropriée.
 - Dans le Réglage du premier transfert, entrez le numéro de l'impression dans la colonne appropriée. Le numéro d'impression apparaît dans chaque triangle.
 - Si vous ne pouvez pas identifier trois triangles dans une colonne d'une des neuf impressions, cliquez sur **9**, sur **Next (Suivant)**, puis sur **Finish (Terminer)**.

- Redémarrez cette procédure à partir de l'étape 1.
- Si trois triangles apparaissent dans toutes les neufs impressions, cliquez sur **1**, puis sur **Next (Suivant)** et sur **Finish (Terminer)**. Redémarrez cette procédure à partir de l'étape 1.

Figure 11-4 Mise en page 4 (pression avant incorrecte)

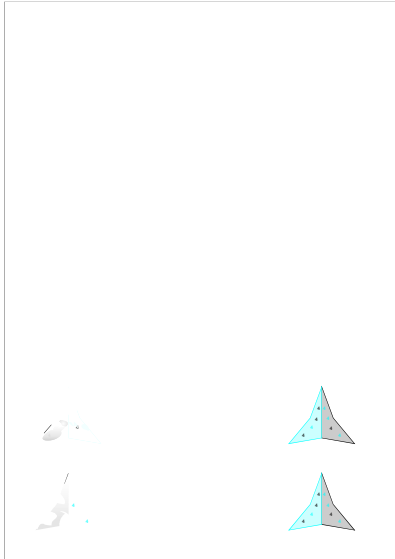


Figure 11-5 Mise en page 5 (pression avant correcte)

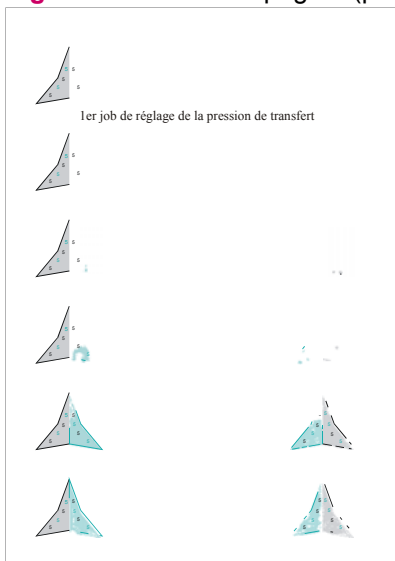


Figure 11-6 Mise en page 6 (pression arrière correcte)

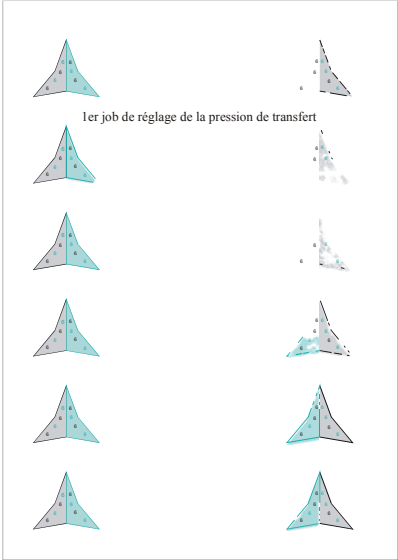
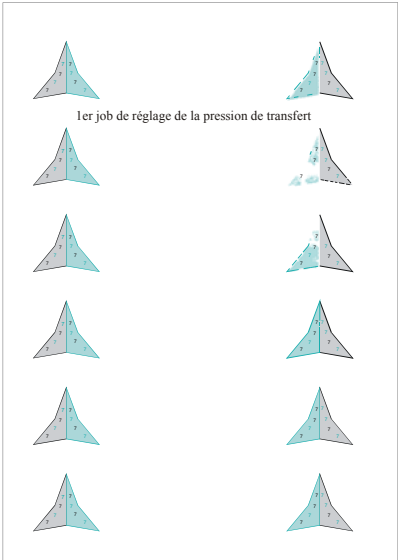


Figure 11-7 Mise en page 7 (pression trop importante)



Nettoyage de la zone de l'ITM.

- Nettoyez chaque semaine la zone de l'ITM.

Utilisez ce qui suit :

- Des chiffons non pelucheux
- Alcool isopropylique (IPA)

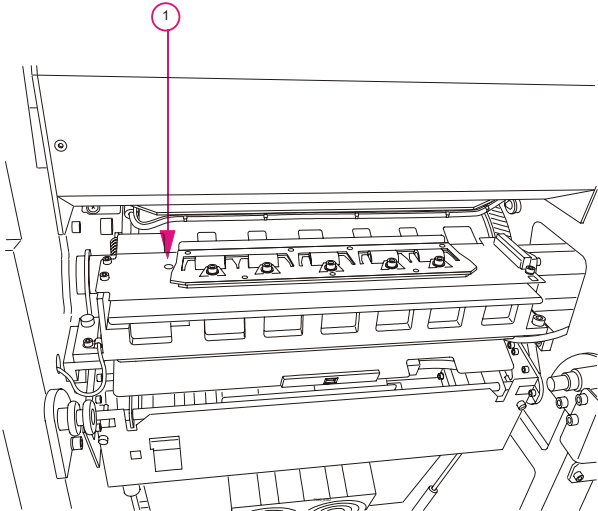
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

ATTENTION : Ne touchez pas la surface du blanchet.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

1. Passez en mode **Standby (Veille)** et assurez-vous que la température de l'ITM est inférieure ou égale à 60°C avant de poursuivre.
2. Accédez à la zone de l'ITM.
3. Utilisez un chiffon non-pelucheux imbibé d'IPA et nettoyez l'épaulement avant du cylindre ITM proche du fusible thermique de l'ITM.
 - Utilisez un couteau en plastique émoussé pour retirer l'encre séchée.
 - En utilisant la méthode de rotation ralentie sécurisée, faites pivoter le cylindre et nettoyez la circonférence du cylindre dans son intégralité (voir [Méthode de rotation ralentie sécurisée à la page 23](#)).
4. Séchez doucement le blanchet à l'aide d'un chiffon non pelucheux et inspectez toute la surface du blanchet pour vérifier sa propreté.
5. Refermez le capot du cylindre ITM, abaissez le pont et fermez la porte coulissante d'alimentation supérieure.

Figure 11-8 Capteur de température IR du cylindre ITM



1	Capteur de température infrarouge
2	Nettoyage sous le garde

12 PIP

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Remplacement de la feuille PIP](#)
- [Remplacement de la sous-couche du cylindre PIP](#)

Objet de ce manuel

La plaque photosensible (PIP) est une feuille constituée de matériel photoconducteur. Lorsqu'elle est exposée à la lumière, cette matière devient conductrice et attire l'encre HP ElectroInk™. Les images sont inscrites sur la feuille PIP par le laser et sont effacées à chaque rotation du cylindre PIP. Pour prolonger la durée de vie de la feuille PIP, manipulez-la avec soin et évitez son exposition directe à la lumière.

Remplacement de la feuille PIP dans les cas suivants :

- Elle est endommagée
- Elle est usagée

Remplacez la sous-couche du cylindre PIP lorsqu'elle est endommagée.

Nettoyez le cylindre PIP dès que vous remplacez la sous-couche du PIP.

Remplacement de la feuille PIP

Remplacez la feuille PIP lorsqu'elle est endommagée ou usagée.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

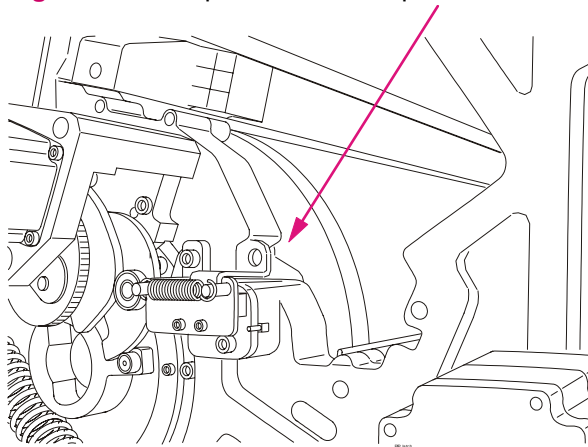
Retrait d'une feuille PIP usagée

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

Pour enlever la feuille PIP :

1. Sur l'écran tactile, cliquez sur **Main Menu (Menu principal)**, **Blanket and PIP (Blanchet et PIP)**, puis **Replace PIP (Remplacer PIP)**. L'assistant Remplacer PIP apparaît.
2. Utilisez le lecteur de code-barres pour lire l'étiquette sur l'emballage des feuilles PIP. Entrez la raison du remplacement de PIP et cliquez sur **Next (Suivant)**.
3. Sur l'écran tactile, cliquez sur le bouton **Prepare (Préparer)** et attendez que la température soit inférieure ou égale à 60 °C avant de poursuivre.
4. Retirez la station de nettoyage, sa lame et le rouleau de charge et ouvrez le loquet de la feuille PIP.
5. Accédez à la zone de la feuille PIP, ouvrez la porte d'alimentation supérieure et soulevez le pont du margeur.
6. Sur le boîtier de commande, appuyez sur le bouton **Inching (Ralenti)** pour faire avancer la presse jusqu'à ce que le bord arrière de la feuille PIP soit visible.
7. Débloquez le loquet du cylindre PIP et retirez le bord avant du PIP de son logement. Maintenez-le à distance du cylindre PIP. Utilisez le bouton de ralenti pour tourner le cylindre et sortir la feuille PIP en la soulevant lorsque le cylindre tourne.

Figure 12-1 Emplacement du loquet de la feuille PIP



8. Assurez-vous que la surface de la sous-couche du cylindre PIP est propre et intacte. Si nécessaire, frottez avec un chiffon non pelucheux imbibé d'huile d'imagerie.

Si la sous-couche du cylindre PIP a besoin d'être remplacée, passez directement à [Remplacement de la sous-couche du cylindre PIP à la page 133](#).

Installation d'une nouvelle feuille PIP

Installez une nouvelle feuille PIP après avoir retiré l'ancienne, et vérifiez que la sous-couche du cylindre PIP est en bon état. Cette procédure suppose que vous avez ouvert les portes de la presse et retiré la station de nettoyage et que vous pouvez accéder librement à la zone de la feuille PIP.

△ **ATTENTION :** Exécutez cette procédure sous un éclairage faible afin de protéger le PIP de la lumière. Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

N'exposez jamais le PIP à la lumière directe.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour installer la nouvelle feuille PIP :

1. Enlever la feuille PIP de son emballage. Essuyez la cartouche à l'aide d'un chiffon non pelucheux. Tirez le bord avant d'environ 2,5 cm et enlevez la languette auto adhésive.
2. Avec une bouteille plastique, appliquez de l'huile d'imagerie sur toutes les parties visibles de la sous-couche du cylindre PIP.
3. Attachez le bord avant de la feuille PIP sur le cylindre comme suit :
 - a. Insérez complètement le bord avant de la feuille PIP dans la fente.
 - b. Ajustez la feuille PIP à l'intérieur du support pour que les deux lignes de repère noires sur la feuille PIP soient parallèles à la lèvre du support.
 - c. Insérez le support de la feuille PIP à sa place entre les parois de la presse.
 - d. Assurez-vous que les lignes sont parallèles et centrées pour que le bord arrière soit aussi parallèle et centré sur le cylindre.
 - e. Verrouillez le loquet de la feuille PIP tout en maintenant la feuille PIP contre le cylindre.
4. Appuyez sur le bouton **Inching (Ralenti)** pour faire tourner le cylindre de la feuille PIP et appliquez la feuille sur le cylindre. Enlevez le papier blanc de protection de la feuille PIP en tirant doucement sur sa languette, tout en faisant tourner lentement le cylindre PIP.
5. Continuez d'appliquer de l'huile d'imagerie sur les sections sèches du cylindre, surtout sous le bord arrière du PIP.
6. Placez le bord arrière de la feuille PIP sur le bord avant. Vérifiez le contact en la touchant avec votre main.
7. Réinstallez la station de nettoyage et fermez la porte du moteur d'impression avant.
8. Abaissez le pont et fermez la porte d'alimentation supérieure.
9. Dans l'assistant de remplacement de la feuille PIP, entrez les informations sur la nouvelle feuille PIP.



REMARQUE : Une description précise du motif du remplacement de la feuille PIP aide le personnel de service à entretenir correctement la presse.

Remplacement de la sous-couche du cylindre PIP

Remplacez la sous-couche du cylindre PIP lorsqu'elle est endommagée.

Pour remplacer la sous-couche du cylindre PIP :

- Retirez l'ancienne sous-couche du cylindre PIP
- Nettoyez le cylindre PIP
- Installez la nouvelle sous-couche du cylindre PIP.

Outils spéciaux et jigs :

- Dispositif d'installation de sous-couche du cylindre PIP
- Grattoir de sous-couche du cylindre PIP

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Retrait de l'ancienne sous-couche du cylindre PIP

1. Retirez les composants suivants de la presse pour accéder à la sous-couche du cylindre PIP :
 - Tous les BID
 - Le rouleau de charge
 - La racle de la station de nettoyage et la station de nettoyage
 - Les lampes de chauffage externes et le capot
 - La feuille PIP
2. Utilisez les boutons de ralenti pour faire tourner le cylindre et détacher le bord de la sous-couche du cylindre PIP.
3. Tirez sur la sous-couche du cylindre PIP lorsqu'elle se sépare du cylindre PIP, et jetez-la.

Nettoyage du cylindre PIP

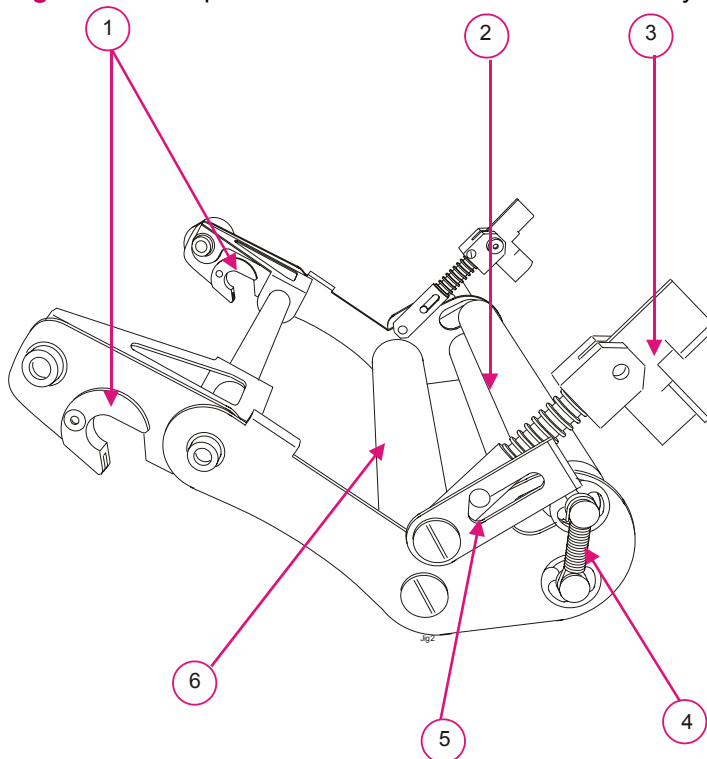
1. Recouvrez la fente du support de la feuille PIP avec un ruban adhésif.
2. Placez une feuille de papier sous le cylindre pour recevoir les résidus de colle qui tombent lors du nettoyage du cylindre PIP.
3. Utilisez de l'huile d'imagerie propre pour humidifier généreusement le cylindre PIP.
4. Tout en faisant tourner lentement le cylindre dans le sens horaire à l'aide de la méthode de rotation ralentie sécurisée, utilisez un grattoir pour retirer la colle de la surface du cylindre. Lorsqu'il ne reste plus de colle, essuyez le cylindre à l'aide d'un tissu non pelucheux imprégné d'huile d'imagerie.
5. Essuyez et nettoyez soigneusement le cylindre PIP à l'aide d'un tissu non pelucheux imprégné d'IPA. Veillez à ce qu'aucune particule de saleté ne reste sur la surface du cylindre PIP.

