



# Famiglia di stampanti Latex 600 e Scitex LX

Guida per la preparazione del sito

© 2010 Hewlett-Packard Development  
Company, L.P.

2a edizione

#### **Note legali**

Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso.

Le sole garanzie per prodotti e servizi HP sono espone in modo esplicito nelle allegate dichiarazioni di garanzia. Nessuna delle informazioni contenute deve essere interpretata come garanzia aggiuntiva. HP non sarà responsabile per omissioni o errori tecnici o editoriali contenuti nel presente documento.

---

# Sommario

<b>1 Introduzione .....</b>	<b>1</b>
Configurazione del sistema .....	1
Documentazione .....	1
Cenni preliminari sulla preparazione del sito .....	1
Responsabilità del cliente .....	2
<b>2 Preparazione del sito .....</b>	<b>4</b>
Pianificazione per l'installazione della stampante .....	4
Pianificazione della fase di installazione .....	4
Requisiti per il funzionamento del sistema .....	5
Requisiti dei materiali pressurizzati (rullo pneumatico) .....	10
Requisiti di spazio dell'ambiente di installazione .....	10
Progettazione dell'area di produzione di stampe .....	13
Requisiti di rete e del computer .....	15
<b>3 Preparazione per la consegna del prodotto .....</b>	<b>18</b>
Area di scarico .....	18
Percorso dal luogo di scarico al sito di installazione .....	18
Elementi inclusi nella spedizione .....	19
Strumenti e manodopera necessari per l'installazione .....	19
Attrezzature per lo spostamento .....	19
Smaltimento degli imballaggi .....	23



# 1 Introduzione

## Configurazione del sistema

La stampante viene fornita quasi completamente assemblata e pronta per le semplici procedure di installazione descritte in dettaglio nel *manuale relativo all'installazione*. Viene fornita completo di testine di stampa e di un rotolo di pulizia delle testine di stampa.

## Documentazione

Con la stampante vengono forniti i manuali seguenti, che possono essere scaricati anche all'indirizzo <http://www.hp.com/go/LX600/manuals/> o <http://www.hp.com/go/LX800/manuals/>.

- *Guida per la preparazione del sito*
- *Elenco di controllo per la preparazione del sito*
- *Manuale dell'utente*
- *Manuale di manutenzione e risoluzione dei problemi*
- *Informazioni legali*


## Cenni preliminari sulla preparazione del sito

Questa guida fornisce il supporto necessario per le considerazioni seguenti relative alla pianificazione:

- Modifiche all'area di installazione
- Facilità di accesso al sito
- Uscite di emergenza
- Pianificazione dell'area di produzione di stampe
- Specifiche meccaniche, elettriche e ambientali
- Computer e connettività di rete
- Impiego di una ditta di trasporti specializzata con un carrello elevatore a forca e/o attrezzature per lo spostamento appropriate
- Impiego di un elettricista

Tutte le informazioni contenute in questa guida si basano sul presupposto che i responsabili della pianificazione dell'installazione e il personale addetto a tale scopo abbiano familiarità con i concetti seguenti:

- Requisiti relativi ad architettura e pianificazione
- Leggi, normative e standard in vigore

 **NOTA:** È importante leggere con attenzione le informazioni incluse in questa guida e garantire la conformità completa a tutti i requisiti di installazione e funzionamento, alle procedure di sicurezza, ad avvertenze e precauzioni, nonché alle normative locali.

## Responsabilità del cliente

### Pianificazione del sito e dell'ambiente della stampante

Il cliente è responsabile di tutti i preparativi nel sito fisico e deve completare le attività seguenti:


- Preparare il sito per lo scaricamento. Vedere [Area di scarico a pagina 18](#).
- Verificare che il percorso dal luogo di scarico al luogo di installazione risponda alle specifiche. Vedere [Percorso dal luogo di scarico al sito di installazione a pagina 18](#).
- Assicurarsi di disporre delle attrezzature necessarie per maneggiare la stampante, nonché di una ditta di traslochi specializzata i cui addetti conoscano il sito e abbiano letto le informazioni contenute in questa guida. Vedere [Attrezzature per lo spostamento a pagina 19](#).
- Soddisfare i requisiti per installazioni al secondo piano (se necessario). Vedere [Installazione in piani superiori a pagina 21](#).
- Configurare il sistema elettrico utilizzato per l'alimentazione della stampante in modo tale che siano soddisfatti i requisiti della stampante e il codice elettrico nazionale del paese/regione in cui viene installata l'apparecchiatura. Per l'accensione della stampante il giorno dell'installazione è richiesta la presenza di un elettricista qualificato. Vedere [Configurazione elettrica a pagina 5](#).
- Fornire materiale pressurizzato adeguato per i rulli pneumatici. Vedere [Requisiti dei materiali pressurizzati \(rullo pneumatico\) a pagina 10](#).
- Soddisfare i requisiti relativi a temperatura e umidità e garantire una ventilazione appropriata per la stampante. Vedere [Ventilazione e aria condizionata a pagina 11](#) e [Temperatura e umidità a pagina 10](#).
- Fornire tutte le apparecchiature di emergenza necessarie. Vedere [Installazioni di sicurezza a pagina 13](#).

### Installazione del RIP

Se è stato acquistato il software RIP HP per la stampante:

- Verificare che sia disponibile un computer su cui installare il RIP.
- Per una funzionalità completa, si consiglia di verificare che il computer sia connesso a Internet.
- Verificare che il software RIP HP sia arrivato entro la data concordata di installazione della stampante.


Se è stato acquistato un software RIP non HP per la stampante:

 **NOTA:** Questa guida non include informazioni sulla soluzione RIP.

- Installare il RIP su un computer adeguato e verificare che sia pienamente funzionale entro la data concordata di installazione della stampante.
- Per una funzionalità completa, si consiglia di verificare che il computer sia connesso a Internet.
- Verificare che uno specialista di RIP e uno specialista di reti siano presenti alla data concordata di installazione della stampante.

## Connessione di rete

Il cliente è responsabile di tutti i requisiti di rete e deve completare le attività seguenti:


 **NOTA:** Per garantire assistenza a distanza, è necessario che la stampante disponga di accesso a Internet tramite una connessione LAN.

- Disporre di una rete adeguata pronta per il giorno dell'installazione. Vedere [Requisiti di rete e del computer a pagina 15](#).
- Fornire un cavo LAN CAT-6 per connettere la stampante alla rete LAN il giorno dell'installazione.

## Materiali di consumo per test e formazione

Il cliente è responsabile della predisposizione dei materiali di consumo seguenti:


- Sei cartucce d'inchiostro, una per colore (le cartucce non vengono fornite con la stampante)

 **NOTA:** Inoltre, si consiglia di tenere a disposizione un secondo set di sei cartucce di inchiostro, tre testine e un kit di manutenzione, nel caso fossero necessari dei ricambi.

- Materiali pressurizzati per il rullo pneumatico. Vedere [Materiali pressurizzati a pagina 10](#).
- Alcuni rotoli di supporto di stampa, preferibilmente del tipo che si prevede di utilizzare in futuro
- Per il test del kit raccoglitore inchiostro (solo LX800), un rotolo di supporto di stampa flessibile (tessuto in rete o sottile, senza liner)
- Per il test della stampa a due rotoli (LX800 o LX600 con kit doppio rotolo), due rotoli della stessa larghezza come segue:
  - LX600: larghezza massima di ciascun rotolo 1245 mm (49 in)
  - LX800: larghezza massima di ciascun rotolo 1524 mm (60 in)

## Restituzione dell'elenco di controllo per la preparazione del sito

L'elenco di controllo deve essere completato e restituito al rivenditore o all'assistenza clienti almeno due settimane prima del giorno dell'installazione.

 **NOTA:** Qualsiasi ritardo nell'installazione provocato da un sito non preparato verrà addebitato al cliente. Verificare che il sito sia stato preparato correttamente per garantire un'installazione semplice e agevole.

