



HP Scitex FB500 Yazıcı
HP Scitex FB700 Yazıcı

Kullanıcı Kılavuzu

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

Bu belgede yer alan bilgiler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir. HP ürünleri ve hizmetlerine ilişkin garantiler, bu ürünler ve hizmetlerle birlikte gelen açık garanti beyanlarında belirtilmiştir. Bu belgede yer alan hiçbir şey ek garanti olarak yorumlanamaz. HP, bu belgede yer alan teknik hata veya redaksiyon hatası ve eksikliklerinden sorumlu tutulamaz.

Parça numarası CQ114-90027 Düzeltme A

İçindekiler

1 Giriş	1
Çalıştırma şartları	1
Elektrik	1
Çevre	1
RIP	2
Çalıştırmayla ilgili önemli notlar	2
Güvenlik uyarıları	3
Hızlı Tur	4
Özel işlevler	6
Yazıcı kafaları	6
Mürekkep sistemi	6
Ortam kullanımı	6
Kalibrasyon	7
Performans ve kullanım kolaylığı	8
HP Gömülü Web Sunucusu'nu Kullanma	8
HP Gömülü Web Sunucusu'na Bağlanma	8
Yazıcı durumunu görüntüleme	8
Geçerli kontrol paneli görüntüsünü görüntüleme	8
Tarih ve saati ayarlama	8
Günlük dosyası indirme	9
Yazıcı ürün bilgisini güncelleştirme	9
Özel bir ortam tanımı aktarma	9
İş hesabı bilgilerini görüntüleme	9
Yazıcı kullanım verilerini görüntüleme	9
2 Ortamı yapılanma ve yükleme	11
Ortamı yapılandırma	11
Media Wizard (Ortam Sihirbazı)	12
Sert ortam tablalarıyla çalışma	13
Sert ortam yükleme	14
Sayfaların yerini belirlemek için kamerayı kullanın	15
Quick Load (Hızlı Yükleme)	16
Çok Sayfalı Mizanpaj	17
"Eksik" sıralar	18
Rulo beslemeli ortam yükleme	18
Ortamın yerini belirlemek için kamerayı kullanın	20

3 Mürekkepleri yükleme	21
Mürekkepleri yükleme	21
Boş mürekkep kutusunu çıkartma	21
Dolu bir mürekkep kutusu takma	21
Mürekkep sarf malzemesi sipariş etme	22
4 Yazdırma işleri	23
Kullanılabilir baskı modları	23
Kayıtlı işler	25
Küçük resim ekranı	25
Properties (Özellikler) ekranı	26
Konum ve çıkartma seçenekleri	27
Yazdırma ipuçları	28
5 Beyaz mürekkep kullanma	29
Giriş	29
Beyaz mürekkep seçeneğine genel bakış	29
Beyaz mürekkeple yazdırma türleri	29
Beyaz mürekkep bakımı	30
6 Kontrol panelini kullanma	31
Genel bakış	31
Giriş sayfası	31
Dikkat mesajları	32
Printing (Yazdırma) sayfası	33
Yazdırma Seçenekleri menüsü	34
Media (Ortam) sayfası	36
Media Settings (Ortam Ayarları) menüsü	37
Ink (Mürekkep) sayfası	37
Maintenance (Bakım) menüsü	38
System (Sistem) sayfası	39
Tools (Araçlar) menüsü	39
Kullanıcı Temizleme ve Bakımı	40
User Diagnostics (Kullanıcı Tanıları)	40
Service Printer (Yazıcıya Servis Ver)	40
Print Menus (Menüleri Yazdır)	41
Ayarlar menüsü	41
Language Selection (Dil Seçimi)	41
System Information (Sistem Bilgileri)	41
License (Lisans)	42
Menü ağacı	42
Printing (Yazdırma) sayfası	42
Media (Ortam) sayfası	43

Ink (Mürekkep) sayfası	43
System (Sistem) sayfası	43
7 Yazıcıyı kalibre etme	47
Ne zaman kalibre edilmeli	47
AutoJet	47
Otomatik kalibrasyonlar	48
Elle kalibrasyonlar	48
Ortam Besleme Kalibrasyonu	49
Elle Çift Yön Kaydı	51
Yazıcı Kafası X Kalibrasyonu	52
Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme	53
Bozuk Püskürtme Uçlarını Bildir	54
Bozuk Püskürtme Uçlarını Sil	54
Bozuk Olan Geçerli Püskürtme Uçlarını Göster	55
Kafanın Bozuk Olan Tüm Püskürtme Uçlarını Sil	55
Bozuk Olan Tüm Püskürtme Uçlarını Sil	56
Default Registration Data (Varsayılan Kayıt Verisi)	56
Düzeltilmemiş Püskürtme Uçları Raporu	56
Doğrusallaştırma	56
8 Aksesuarlar	57
Aksesuarları sipariş etme	57
9 Kullanıcı temizliği	59
Görevleri planlama	59
Hava kalitesi mevzuatına uygunluk için ikame temizlik yordamları	60
UV lambası Ampulünü Değiştirme (500–1000 saat)	61
Lamba muhafazalarını çıkarma	61
Kullanıcı tarafındaki lamba muhafazasını çıkarma	62
Servis tarafındaki lamba muhafazasını çıkarma	63
Eski UV lambası ampulünü çıkarma	65
Malzemelerin atık işlemi: civalı lambalar	66
Yeni UV lamba ampullerini takma	66
Lamba muhafazalarını geri takma	67
Kullanıcı tarafındaki lamba muhafazasını geri takma	67
Servis tarafındaki lamba muhafazasını geri takma	68
Kızak kodlayıcı şeridini temizleme (iki haftada bir)	68
İyonizer iğnelerini temizleme (üç ayda bir)	69
Kızak şeritlerini temizleme ve yağlama (iki haftada bir)	70
Yazıcı kafalarını kalıntı plakalarını temizleme (iki haftada bir)	72
Servis istasyonu kızaklarını temizleme ve yağlama (ayda bir kez)	74
Servis istasyonu silicisini temizleme (ayda bir kez)	75