6. Retirez le papier adhésif de la fente de l'attache de la feuille PIP et nettoyez la zone de la fente avec un chiffon non pelucheux.
7. Insérez une feuille de papier dans la fente de l'attache de la feuille PIP pour nettoyer et sécher l'intérieur de la fente.

Installation d'une nouvelle sous-couche du cylindre PIP

1. Veillez à ce que les cylindres de la presse soient libérés avant de lancer cette partie de la procédure.
2. Montez le dispositif d'installation de la sous-couche du cylindre PIP.
 - a. Poussez les verrous à ressort sur l'outil d'installation de la sous-couche du cylindre PIP.
 - b. Insérez le jig depuis le côté entrée de la presse. Veillez à ce que les verrous à ressort restent orientés vers le haut et glissent sous la barre horizontale de la presse.
 - c. Attrapez les crochets de chaque côté du premier rail du rouleau de charge. Tirez le jig en arrière pour veiller à ce qu'il soit engagé.
 - d. Poussez le jig vers la paroi arrière de la presse pour bien le positionner.
 - e. Faites reposer le rouleau interne du jig sur le cylindre PIP.
 - f. Relâchez et attrapez les bras à ressort sur la barre horizontale du châssis.

Figure 12-2 Dispositif d'installation de sous-couche du cylindre PIP



1	Crochets — accrochez sur le rail du rouleau de charge
2	Rouleaux pinceurs — gardez la sous-couche du PIP droite et plate

3	Verrou à ressort — accrochez sur les parois de la presse
4	Ressort de rouleau pinceur
5	Crochet de verrou à ressort — représenté appuyé. Relâchez une fois en position
6	Rouleau interne — repose sur le cylindre PIP

Figure 12-3 Chargement des verrous à ressort sur le jig

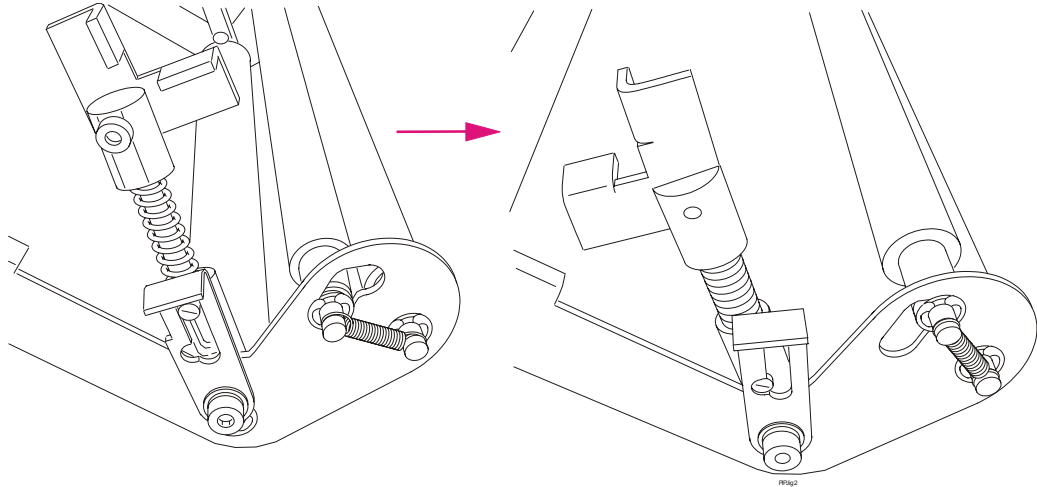
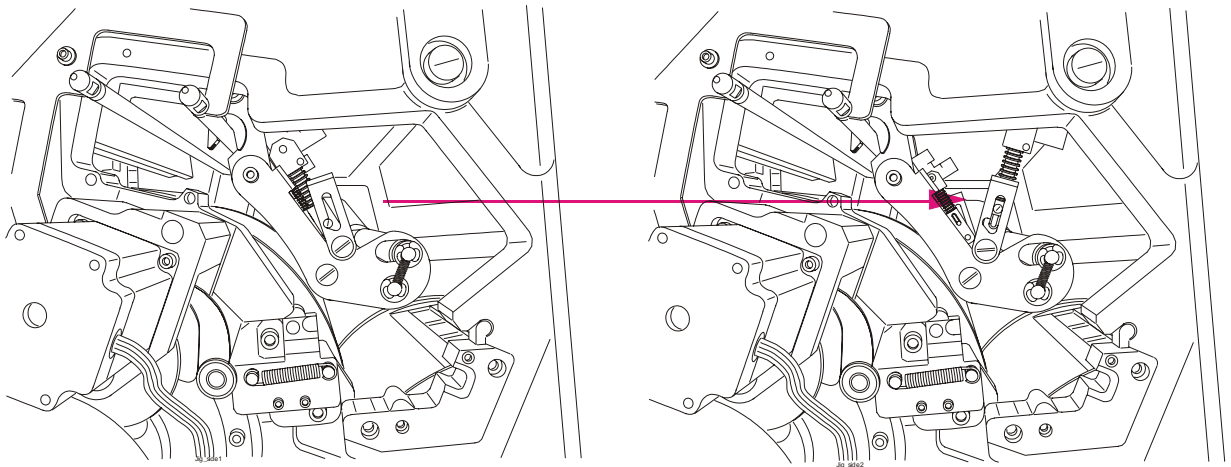


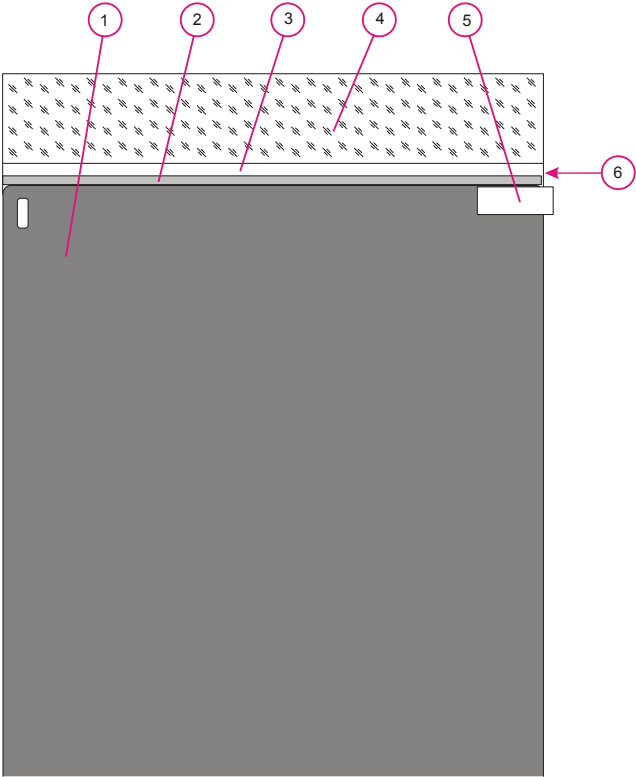
Figure 12-4 Accrochage du jig sur les rails du rouleau de charge – notez la position des verrous à ressort



3. Ouvrez la poignée du support du PIP et ouvrez la ligne de contact de montage du jig du PIP.

4. Pliez la sous-couche du PIP entre le bec blanc de montage et la bande métallique.

Figure 12-5 Sous-couche du cylindre PIP — côté faisant face à l'utilisateur pendant l'installation

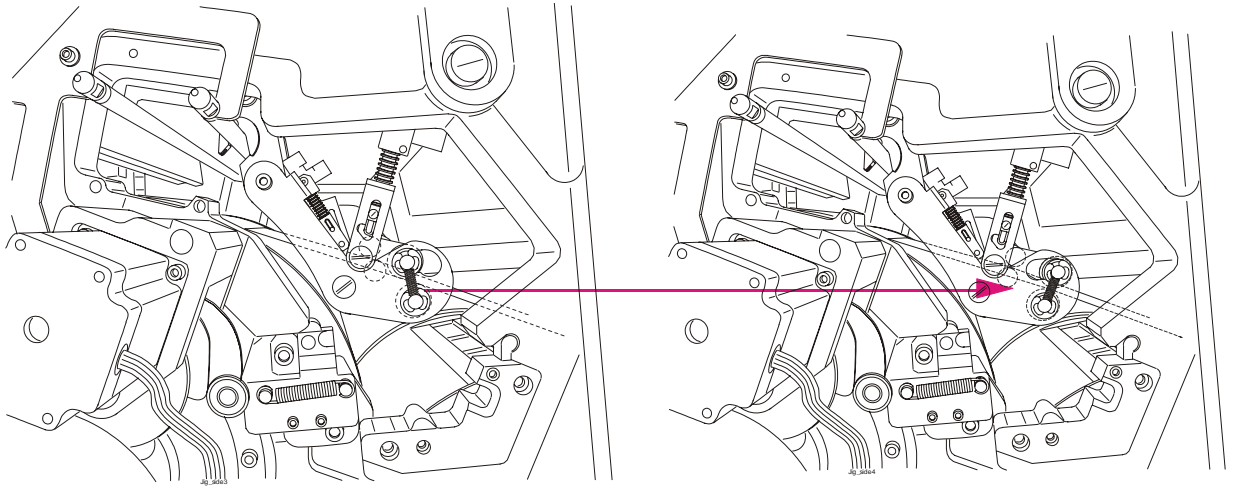



1	Sous-couche du cylindre PIP, couvert d'un film protecteur en polyester
2	Bande métallique
3	Bande de montage blanche
4	Bande de montage transparente
5	Etiquette de retrait du film protecteur en polyester
6	Pliez ici

5. Insérez la nouvelle sous-couche du cylindre PIP via les rouleaux pinceurs du jig avec le côté brillant orienté vers le haut.
- a. Insérez la sous-couche entre les deux rouleaux pinceurs du jig et au-dessus du rouleau interne.
 - b. Insérez complètement la patte de montage dans la fente du support de la feuille PIP jusqu'à la bande d'espacement métallique. Assurez-vous de bien faire entrer la bande de montage de manière régulière sur la largeur du cylindre PIP. Vérifiez que le bord de la fente de l'attache de la feuille PIP et le bord de la bande d'espacement métallique entrent en contact de manière régulière sur la largeur du cylindre PIP.
 - c. Fermez le loquet de la feuille PIP.

- d. Fermez les rouleaux pinceurs du jig du PIP.

Figure 12-6 Chemin de la sous-couche du PIP dans le jig — remarquez la fermeture de la ligne de contact du jig du PIP



 **REMARQUE :** Vérifiez que le bord de la sous-couche est parallèle au bord du cylindre PIP et que la sous-couche est centrée entre les épaulements du cylindre PIP. Sinon, déroulez la sous-couche et repositionnez-la.

6. Déroulez la sous-couche du cylindre PIP et commencez à décoller le bord de la couche de protection transparente de la sous-couche du cylindre PIP.
7. Tout en maintenant la tension sur la sous-couche, utilisez le bouton de ralenti pour faire tourner le cylindre PIP dans le sens horaire jusqu'à ce que la sous-couche soit complètement enroulée autour du cylindre PIP et que le capot transparent soit complètement décollé.

La sous-couche va vers le bas avec la rotation, et le dispositif d'installation l'appuie fermement sur la surface du cylindre PIP.

8. Touchez la surface de la sous-couche pour vérifier qu'il n'y a pas de bosses et qu'elle n'est pas endommagée. Vérifiez que la sous-couche n'est pas sur les épaulements du cylindre PIP.
9. Vérifiez la position de la bande métallique.
10. Ouvrez le loquet de la feuille PIP.
11. Décollez avec soin la bande en tenant la bande de montage de la sous-couche du cylindre PIP et enlevez la bande de la fente de l'attache de la feuille PIP.
12. Appuyez fermement vers le bas sur les bords de la sous-couche autour de la fente du support en allant du centre vers les bords.
13. Enlevez le jig. Relâchez les verrous à ressort, puis soulevez et retirez le jig de la presse.

14. Une fois que vous avez installé la nouvelle sous-couche du cylindre PIP :

- Utilisez un tissu non pelucheux pour répartir de l'huile d'imagerie de manière régulière sur la surface complète de la sous-couche. L'huile d'imagerie aide à retenir la feuille PIP sur le cylindre.
- Installez une nouvelle feuille PIP.
- Réinstallez la lampe de l'unité PTE/l'air knife.
- Réinstallez la racle de la station de nettoyage et la station de nettoyage.
- Réinstallez toutes les unités BID.
- Réinstallez les lampes de chauffage externes et le capot.
- Réinstallez le rouleau de charge.

15. Mettez votre système à jour comme suit.

- a. Sur l'écran tactile, sélectionnez **Main Menu (Menu principal)**, **Problem Handling (Gestion des problèmes)**, et **Replace Part (Remplacer pièce)**. La fenêtre **Replace Part (Remplacer pièce)** s'affiche.
- b. Complétez les informations requises.

13 Cylindre d'impression

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Présentation](#)
- [Remplacement du papier du cylindre d'impression](#)
- [Nettoyage des pinces](#)

Présentation

Au cours du processus d'impression, le cylindre d'impression colle le support au cylindre ITM pour transférer l'image vers le support et transporter la feuille vers le bac de sortie.

Le papier du cylindre d'impression protège le cylindre de l'encre. Son bord avant est attaché au support du cylindre d'impression et son bord arrière est libre. Le papier du cylindre d'impression protège le support imprimé au niveau de la ligne de contact de l'impression.

Effectuez les procédures suivantes de maintenance du cylindre d'impression :

- Remplacez le papier du cylindre d'impression - lorsqu'il est sale ou a glissé hors de sa position, ou lorsque vous remplacez le blanchet.
- Nettoyez les pinces chaque semaine dans le cadre de votre routine de maintenance.