## Riciclo della busta inchiostro e del kit di manutenzione (rotolo di pulizia delle testine di stampa e filtri aerosol)

Questi elementi richiedono uno smaltimento in base alle normative locali. Per ulteriori informazioni, consultare il documento MSDS relativo all'inchiostro della stampante disponibile all'indirizzo <http://www.hp.com/>.

## Riciclo delle testine di stampa

Le testine di stampa richiedono uno smaltimento in base alle normative locali. Per ulteriori informazioni, consultare il documento MSDS relativo all'inchiostro della stampante disponibile all'indirizzo <http://www.hp.com/>. In alcuni paesi/regioni inclusi nel programma 'HP Planet Partners Returns', HP fornisce un programma di riciclo. Per i dettagli relativi a questo programma, visitare <http://www.hp.com/recycle/>.

## 2 Preparazione del sito

### Pianificazione per l'installazione della stampante

In questo capitolo vengono trattati gli argomenti principali correlati a una pianificazione e a una preparazione adeguate del sito di installazione. Tenere presenti tutte le eventuali modifiche strutturali necessarie e il tempo richiesto per l'invio dei piani alle autorità locali competenti e l'approvazione da parte di queste ultime. Potrebbe inoltre essere necessario garantire un deposito temporaneo per la cassa di spedizione prima dell'installazione delle apparecchiature.

- △ **ATTENZIONE:** Tutti i cavi collegati alla stampante devono essere rivestiti da guaine appropriate e possono essere fatti passare sul soffitto o incanalati nel pavimento in base alle necessità. La presenza sul pavimento di fili o cavi non fissati può provocare lesioni personali e/o danneggiare le apparecchiature.

### Pianificazione della fase di installazione

Il metodo migliore per garantire un processo di installazione agevole e senza problemi consiste in una corretta preparazione del sito. La stima della pianificazione seguente è basata sull'ipotesi che tutti i componenti del sistema recapitati siano funzionanti e che tutti i requisiti relativi a preparazione e pianificazione siano stati soddisfatti e completati, in accordo con le specifiche indicate in questa guida. Il processo di installazione è suddiviso in due fasi:

**Tabella 2-1 Pianificazione della fase di installazione**

	Tempo necessario per il completamento (LX600)	Tempo necessario per il completamento (LX800)
Installazione e configurazione del sistema	1 giorno lavorativo completo	1.5 giorni lavorativi completi
Formazione su funzionamento e manutenzione	2 giorni lavorativi completi	2.5 giorni lavorativi completi

Benché la pianificazione ottimale richieda all'incirca 3 o 4 giorni lavorativi completi, può essere necessario prevedere tempo aggiuntivo per l'installazione e la configurazione del sistema o per la formazione sul funzionamento e la manutenzione. Includere nella pianificazione qualsiasi circostanza speciale che potrebbe verificarsi durante il processo di installazione ed evitare di pianificare processi di produzione durante l'installazione e la formazione.

Se il software RIP viene acquistato da HP, la formazione tratterà l'utilizzo normale del RIP. Verranno trattati i seguenti aspetti dell'utilizzo del RIP:



## RIP Onyx HP Scitex

- Gestione coda
- Configurazione stampante (Quickset, output dispositivo, supporto di stampa, formato pagina, proprietà)
- Elementi principali di Preflight (selezione stampante e supporto di stampa, anteprima e formato, impostazione tiling, correzione colore, stampa)

Media Manager non verrà trattato.

## RIP Caldera HP Scitex

- Amministrazione server (server, configurazione, connessione)
- GrandRip+ (principale, strumenti, impostazione)
- Spooler
- Directory di lavoro immagini (posizionamento immagini e impostazione scala nella pagina e così via)

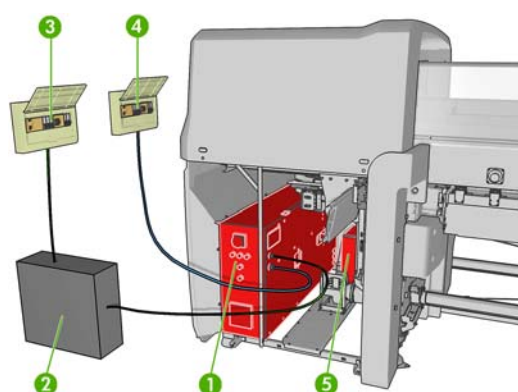
La creazione di profili non verrà trattata.

# Requisiti per il funzionamento del sistema


## Configurazione elettrica

**NOTA:** Per l'impostazione e la configurazione del sistema elettrico utilizzato per alimentare la stampante e per l'installazione della stampante è richiesto l'intervento di un elettricista. Assicurarsi che l'elettricista disponga delle certificazioni appropriate in base alla normativa locale e di tutte le informazioni relative alla configurazione elettrica.

La stampante richiede che i seguenti componenti elettrici vengano forniti e installati dal cliente in base alle direttive del codice elettrico in vigore nel paese/regione in cui viene installata l'apparecchiatura.




1. Cabinet elettrico della stampante
2. Gruppo di continuità (UPS, Uninterruptible Power Supply) per linea monofase (consigliato)
3. Unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU, Power Distribution Unit) incluso un interruttore di derivazione monofase
4. Unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU, Power Distribution Unit) incluso un interruttore di derivazione trifase
5. Computer HP Internal Print Server

 **NOTA:** Ricordare che è necessario attenersi alle leggi, alle normative e agli standard locali in materia di installazione elettrica della stampante.

**NOTA:** La stampante LX600 viene fornita con un cavo trifase da 5 m (16 piedi), già collegato al cabinet elettrico, ma senza connettori all'altra estremità. Con la stampante LX800 non viene fornito il cavo trifase.

## Unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU, Power Distribution Unit)

 **NOTA:** L'unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU) deve essere conforme ai requisiti di alimentazione della stampante e al codice elettrico nazionale del paese/regione in cui viene installata l'apparecchiatura.

I componenti di asciugatura ed essiccazione sono alimentati da una linea trifase che richiede un'unità di distribuzione dell'alimentazione (PDU).

La PDU deve soddisfare i requisiti della stampante.

## Specifiche della linea trifase della stampante

Le specifiche elettriche della stampante per la linea trifase, per alimentazione sia ad alta che a bassa tensione, sono incluse nelle tabelle seguenti. Utilizzare le specifiche elettriche della stampante per alimentazione ad alta e a bassa tensione a seconda del sito di installazione.


**Tabella 2-2 Specifiche della linea trifase della stampante LX600**

	Sistemi ad alta tensione	Sistemi a bassa tensione
Tensione di alimentazione (linea a linea)	3 × 380-415 V~ (-10%+6%)	3 × 200-220 V~ (±10%)
Frequenza di input	50 Hz	60 Hz <sup>1</sup>
Consumo di corrente	12 kW	12 kW
Corrente di carico massimo (per fase)	32 A	32 A

**Tabella 2-3 Specifiche della linea trifase della stampante LX800**

	Sistemi ad alta tensione	Sistemi a bassa tensione
Tensione di alimentazione (linea a linea)	3 × 380-415 V~ (-10%+6%)	3 × 200-220 V~ (±10%)
Frequenza di input	50 Hz	60 Hz <sup>1</sup>
Consumo di corrente	1,5 kW	1,5 kW
Corrente di carico massimo (per fase)	30 A	50 A

<sup>1</sup> In Giappone possono essere presenti frequenze di input di 50 o 60 Hz

 **ATTENZIONE:** Assicurarsi che la tensione di alimentazione sia compresa nell'intervallo di tensione della stampante.

La stampante richiede l'alimentazione trifase. In grado di offrire un metodo più efficiente per fornire carichi elettrici elevati rispetto all'alimentazione monofase, comune in ambienti domestici e uffici. Se nel sito di installazione viene fornita solo alimentazione monofase, acquistare un convertitore per adattare l'alimentazione monofase dell'edificio a quella trifase e richiederne l'installazione da parte di un elettricista qualificato prima della data di installazione della stampante. Assicurarsi che le specifiche di output del convertitore soddisfino i requisiti della linea trifase per la stampante illustrati nella tabella precedente (Specifiche della linea trifase).