Şaryo tekerleklerini temizleme (ayda bir kez)	76
Şaryo tabanını temizleme (ayda bir kez)	79
Şaryo ana sensörünü temizleme (ayda bir kez)	79
UV lambası filtrelerini değiştirme (üç ayda bir)	81
Kumanda kutusu fan filtrelerini temizleme (üç ayda bir)	82
Servis istasyonu silicisini değiştirme (üç ayda bir)	83
Atık mürekkebi servis istasyonundan boşaltma (üç ayda bir)	84
Ortam kalınlığı sensörü silindirini temizleme (üç ayda bir)	85
Ek A Teknik özellikler	87
İşlevsel teknik özellikler	87
Fiziksel	88
Güç	88
Çevre	90
Ek B Sorun giderme	91
Sorun giderme denetim listesi	91
Garanti koşulları	92
CallMe@hp	92
HP Müşteri Desteği	93
Kuzey Amerika	93
Avrupa, Orta Doğu ve Afrika	93
Asya ve Pasifik	93
Latin Amerika	93
Ek C Görüntü kalitesi ipuçları	95
Başlatma ve püskürtme ucu durumunu kontrol etme	95
Düzgün çalışan bir yazıcıyla başlama	95
Ortamı doğru yükleme	95
Püskürtme ucu durumunu kontrol etme	96
RIP ayarları	96
Çözünürlüğü seçme	97
Renk profilini seçme	97
Renk eşleşmesi	97
Dizin	99

1 Giriş

Çalıştırma şartları

Elektrik

- Voltaj hattının gereksinimleri karşıladığından emin olun. Ayrıntılar için bkz. [Teknik özellikler sayfa 87](#).
- Birlikte gelen elektrik kablosunu kullanın. Doğrudan toprak hatlı bir prize takın. Voltaj düşüklüklerinde yazıcı zarar görebileceği için elektrik kablosunu uzatma kablosuna bağlamayın.
- Yazıcının elektrik bağlantısı olmadığı veya güç kesintisi yaşandığı durumlarda yazıcı kafalarına vakum sağlanabilmesi için, yedek 24 volt güç kaynağını kullanın (evrensel güç adaptörleriyle birlikte gelen aksesuar kitinde bulunur). Vakum montajındaki 24 VDC jakı aşağıdaki iki seçeneğe birine bağlayın:
 - UPS — müşteri tarafından sağlanan kesintisiz güç kaynağı, çıkış 100-240 VAC, 50/60 Hz, minimum 15 Watt güç, güç kesintisi durumunda vakum sistemine yedek pil gücü sağlar.
 - Elektrik prizi — 100-240 VAC, 50/60 Hz, servis amacıyla yazıcının elektrik bağlantısının kesilmesi gerektiğinde vakum sistemine geçici olarak güç sağlar. Ayrıntılar için bkz. Ek A, Teknik Spesifikasyonlar.
- Yazıcıyı kendi elektrik devresine bağlayın. Yazıcıyla aynı devreye RIP, yedek güç kaynağı veya UPS bağlamayın.

Çevre

- Odanın iyi havalandırıldığından, sıcaklığın ve bağıl nemin belirtilen değer aralığından olduğundan emin olun. En iyi yazdırma bu değer aralığında yapılır. Ayrıntılar için bkz. [Teknik özellikler sayfa 87](#).
- İyileştirici lambalar tarafından emilen yüksek güçte UV ışığı oksijen ile tepkimeye girerek ozon üretir. Bu işlem, lambanın açıldığı sırada en yüksek düzeyde gerçekleşir. Baş ağrısı, yorgunluk ve üst solunum yolunda kuruluk gibi küçük etkilerden kaçınmak için yazıcının iyi havalandırılan bir alanda çalıştırılması gerekir. Normal hava hareketi ozonla temiz havaya karıştırarak, yeniden oksijene dönüştürülmesini sağlar.
- Ortamı ve mürekkebi yazıcıyla aynı sıcaklığa ve nem koşullarına sahip bir alanda saklayın.
- Yazıcıyı, birlikte gelen kablo kullanılarak RIP'ye bağlanacak şekilde yerleştirin.
- Yazıcıyı sağlam ve düz bir zemin üzerine yerleştirin.
- Yazıcıyı, normal çalışma gürültüsünün sessiz çalışma alanlarında rahatsızlık vermeyeceği bir alana yerleştirin.
- Yazıcıyı nemlendiriciler, buzdolapları, havalandırmalar, su vanaları, ısıtıcılar veya benzer ekipmanların yakınına KURMAYIN.
- Yazıcıyı klimaların yanı sıra sıcaklığın aniden değiştiği alanlara, doğrudan gün ışığı alan yerlere, açık kapı ve pencere yakınına KURMAYIN.
- Yazıcıyı ateşe veya toza MARUZ BIRAKMAYIN.

RIP

Yazıcı, yazdırma işlerini desteklenen bir görüntü tarama işlemcisinden (RIP) alır. Desteklenen RIP'lerin listesi için Bölge Hazırlığı Kılavuzu'na bakın. RIP, yazıcı kurulum işlemi sırasında yüklenir ve bağlanır.