Remplacement du papier du cylindre d'impression

Remplacez le papier du cylindre d'impression dans les cas suivant :

- Le papier du cylindre d'impression est sale
- Les lucarnes destinées à la pince dans le papier du cylindre d'impression sont sales
- Le papier du cylindre d'impression a glissé en dehors de sa position (de plus de 2 mm).
- Dès que le blanchet est remplacé

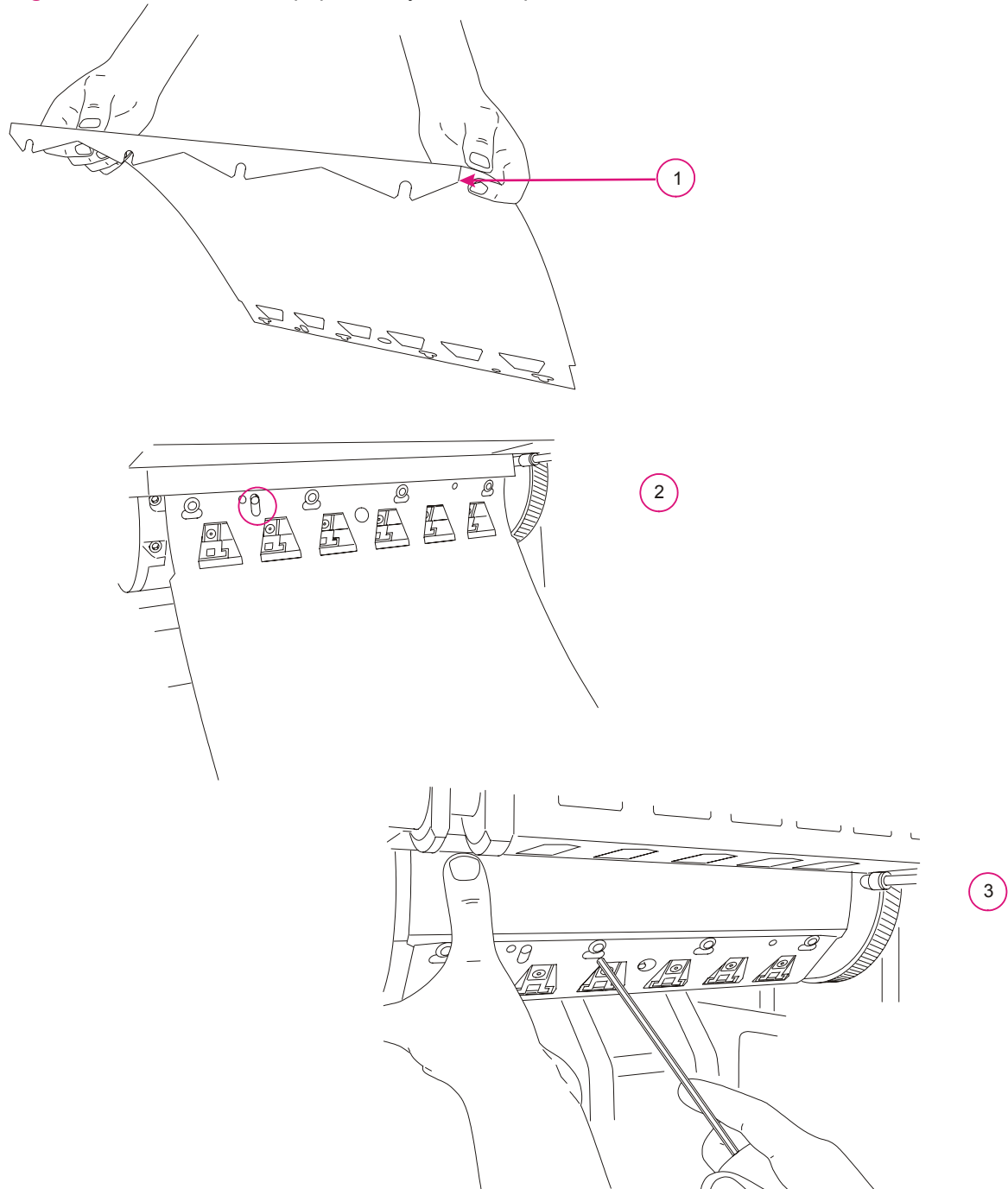
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour remplacer le papier du cylindre d'impression :

1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et accédez au cylindre d'impression :
 - a. Ouvrez la porte d'alimentation supérieure.
 - b. Soulevez le pont.
 - c. Ouvrez la porte d'alimentation inférieure.
 - d. Abaissez le convoyeur du duplex en appuyant sur son panneau métallique supérieur.
 - e. Ouvrez la porte avant du moteur d'impression.
2. Utilisez le bouton de rotation pour faire tourner le cylindre d'impression jusqu'à ce que vous puissiez voir les pinces.
3. Desserrez les quatre vis à tête en face du support du papier du cylindre d'impression et retirez l'ancien papier en faisant tourner le cylindre d'impression dans le sens anti-horaire à l'aide du bouton de rotation.
4. Nettoyez le cylindre d'impression avec un chiffon non pelucheux humecté d'IPA.
5. Pliez le nouveau papier d'impression au niveau du bord arrière.
6. Fixez le nouveau papier d'impression aux vis, en veillant à ce que le repère ovale de découpe soit du côté gauche. Tirez le papier d'impression vers le bas jusqu'à ce que les vis soient en haut des découpes du papier d'impression.
7. Faites tourner le cylindre d'impression dans le sens anti-horaire à l'aide du bouton de rotation inversée de sorte que le papier d'impression s'enroule autour du cylindre.
8. Insérez le bord arrière plié du papier d'impression sous le bord avant, afin qu'il s'enroule parfaitement autour du cylindre.
9. Serrez les quatre vis.
10. Soulevez et verrouillez le convoyeur du duplex à sa place, puis fermez la porte d'alimentation inférieure de la presse.
11. Abaissez et verrouillez le pont, fermez toutes les portes et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Figure 13-1 Installation du papier du cylindre d'impression



- | | |
|---|--|
| 1 | Pliez le bord arrière du papier d'impression. |
| 2 | Installez le papier impression — notez la position du repère ovale de découpe. |
| 3 | Insérez le bord arrière sous le bord avant du papier d'impression, et serrez les quatre vis. |

Nettoyage des pinces

Nettoyez les pinces du cylindre d'impression dans le cadre de votre routine de maintenance.

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour nettoyer les pinces :

1. Passez en mode **Standby (Veille)**.
2. Eteignez l'**interrupteur d'alimentation**.
3. Ouvrez la porte avant de la presse et les portes d'alimentation inférieure et supérieure.
4. Soulevez le pont et abaissez le convoyeur du duplex.
5. Faites tourner la presse jusqu'à ce que vous puissiez voir les pinces du cylindre d'impression.
6. Nettoyez les surfaces des pinces avec un chiffon non pelucheux humecté d'IPA.
7. Soulevez et verrouillez le convoyeur du duplex à sa place.
8. Fermez la porte d'alimentation inférieure de la presse, puis verrouillez le pont et fermez toutes les portes.
9. Allumez l'**interrupteur d'alimentation** et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

14 Huile d'imagerie

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Remplissage du réservoir d'huile d'imagerie](#)
- [Ajout d'agent de recyclage](#)
- [Remplacement des filtres d'huile d'imagerie](#)
- [Nettoyage du capteur de propreté de l'huile d'imagerie](#)


Objet de ce manuel

Le système d'huile d'imagerie fournit de l'huile d'imagerie propre aux réservoirs d'encre et à la station de nettoyage. Le réservoir d'huile d'imagerie est situé à l'arrière de la presse.

Le dispositif des filtres d'huile d'imagerie est équipé d'un capteur optique qui contrôle la pureté de l'huile d'imagerie.

- Remplissez le réservoir d'huile d'imagerie lorsqu'un message s'affiche pour signaler un niveau d'huile trop bas.
- Remplacez les filtres de l'huile d'imagerie lorsque le système affiche un message vous informant de le faire. Ceci se produit lorsque les filtres sont trop sales pour filtrer l'huile d'imagerie.
- Nettoyez régulièrement le capteur optique pour le conserver en bon état de fonctionnement.

Remplissage du réservoir d'huile d'imagerie

 **REMARQUE :** Ne remplissez pas le réservoir lorsque la presse est en train d'imprimer ou est sur **Ready (Prêt)**. Ajoutez de l'huile d'imagerie seulement lorsqu'elle est en mode **Standby (Veille)**.

N'ajoutez pas plus de quatre litres d'huile d'imagerie d'un coup pour éviter le débordement du réservoir.

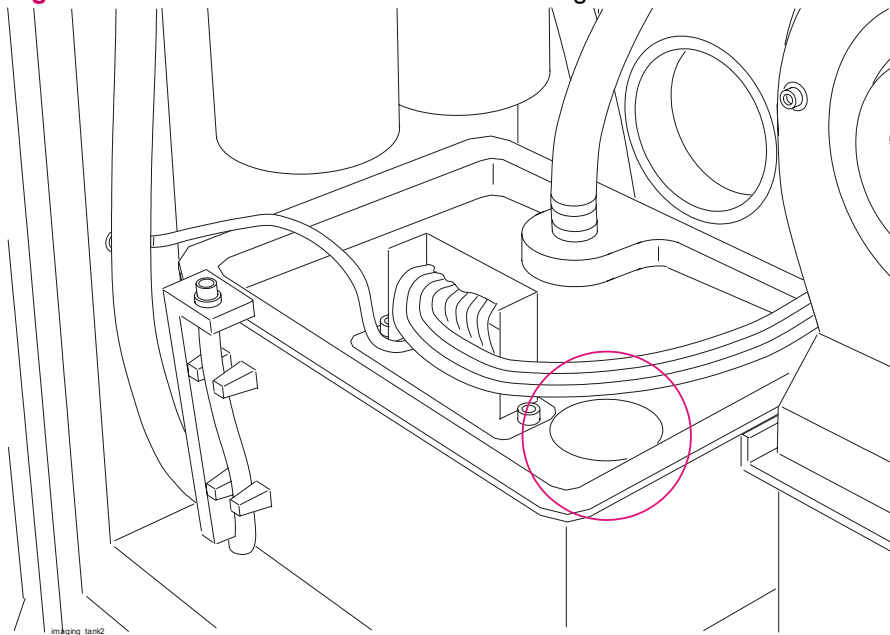
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour remplir le réservoir d'huile d'imagerie :

- Versez jusqu'à quatre litres d'huile d'imagerie neuve dans le réservoir d'huile à l'arrière de la presse.

Figure 14-1 Bouchon du réservoir d'huile d'imagerie



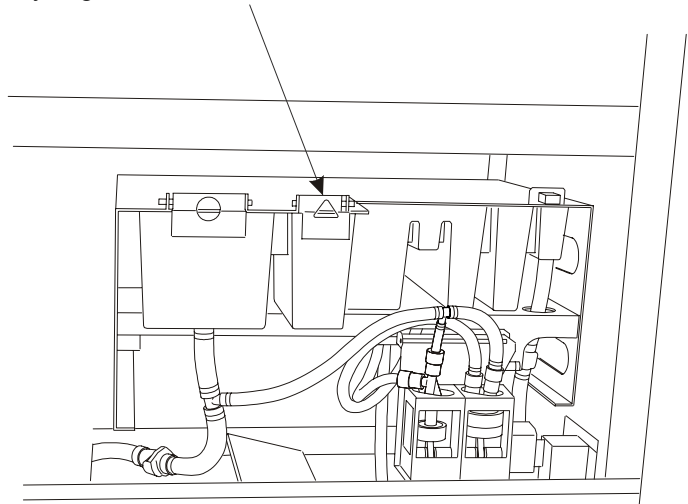
Ajout d'agent de recyclage

Ajoutez un conteneur d'un litre rempli d'agent de recyclage au conteneur d'agent de recyclage lorsqu'un message apparaît, indiquant que vous devez ajouter de l'agent de recyclage.

Pour ajouter de l'agent de recyclage :

- Versez un litre d'agent de recyclage dans le conteneur d'agent de recyclage derrière la porte médiane du compartiment de service arrière de la presse.

Figure 14-2 Conteneur d'agent de recyclage



Remplacement des filtres d'huile d'imagerie

Remplacez les filtres de l'huile d'imagerie lorsque le système affiche un message vous informant de le faire.

- La presse contient deux filtres d'huile d'imagerie connectés en série.
- La presse peut continuer à imprimer pendant plusieurs heures après la réception du message.
- Attendez la pause suivante avant de remplacer les filtres.

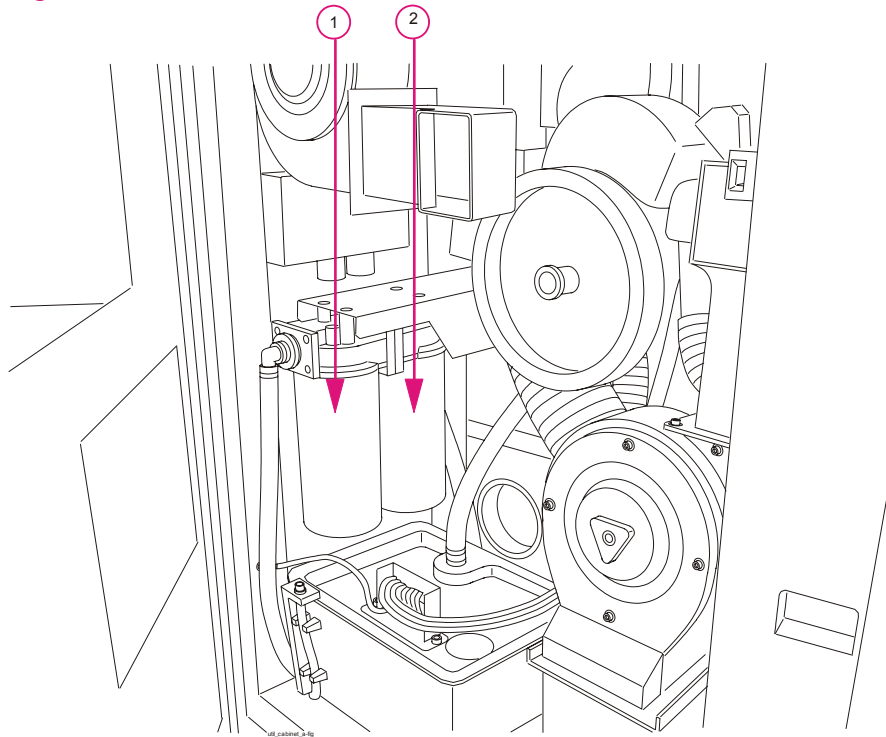
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour remplacer le filtre d'huile d'imagerie :

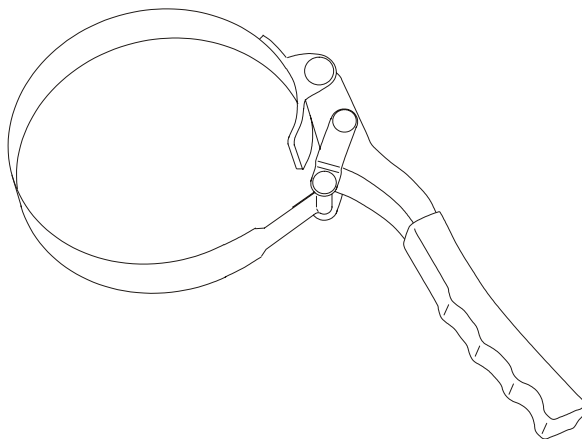
1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et ouvrez la porte arrière du compartiment de service.
2. Deux filtres d'huile d'imagerie sont présents. Utilisez l'extracteur de filtre pour retirer d'abord le filtre externe, et ensuite le filtre interne.
3. Drainez les filtres conformément aux règlements locaux relatifs à la mise au rebut des déchets.
4. Montez le filtre interne d'abord puis le filtre externe.
 - Assurez-vous que le joint d'étanchéité est en place.
 - Lubrifiez légèrement le joint avec de l'huile d'imagerie pour faciliter le retrait du filtre suivant.
 - Serrez les filtres à la main uniquement.
5. Fermez la porte du compartiment de service et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.
6. Mettez la presse sur l'état **Ready (Prêt)**, puis cliquez sur **Print (Imprimer)** Après quelques secondes d'impression, cliquez sur **Stop (Arrêter)**. Le système vous invite à ajouter de l'huile d'imagerie. Ajoutez immédiatement de l'huile d'imagerie. N'attendez pas la fin de la journée.