## Specifiche della linea monofase della stampante


Le specifiche elettriche della stampante per la linea monofase, per alimentazione sia ad alta che a bassa tensione, sono incluse nella tabella seguente. Utilizzare le specifiche elettriche della stampante per alimentazione ad alta e a bassa tensione a seconda del sito di installazione.

**Tabella 2-4 Specifiche della linea monofase della stampante**

	Sistemi ad alta tensione	Sistemi a bassa tensione
Tensione di alimentazione (linea a neutro)	200–240 V~ (-10%+6%)	115–127 V~ (±10%) (Giappone 200 V~)
Frequenza di input	50 Hz	60 Hz <sup>1</sup>
Consumo di corrente	1 kW	1 kW
Corrente di carico massimo (per fase)	10 A	10 A


<sup>1</sup> In Giappone possono essere presenti frequenze di input di 50 o 60 Hz

## Gruppo di continuità (UPS, Uninterruptible Power Supply) per linea monofase (opzionale)

 **NOTA:** L'UPS deve essere conforme ai requisiti di alimentazione della stampante e agli standard di cablaggio in vigore nel paese di installazione.

I componenti di controllo elettronici e HP Internal Print Server sono alimentati tramite una linea monofase che può essere utilizzata con un gruppo di continuità (UPS, Uninterrupted Power Supply). L'utilizzo di un UPS è altamente consigliato da HP.

## Interruttori (richiesti)

 **NOTA:** L'interruttore deve essere conforme ai requisiti di alimentazione della stampante e al codice elettrico nazionale del paese/regione in cui viene installata l'apparecchiatura.

La stampante LX600 richiede due interruttori di derivazione: uno per la linea monofase e uno per quella trifase.

**Tabella 2-5 Specifiche degli interruttori della stampante LX600**

	Interruttore di derivazione
Trifase	3 poli, 40 A
Monofase	3 poli, 16/20 A

La stampante LX800 richiede due interruttori di derivazione: uno per la linea monofase e uno per quella trifase.

**Tabella 2-6 Specifiche degli interruttori trifase della stampante LX800**

	Sistemi ad alta tensione	Sistemi a bassa tensione
Tensione di alimentazione (linea a linea)	3 × 380–415 V~ (-10%+6%)	3 × 200–220 V~ (±10%)
Frequenza di input	50 Hz	60 Hz
Interruttore di derivazione trifase	3 poli, 40 A	3 poli, 63 A

**Tabella 2-7 528957**

	Sistemi ad alta tensione	Sistemi a bassa tensione
Tensione di alimentazione (linea a linea)	200–240 V~ (-10%+6%)	115–127 V~ (±10%) (Giappone 200 V~)

**Tabella 2-7 528957 (continuazione)**

	Sistemi ad alta tensione	Sistemi a bassa tensione
Frequenza di input	50 Hz	60 Hz
Interruttore di derivazione monofase	3 poli, 16/20 A	3 poli, 16/20 A

**⚠ AVVERTENZA!** Assicurarsi che sia presente un interruttore trifase o un interruttore GFCI (ground fault circuit interruptor) integrato che operi in caso di perdita di corrente nello chassis del prodotto, anche quando si utilizza un dispositivo di isolamento, ad esempio un trasformatore di isolamento, per alimentare la stampante.

**AVVERTENZA!** Assicurarsi che la corrente di guasto sia adeguata al corretto funzionamento degli interruttori supplementari incorporati nella stampante (10 kA di capacità di interruzione nominale).

### Cavi di alimentazione (LX600)

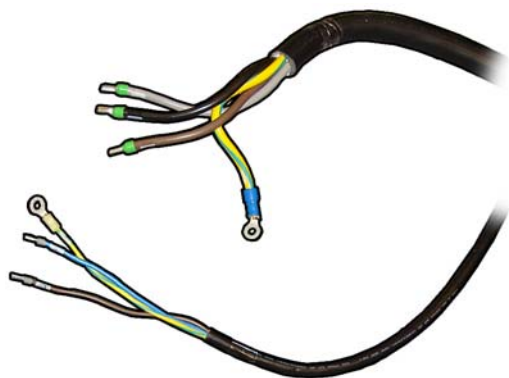
Due cavi di alimentazione, ciascuno di 5 m (16 piedi) di lunghezza, vengono forniti con la stampante LX600. Se tali cavi non raggiungono la PDU e/o l'UPS, un elettricista certificato dovrà installare prolungha appropriate il giorno dell'installazione. I cavi devono soddisfare le specifiche minime seguenti:

**Tabella 2-8 Specifiche dei cavi**

	Linea trifase	Linea monofase
Configurazione	4 fili, L1/L2/L3/PE	3 fili, L/N/PE
Cavo	CU teso, AWG8, 10 mm <sup>2</sup>	CU teso, AWG12, 4 mm <sup>2</sup>

### Cavi di alimentazione (LX800)

In dotazione con la stampante LX800 non viene fornito alcun cavo trifase. I cavi utilizzati devono soddisfare le specifiche minime seguenti.



**Tabella 2-9 Specifiche dei cavi**

	Linea trifase	Linea monofase
Configurazione	4 fili, L1/L2/L3/PE	3 fili, L/N/PE
Cavo	CU teso, AWG6, 13 mm <sup>2</sup>	CU teso, AWG12, 4 mm <sup>2</sup>
Diametro esterno massimo	30 mm (1.18 pollici)	–

Le connessioni PO devono essere realizzate attraverso un modulo stub M6.

Il cavo di alimentazione può essere convogliato dalla parte superiore destra del coperchio superiore; può essere convogliato dal soffitto.

## Disturbi della linea elettrica

L'affidabilità di funzionamento della stampante dipende dalla disponibilità di alimentazione CA relativamente priva di disturbi.

- Per garantire prestazioni e affidabilità ottimali, la stampante deve essere protetta da variazioni della tensione di linea, frequenti negli ambienti di stampa di produzione. Fulmini, guasti alla linea o la commutazione di potenza che si verificano di frequente nei macchinari in ambienti industriali possono generare oscillazioni di tensione temporanee di gran lunga superiori al valore massimo della tensione applicata. Se non vengono ridotti, questi impulsi della durata di microsecondi possono provocare l'interruzione del funzionamento del sistema.
- Se la linea di alimentazione presente nel sito di installazione è una linea pubblica a bassa tensione condivisa con altri utenti, l'impedenza di alimentazione a 50 Hz deve essere minore di 52 mΩ per la LX600 o minore di 34 mΩ per la LX800 ai fini della conformità con la normativa europea. Se altri utenti della stessa linea di alimentazione segnalano luce tremolante o surriscaldamento delle lampadine, rivolgersi al fornitore di elettricità per verificare che la rete elettrica abbia un'impedenza minore di quella specificata in precedenza.
- È consigliabile includere sovratensione e protezione temporanea per l'alimentatore della stampante.
- Tutte le apparecchiature che generano disturbi elettrici, quali ventole, fonti di illuminazione fluorescente e sistemi di condizionamento, devono essere tenute separate dall'alimentazione utilizzata per la stampante.
- Le lampade di riscaldamento ed essiccazione vengono alimentate tramite linee CA trifase. Per un funzionamento ottimale della stampante, il sistema trifase deve avere una variazione massima minore o uguale a uno squilibrio di tensione del 3% e a un abbassamento di tensione del 5%. Se la variazione massima non è inclusa in questo intervallo, ciò può influire sulla qualità di stampa e sul funzionamento della stampante. Per risolvere eventuali squilibri o abbassamenti di tensione, rivolgersi alla società fornitrice di elettricità.

Per evitare alcuni errori specifici di sistema in alcuni casi, come 15.8:10 o 16.8:10, si consiglia di limitare la variazione a meno di 10 V nella linea trifase (linea to linea).