Çalıştırmayla ilgili önemli notlar

- UV İYİLEŞTİRME MÜREKKEBİ ÇABUK BOZULUR. Enine baskılarda kullanılan diğer mürekkeplerden farklı olarak, UV iyileştirme mürekkebinin raf ömrü sınırlıdır. Beyaz mürekkebin raf ömrü, üretim tarihinden itibaren altı aydır. Mürekkep stoğunuzu düzenli olarak değiştirin ve mürekkep kutusunda basılı olan tarihe kadar kullanmaya çalışın.
-
- △ **DİKKAT:** UV lambalar kapatıldığında, kontrollü bir soğutma döngüsüne girerler. Sıcak lambalarda, elektrik kablosunun çıkartılması veya güç kesintileri gibi ani güç kayıpları sonrasında aşırı ısınma ve kalıcı zarar oluşabilir. Lambalar yalnızca yazıcı yazılımı aracılığıyla kapatılmalıdır.
-
- Ortam malzemeleri, basılı yüzü dışarı veya içeri gelecek şekilde sarılabilir, ancak germe aracı, basılı yüz içeri gelecek şekilde yüklenmelidir.
 - Varsayılan kafa yüksekliği ortamın 2,2 mm (0,085 inç) üstüne gelecek şekilde ayarlanır (Şaryonun altındaki boşluk, şaryonun dış yüzeyinin çevresindeki yazıcı kafası koruma çerçevesi nedeniyle 1,778 mm (0,070 inç) olacaktır.). Kafa yüksekliği, kontrol panelinden aşağı veya yukarı ayarlanabilir (**Printing (Yazdırma) sayfası > Options (Seçenekler)**).
 - Ortam Sihirbazı, önceden tanımlanmış ve kullanıcı tanımlı ortam türleri için bir dizi işletim parametresi saklar. Yeni bir ortam türü yüklediğinizde, varolan bir Ortam Sihirbazı grubunu seçin veya özel bir grup oluşturun. Ortam Sihirbazı parametre gruplarını kontrol panelinden dilediğiniz zaman seçebilirsiniz.
 - Yazdırma sonrasında parmak izleri çıkmaması için ortamı yüklediğiniz sırada pamuklu eldivenler takın. Sentetik ortamlardaki parmak izlerini temizlemek ve statik elektriği azaltmak için izopropil alkol (IPA) kullanabilirsiniz.
 - Tümüyle kurutulmamış (örneğin, UV lamba çalışmaması nedeniyle) çıktı üzerine yeniden baskı YAPMAYIN.
 - Yazdırma sırasında yazıcı kafalarına zarar verebilecek eğilmeler oluşabileceğinden, ortam rulosunu uçlarda BEKLETMEYİN veya SAKLAMAYIN. Ezilmeleri önlemek için, tabaka olarak beslenen ortamı dik olarak değil yatay olarak saklayın.
 - Elektrik kablosunun veya yazıcı kablosunun üzerine ağır nesnelere YERLEŞTİRMEYİN; kabloları bükmeyin ve bükük pozisyonda bırakmayın.
 - Yazıcının üzerine ağır nesnelere KOYMAYIN.
 - Yazıcı kapalıyken otomatik kafa bakımı yapılamayacağından, yazıcıyı mümkünse daima açık tutun. Yazıcı, kullanıcı tarafından tanımlanan bir süre boyunca boşta kalırsa, otomatik olarak güç tasarrufu yapan Uyku Modu'na geçer. Uzun süredir otomatik kafa bakımı yapılmadıysa, yazıcı kafalarını çalışır duruma getirmek için elle temizleme yapılması gerekebilir (bkz. [Başlatma ve püskürtme ucu durumunu kontrol etme sayfa 95](#)). Yazıcıya giden gücün tümü kaybolursa, yazıcı kafası vakumunun kaybından dolayı yazıcı kafalarından mürekkep damlar, şaryonun altında toplanır ve yazıcının içine veya ortam yerleştirme kayışının üstüne damlar. Yazıcı kafalarında vakum kaybını önlemek için yazıcıyı bir UPS'e bağlı tutun (bkz. [Elektrik sayfa 1](#)).
 - Yazıcı uzun süre tamamen kapalı tutulacaksa (uzun bir tatil süresi gibi), tüm yazıcı kafalarından mürekkebin boşaltılması ([Maintenance \(Bakım\) menüsü sayfa 38](#) altındaki Yazıcı Kafası Yordamları'na bakın) ve şaryonun alt kısmının temizlenmesi gerekir. Yazdırmaya devam etmek için, yazıcı kafalarına yeniden mürekkep doldurulması, temizlenmesi ve yeniden çalışır duruma

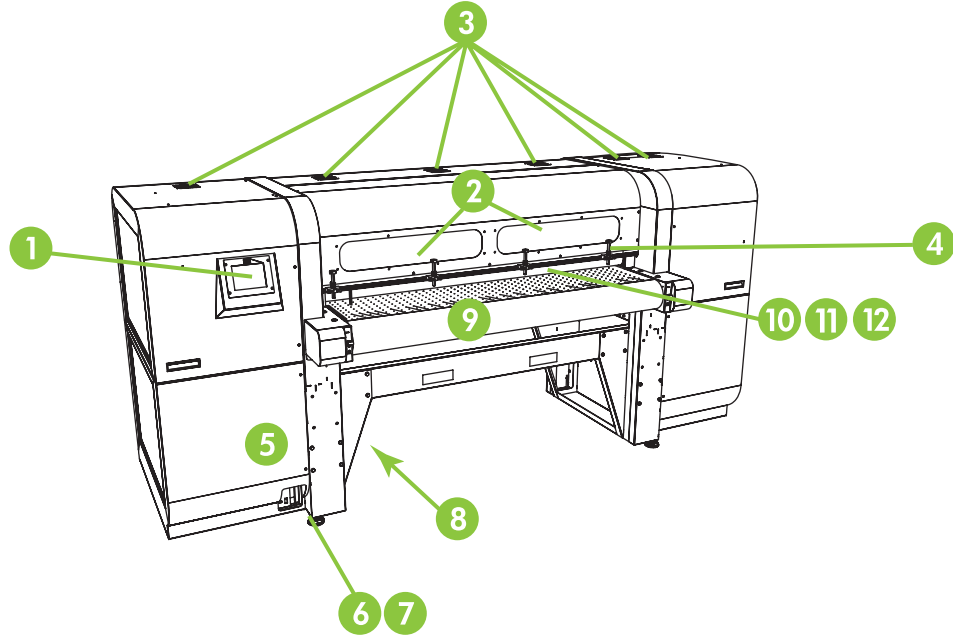
getirilmesi gerekir. Talimatlar için bkz. [Kullanıcı temizliği sayfa 59](#) ve [Başlatma ve püskürtme ucu durumunu kontrol etme sayfa 95](#).