Figure 14-3 Enlevez les filtres



- | | |
|---|---|
| 1 | Filtre externe — enlever en premier, monter en second |
| 2 | Filtre interne — enlever en second, monter en premier |

Figure 14-4 Extracteur de filtre



Nettoyage du capteur de propreté de l'huile d'imagerie

Le capteur de l'huile d'imagerie devrait être nettoyé chaque mois dans le cadre de votre routine de maintenance mensuelle. Ce processus garantira une lecture précise de la propreté de l'huile d'imagerie.

Le capteur de propreté de l'huile d'imagerie est situé sur le tableau de contrôle de l'huile d'imagerie (Imaging Oil Control - IOC), à l'intérieur du réservoir d'huile d'imagerie et peut être accessible en retirant le tableau IOC du réservoir.

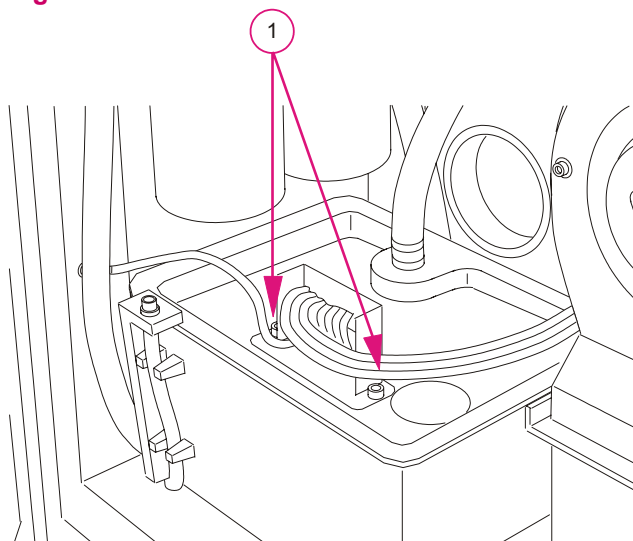
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour nettoyer le capteur de propreté de l'huile d'imagerie :

1. Eteignez le système puis éteignez l'**interrupteur d'alimentation principal**.
2. Ouvrez la porte arrière du compartiment de service
3. Retirez le tableau IOC en desserrant la vis à oreilles.
4. Nettoyez les deux côtés du capteur avec un coton-tige sec ([Figure 14-6 Nettoyage du détecteur de propreté à la page 152](#)).
5. Réinstallez le tableau IOC. Assurez-vous que son support de montage est au même niveau que le haut du couvercle du réservoir d'huile d'imagerie.
6. Fermez la porte du compartiment de service et allumez la presse.

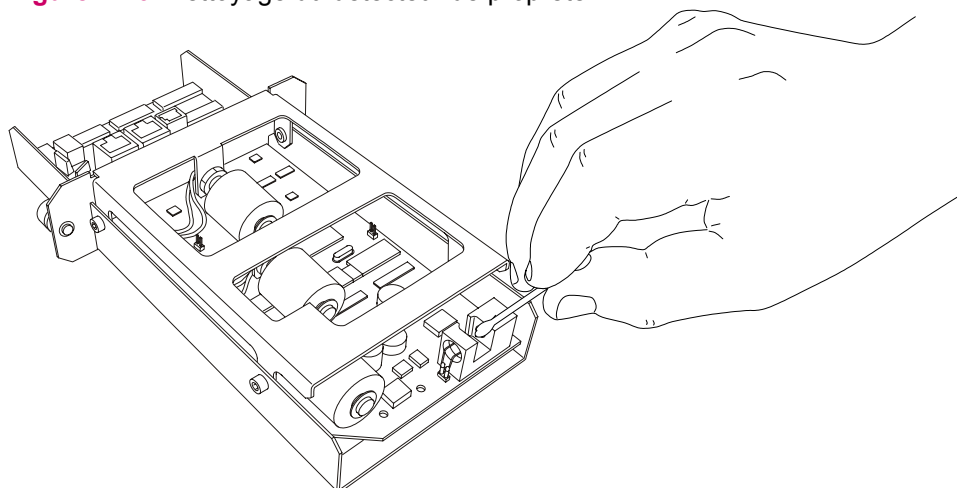
Figure 14-5 Retrait du tableau IOC



1

Vis à oreilles

Figure 14-6 Nettoyage du détecteur de propreté



15 Compartiment de service

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Drainage de l'eau et des résidus d'huile](#)
- [Vidange de séparateur eau-huile](#)

Objet de ce manuel

La presse fonctionne dans un environnement chaud et humide. L'air humide se condense dans le compartiment de service, produisant des résidus d'eau. Ce processus génère également des résidus d'huile. Un message d'avertissement apparaît lorsque les bidons de résidus sont pleins.

Vidangez les bidons de résidus dès qu'un message vous indique de le faire.

Drainage de l'eau et des résidus d'huile

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

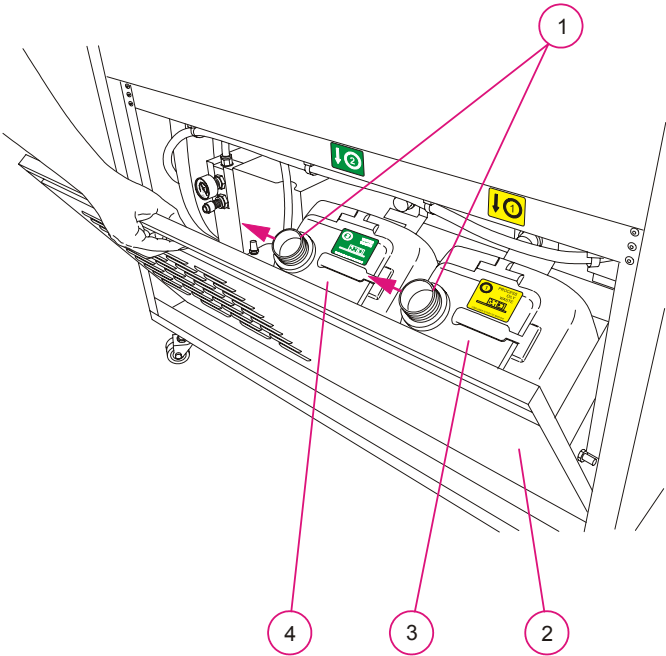
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

📝 **REMARQUE :** Une fois la porte de service inférieure ouverte, il ne vous reste que cinq minutes pour drainer les fluides lorsque la presse est en cours de fonctionnement, faute de quoi les matériaux résiduels risquent de couler dans la zone de la porte de service inférieure.

Pour vidanger les déchets du refroidisseur :

1. Ouvrez la porte d'accès inférieure à l'arrière de la presse.
2. Retirez les bidons de résidus de la presse. Drainez les résidus d'eau et les résidus d'huile du processus dans des réservoirs externes distincts.
 - Mettez au rebut les résidus d'huile conformément à la réglementation locale.
 - Ne mélangez pas les conteneurs.
 - Les résidus d'huile du processus doivent être mis au rebut correctement et ne peuvent pas être déversés dans un drain. Reportez-vous à [Elimination des consommables et des matériaux de nettoyage à la page 26](#).
3. Remettez les bidons de résidus dans leurs positions appropriées :
 - le bidon des résidus d'eau sur la gauche,
 - le bidon des résidus d'huile sur la droite,
 - les ouvertures des bidons doivent être orientées vers la gauche (vue depuis l'arrière de la presse).
 - Assurez-vous que les étiquettes des bidons correspondent aux étiquettes du compartiment.
 - N'apposez pas de bouchons sur les bidons : ils reçoivent des déchets fluides directement depuis la presse lorsque la porte du compartiment inférieur est fermée.
4. Fermez la porte de service inférieure.

Figure 15-1 Porte de service inférieure à l'arrière de la presse



1	Les ouvertures des bidons doivent être orientées vers la gauche
2	Porte de service inférieure
3	Bidon des résidus d'huile (1)
4	Bidon des résidus d'eau (2)

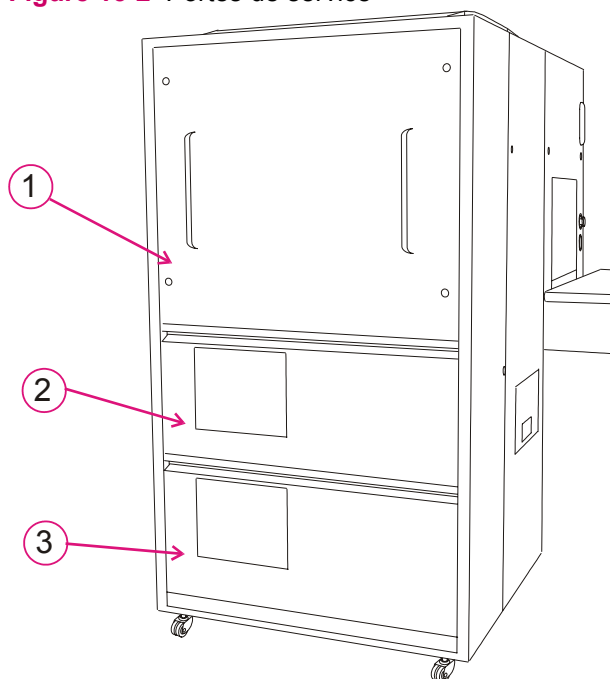
Vidange de séparateur eau-huile

Drainez l'eau du séparateur eau-huile une fois par semaine.

Pour vider le compresseur d'air

1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et ouvrez la porte de service supérieure à l'arrière de la presse.
2. Ouvrez le capot d'entretien supérieur.

Figure 15-2 Portes de service

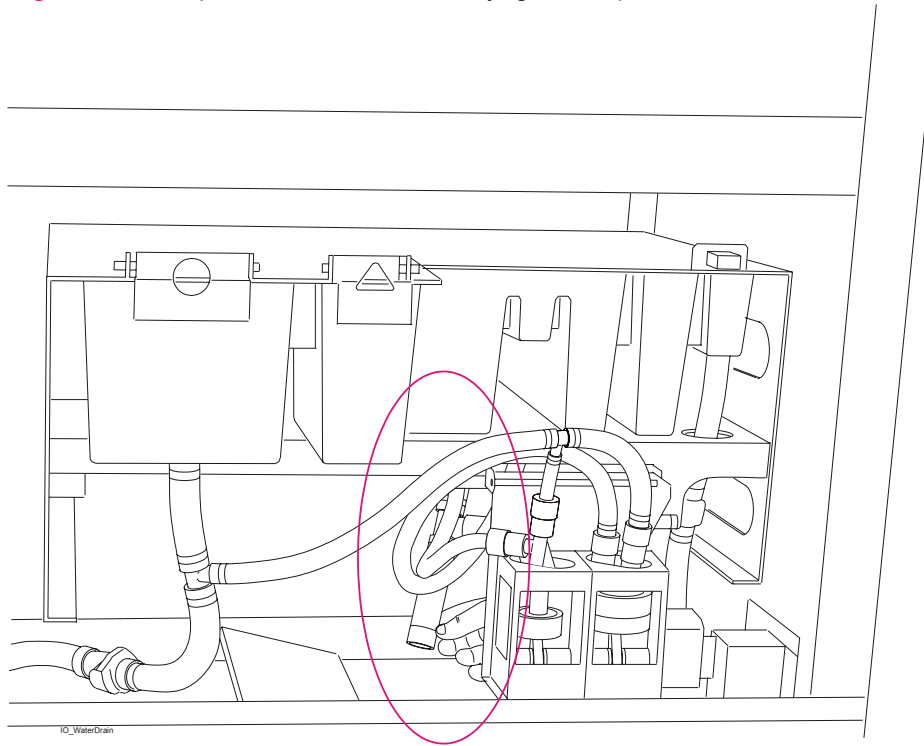


1	Porte de service supérieure
2	Porte de service supérieure
3	Porte de service inférieure

3. Ouvrez la porte de service supérieure.
4. Ouvrez le tube de nettoyage du séparateur eau-huile et laissez-le se vider dans le bac.
5. Sur le plateau de vidange du panneau de service supérieur, versez 200 ml d'eau. Laissez l'eau parcourir le système.

6. Fermez le tube de nettoyage du séparateur huile-eau.
7. Réinstallez le panneau supérieur, fermez toutes les portes et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Figure 15-3 Capuchon du tube de nettoyage du séparateur huile-eau



16 Station de nettoyage

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Présentation](#)
- [Nettoyage de la racle de la station de nettoyage](#)
- [Rotation et remplacement de la racle de la station de nettoyage](#)
- [Remplacement du rouleau en éponge](#)

Présentation

La station de nettoyage de la presse est située derrière la porte avant, à proximité du cylindre PIP. Sa fonction est de rafraîchir le cylindre PIP et de le nettoyer après le premier transfert. Ceci est réalisé en humidifiant le cylindre PIP avec de l'huile d'imagerie et en retirant les débris d'encre avec une racle souple.

- Nettoyez la racle de la station de nettoyage à la fin de chaque journée.
- Faites pivoter ou remplacez la racle de la station de nettoyage lorsque des stries apparaissent de haut en bas sur l'imprimé.

Elles sont claires dans les zones claires et foncées dans les zones de gris intense.

- Remplacez la racle de la station de nettoyage lorsqu'elle est endommagée.
- Remplacez le rouleau éponge de la station de nettoyage.

Nettoyage de la racle de la station de nettoyage

Nettoyez la racle de la station de nettoyage à la fin de chaque journée.