## Messa a terra

Per evitare rischi elettrici, la stampante deve essere collegata a una linea di messa a terra dedicata di alta qualità. Osservare gli obblighi di conformità al codice elettrico nazionale in vigore nel paese di installazione.


Per soddisfare i requisiti di preparazione del sito, è necessario completare le attività di messa a terra seguenti:

- I cavi di messa a terra devono essere isolati e di dimensioni almeno pari ai conduttori di fase.
- L'impedenza di terra deve essere minore di 0,5 Ω.
- Installazione di un singolo punto e di messa a terra dedicata.
- Stabilizzatore di tensione alimentato da cavi trifase a corrente continua e da un cavo di messa a terra in rame a corrente continua dal pannello di assistenza della struttura principale. Questi componenti devono essere inclusi nello stesso condotto e avere dimensioni almeno pari ai cavi di fase.

# Requisiti dei materiali pressurizzati (rullo pneumatico)

## Materiali pressurizzati

Il rullo pneumatico richiede l'impiego di un compressore ad aria o di una linea ad aria pressurizzata che deve essere predisposto dal cliente.

 **SUGGERIMENTO:** HP consiglia di utilizzare un compressore ad aria con un indicatore di pressione per la misurazione in bar.

**Tabella 2-10 Specifiche del materiale pressurizzato**

	Specifica
Pressione dell'aria	5,5 bar (80 psi) (obbligatorio)
Flusso d'aria minimo	30 litri/minuto (1,06 piedi cubi/minuto)
Lubrificatore (non obbligatorio)	Non consigliato
Filtro dell'aria (consigliato)	Consiglio: 5µm, scarico automatico, 99,97% di efficienza di coalescenza
Regolatore (necessario)	Regolatore con manometro

## Connettore pneumatico

Insieme alla stampante viene fornita una pistola ad aria da collegare al materiale pressurizzato. Per connettere il materiale pressurizzato alla pistola ad aria, è necessario soddisfare i requisiti seguenti:

- Connettore femmina da 6,35 mm (0,25 pollici), thread BSP o NPT
- Nastro in PTFE per proteggere la connessione e impedire perdite di aria

## Requisiti di spazio dell'ambiente di installazione

### Temperatura e umidità

Per garantire il corretto funzionamento della stampante, la temperatura, l'umidità e il gradiente di temperatura durante il funzionamento o l'inattività devono essere mantenuti all'interno degli intervalli standard. Il mancato mantenimento di queste condizioni ambientali all'interno degli intervalli standard può provocare problemi di qualità delle immagini o danni ai componenti elettronici sensibili.

**Tabella 2-11 Specifiche ambientali della stampante**

	Intervallo di temperatura	Intervallo umidità	Gradiente di temperatura
Operativa per qualità di stampa ottimale	da 20 a 25°C (da 68 a 77°F)	Umidità relativa compresa tra il 40% e il 60%	10°C/h (50°F/h) o inferiore
Operativa per stampa standard	da 15 a 30°C (da 59 a 86°F)	Umidità relativa compresa tra il 20% e il 70%	10°C/h (50°F/h) o inferiore
Non funzionante (trasporto o immagazzinamento), inchiostro in tubi	da 5 a 55°C (da 41 a 131°F)	Umidità relativa del 90% a 55°C (131°F)	10°C/h (50°F/h) o inferiore
Non funzionante (trasporto o immagazzinamento), senza inchiostro in tubi	-25 a 55°C (-13 a 131°F)	Umidità relativa del 90% a 55°C (131°F)	10°C/h (50°F/h) o inferiore

Altitudine massima per il funzionamento: 3000 m (10000 piedi)

Oltre a controllare la temperatura, l'umidità e il gradiente di temperatura, è necessario soddisfare altre condizioni ambientali durante la preparazione del sito.


- Non installare la stampante in un luogo in cui sia esposta a luce solare diretta o a una forte sorgente di luce.
- Non installare la stampante in un ambiente polveroso. Rimuovere la polvere accumulata prima di spostare la stampante nell'area.

## Ventilazione e aria condizionata

Come per tutte le installazioni di apparecchiature, per mantenere dei livelli di comfort dell'ambiente, il condizionamento dell'aria o la ventilazione nell'area di lavoro devono considerare che la stampante produce calore. In particolare, la potenza dissipata della stampante LX600 è pari a 12 KW (41 KBTU/h), quella della stampante LX800 è pari a 15 KW (51 KBTU/h).

Il condizionamento dell'aria e la ventilazione dovranno essere conformi alle linee guida e alle normative locali in termini di ambiente, salute e sicurezza. Rivolgersi all'esperto di condizionamento dell'aria e ambiente, salute e sicurezza per indicazioni sulle misure appropriate per la propria sede.

Per un approccio più preciso ad una adeguata ventilazione, è possibile consultare il documento ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) 62.1-2007 *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality*. Ad esempio, viene specificato un ricambio di almeno 2,5 L/s.m<sup>2</sup> (0,5 cfm/piede<sup>2</sup>) di aria fresca per "gli ambienti in cui si effettuano fotocopie e stampe".

 **NOTA:** Le unità di ventilazione e di aria condizionata non devono soffiare aria direttamente sulla stampante.

**NOTA:** È consigliabile mantenere un flusso d'aria positivo nell'ambiente di produzione di stampe per contribuire a prevenire l'entrata di polvere nell'ambiente.

## Stampa su supporti di stampa porosi —vapore visibile

In determinate condizioni di temperatura ambientale e di umidità relativa, è possibile che venga prodotto del vapore visibile durante la stampa con inchiostri il lattice HP a base d'acqua, soprattutto durante la stampa su supporti porosi.

Negli ambienti di produzione intensiva, si consiglia di prendere in considerazione una ventilazione aggiuntiva in modo da mantenere livelli di confort appropriati e da evitare fenomeni di condensazione, specialmente durante la stampa in aree limitate su supporti di stampa porosi.

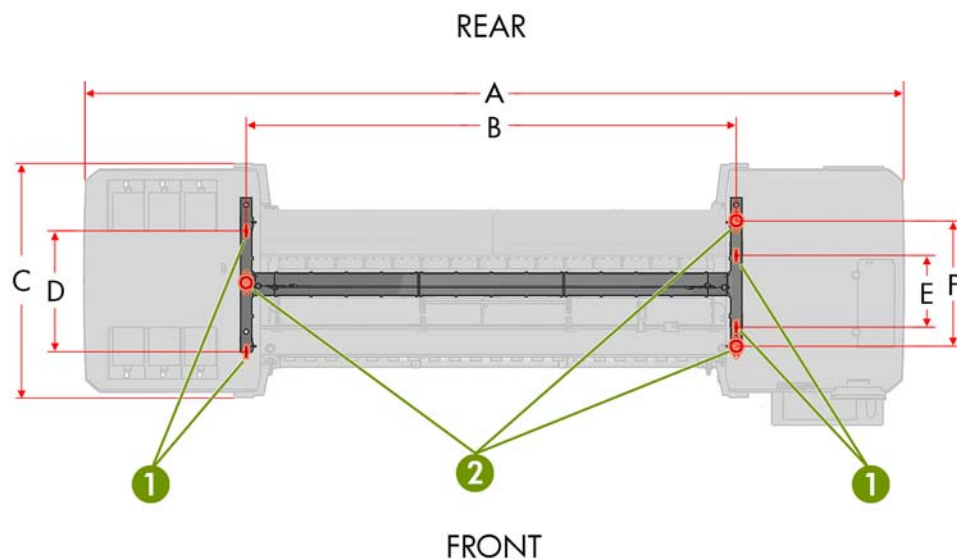
Non è necessaria ventilazione particolare per soddisfare i requisiti OSHA degli Stati Uniti durante l'esposizione professionale composti organici volatili da inchiostri in lattice HP. L'installazione di attrezzature per ventilazione speciale è a discrezione del cliente e HP non fornisce alcun suggerimento specifico per la ventilazione speciale. I clienti devono consultare i requisiti e i regolamenti locali.