Güvenlik uyarıları

- UV ışığı — Ultraviyole (UV) iyileştirme lambaları, yüksek güçte UV ışığı emer. Operatörün gözlerinin ve cildinin zarar görmemesi için yazıcının tüm güvenlik korumaları takılı olarak çalıştırılması gerekir. Üreticinin talimatlarına uygun şekilde çalıştırıldığında, güvenlik gözlükleri veya koruyucu giysiler kullanılması gerekmez.
- Mekanik tehlikeler — Parmaklarınızı şaryoya ve ortam yoluna sıkıştırmayın. Giriş veya çıkış tabloları için etikette basılı olan maksimum yük ağırlığını aşmayın.
- Mürekkep — Malzeme Emniyeti Veri Formu'nda (MSDS) mürekkep için özetlenen güvenlik talimatlarını okuyup uygulayın ve bu belgeyi çalışma alanında ilgili yasaya uygun şekilde bulundurun. Cilde ve gözlere temas etmemesini dikkat edin. Genel ve yerel olarak egzoz havalandırması sağlayın. Buharı solumayın. Aşırı hava kirliliği söz konusuysa sıradışı durumlarda gaz maskesiyle koruma sağlanması gerekebilir. OSHA, NIOSH veya ACGIH için bileşenlerden hiçbiri maruz kalma standartlarını karşılamamıştır.
- Yazıcıda kullanılan HP UV iyileştirme mürekkeplerinden VOC'ye mesleki olarak maruz kalma konusunda US OSHA gerekliliklerini yerine getirmek için özel havalandırma gerekmez. Özel havalandırma donanımının kurulması müşterinin isteğine bağlıdır ve belirli bir HP önerisi sunulmamaktadır. Müşteriler ulusal düzeydeki ve yerel gerekliliklere ve düzenlemelere başvurmalıdır.
- Elektrik — GÜÇ ANAHTARI KAPALI KONUMDA OLSA DA YAZICI BİLEŞENLERİNDE ELEKTRİK OLABİLİR. Yazıcı gücünü tümüyle kesmek için, güç kablosunu prizden çıkartmalısınız.
- Ozon — iyileştirici lambalar ve iyonizer çubuğu tarafından emilen yüksek güçte UV ışığı oksijen ile tepkimeye girerek ozon üretir. Bu işlem, lambanın açıldığı sırada en yüksek düzeyde gerçekleşir. Lambalar, ozon üretimini azaltmak için ozon filtreleri içerir. Baş ağrısı, yorgunluk ve üst solunum yolunda kuruluk gibi küçük etkilerden kaçınmak için yazıcının iyi havalandırılan bir alanda çalıştırılması gerekir. Normal hava hareketi ozonla temiz havaya karıştırarak, yeniden oksijene dönüştürülmesini sağlar.
- Tehlikeli atıklar — YAZICININ ELEKTRONİK PARÇALARI LİTYUM PİL CİHAZI İÇERİR. PİL DÜZGÜN TAKILMAZSA PATLAMA TEHLİKESİ VARDIR. Pilin yetkili servis sağlayıcılar tarafından yerine takılması ve yalnızca aynı türde ya da eşdeğeri bir pille değiştirilmesi gerekir. Bu lityum pil cihazını yerel, eyalet (veya vilayet) ve Federal (veya ülke) katı atık yönergelerine uygun şekilde atın.

Hızlı Tur

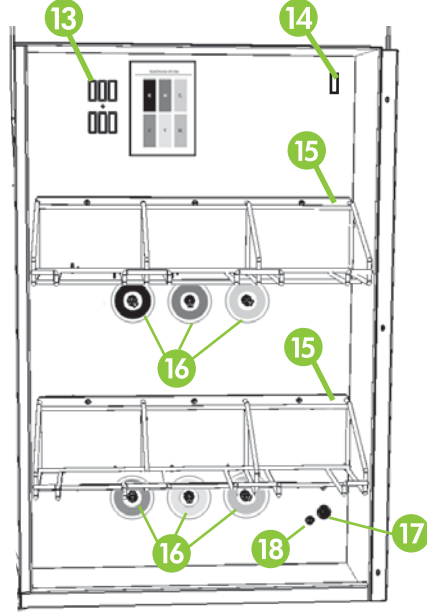
Şekil 1-1 Giriş tarafı



1. Dokunmatik ekran kontrol paneli
2. UV filtreli gözlem pencereleri
3. Egzoz havalandırmaları
4. Ortam hizalama pimleri
5. Kumanda kutusu (yuvanın içinde)
6. Veri bağlantı noktaları
7. Ana güç anahtarı
8. Ana güç, sarma sisteminin güç girişi bağlantı noktaları, seri numarası ve yönetmelik etiketi (alttaki muhafazada)
9. Ortam yerleştirme kayışı
10. Ortam giriş silindiri (kapağın içinde)
11. Ortam hizalama çubuğu (kapağın içinde)
12. Ortam hizalama çubuğu (kapağın içinde)