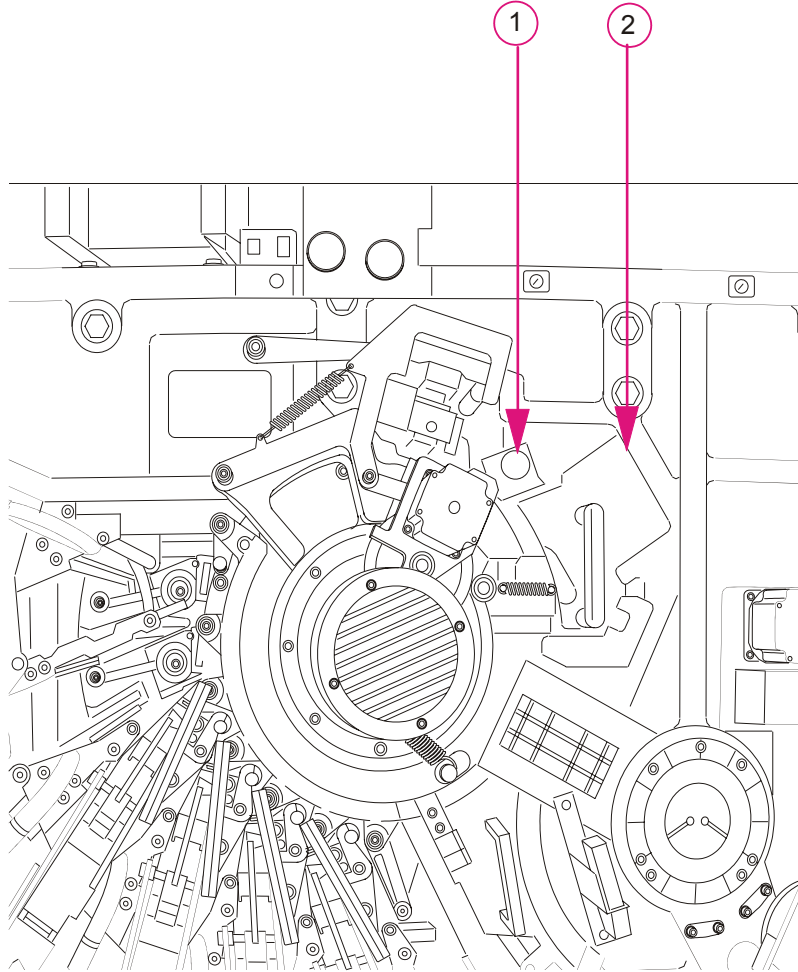
To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

Nettoyage de la racle de la station de nettoyage :

1. Passez en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.
2. Ouvrez la porte avant et retirez le support de la racle de la station de nettoyage ([Figure 16-1 Enlevez le support de la racle de la station de nettoyage \(derrière la porte frontale\) à la page 162](#)).
3. Nettoyez la racle avec un chiffon non pelucheux humecté d'huile d'imagerie.
4. Réinstallez la racle de la la station de nettoyage.
5. Fermez toutes les portes et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Figure 16-1 Enlevez le support de la racle de la station de nettoyage (derrière la porte frontale)



1	Support de la racle de la station de nettoyage
2	Station de nettoyage

- Si vous apercevez des éraflures sur l'imprimé, la racle est peut-être endommagée et vous devez la faire pivoter.

Rotation et remplacement de la racle de la station de nettoyage

Faites pivoter ou remplacez la racle de la station de nettoyage lorsque des stries apparaissent de haut en bas sur l'imprimé.

Elles sont claires dans les zones claires et foncées dans les zones de gris intense.

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour faire pivoter ou remplacer la racle de la station de nettoyage :

1. Passez en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.
2. Ouvrez la porte avant et retirez le support de la racle de la station de nettoyage.
3. Vérifiez le numéro apparaissant sur la racle.
 - La racle a quatre bords numérotés.
 - Installez les bords dans l'ordre.
 - Si le bord n° 4 a été utilisé, remplacez la racle.
4. Retirez la racle en maintenant le support de la racle de la station de travail et en appuyant sur les barres métalliques.
5. Nettoyez la racle avec un chiffon non pelucheux humecté d'huile d'imagerie, puis avec un chiffon sec non pelucheux. Veillez à nettoyer également le logement de la racle.
6. Installez la racle en insérant le côté approprié dans le support.

Assurez-vous d'insérer la nouvelle racle en commençant par le bord n° 1.
7. Imbibez la nouvelle racle d'huile d'imagerie.
8. Réinstallez le support de la racle de la station de nettoyage, fermez la porte avant et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Retrait de la station de nettoyage

Retirez la station de nettoyage pour accéder à d'autres pièces du moteur d'impression à des fins de maintenance.

△ **ATTENTION :** Pour exécuter cette procédure, portez des gants de protection.

Pour retirer la station de nettoyage

1. Appuyez sur un bouton **Arrêt d'urgence**.
2. Ouvrez la porte avant.
3. Soulevez le loquet de verrouillage de la station de nettoyage et tirez sur la station de nettoyage pour l'extraire de la presse.


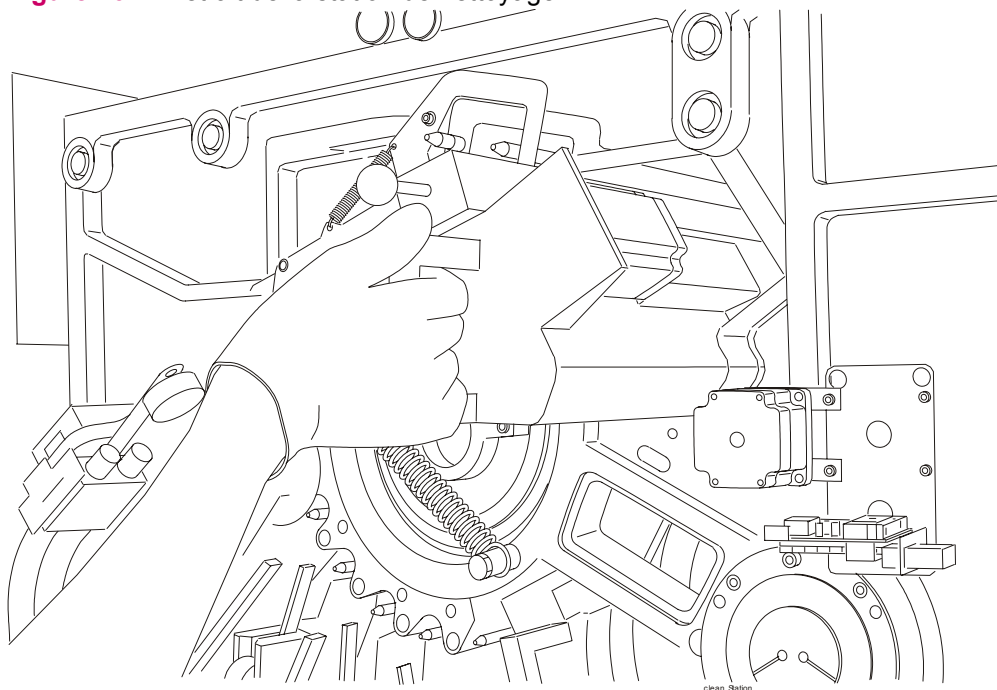
 **REMARQUE :** Lorsque vous retirez la station de nettoyage, assurez-vous que l'huile d'imagerie retenue ne déborde pas. Retirez-la en la tenant droite. Après l'avoir retirée, vidangez-la dans un bidon de déchets.

Figure 16-2 Retrait de la station de nettoyage



Installation de la station de nettoyage

△ **ATTENTION :** Pour exécuter cette procédure, portez des gants de protection.

Avant de démarrer cette procédure, appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.

Pour installer la station de nettoyage :

1. Mettez en place la station de nettoyage.
2. Verrouillez le loquet de la station de nettoyage.
3. Nettoyez la racle de la station de nettoyage et réinstallez le support de cette racle.
4. Fermez la porte avant et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Remplacement du rouleau en éponge

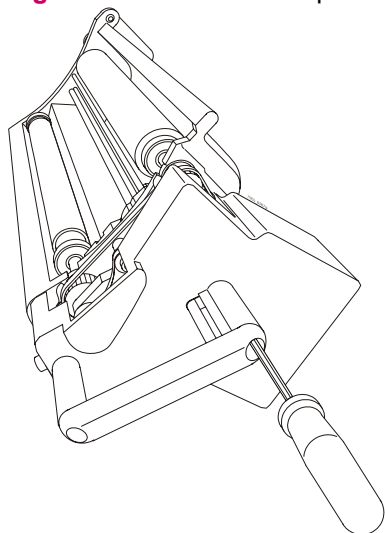
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour remplacer le rouleau en éponge :

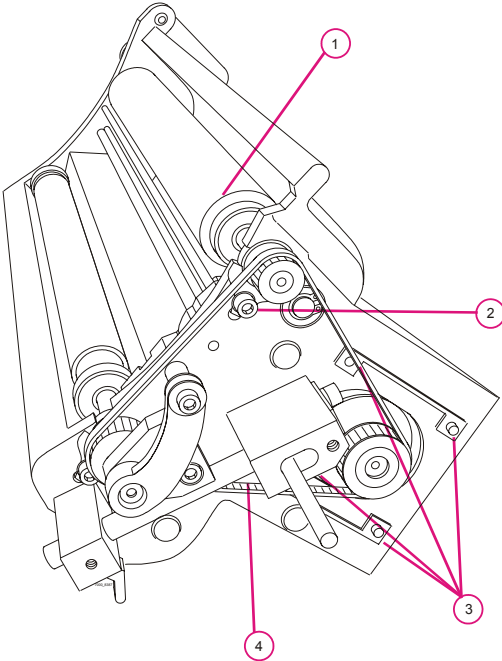
1. Enlevez la station de nettoyage de la presse.
2. Retirez le capot du logement de la station de nettoyage en retirant les vis qui fixent le capot.

Figure 16-3 Retrait du capot du logement de la station de nettoyage



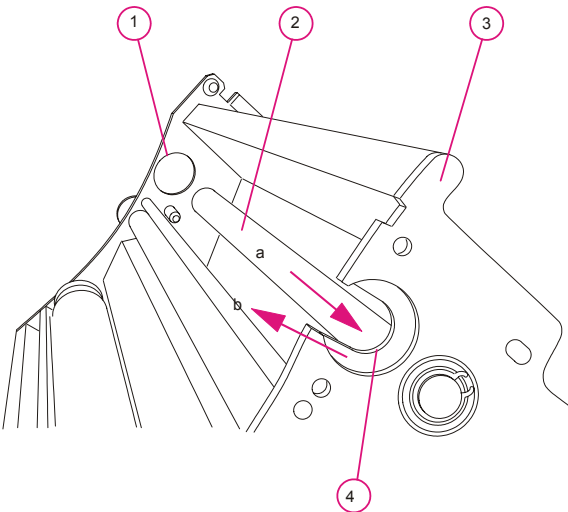
3. Desserrez sans les enlever les quatre vis du moteur.
4. Retirez la courroie crantée.
5. Retirez la plaque de verrouillage avant.
6. Retirez le rouleau en éponge usagé.
7. Installez le nouveau rouleau éponge.
8. Réinstallez la plaque de verrouillage frontale et la courroie crantée.
9. Serrez les vis du moteur.
10. Réinstallez le capot du logement.
11. Réinstallez la station de nettoyage.

Figure 16-4 Assemblage du rouleau éponge



1	Rouleau en éponge
2	Plaque de verrouillage avant
3	Vis du moteur
4	Courroie crantée

Figure 16-5 Installation du rouleau en éponge



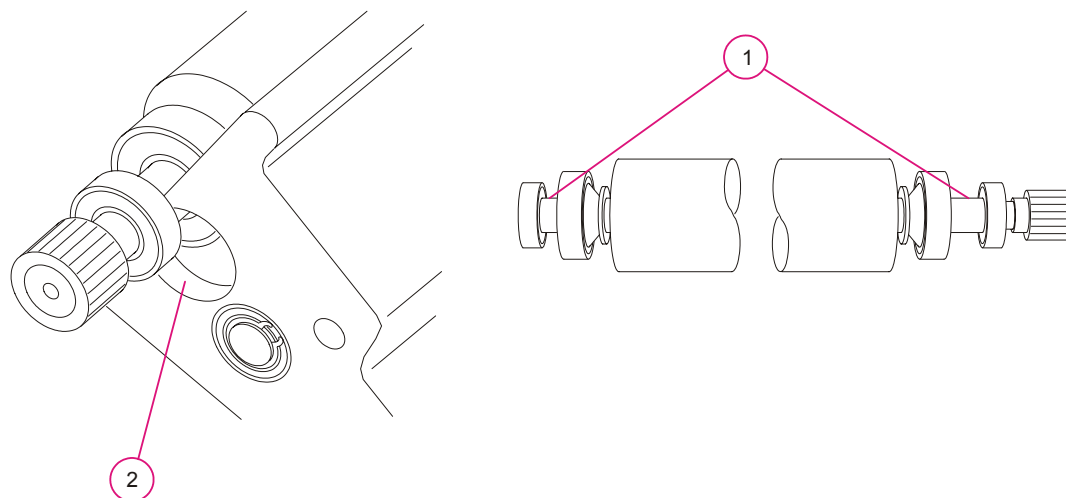
1	Bouchons arrière
2	Logement du rouleau éponge

3	Montage du logement
4	Bouchon avant

Pour démarrer l'installation du rouleau en éponge :

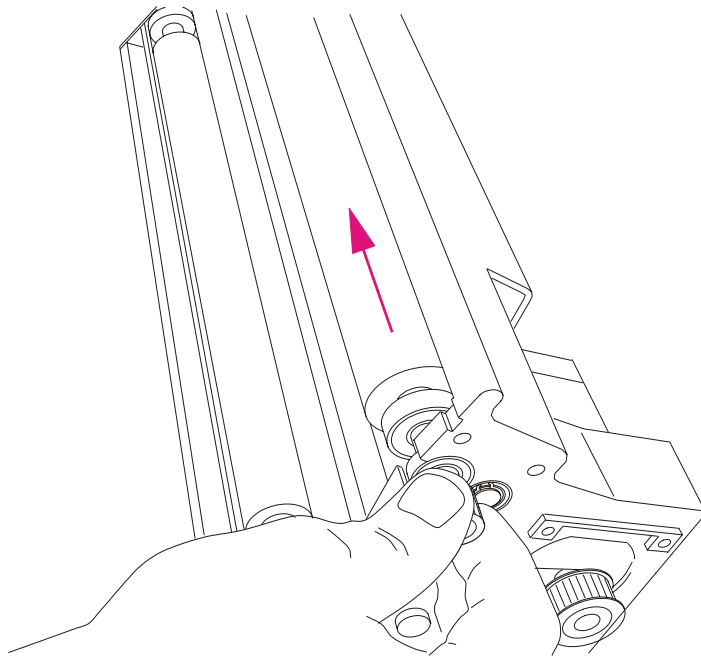
1. Poussez vers l'intérieur le logement du rouleau en éponge (a).
2. Retirez le bouchon avant (b).

Figure 16-6 Ajustez le rouleau en éponge dans le bouchon avant



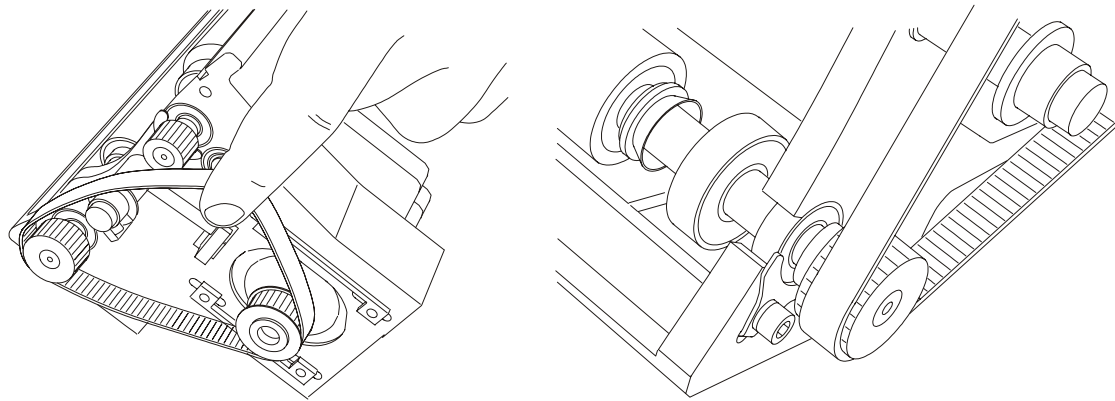
1	Fentes sur rouleau éponge
2	Logement

Figure 16-7 Pousser le rouleau éponge dans le bouchon arrière




Poussez le rouleau comme indiqué pour le placer dans le bouchon arrière.