## Capacità portante

Le caratteristiche relative alla capacità portante del pavimento nell'area di produzione di stampe devono essere sufficienti per sostenere il peso della stampante. Per calcolare tali caratteristiche del pavimento dell'ambiente di produzione, è necessario consultare un tecnico specializzato in strutture.

	LX600	LX800
Peso della stampante senza supporto di stampa	981 kg (2163 libbre)	1100 kg (2425 libbre)
Carico su ciascun piedino	327 kg (721 libbre)	367 kg (809 libbre)

La stampante ha quattro rotelle che ne consentono lo spostamento e tre piedini che devono essere abbassati fino a toccare terra e sostenere la stampante. Nel diagramma seguente vengono indicati i punti in cui i piedini e le rotelle toccano terra, qualora siano necessari rinforzi aggiuntivi.



Nella tabella che segue, ogni numero o lettera nella colonna di sinistra corrisponde a un elemento del diagramma sopra riportato.

	LX600	LX800
1	Rotelle	Rotelle
2	Piedini	Piedini
A	5.159 m (203.11 pollici)	5.718 m (225.11 pollici)
B	3.091 m (121.69 pollici)	3.650 m (143.69 pollici)
C	1.485 m (58.46 pollici)	1.485 m (58.46 pollici)
D	762 mm (30 pollici)	762 mm (30 pollici)
E	451 mm (17.75 pollici)	451 mm (17.75 pollici)
F	782 mm (30.79 pollici)	782 mm (30.79 pollici)

## Superficie del pavimento

La superficie del pavimento deve avere le caratteristiche seguenti:

- Solidità, omogeneità e uniformità di livello
- Assenza di cavità o avvallamenti
- Assenza di attrito (nessun tappeto)
- Semplicità di pulizia
- Resistenza
- Assenza di vibrazioni violente



## Illuminazione

Ogni volta che la stampante è in funzione, l'area di produzione di stampe deve essere ben illuminata per fornire all'operatore condizioni ottimali per il controllo del colore e dell'allineamento durante la produzione di stampe. Se la luce naturale è insufficiente, sarà necessario predisporre una sorgente di luce artificiale.

## Progettazione dell'area di produzione di stampe

### Installazioni di sicurezza

#### Apparecchiature antincendio

È necessario fornire due estintori per il sito di installazione. Assicurarsi che tali estintori siano ubicati in una posizione facilmente accessibile in caso di incendio.

- Nell'area di produzione di stampe deve essere presente un estintore certificato per incendi elettrici.
- A causa dell'elevata quantità di combustibili solidi, è necessario posizionare un estintore nell'area di immagazzinamento dei supporti di stampa.

È inoltre necessario prevedere uscite di emergenza e ambienti di soccorso.

### Organizzazione ottimale dello spazio

La stampante richiede spazio sufficiente per eseguire le attività seguenti:

- Stampare
- Utilizzare HP Internal Print Server
- Sostituire un rotolo del supporto di stampa
- Intervenire sulla stampante o sostituire componenti della stampante
- Verificare la corretta ventilazione della stampante

La stampante ha le dimensioni seguenti:

**Tabella 2-12 Specifiche fisiche della stampante LX600**

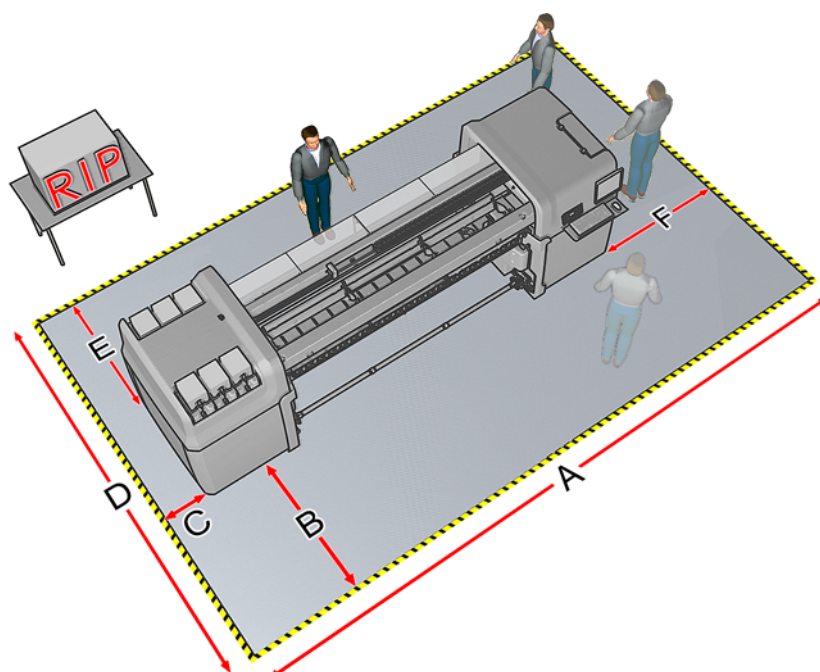
	Sportelli chiusi <sup>1</sup>	Sportelli aperti <sup>2</sup>
Larghezza	5,18 m (204,07 pollici)	5,70 m (224,53 pollici)
Profondità	1,66 m (65,34 pollici)	1,80 m (71,18 pollici)
Altezza	1,65 m (65,08 pollici)	2,03 m (80,08 pollici)

**Tabella 2-13 Specifiche fisiche della stampante LX800**

	Sportelli chiusi <sup>1</sup>	Sportelli aperti <sup>2</sup>
Larghezza	5,74 m (226,07 pollici)	6,26 m (246,53 pollici)
Profondità	1,66 m (65,34 pollici)	1,80 m (71,18 pollici)
Altezza	1,65 m (65,08 pollici)	2,03 m (80,08 pollici)

<sup>1</sup> Compresi tutti gli accessori installati, inclusi HP Internal Print Server e la piattaforma della tastiera

<sup>2</sup> Sportello anteriore aperto, sportello di accesso alle testine di stampa aperto, gruppo di pulizia delle testine di stampa estratto e supporto di stampa caricato



Nella tabella che segue, ogni numero o lettera nella colonna di sinistra corrisponde a una misura nella figura sopra riportata.

Misura	
A	LX600: 7 m (23 piedi) LX800: 8 m (26 piedi e 3 pollici)
B	1,5 m (5 piedi)
C	Almeno 0,6 m (2 piedi)
D	4 m (13 piedi e 2 pollici)
E	1,5 m (5 piedi)
F	1,5 m (5 piedi)

Il soffitto dell'ambiente deve essere ad almeno 2,5 m (8 piedi e 3 pollici) dal pavimento.

**⚠ AVVERTENZA!** L'area che circonda la stampante deve essere considerata un'area di accesso limitato e segnalata di conseguenza. Solo il personale qualificato deve poter operare all'interno di tale area.

## Area di immagazzinamento per i materiali

Quando si pianifica un'area di immagazzinamento per i materiali utilizzati con la stampante, oltre a considerare la sicurezza e la praticità, è necessario tener presente che, in caso di condizioni di temperatura e umidità non adeguate per la conservazione delle cartucce e dei supporti di stampa, i risultati di stampa potrebbero subire conseguenze negative.

L'area di immagazzinamento deve essere di dimensioni sufficienti per contenere scorte adeguate di rotoli e inchiostri del supporto di stampa. Tale area deve essere situata accanto all'area di produzione di stampe per ridurre al minimo il sollevamento e il trasporto di materiali pesanti.

L'area di immagazzinamento deve avere un tetto coperto. Deve essere asciutta, ben ventilata e in grado di fornire protezione dalla luce diretta. È importante che temperatura e umidità vengano mantenute all'interno dei valori specificati per ogni tipo di carta.


## Condizioni di immagazzinamento dei rotoli del supporto di stampa

Per immagazzinare i rotoli del supporto di stampa, mantenerli avvolti nel materiale di imballaggio sigillato.