12. Ortam çıkış silindiri (kapağın içinde)

Şekil 1-2 Mürekkep tedarik bölgesi



13. Profil modülü portları

14. Mürekkep homojenleştirici güç prizi

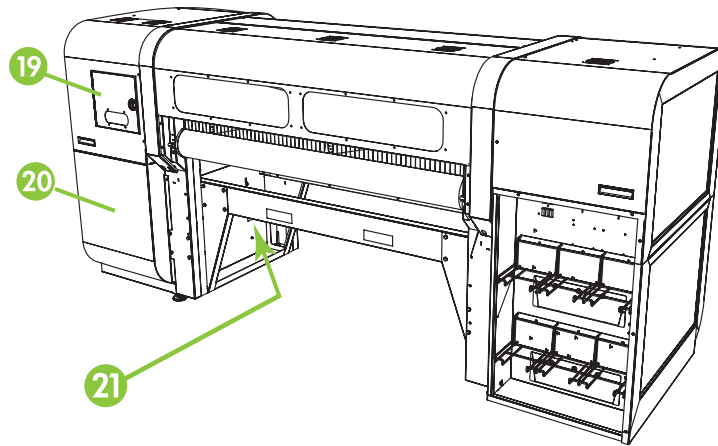
15. Mürekkep tedarik tepsi

16. Mürekkep bağlantıları

17. Vakum sistemi için yedek güç girişi

18. Vakum ayarlama düğmesi (fabrikada ayarı, değiştirmeyin)

Şekil 1-3 Çıkış tarafı



19. Servis istasyonu ve yazıcı kafası şaryosu erişim kapağı

20. Yazıcı kafası bakım vakumu (yuvanın içinde)
21. Atık mürekkep musluğu

Özel işlevler

Yazıcı kafaları

- Yazıcı kafaları — Çeşitli püskürtme boyutlarına sahip, piezoelektrik yazıcı kafaları.

Mürekkep sistemi

- Temassız Sistem (OHS) — Entegre filtrelerle birlikte toplu mürekkep kutuları. Damlatmasız hızlı konektörler sayesinde mürekkep kutusu kolayca değiştirilebilir.
- Yerleşik vakum sistemi — negatif yazıcı kafası basıncını korumak için vakum yapar.
- Patent alınması beklenen yazıcı kafası servis istasyonu — Boşta veya servis sırasında operatörün herhangi bir işlem yapmasına gerek kalmadan yazıcı kafalarını iyi durumda tutar.
- HP Beyaz Mürekkep Homojenleştirici — isteğe bağlı beyaz mürekkep yükseltme aksesuarı kitinin bir parçası, en iyi baskı kalitesi için beyaz pigmentleri dağınık halde tutar. Beyaz mürekkeple yazdırmak için beyaz mürekkep yükseltme seçeneği ve beyaz mürekkep kartuşu gereklidir. Sipariş bilgileri için bkz. [Aksesuarları sipariş etme sayfa 57](#) ve [Mürekkep sarf malzemesi sipariş etme sayfa 22](#).

Ortam kullanımı

- Otomatik kafa yüksekliği — yazıcı, ortamın yüksekliğinin üstündeki doğru kafa yüksekliğini otomatik olarak ayarlar.
- Otomatik ortam genişliği sensörü, görüntünün kesin olarak yerleştirilebilmesi için, yüklü ortamın genişliğini ve konumunu otomatik olarak algılar (yazıcının algılayabileceği beyaz veya açık renkli ortam için).
- Yerleşik statik yükü azaltma — İyonizer çubukları, sentetik ortamdan statik elektrik yükünün boşaltılmasına yardımcı olur.
- Depolama sırasında yer tasarrufu sağlamak için, sert ortam tablalarının fiske vurularak açılan bir üst kısmı vardır.
- Daha uzun ortam sayfalarının kullanılması için, standart tablaların sonuna isteğe bağlı uzatma tablaları eklenebilir. Sipariş bilgileri için bkz. [Aksesuarları sipariş etme sayfa 57](#).
- Rulo beslemeli ortamı kullanmak için, isteğe bağlı rulo beslemeli ortam tedarik ve sarma sistemi kullanılabilir. Sipariş bilgileri için bkz. [Aksesuarları sipariş etme sayfa 57](#).

Kalibrasyon

Gelişmiş Otomasyon Gözü, yazıcı kafalarını hizalamak ve eksik püskürtme uçlarını algılayıp değiştirmek için yüksek çözünürlüklü dijital görüntüleme sensörü ve yüklü yazılımları kullanır.

- AutoSet kalibrasyonu — Mürekkep püskürtmeli piksellerin kesin konumlandırılması için yazıcı kafalarını çift yönlü olarak otomatik bir şekilde hizalar ve AutoJet'i çalıştırır.
- AutoJet kalibrasyonu — eksik ya da düzgün çalışmayan püskürtme uçlarının çoğunu bulup, yazdırma hızını yavaşlatmadan bunların yerine başka püskürtme uçları kullanır.