Figure 16-8 Courroie crantée



Assurez-vous que la courroie crantée soit centrée sur chaque poulie.

 **REMARQUE :** En posant la courroie crantée sur les poulies, tournez les poulies jusqu'à ce que la courroie soit posée au milieu de chaque poulie. Assurez-vous que les vis du moteur sont bien serrées.

17 Assemblage du rouleau de charge

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Procédures de maintenance du rouleau de charge.](#)

Objet de ce manuel

L'assemblage du rouleau de charge charge la feuille PIP. Le rouleau de charge est monté sur le moteur et s'engage sur le cylindre PIP durant l'impression.

- Nettoyez le rouleau de charge dans le cadre des routines de maintenance.
- Remplacez le rouleau de charge lorsqu'il est endommagé ou usagé.

Procédures de maintenance du rouleau de charge.

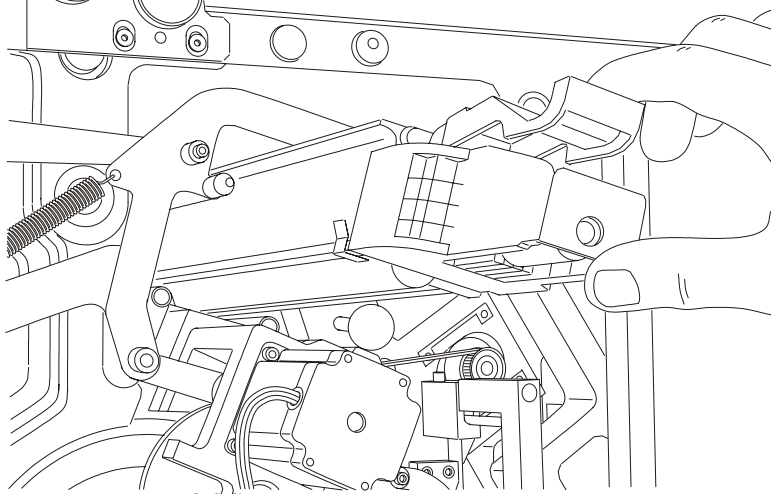
Retrait et remplacement du rouleau de charge

Retirez le rouleau de charge de la presse pour effectuer les procédures de maintenance.

Pour retirer le rouleau de charge :

1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et ouvrez la porte avant
2. Appuyez sur le loquet du rouleau de charge, et tirez sur l'unité du rouleau de charge pour l'extraire.

Figure 17-1 Retrait du rouleau de charge de la presse



Pour remplacer l'unité du rouleau de charge :

Poussez le rouleau de charge vers l'intérieur jusqu'à ce qu'il s'enclenche.

Remplacement du rouleau de charge

Remplacez le rouleau lorsqu'il est endommagé ou usagé.

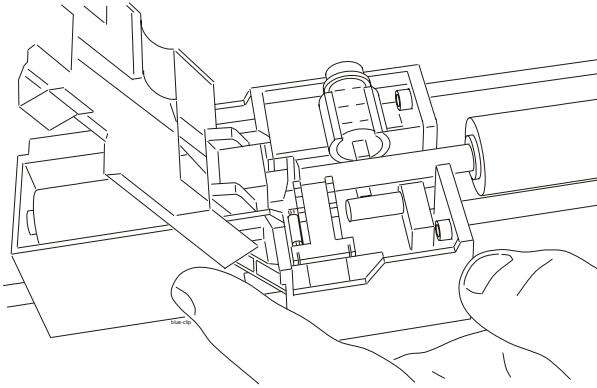
To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour remplacer le rouleau caoutchouc :

1. Enlevez l'unité du rouleau de charge de la presse en appuyant sur le loquet du rouleau de charge et retirez l'unité. Placez l'unité sur une table de travail.

2. Libérez le rouleau de charge de ses verrous. Libérez le verrou métallique, puis ouvrez le clip bleu.

Figure 17-2 Verrous du rouleau de charge



3. Retirez le rouleau.
4. Installez le nouveau rouleau. Verrouillez-le en position.
5. Si nécessaire, nettoyez le rouleau à l'aide d'un chiffon non pelucheux et d'huile d'imagerie.
6. Réinstallez le rouleau de charge dans la presse.

Remplacement des brosses en carbone

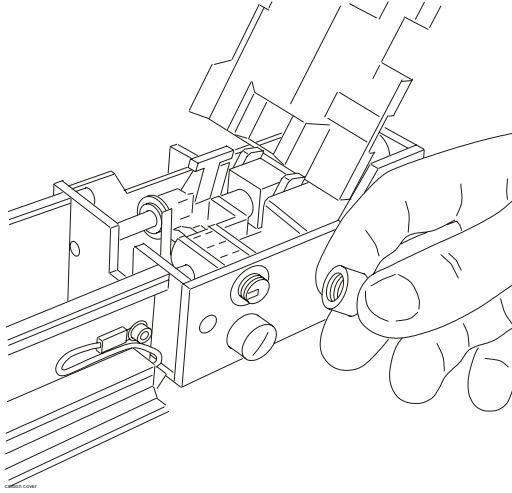
Remplacez les brosses en carbone lorsqu'elles sont usées. .

Pour remplacer les brosses en carbone :

1. Enlevez l'unité du rouleau de charge en appuyant sur le loquet du rouleau de charge et retirez l'unité. Placez l'unité sur la table de travail
2. Retirez le rouleau caoutchouc. Voir ci-dessus. .
3. Retirez les caches des brosses en carbone.
4. Poussez les brosses en carbone hors de l'unité du rouleau de charge.
5. Installez de nouvelles brosses en carbone.
6. Installez les caches des brosses en carbone.

7. Réinstallez le rouleau caoutchouc.
8. Réinstallez le rouleau de charge dans la presse et verrouillez-le à sa place. L'unité est verrouillée lorsque vous entendez un déclic.

Figure 17-3 Retrait des caches des brosses en carbone



Nettoyage du rouleau de charge

Nettoyez le rouleau de charge dans le cadre de votre routine de maintenance.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

△ **ATTENTION :** Pour effectuer cette procédure, portez des gants de protection et n'utilisez que de l'IPA pour nettoyer le rouleau de charge.

Pour nettoyer le rouleau de charge :

1. Mettez la presse en mode **Standby (Veille)** et appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence**.
2. Retirez le rouleau de charge de la presse.
3. Nettoyez le rouleau de charge à l'aide d'un chiffon non pelucheux imprégné d'huile d'imagerie.
4. Nettoyez le rouleau d'équilibrage et le reste de l'assemblage à l'aide d'IPA.
5. Réinstallez le rouleau de charge dans la presse et verrouillez-le à sa place. L'unité est verrouillée lorsque vous entendez un déclic.

18 Effacement avant transfert (PTE)

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Nettoyage de la lampe PTE](#)

Objet de ce manuel

La lampe du PTE décharge la feuille PIP pour permettre l'enregistrement d'une nouvelle image pour la séparation suivante. La lampe de l'unité PTE est constituée d'une matrice de DEL montée au sommet de la lame d'air, en dessous du cylindre PIP.

La lampe de l'unité PTE est couverte d'un couvercle en plastique pour la protéger des gouttes d'encre et de la poussière du support.

Des gouttes d'encre sur le capot de la lampe PTE empêchent la décharge complète du PIP. Ceci provoque l'apparition de bandes claires ou sombres dans le sens du processus.

- Nettoyez le capot de la lampe PTE une fois par semaine ou lorsqu'il est sale.

Nettoyage de la lampe PTE

- Nettoyez le capot de la lampe PTE une fois par semaine ou lorsqu'il est sale.
- Pour déterminer si le couvercle est sale, examinez les bandes à la loupe.

Si le capot est sale, remarquez que les points de trame ressemblent à des projections. Les points de trame doivent être de forme ronde.

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour nettoyer la lampe PTE :

1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et ouvrez la porte avant.
2. Retirez la lampe PTE de la presse.
3. Nettoyez le capot de protection à l'aide d'un chiffon non pelucheux imbibé d'huile d'imagerie.
4. Assurez-vous qu'aucun débris de papier ou poussière n'est présent dans la lame d'air.
5. Réinstallez la lampe PTE dans la presse.
6. Fermez la porte avant et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Figure 18-1 Retrait de la lampe PTE

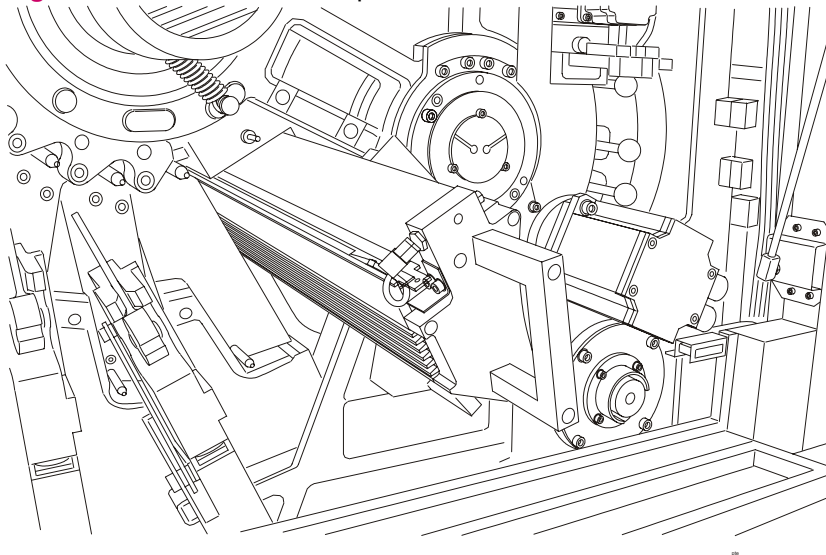


Figure 18-2 Nettoyage du capot de la lampe PTE

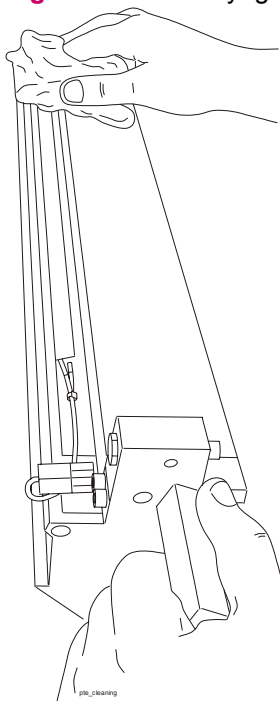
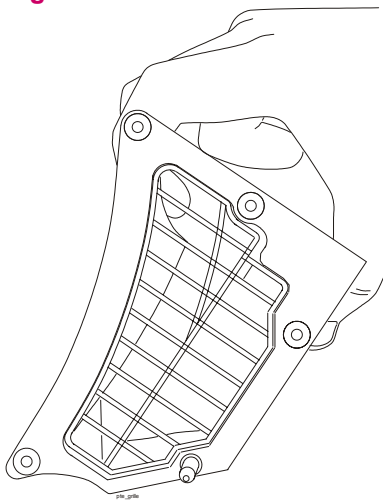


Figure 18-3 Contrôle de la lame d'air



19 Rouleau de sortie

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Nettoyage du rouleau de sortie](#)

Objet de ce manuel

Des gouttes d'encre sur le capot de la lampe PTE empêchent la décharge complète du PIP. Ceci provoque l'apparition de bandes claires ou sombres dans le sens du processus.

- Nettoyez le capot du rouleau de sortie une fois par semaine ou lorsqu'il est sale.

Nettoyage du rouleau de sortie

- Nettoyez le capot du rouleau de sortie une fois par semaine ou lorsqu'il est sale.

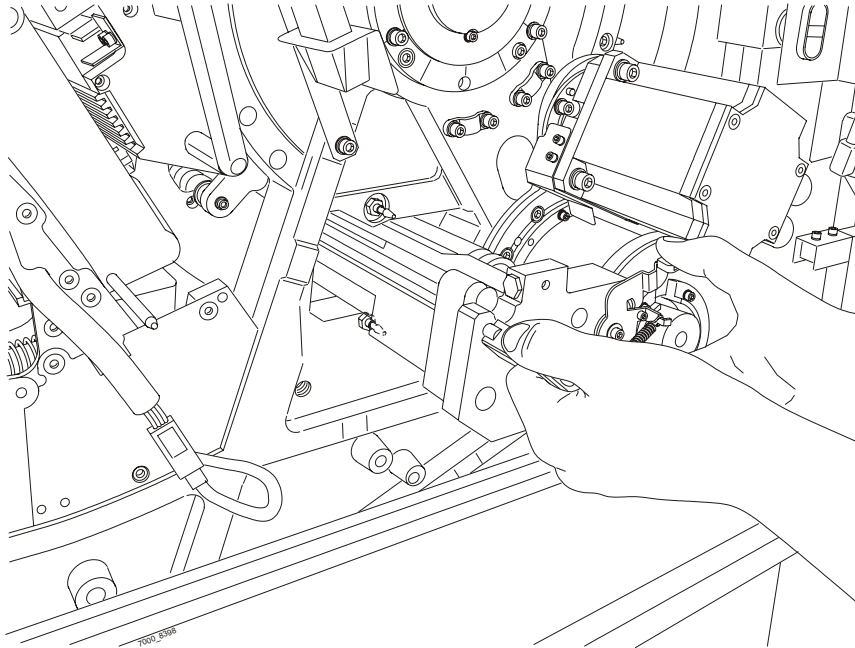
△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Pour nettoyer le rouleau de sortie :

1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et ouvrez la porte avant.
2. Retirez le rouleau de sortie de la presse.
3. Nettoyez le rouleau de sortie à l'aide d'un chiffon non pelucheux imprégné d'huile d'imagerie.
4. Réinstallez le rouleau de sortie dans la presse.
5. Fermez la porte avant et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Figure 19-1 Retrait du rouleau de sortie



20 Préchauffeur

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Objet de ce manuel](#)
- [Retrait du boîtier de préchauffage](#)

Objet de ce manuel

L'unité de préchauffage utilise quatre lampes de préchauffage pour chauffer le cylindre IMP. Les capots des lampes peuvent se salir, affectant l'efficacité des lampes de préchauffage.

Nettoyez les lampes de préchauffage dans le cadre de votre routine de maintenance.