Conservare i rotoli del supporto di stampa in posizione verticale per evitare il passaggio di sostanze plastiche in alcuni materiali.

Spostare i supporti di stampa dall'area di immagazzinamento all'area di produzione di stampe almeno 24 ore prima dell'utilizzo, in modo che possano raggiungere l'umidità e la temperatura di esercizio necessarie.

---

 **NOTA:** I rotoli del supporto di stampa HP sono coperti da una garanzia di 12 mesi se conservati in condizioni ottimali. La durata della garanzia varia a seconda del materiale e del produttore.

---

## Requisiti di rete e del computer

### Requisiti relativi a rete LAN e switch

Per utilizzare CallMe@HP per l'assistenza remota, è necessario uno dei seguenti elementi:

- Una connessione a Internet diretta e aperto
- Una connessione a Internet in rete che consenta traffico aperto sulle porte 80 o 443
- Una connessione a Internet in rete che consenta il traffico sulle porte 80 o 443 tramite un proxy

HP fornisce i componenti di sistema correlati a rete LAN e switch seguenti:


#### Componenti LAN e switch forniti da HP

- Switch Ethernet da 1 gigabit (da impostare per il rilevamento automatico) e cavo di alimentazione
- HP Internal Print Server
  - CPU e cavo di alimentazione
  - Monitor e cavo di alimentazione
  - Tastiera
  - Mouse
  - Windows Vista
  - Software HP Internal Print Server
- Due cavi Ethernet da 1 gigabit

#### Componenti LAN/switch forniti dal cliente

- Rete LAN Ethernet (velocità minima: 100 Mb/s, ottimale: 1 Gb/s)
- Stazione RIP e software
- Cavo LAN CAT-6 di lunghezza sufficiente per la connessione della stampante alla rete

---

 **NOTA:** La porta dell'hub o dello switch a cui è connessa la stampante deve essere configurata per il **rilevamento automatico**. Se viene impostata per un altro protocollo (ad esempio half-duplex), non sarà possibile stabilire la comunicazione.

---

## Requisiti del RIP

HP offre due RIP da utilizzare con la stampante:

- RIP Onyx HP Scitex (Production House): numero del prodotto CQ756A
- RIP Caldera HP Scitex (GrandRIP+): numero del prodotto CQ755A


I requisiti hardware e software per questi RIP sono i seguenti.

### HP Scitex Onyx 7.3 RIP (configurazione minima)

- Processore:
  - Intel Core 2 Duo, Pentium IV 3GHz
  - AMD Phenom, Athlon X2, Athlon 64 / Opteron 2GHz (con RIP multipli, utilizzare un processore dual-core o due processori single-core)
- Memoria: 2GB di RAM per processore
- Unità disco rigido: Due unità da 80 GB (consigliato SATA)
- Monitor: 1280 × 1024 pixel, colore a 16 bit
- Porta USB per la chiave di sicurezza
- Unità DVD-ROM
- Sistema operativo:
  - Windows XP Pro 32 bit o 64 bit con il service pack più recente
  - Windows Vista Business o Enterprise 32 bit e 64 bit con il service pack più recente

### HP Scitex Onyx 7.3 RIP (configurazione ottimale)

- Processore: processore Intel Core i7 3,2 GHz
- Memoria: 6GB di DDR3 (3 × 2GB) RAM ECC da 1066 MHz con buffer completo
- Unità disco rigido: quattro unità SATA da 74 GB, 10.000 giri/min

 **NOTA:** Una per sistema operativo e applicazione, una per l'elaborazione dei dati temporanea (Bandhome), una per il dispositivo di output 1, una per il dispositivo di output 2. Aggiungere altre unità per altri dispositivi di output.

- Monitor: 1280 × 1024 pixel, colore a 16 bit
- Porta USB per la chiave di sicurezza
- Unità DVD-ROM
- Sistema operativo:
  - Windows XP Pro 64 bit con il service pack più recente
  - Windows Vista Business o Enterprise 64 bit con il service pack più recente

Per ulteriori dettagli sulla configurazione Onyx configuration, visitare <http://www.onyxgfx.com/index.php?area=viewinfo&action=kbase&id=50170000000OmCAA0>.

## HP Scitex Caldera 8 RIP (configurazione minima)

- Processore: single o dual-core da 2 GHz
- Memoria: almeno 1GB, consigliati 2 o 4 GB
- Unità disco rigido: 250 GB
- Monitor: 1280 × 1024 pixel
- Sistema operativo: Mac OS X 10.4.11, 10.5 o 10.6 oppure sistema operativo Linux

Per ulteriori dettagli sulla configurazione Caldera, vedere:

- [http://www.caldera.eu/en/support.php?page=operating\\_system](http://www.caldera.eu/en/support.php?page=operating_system)
- [http://www.caldera.eu/docs/Datasheet\\_GrandRIP+\\_UK.pdf](http://www.caldera.eu/docs/Datasheet_GrandRIP+_UK.pdf)

## Creazione di profili di colore esterni

Per creare profili di colore per la stampante, è necessario un sensore colori esterno. Assicurarsi di scegliere un sensore colori esterno compatibile con il RIP.

Durante la formazione per l'installazione, l'utente che dovrà farsi carico della presenza di uno specialista per il RIP per la creazione di profili di colore.

# 3 Preparazione per la consegna del prodotto

## Area di scarico

È necessario definire un'area di scarico appropriata che sia facilmente accessibile per l'autocarro che effettua la consegna. Tale area richiede spazio sufficiente per scaricare la cassa di grandi dimensioni che contiene la stampante. Nel pianificare questa area, considerare gli elementi seguenti:

- Altezza e larghezza dell'entrata dell'area di scarico
- Rampe utilizzate per accedere all'area di scarico
- Altezza e dimensioni della banchina di scarico (se applicabile)

## Percorso dal luogo di scarico al sito di installazione

Il percorso dall'area di scarico della stampante al sito di installazione, inclusi gli eventuali corridoi e vie di accesso attraverso cui è necessario trasportare la stampante, è importante ai fini di una corretta preparazione del sito e deve essere pianificato prima dell'arrivo della stampante. Questo percorso deve essere privo di ingombri al momento dell'arrivo della stampante. Per quanto riguarda l'accesso a un ambiente al pianterreno, il trasporto dei componenti voluminosi della stampante richiede gli elementi seguenti:

**Tabella 3-1 Specifiche relative a vie di accesso, soffitti e corridoi**

	Stampante	Cassa
Larghezza minima delle vie di accesso	1.85 m (72.9 pollici)	2 m (78.8 pollici)
Altezza minima del soffitto	2 m (78.8 pollici)	2.5 m (98.5 pollici)
Larghezza minima dei corridoi	1.85 m (72.9 pollici)	2 m (78.8 pollici)
Larghezza minima dei corridoi per curve di 90° (LX600)	3 m (119 pollici)	3.5 m (138 pollici)
Larghezza minima dei corridoi per curve di 90° (LX800)	3.2 m (126 pollici)	3.65 m (144 pollici)

**AVVERTENZA!** La stampante, una volta rimossa dalla cassa, non può essere spostata lungo una rampa. È possibile spostare la stampante lungo una rampa solo se è fissata nella cassa.

**SUGGERIMENTO:** Stabilire il momento in cui la stampante verrà rimossa dalla cassa. È consigliabile svuotare la cassa di spedizione il più vicino possibile alla destinazione finale della stampante. La stampante viene in genere rimossa dalla cassa prima di essere spostata al sito di installazione.

Poiché il disassemblaggio della cassa richiede un cacciavite elettrico che deve essere collegato a una presa elettrica, verificare che una presa di corrente sia disponibile nei pressi del sito in cui si prevede di smantellare la cassa.