Performans ve kullanım kolaylığı

- Ortam Sihirbazı — En iyi yazdırma performansı için, ortam türlerine ve baskı moduna göre bir dizi işletim parametresi saklar ve kullanır. Standart ortam için önceden tanımlanmış bir grup içerir. Diğer ortam türleri için de özel ayarlar oluşturabilir ve kaydedebilirsiniz.
- Kenardan kenara baskı — kırpma olmadan “kağıt tamamen çıkarılarak” yazdırma görünümünü sağlar.
- RIP'den tekrar göndermek gerekmeden, yazdırma işlerini sonraki yeniden yazdırma için yazıcının dahili sabit disk sürücüsünde depolar.
- Basitleştirilmiş kontrol paneli arabirimi — Grafikler içeren arabirimiyle dokunmatik ekranlı kontrol panelinde sık kullanılan işlevler görünür. Daha az kullanılan işlevlere ve sorun gidermeye yönelik yardım içeriğine bir menü aracılığıyla erişim sağlanır.
- Kullanıcı yardımı — kontrol panelinde yer alan çevrimiçi yardım, etkileşimli yordamlar, planlanmış temizleme animasyonları ve kullanıcıya yardımcı olacaklar için tanılar, eğitim ve sorun giderme işlemlerine gereken zaman azalır.
- HP Gömülü Web Sunucusu — yerel ağınızdaki bir web tarayıcısının adres çubuğuna yazıcınızın IP adresini girerek, yazıcı durumunu görüntüleyebilir, belirli ayarları değiştirebilir, yazıcı ürün bilgilerini yükseltebilir ve sistem günlük dosyalarını indirebilirsiniz.

HP Gömülü Web Sunucusu'nu Kullanma

Yazıcı, ofis yerel ağınıza (LAN) bağlandığında, yazıcı durumunu görüntülemek, yazıcının dahili tarih ve saatini ayarlamak, günlük dosyası indirmek, yazıcı ürün bilgilerini güncelleştirmek ve özel bir Ortam Sihirbazı tanımı aktarmak için web tarayıcınızın adres çubuğuna yazıcınızın IP adresini girebilirsiniz.

HP Gömülü Web Sunucusu'na Bağlanma

Yerleşik Web Sunucusuna bağlanmak için, yazıcıyla aynı ağa bağlı bir bilgisayarda web tarayıcısını açın ve yazıcının IP adresini ([http://\[ip-address\]](http://[ip-address])) tarayıcıya girin. Yazıcının IP adresi, yazıcının kontrol panelinin Sistem ekranında görüntülenir. Tarayıcı yazıcıya bağlandığında, Yerleşik Web Sunucusu kendi giriş sayfasını görüntüler.

Yazıcı durumunu görüntüleme


Yazıcı durumunu görüntülemek için, Gömülü Web Sunucusu menüsünden yazıcı durumu seçeneğini belirleyin.

Geçerli kontrol paneli görüntüsünü görüntüleme

Kontrol panelinde görüntülenmekte olan ekranın bir görüntüsünü görüntülemek için, Gömülü Web Sunucusu menüsünden yazıcı durumu seçeneğini belirleyin.

Tarih ve saati ayarlama

Yazıcı tarih ve saatini ayarlamak için, Gömülü Web Sunucusu menüsünden bu seçeneği belirleyin. Bu ekranda belirtildiği gibi geçerli tarih ve saati girin ve Set Time (Saati Ayarla) düğmesini tıklayın.

 **NOT:** Otomatik bakım işlemlerinin ve olay günlüklerindeki saat ile tarihlerin düzgün zamanlandığından emin olmak için, yazıcıdaki yerel saati doğrulayın ve bulunduğunuz yerde kullanılıyorsa, gün ışığından yararlanma saatlerine göre ayarlama yapın.

Günlük dosyası indirme

Yazıcı, son on günün her biri için, dahili sabit disk sürücüsünde depoladığı düz metin dosyalarında çalışmalarının sürekli günlüğünü tutar. Bu dosyalar, sorun giderme amacıyla servis teknisyenleri için yararlıdır. Bu dosyalara erişmek için, Gömülü Web Sunucusu menüsünden yazıcı günlük dosyası seçeneğini belirleyin. Günlük dosyaları listesinden, görüntülemek veya bilgisayarınıza kaydetmek istediğiniz günlük dosyasının bağlantısını tıklayın.

Yazıcı ürün bilgisini güncelleştirme

HP zaman zaman HP.com web sitesinden yazıcı ürün bilgisinin (katıştırılmış yazılım) yeni sürümlerini yayımlar. Bir güncelleştirme dosyasını indirdikten sonra, onu yazıcıya yüklemek için Gömülü Web Sunucusu'nu kullanabilirsiniz.

Gömülü Web Sunucusu'ndan, menüden yazılım güncelleştirme seçeneğini belirleyin. Yazılım güncelleştirmesini karşıya yüklemek ve kurmak için ekrandaki talimatları izleyin.

Özel bir ortam tanımı aktarma

Ortam Sihirbazı, yazıcıyla birlikte sağlanan standart takımlara ek olarak, ortam tanımları belirlemenize olanak tanır. Yazıcıdan bilgisayarınıza özel bir ortam tanımı indirmek ve daha sonra bunu farklı bir yazıcıya karşıya yüklemek için Gömülü Web Sunucusu'nu kullanabilirsiniz.

Web sunucusundan geri alma seçeneğini belirlediğinizde, web sunucusu, yazıcıda bulunan özel ortam tanımlarının listesini görüntüler. Bu tanımlardan birini seçtiğinizde, bilgisayarınıza kaydedilir.

Yazıcıya bir özel ortam tanımı göndermek için, IP adresini web tarayıcıya girin. Web sunucusundan gönderme seçeneğini belirlediğinizde, web sunucusu, yazıcıya göndermek istediğiniz dosyaya gitmenizi ve adını girmenizi ister. Send (Gönder) seçeneğini tıklattığınızda, dosya, yazıcıya gönderilir. Yazıcı dosyayı alınca, yazıcının kontrol panelinde, ortam listesinde görünür.