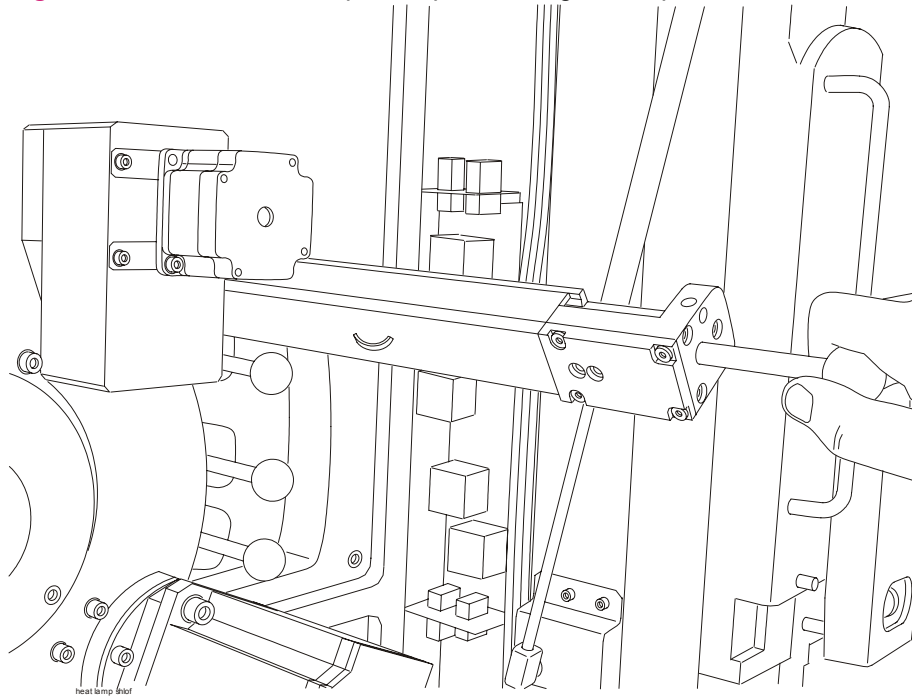
To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

△ **ATTENTION :** Portez des lunettes et des gants de sécurité pour cette procédure.

Pour nettoyer les lampes de préchauffage :

1. Appuyez sur un bouton d'**arrêt d'urgence** et ouvrez la porte avant.
2. Retirez les lampes de préchauffage de la presse.
3. Nettoyez chaque capot de lampe de préchauffage à l'aide d'un chiffon non pelucheux imbibé d'IPA.
4. Réinstallez les lampes de préchauffage.
5. Fermez la porte avant et relâchez le bouton d'**arrêt d'urgence**.

Figure 20-1 Retrait des lampes de préchauffage de la presse



Retrait du boîtier de préchauffage

To see a video demonstration of this process, open the relevant window and press Help

Retirez le boîtier de préchauffage pour accéder aux cylindres de la presse.

1. Retirez les lampes de préchauffage.
2. Ouvrez la porte d'alimentation supérieure et soulevez le pont du margeur.
3. Soulevez le mécanisme de verrouillage.
4. Tirez le boîtier de chauffage externe par les poignées.

Réinstallez le boîtier de préchauffage après avoir terminé de travailler sur les cylindres de la presse. .

1. Faites glisser le boîtier de chauffage externe en position jusqu'à entendre un clic et que le mécanisme de verrouillage s'abaisse.
2. Abaissez le pont et fermez la porte d'alimentation supérieure.
3. Installez les lampes de chauffage externes.

21 Maintenance et fonctionnementdu chiller

Ce chapitre contient les sections suivantes :

- [Présentation](#)
- [Avertissements](#)
- [Conditions de fonctionnement](#)
- [Panneau de configuration](#)
- [Maintenance](#)

Présentation

La presse utilise un chiller à eau destiné à réguler la température de l'encre et de la presse. L'eau du chiller circule en permanence dans la presse et les réservoirs d'encre pour conserver ces pièces à leur température nominale prédéfinie.

L'eau froide provient du chiller à eau. Ce dernier est connecté à la presse par un tuyau.

Surveillez les chillers à eau non connectés en permanence à une source d'eau et remplissez-les si nécessaire. Il se peut que vous deviez remplacer l'eau et le filtre à eau selon les instructions de maintenance.


Type de chiller

Votre presse HP Indigo est équipée du chiller suivant :

- Donaldson Ultrafilter Ultracool mini (0240 HP Indigo), 50/60 Hz

Les fabricants peuvent modifier des modèles de chillers ou les noms de modèles. Pour plus de détails, contactez le fabricant du chiller.

Contactez votre centre d'assistance clientèle pour obtenir les procédures d'inspection et de maintenance particulières du chiller.

 **REMARQUE :** Pour les chillers Orion fabriqués au Japon, reportez-vous au guide d'utilisation du chiller Orion, ou contactez votre centre d'assistance clientèle local.

REMARQUE : Un manuel d'utilisation est fourni avec chaque chiller Donaldson. Pour plus de détails, reportez-vous à ce manuel.

Avertissements

La maintenance de base doit être réalisée par un personnel formé à cet effet, et si nécessaire, sous le contrôle d'une personne qualifiée.

-
- ⚠ **AVERTISSEMENT !** Les chillers doivent toujours fonctionner les panneaux fermés pour autoriser l'entrée d'air frais uniquement par le condensateur.
-

Conditions de fonctionnement

Le thermostat de contrôle du chiller contrôle celui-ci afin de conserver la température d'air froid pré réglée.

Température de l'eau à l'entrée :

Nominale :	11°C
Maximum :	30°C

Température d'eau froide à la sortie :

Nominale :	6°C
Minimum :	5°C ¹
Maximum :	15°C

¹ Pour atteindre cette température, il est nécessaire d'ajouter 10 % d'éthylène glycol à l'eau et de contacter votre centre d'assistance à la clientèle pour régler le chiller.

Température de l'air ambiant :

Nominale :	25°C
Minimum :	-15°C ⁽²⁾
Maximum :	50°C

² Pour des températures ambiantes inférieures à 5 °C, il est nécessaire d'ajouter de l'éthylène glycol ou du propylène glycol à l'eau de refroidissement. Consultez le manuel d'utilisation fourni avec votre chiller pour déterminer les concentrations appropriées.

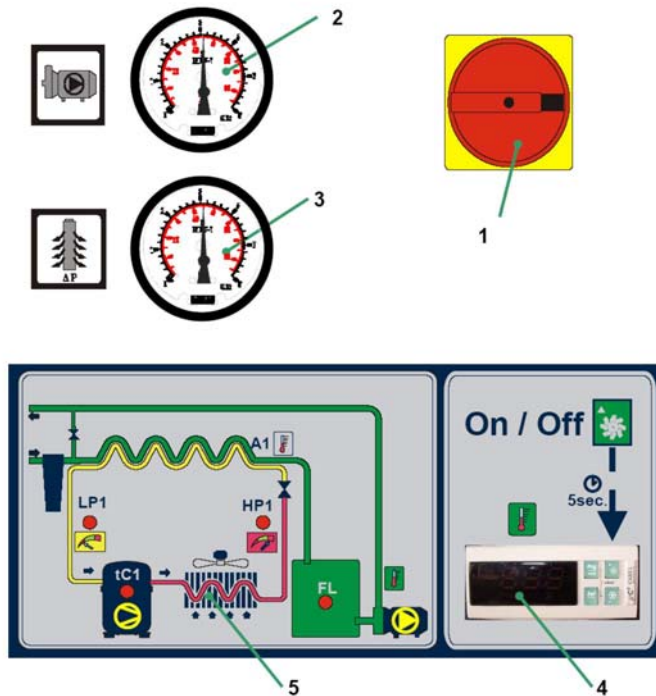
△ **ATTENTION :** N'utilisez pas d'antigel pour voitures. Utilisez de l'éthylène glycol de laboratoire ou un liquide réfrigérant et rien d'autre ! N'utilisez pas une concentration d'éthylène glycol supérieure à 30%, cela risque d'endommager la pompe à eau.

Panneau de configuration

Composants du panneau de configuration

Le panneau de configuration est composé des éléments suivants :

Figure 21-1 Panneau de configuration du chiller

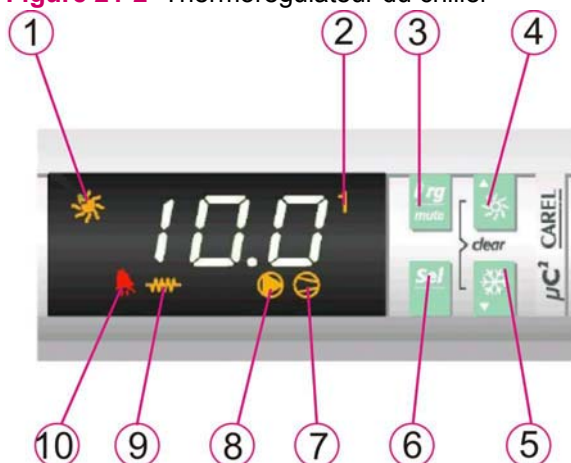


1. **Interrupteur d'alimentation principal** : connecte et déconnecte l'unité du chiller à et de l'alimentation électrique.
2. **Jauge de pression d'eau** : indique la pression fournie par la pompe.
3. **Jauge de pression du filtre d'eau** : indique la chute de pression du filtre d'eau et de l'évaporateur.
4. **Thermostat de contrôle** : indique la température d'eau froide à la sortie de l'unité ultrafroide et permet de la réguler.
5. **Diagramme des flux** : aide à identifier les alarmes et signaux qui apparaissent sur l'écran du thermostat.

Thermostat de contrôle

Dans des conditions de fonctionnement normal, l'affichage du thermostat de contrôle indique la température de l'eau froide mesurée par la sonde. Dans la version 50 Hz, l'affichage indique la température en degrés Celsius et dans la version 60 Hz, il l'indique en degrés Fahrenheit.

Figure 21-2 Thermorégulateur du chiller



1	Témoin On/Off — indique quand le chiller est en marche	6	Sel
2	Indicateur de délai du compresseur	7	Témoin On du compresseur de froid — clignote lorsque le compresseur retarde le démarrage, est allumé lorsque le compresseur a démarré
3	Prg	8	Témoin On de la pompe à eau
4	Vers le haut	9	Avertissement glycol — allumé en cas de besoin d'antigel
5	Vers le bas	10	Indicateur d'alarme

Si une alerte retentit: Appuyez sur le bouton PRG pour arrêter l'alarme. Le code d'alarme continuera jusqu'à ce que la cause de l'alerte disparaisse.

Indications d'alarme — lorsque le témoin d'alarme est allumé, l'écran indique le code d'alarme :

- FL — Alarme de niveau d'eau bas ou surcharge de la pompe
- A1 — Alarme antigel
- tC1 — Alarme de surcharge du compresseur
- LP1 — Faible pression du liquide de refroidissement
- HP1 — Pression élevée du liquide de refroidissement
- Ht — Température d'eau élevée
- E1, E2, E4 — Capteur déconnecté, court-circuité ou défectueux
- EPr — Erreur EEPROM pendant le fonctionnement

- EPb — Erreur EEPROM au démarrage
- ELS — Faible tension d'alimentation
- EHS — Tension d'alimentation élevée

Maintenance

Hebdomadaire

1. Vérifiez que la température de l'eau indiquée sur le thermostat de contrôle ([Figure 21-2 Thermorégulateur du chiller à la page 189](#)) est proche du niveau défini.
2. Vérifiez le niveau d'eau dans le réservoir.
3. Vérifiez l'état du filtre d'eau. Si la chute de pression dépasse 1 bar (10 psi), changez l'élément de filtration.

Mensuelle

1. L'unité étant déconnectée (interrupteur d'alimentation principal éteint), nettoyez le condensateur avec un souffle d'air comprimé, de l'intérieur vers l'extérieur.
2. Nettoyez le logement, à l'intérieur et à l'extérieur, en éliminant la poussière présente, surtout sur la crémaillère de la pompe à eau.

Annuelle

Remplacez l'élément de filtration de l'entrée d'eau et remplissez de nouveau le circuit d'eau.

A Fournitures et jigs

Cette annexe contient les sections suivantes :

- [Articles d'imagerie](#)
- [Fournitures de maintenance utilisateur](#)
- [Outils et jigs de l'utilisateur](#)
- [Fournitures générales](#)

Articles d'imagerie

Description	Référence
PIP (plaque photosensible) HP (6 par boîte)	Q4402A
PIP (plaque photosensible) HP (1 par boîte)	Q4404A
Kit de blanchet de transfert d'image HP (8 par boîte)	Q4621A
HP ElectroInk MK-4.x—Black (4 canettes)	Q4056C
HP ElectroInk MK-4.x—Cyan (4 canettes)	Q4057C
HP ElectroInk MK-4.x—Magenta (4 canettes)	Q4058C
HP ElectroInk MK-4.x—Yellow (4 canettes)	Q4059C
HP ElectroInk-MK-3.2—Orange (4 canettes)	Q4091A
HP ElectroInk MK-3.2—Violet (4 canettes)	Q4093A
HP ElectroInk MK-3.2—Green (4 canettes)	Q4092A
HP ElectroInk MK-3.2—Rhodamine Red (4 canettes)	Q4086A
HP ElectroInk MK-3.2—Bright Yellow (4 canettes)	Q4087A
HP ElectroInk MK-3.2—Reflex Blue (4 canettes)	Q4088A
HP ElectroInk MK-3.2—Transparent — pour Ink Mixing System uniquement (4 canettes)	Q4089A
HP ElectroInk MK-4.x— Black — pour Ink Mixing System uniquement (10 canettes)	Q4085A
HP ElectroInk MK-4.x— Cyan — pour Ink Mixing System uniquement (10 canettes)	Q4084A
HP ElectroInk MK-4.x— Magenta — pour Ink Mixing System uniquement (10 canettes)	Q4083A
HP ElectroInk MK-4.x— Yellow — pour Ink Mixing System uniquement (10 canettes)	Q4082A
Huile d'imagerie d'HP MK-4.x (4 bidons, 4 litres chacun)	Q4313A
Agent d'imagerie HP (1 litre)	Q4314A
Agent de recyclage d'huile d'imagerie HP (4 bidons, 1 litre chacun)	Q4315A
Unité BID 59	CA345–12560
Kit calibrage Y (2 unités)	Q4067A
Kit calibrage M (2 unités)	Q4069A
Kit calibrage C (2 unités)	Q4071A
Kit calibrage K (2 unités)	Q4073A

Fournitures de maintenance utilisateur

Description	Référence
Filtre d'huile d'imagerie (10 microns, diamètre de 12,95 cm, longueur de 27,17 cm)	0100–2395
Racle de station de nettoyage (longueur 2 mm [0,08 pouce]) (18 unités)	Q5202A
Sous-couche du cylindre PIP (1 unité)	Q4403A
Filtre à charbon (1 unité)	MFL-0013–01
Spin sur filtre (pour le filtre de remplacement de l'encre)	MFL-1901–01
Rouleau de chargement (3 unités)	Q5203A
Papier d'impression (30 unités)	Q4620A
Contact de polarisation — ITM (1 unité)	CA397–00200
Contact de polarisation — Rouleau de chargement (1 unité)	CA344–01251
Kit doigts des ventouses 24 u (1 kit)	CA340–70010

Outils et jigs de l'utilisateur

Description	Référence
Dispositif d'installation de sous-couche du cylindre PIP	CA045-15640
Grattoir de sous-couche du cylindre PIP	MTZ-0285-01
Racleur de blanchet	MPT-4829-01
Extracteur de filtre	MTZ-0260-01
Butoir d'encre	MJX-0996-51
Support d'unité BID	CA340-61030
Brosse du capteur de propreté de l'huile d'imagerie	MPX-9542-01
Nettoyeur du capteur de densité	MJX-0221-51

Fournitures générales

Accessoires

Description	Référence	Fournisseur
IPA (alcool isopropylique), 1 litre	MCH-0027-01	Disponible en pharmacie
Gants jetables, nitrile	MTS-0006-01	Disponible en pharmacie
Gants, résistants à la chaleur	MTS-0003-01	
Chiffon de nettoyage synthétique, non pelucheux	MTS-0009-03	Global Logistic 21902-985, chiffon Texwipe TX1009 Alpha ou équivalent
Coton-tiges	MTS-0007-01	Disponible en pharmacie
Produit nettoyant (liquide organique) pour retirer les tâches d'encre sur le tissu	MCH-0115-51	Global Logistic LC02-1017 ou équivalent

Traitement du support

Description	Référence
Topaze, 10 %	MPS-2056-42
Topaze, 17 %	MPS-2088-41
Indicateur de Sapphire	MCH-1121-41
Solution Sapphire, 5 %	Q4303A



REMARQUE : Pour les lubrifiants, contactez votre fournisseur HP local.