## Elementi inclusi nella spedizione

Tutti i componenti della stampante vengono consegnati in un'unica cassa. Di seguito vengono indicate le dimensioni e il peso della cassa e della stampante:

**Tabella 3-2 Specifiche fisiche della stampante LX600 e della cassa**

	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Peso
Cassa	5.39 m (212.2 pollici)	1.73 m (68.11 pollici)	2.16 m (85.04 pollici)	1.800 kg (3.968 libbre)
Stampante	5.1731 m (203.66 pollici)	1.6440 m (64.72 pollici)	1.6592 m (65.32 pollici)	981 kg (2163 libbre) senza rotolo del supporto di stampa

**Tabella 3-3 Specifiche fisiche della stampante LX800 e della cassa**

	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Peso
Cassa	5.86 m (230.7 pollici)	1.73 m (68.11 pollici)	2.16 m (85.04 pollici)	1900 kg (4189 libbre)
Stampante	5.718 m (225.11 pollici)	1.6440 m (64.72 pollici)	1.6592 m (65.32 pollici)	1100 kg (2425 libbre)

## Strumenti e manodopera necessari per l'installazione

Il processo di installazione richiede due persone abili, in genere l'installatore e l'operatore.

Verificare con il tecnico di installazione specializzato HP di disporre di tutti gli strumenti necessari prima della consegna.

## Attrezzature per lo spostamento

### Installazione al pianterreno

△ **ATTENZIONE:** Lo scarico e lo spostamento della stampante e di tutti i componenti del sistema sono a carico del cliente e non di HP. La mancata disponibilità delle attrezzature necessarie per lo spostamento e il sollevamento può provocare lesioni personali o danneggiare la stampante durante l'installazione.

L'utilizzo di attrezzature speciali per lo spostamento e il sollevamento è necessario durante lo scaricamento, la rimozione dall'imballaggio e l'installazione della stampante.

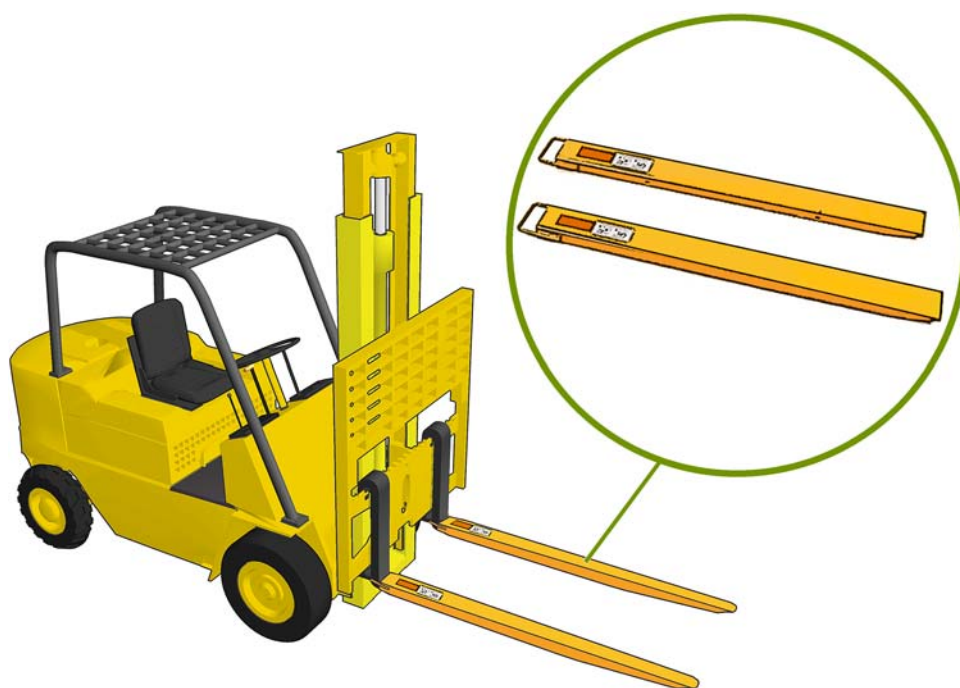
È necessario prenotare in anticipo un servizio di spostamento dei macchinari presso un'impresa di trasporti o di allestimento. È importante verificare che il tecnico specializzato per lo spostamento e le relative attrezzature siano disponibili al momento della consegna della stampante.

È consigliabile disporre delle attrezzature seguenti:

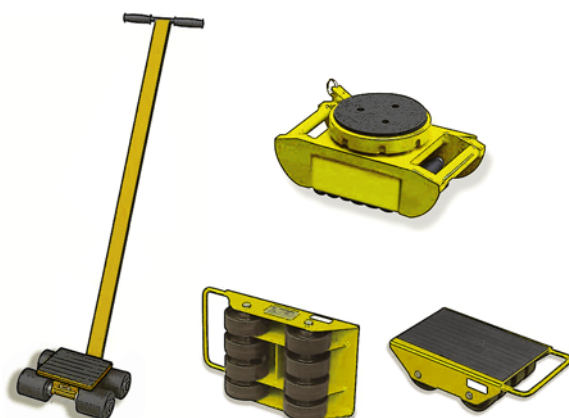
- Carrello elevatore a forca largo per carichi pesanti (obbligatorio)

**Tabella 3-4 Specifiche del carrello elevatore a forca**

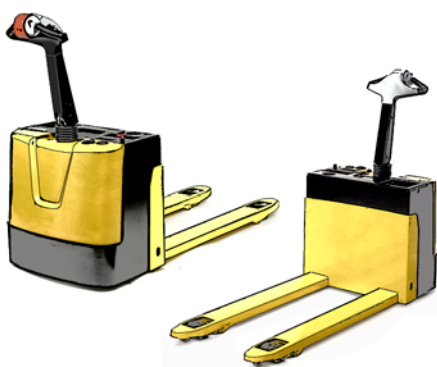
	Peso	Lunghezza delle forche	Distanza tra le forche
Carrello elevatore a forca per la stampante LX600	2721 kg (5999 libbre)	2 m (78.74 pollici)	800 mm (31.5 pollici)
Carrello elevatore a forca per la stampante LX800	3500 kg (7716 libbre)	2 m (78.74 pollici)	800 mm (31.5 pollici)



- Due supporti su rotelle per spostare la cassa (facoltativo)

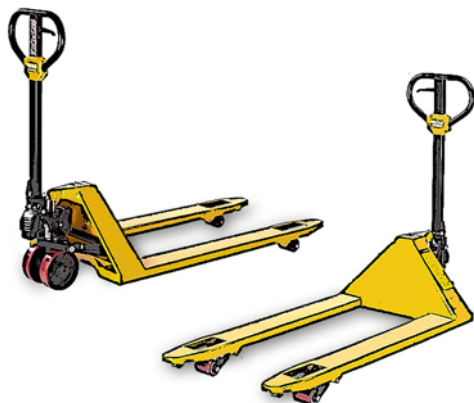


- Muletto elettrico (facoltativo)





- Muletto manuale (facoltativo)



## Installazione in piani superiori

- △ **ATTENZIONE:** Lo scarico e lo spostamento della stampante e di tutti i componenti del sistema sono a carico del cliente e non di HP. La mancata disponibilità delle attrezzature necessarie per lo spostamento e il sollevamento può provocare lesioni personali o danneggiare la stampante durante l'installazione.

Un'installazione a un piano superiore richiede una gru e un meccanismo di sollevamento speciale oltre alle attrezzature standard per lo spostamento. In alcuni siti di installazione potrebbe essere necessario rimuovere l'imballaggio della cassa prima di sollevare la stampante con la cassa stessa. Nella sezione seguente vengono descritte le attrezzature e le configurazioni necessarie per sollevare la stampante con una gru.

### Fissaggio alla gru per sollevare la stampante (senza trave di distribuzione del carico)

La stampante viene sollevata utilizzando le stesse guide necessarie per sollevarla con un carrello elevatore a forca. Due barre di sollevamento vengono inserite nelle guide del carrello elevatore a forca e fissate alla gru con i cavi per il sollevamento.