İş hesabı bilgilerini görüntüleme

Yazdırma tarihi ve saati, kullanılan ortam ve mürekkep miktarı gibi, her bir yazdırma işine ait bilgileri görüntülemek için, Job Accounting'i (İş Hesabı) seçin.

Yazıcı kullanım verilerini görüntüleme

Tabaka olarak beslenen, rulo olarak beslenen ortamın ve yazıcı ömrü boyunca kullanılan mürekkebin kümülatif miktarlarını görüntülemek için Printer Usage (Yazıcı Kullanımı) komutunu seçin.

2 Ortamı yapılanma ve yükleme

Ortamı yapılandırma

Yazıcı bir yazdırma işini kabul etmeden önce, belirli bir ortam türü için yapılandırılmış olmalıdır. Yeni yapılandırılmış ortam türü (varsa), kontrol panelinin Giriş sayfasında görüntülenir.

1. Kontrol panelinde yüklemek istediğiniz ortam türü görüntüleniyorsa, **Yükle** düğmesine basın ve şuraya gidin: [Sert ortam yükleme sayfa 14](#). Aksi durumda, sonraki adıma geçin.
2. Kontrol panelindeki Etkinlik Tepsisi'nde **Ortam** simgesine basın. Ortam ekranı görünür.
Kontrol paneli ekranları ve seçeneklerinin tam açıklaması için bkz. [Kontrol panelini kullanma sayfa 31](#).
3. Şu tuşa basın: **Configure** (Yapılandır).

Select Media to Load (Yüklenecek Ortamı Seç) menüsü görüntülenir.

4. Bir ortam adına veya şu seçeneğe basın: **Create Media Type** (Ortam Türü Oluştur).

Ortam türleri listesinin sonunda **Create Media Type** (Ortam Türü Oluştur) seçeneği vardır (page down düğmesine basarak listenin sonuna inin).

- Bir ortam türüne basarsanız, incelemeniz için ayarların listesi görünür. Ayarların açıklaması için bkz. [Media Wizard \(Ortam Sihirbazı\) sayfa 12](#).
- **Create Media Type** (Ortam Türü Oluştur) seçeneğine basarsanız, kontrol paneli, yeni ortam türü ayarları için başlangıç noktası olarak kullanılacak standart bir ortam türünü seçmenizi ister. Standart bir ortam türü seçtikten sonra, kontrol paneli, yeni ortam türü için bir ad vermenizi ister, sonra göz atmanız ve gerekirse değiştirmeniz için ayarların listesi görünür. Ayarların açıklaması için bkz. [Media Wizard \(Ortam Sihirbazı\) sayfa 12](#).

💡 **İPUCU:** Standart ortam türlerinden birini kullanarak başlayın. Standart bir ortam türü kullanmıyorsanız, kullandığınız ortama en yakın olan standart ortam türünü seçin. Yalnızca gerekliyse, başlangıç noktası olarak seçtiğiniz standart türü kullanarak yeni bir ortam türü oluşturun ve gerekirse ayarlarını değiştirin.

5. Ortam türlerini gözden geçirin ve gerekirse değiştirin (yalnızca önceden oluşturulmuş özel ortam türleri).
6. Yazıcıda "Şimdi ortam yüklensin mi?" sorusu görüntülene kadar bir veya iki kez **Out** (Çık) veya **Proceed** (Devam) düğmesine basın.
7. Yapılandırmanızı kaydetmek ve yükleme işlemini iptal etmek için **No** (Hayır) düğmesine basın veya **Yes** (Evet) düğmesine basın ve bkz. [Sert ortam yükleme sayfa 14](#) veya [Rulo beslemeli ortam yükleme sayfa 18](#).

📄 **NOT:** Yazıcıda özel bir ortam türü oluşturduğunuzda, yeni ortam türüne yazdırmak için, ayrıca Media Manager for the Onyx RIP veya EasyMedia for the Caldera RIP kullanarak yeni ortam türünü eklemeniz gerekir. Talimatlar için RIP'nizin belgelerine bakın.

Media Wizard (Ortam Sihirbazı)

Varolan bir ortam türünün ayarlarını görüntülemek veya silmek için şu seçeneğe basın: **Ortam Sihirbazı**. Ortam Sihirbazı ayrıca bir ortam türünü yüklü ortam olarak yapılandırmadan oluşturmanıza olanak verir.

Ortam Sihirbazı, her ortam türü için aşağıdaki ayarları depolar (belirtildiği gibi, bazı ayarlar yalnızca rulo beslemeli veya sayfa beslemeli ortam için geçerlidir):