REMARQUE : Au sujet des fournitures requises pour le système de mélange des encres HP IndiChrome, référez-vous au HP IndiChrome Ink Mixing System User Guide.

REMARQUE : Les commandes de fournitures peuvent être traitées par l'entremise du site de HP Indigo :

<http://www.hp.com/go/indigo>

B Service de maintenance et assistance

Pour obtenir un service, veuillez contacter le centre d'assistance clientèle (CAC) de votre pays/région :

Europe	
Allemagne :	+49 (0) 6995307080
France :	+33 (0) 149932498
Royaume-Uni :	+44 (0) 2072950038
Italie :	+39 0 238591081
Belgique :	+32 (0) 26264803
Pays-Bas	+31 (0) 43 3565900
Luxembourg :	+352 (0) 2730 2067
Irlande :	+353 (0) 1 605 8409

Canaux de distribution : +31 (0) 20 6545543

Amérique du Nord : 1-800-204-6344

Israël : +972 8 938 1818

Amérique du Nord

Hewlett-Packard Company

Division Indigo

165 Dascomb Road

Andover, MA 01810-5897

Etats-Unis

International

Hewlett-Packard Company

Division Indigo

Limburglaan 5

6221 SH Maastricht

Pays-Bas

Israël

Hewlett-Packard Company

Division Indigo

Kiryat Weizmann

P.O. Box 150

Rehovot 76101, Israël

Glossaire

Bac Une des trois unités se trouvant dans le margeur soutenant les feuilles de support.

bac d'échantillons Utilisé pour tirer un échantillon imprimé en tant qu'épreuve.

Bac d'épreuves Utilisé pour tirer un échantillon imprimé en tant qu'épreuve.

Blanchet Etoffe recouverte de caoutchouc naturel ou synthétique enroulée autour du cylindre du blanket et qui transfère l'encre de la plaque vers le substrat.

CMYK Les quatre couleurs de procédé utilisées en impression : cyan, magenta, yellow et black.

Compartiment de service Abrite des éléments utiles pour la presse.

Convoyeur de sortie Le convoyeur qui transporte le support du Perfector à la recette.

Convoyeur du duplex Le convoyeur qui reçoit le support du Perfector et le transfère aux pinces, en mode d'impression recto-verso.

Copies Unité imprimée d'une publication.

Cylindre d'impression Cylindre d'impression, le cylindre d'une presse d'impression qui met en contact le support avec la plaque d'impression ou le cylindre du blanchet.

Cylindre ITM (intermediate transfer media - support de transfert intermédiaire) Cylindre autour duquel est enroulé le blanket. Il transfère l'image du PIP vers le support.

Cylindre PIP Cylindre autour duquel est enroulée la feuille PIP.

Densité (de l'encre) La quantité d'encre suspendue dans l'huile d'imagerie.

Densité (optique) Mesure de la différence relative entre une zone blanche et une zone noire ou colorée. Cette mesure s'applique aussi bien au noir et blanc qu'à la couleur. Le terme densité désigne également l'aptitude d'un matériau à absorber la lumière. La densité est inversement proportionnelle à la quantité de lumière réfléchie ou transmise par l'échantillon.

Densitomètre Périphérique qui mesure la densité et la taille des points d'encre afin de s'assurer de leur homogénéité au cours du tirage. S'ils ne sont pas homogènes, le densitomètre règle la presse afin de compenser la déviation.

Densitomètre en ligne Densitomètre en ligne ou ILD. L'ILD est installé à l'intérieur de la presse et fournit des mesures continues de la densité optique sur le support imprimé. *Voir Densitomètre*

Développement de l'encre binaire (BID) La presse constitue l'encre dans l'unité BID et la transfère vers les zones d'image sur la feuille PIP (photo imaging plate - plaque photosensible). Chaque unité BID participe à la génération d'une sélection distincte, bien que les unités soient identiques.

Effacement avant transfert (PTE) La lampe PTE (pre-transfer erase - effacement avant transfert) décharge le PIP (photo imaging plate - plaque photosensible) afin d'activer l'enregistrement d'une nouvelle image (en d'autres termes, la séparation suivante).

enregister Dans l'impression et l'assemblage d'images, le positionnement exact de deux images ou plus, assurant un alignement exact de l'une par rapport à l'autre.

Faisceau laser Acronyme pour Amplification de Lumière par Emission Stimulée par Rayonnement. Le laser est un rayon lumineux très intense à largeur de bande extrêmement réduite capable de produire des images par impulsions électroniques.

Feuille Une seule feuille physique de support, complétée par une ou plusieurs pages imprimées sur un seul côté (recto) ou sur les deux côtés (recto-verso).

Huile d'imagerie Liquide porteur du pigment d'encre.

image Représentation informatisée d'une image ou d'un graphique.

Interface utilisateur L'interface homme-machine, se composant habituellement d'un clavier, d'un écran et d'une souris.

job Ensemble de la publication à imprimer.

Linéature de trame Nombre de lignes par pouce d'une trame. Les linéatures disponibles vont de 144 lignes par pouce à 250 lignes par pouce.

Margeur Unité d'alimentation reliée au moteur d'impression et qui lui fournit le support à un débit approprié.

Nettoyage du blanchet Fonction de la HP Indigo press destinée au nettoyage du blanchet sans intervention manuelle.

Non-image Zone non encrée de la feuille imprimée.

order Un côté de la feuille d'impression.

Perfector Partie qui réceptionne le support à partir du cylindre d'impression et l'achemine vers le convoyeur du duplex et les pinces en mode d'impression recto-verso, ou vers le convoyeur de sortie, si l'impression est terminée.

Pinces (sur le cylindre d'impression) Les pinces maintiennent fermement la feuille du support durant le processus d'impression.

Plaque photosensible (feuille PIP) Feuille constituée d'une couche en plastique et d'une couche photosensible qui s'enroule autour du cylindre PIP. Les scorotrons chargent le cylindre PIP en électricité et les lasers le déchargent à des points correspondant à une image.

Pont (pont d'alignement) Unité de transport et d'alignement du support à partir du margeur vers le moteur d'impression.

PostScript Langage de description de page (PDL - Page Description Language) créé par Adobe® Systems et destiné à décrire des informations graphiques.

Processeur RIP (Raster Image Processor) Processeur qui convertit les informations numériques et mathématiques en séries de points.

Processus Impression à partir de quatre séparations de couleur ou plus afin de produire les couleurs, nuances et tons intermédiaires.

Recette Unité d'empilage reliée au côté de sortie du support du moteur d'impression. La recette collecte les supports à partir du moteur d'impression et les empile d'une manière décalée ou en un seul bloc.

Recto Impression sur un seul côté de la feuille.

Refroidisseur La presse utilise un refroidisseur à eau destiné à réguler la température de l'encre et de la presse.

Réglage de la colorimétrie Une procédure utilisée pour garantir la répétabilité entre les cycles sur la presse.

Séparation En impression couleur, le résultat de la conversion en CMYK des images couleur. Chaque séparation représente une seule couleur.

Station de nettoyage Unité composée d'une éponge humide/racle qui nettoie la feuille PIP entre les cycles d'impression.

Table de conversion (LUT) Ensemble de valeurs présentées en format tabulaire pour des relations d'entrée ou de sortie. Ces tables sont le plus souvent associées aux problèmes d'étalonnage de couleurs et utilisées pour déterminer la manière dont un système de couleurs est converti d'un espace couleur à un autre.

Témoins d'avertissement Les témoins d'avertissement se trouvent à l'entrée et à la sortie du moteur d'impression. Le témoin vert est dans l'état Prêt et il clignote dans les états Impression et Mise en route Le témoin jaune s'allume en cas d'erreurs et pour les DEL d'avertissement Le témoin rouge clignote quand la clé de by-pass est insérée et un avertisseur sonore résonne avant que la presse ne commence à pivoter.

Tête d'écriture Sous-système de la HP Indigo press qui est composé de diodes laser qui définissent l'image sur la feuille PIP.

Trame Division d'une image en points de taille variable afin de faciliter la reproduction des nuances en impression monochrome.

unité du scorotron Sous-système de la HP Indigo press qui charge la feuille PIP avant son exposition aux faisceaux laser.

Zone de points (DA) La taille du point définie comme étant un pourcentage de la couverture totale.

Index

A

accessoires (liste) 196
annuelle
 maintenance du chiller 191
armoie de soufflerie
 soufflerie, armoie 153

B

BID
 défini 102
 enregistrement du
 remplacement 106
 réglage de l'angle
 d'engagement/
 désengagement 108
 réglage de l'engagement/
 désengagement 110
 remplacement 104
 retrait 104
Blanchet
 installation d'un nouveau
 blanchet 119
 nettoyage 121
 page de nettoyage automatique
 du blanchet 122
 remplacement 117
 retrait de l'ancien
 blanchet 117
bouton Ralenti 23
boutons
 ralenti 23
brosses en carbone,
 remplacement 172

C

calibrage
 couleurs de presse 54
canettes d'encre
 remplacement 94

capteur de propreté de l'huile
 d'imagerie 151
capteur de température ITM 127
Caractéristiques
 couleur 8
 presse 8
chiller
 avertissements 186
 composants du panneau de
 configuration 188
 conditions de
 fonctionnement 187
 maintenance 191
 panneau de configuration 188
 thermostat de contrôle 189
 types 185
Chiller 184
climatiseur, vidange des
 déchets 155
Conventions typographiques 4
couleur
 Caractéristiques 8
Couleur
 calibrage 54
coupure d'alimentation en cas
 d'urgence 16
Cylindre d'impression 139

D

déchets, vidange 155
définition du type de support 70
Densité optique des supports 57
développement de l'encre
 binaire 101
dispositifs de sécurité 14
document entier, impression 42

E

édition des propriétés du job 43

encre
 reconstitution 95
enregistrement du remplacement
 de l'unité BID 106
état de veille 23

F

flux de production pour les
 paramètres relatifs au support et
 au calibrage complet de la
 couleur 59
fournitures (liste) 196

H

hebdomadaire
 maintenance du chiller 191
Huile d'imagerie
 capteur de propreté 151
 remplacement des
 filtres 149
 remplissage du réservoir 146

I

impression
 document entier 42
 encres "double-hit" 50
 jobs 41
 vitesse 8
Impression d'encres "double-
 hit" 50
impression des Jobs 41
indicateurs d'avertissement des
 interlocks et des portes 19
indicateurs d'avertissement des
 verrouillages et des portes 19
installation
 Nouveau blanchet 119
 nouveau PIP 132
 Station de nettoyage 164

J

jobs

- édition de propriétés 43
- impression 41
- maintenance 43

L

Lampe PTE

- défini 175, 179
- nettoyage 176

lampe PTE, définition 175, 179

LUT, tables 47

M

maintenance

- chiller 191
- job 43
- pièces pour opérateur 194
- procédures d'urgence et de sécurité 23
- rouleau de charge 171, 173

manuel de l'utilisateur

- à propos de 2
- Conventions typographiques 4

mensuelle

- maintenance du chiller 191

Méthode de rotation ralentie

- sécurisée 23

N

nettoyage

- Blanchet 121
- Lampe PTE 176
- pompe à encre 98
- racle de la station de nettoyage 161
- rouleau de sortie 180

O

outils et instruments

- spéciaux 195

P

page de nettoyage automatique du blanchet 122

panneau de commande 32

panneau de configuration, chiller 188

papier

- retrait de papier bloqué sous la station de nettoyage 80
- suppression de résidus sous le PTE 80

papier du cylindre d'impression

- remplacement 141

pièces de maintenance pour

- opérateur 194

PIP

- installation de nouveau 132
- remplacement 131
- retrait de l'usagé 131

Plaque photosensible (feuille PIP) 129

pompe à encre

- nettoyage 98

presse

- arrêt 38
- Caractéristiques 8
- chargement 41
- étiquettes d'avertissement 11
- mise sous tension 29
- présentation générale 6
- utilisation 31

procédures

- verrouillage de la machine 24

produits d'imagerie, liste 193

R

racle de la station de nettoyage

- nettoyage 161
- rotation et remplacement 163

reconstruction de l'encre 95

récupération de la surface du blanchet 121

réglage

- Angle d'engagement/désengagement du BID 108
- Engagement/désengagement du BID 110

réglage de l'angle d'engagement/désengagement de l'unité BID 108

réglage de l'engagement/désengagement de l'unité BID 110

réglage du premier transfert 124

remplacement BID 104

Blanchet 117

brosses en carbone 172

filtres d'huile d'imagerie 149

papier du cylindre d'impression 141

PIP 131

racle de la station de nettoyage 163

rouleau de charge 171

rouleau éponge 165

Sous-couche du cylindre PIP 133

remplacement des canettes d'encre 94

remplissage du réservoir d'huile d'imagerie 146

réservoir d'encre

- vidange 97

retrait

- PIP usagé 131
- Station de nettoyage 163
- unité BID 104

rotation et remplacement, racle de station de nettoyage 163

rouleau de charge

- maintenance 171, 173
- remplacement 171

Rouleau de charge 169

rouleau de sortie

- nettoyage 180

rouleau éponge,

- remplacement 165

routines

- opérateur 86

routines de l'opérateur 86

S

sécurité

- maintenance 23
- périphériques 14
- procédures d'urgence 23
- symboles et étiquettes de sécurité 26

séparateur eau-huile, vidange 157

signaux d'avertissement 12

Station de nettoyage

- installation 164
- retrait 163

- support
 - définition des paramètres relatifs
 - au support 57
 - définition du type 70
 - traitement (liste) 196
- supports
 - densité optique 57
- suppression
 - bourrages de papier 80
 - résidus de support sous le PTE 80
- symboles et étiquettes de sécurité 26
- système d'encre 92

T

- tables LUT 47
- tirage d'épreuve 41
- tramage 49
- types de chiller 185

U

- unité BID 104
- urgence
 - boutons d'arrêt (Emergency Stop) 16
 - coupure d'alimentation 16
 - procédures 23
- utilisation de la presse 31

V

- verrouillage de la machine,
 - procédure 24
- vidange
 - déchets 155
 - réservoir d'encre 97
 - séparateur eau-huile 157
- vitesse d'impression 8

Copyright © 2008 Hewlett-Packard Company

This is an HP Indigo digital print.

www.hp.com/go/indigo



reorder P/N: CA394-00640