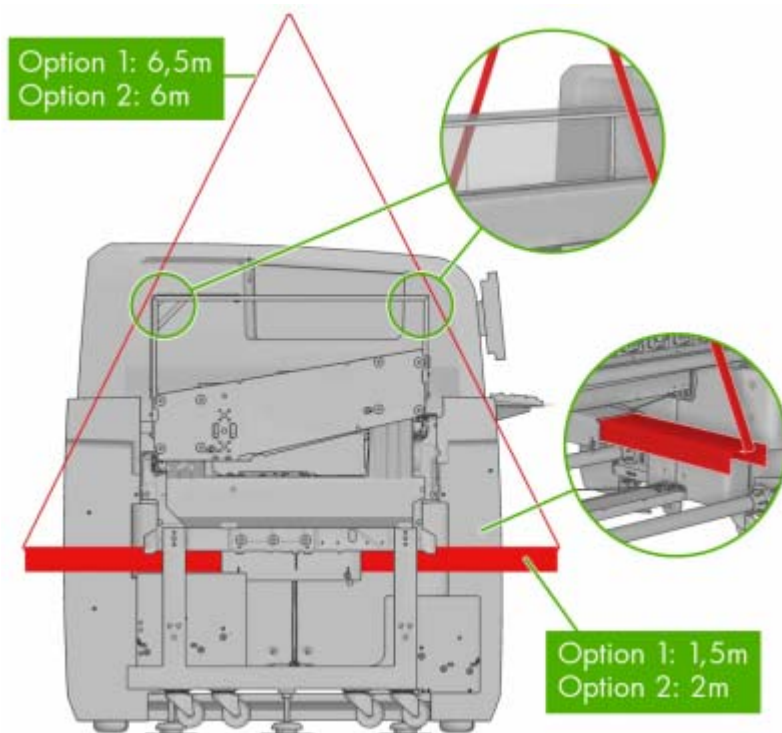
- △ **ATTENZIONE:** Nel sollevare la stampante con una gru, è necessario porre ulteriore attenzione per verificare che i cavi non esercitino alcuna pressione sul raggio di scansione o sugli altri componenti della stampante.

**ATTENZIONE:** Questo metodo viene utilizzato quando l'imballaggio della cassa viene rimosso prima di sollevare la stampante e deve rispondere alle specifiche seguenti. La mancata osservanza delle specifiche seguenti può provocare danni alla stampante.

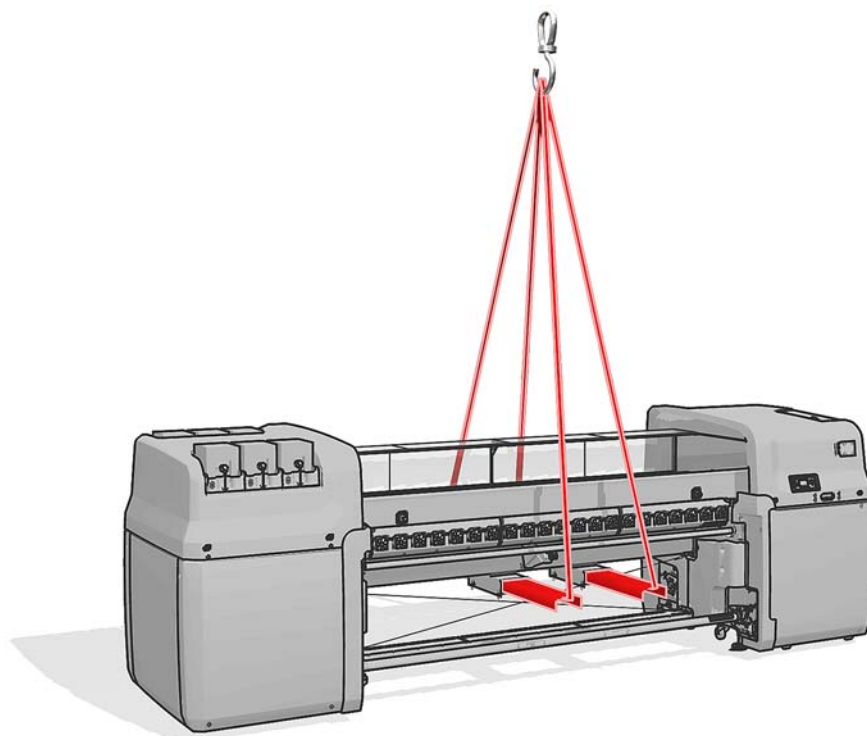
**Tabella 3-5 Specifiche della gru (senza trave di distribuzione del carico)**

	Larghezza massima delle due barre di sollevamento	Altezza massima delle due barre di sollevamento	Lunghezza minima delle due barre di sollevamento	Lunghezza minima dei cavi per il sollevamento
Fissaggio alla gru (opzione 1)	195 mm (7.7 pollici)	80 mm (3.1 pollici)	1.5 m (59.1 pollici)	6.5 m (255.9 pollici)
Fissaggio alla gru (opzione 2)	195 mm (7.7 pollici)	80 mm (3.1 pollici)	2 m (78.74 pollici)	6 m (236.2 pollici)

Nella figura seguente vengono indicate le dimensioni delle barre e dei cavi per il sollevamento.



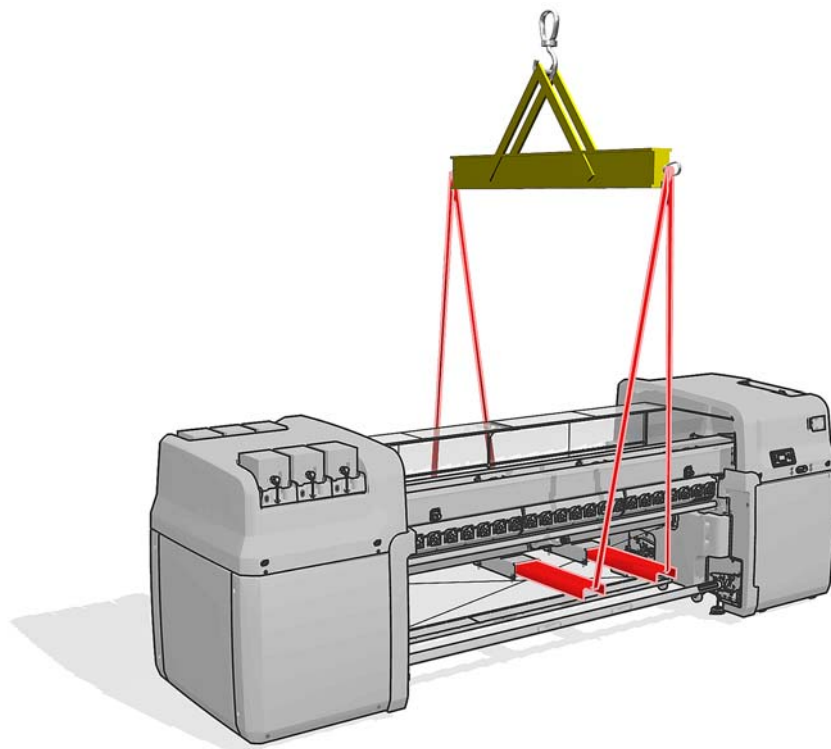
Nella figura seguente viene illustrato come sollevare la stampante con una gru (senza trave di distribuzione del carico).



### Fissaggio alla gru per sollevare la stampante con trave di distribuzione del carico

Quando si solleva la stampante con una trave di distribuzione del carico, le barre per il sollevamento e la trave stessa devono essere lunghe a sufficienza in modo che i cavi non tocchino la stampante. Nella figura seguente viene illustrato come sollevare la stampante con una trave di distribuzione del carico.

△ **ATTENZIONE:** Nel sollevare la stampante con una gru, è necessario porre ulteriore attenzione per verificare che i cavi non esercitino alcuna pressione sul raggio di scansione o sugli altri componenti della stampante.



## Smaltimento degli imballaggi

È necessario smaltire in modo corretto la cassa e i materiali di imballaggio consegnati con la stampante. La maggior parte di tali materiali sarà in legno.