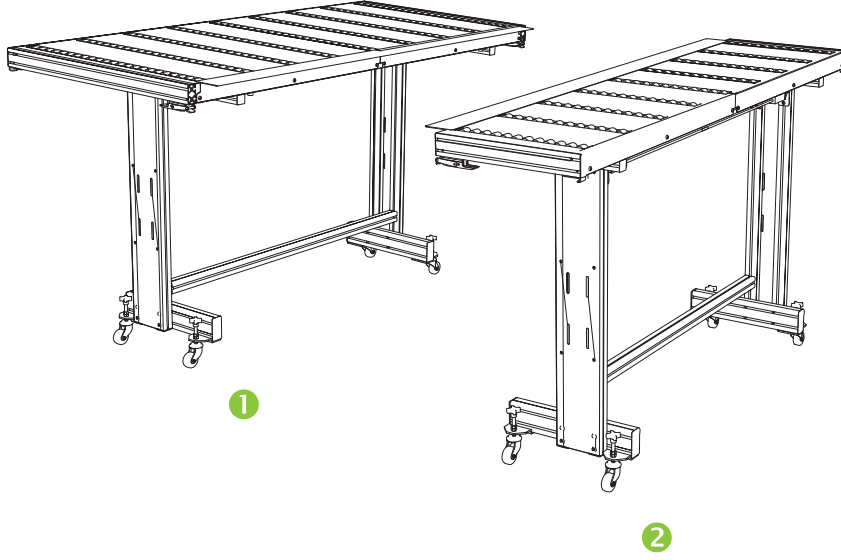
- **General Media Settings (Genel Ortam Ayarları)**
 - Vacuum Fan Level (Vakum Fanı Düzeyi) — ortam yerleştirme kayışındaki vakumun miktarını ayarlar. Fan hızı değiştikçe ortamı gözlemleyin. Ortam kayıştan havalanıyorsa fan hızını artırın. Vakum nedeniyle ortam yapıştıysa, fan hızını azaltın.
 - Feed Method (Besleme Yöntemi) — Rollfed (Rulo Besleme) (isteğe bağlı tedarik ve sarma sistemi yüklü olarak) veya Cut Sheet (Tek Sayfa).
 - Visible to Printer (Yazıcıya Görünür) — Yes (Evet) olarak ayarlanırsa, ortam sensörü ve görüntü sensörü kullanılır. No (Hayır) olarak ayarlanırsa, ortam sensörü ve görüntü sensörü kullanılmaz (örneğin, parlak filmlerde).
 - Use Rollers (Silindirleri Kullan) — Düz Ortam ayarıyla Giriş ve Çıkış ortam silindirlerinin kullanılmasını (evet) veya kullanılmamasını (hayır) ayarlar (bkz. [Sert ortam yükleme sayfa 14](#)). Evet olarak ayarlandığında, silindirler yukarı veya aşağı hareket ederek ortam yüzeyinin hemen üzerine ayarlanır. Hayır olarak ayarlandığında, silindirler en yüksek konumlarına götürülerek burada sabit kalır.
 - Ağırlık — ortam yerleştirme kayışı motorunu ve ortam ilerleme miktarını Light (Hafif) (en çok 22 kg (50 lb)) veya Heavy (Ağır) (22-113 kg (50-250 lb)) ortam kullanmak üzere ayarlar.
- △ **DİKKAT:** Giriş ve çıkış tablaları en fazla 68.0 kg (150 lb) için ayarlanmıştır. Bundan daha fazla yüklemeyin.
- **Print Mode Specific Settings (Baskı Moduna Özgü Ayarlar)** — bu ekran, özel ortam türleri için, her baskı modu ve renk grubu bileşiminin ayarlarını yapmanıza olanak verir. Baskı modlarının ve renk gruplarının ayrıntılı bir açıklaması için bkz. [Tablo 4-1 Baskı modları ve en yüksek baskı hızları sayfa 23](#).
 - Print Mode (Baskı Modu) — ayarlarını değiştirmek istediğiniz baskı modunu seçin.
 - Color Set (Renk Grubu) — ayarlarını değiştirmek istediğiniz renk grubunu seçin.
 - Change Print Mode Specific Settings (Baskı Moduna Özgü Ayarları Değiştir) — bu düğmeye basarak, seçtiğiniz baskı modu ve renk grubu için UV Lambaları ayarlarını ve Yazdırma Gecikmesini değiştirin. Yüksek lamba ayarı, yüksek hızlarda ve şiddetini kaybeden eski lambalar için önemli olan mürekkep iyileştirme gücünü artırır; yeni lambalar için daha düşük bir ayar, ömürlerini uzatır.

Arka lambadaki perdenin kapatılması, lambadan UV ışığını bloke eder, bu da püskürtülen mürekkep damlasının, sertleşmeden önce daha fazla yayılmasına ve sonuçta baskıda daha parlak bir görünüm elde edilmesine olanak verir.

Uzun bir yazdırma gecikmesi, ısıya duyarlı alt tabakalardan ısı dağılmasına yardımcı olurken, kısa bir gecikme, baskı üretimini hızlandırır.

Sert ortam tablalarıyla çalışma

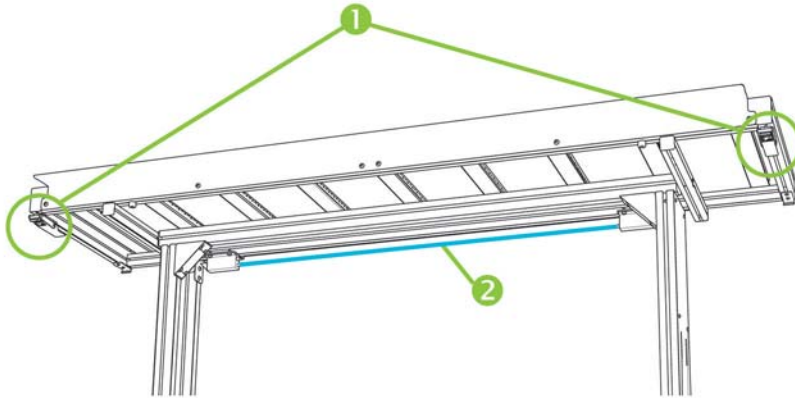
Şekil 2-1 Çıkış (1) ve giriş (2) tablaları



Yazıcı, biri yazıcının giriş tarafı için, biri de çıkış tarafı için olmak üzere, sert ortam kullanımı için bir dizi standart giriş ve çıkış tablası içerir. Bu tablalar yazıcı kurulurken monte edilir, kurulur ve seviyeleri ayarlanır. Tablalar yalnızca masa üstü yatay pozisyonda ve yazıcıya mandallanmış olarak kullanılacak şekilde tasarlanmıştır. Mandallar, bkz. (1) [Şekil 2-2 Masa üstü mandalları ve gevşetme kablosu sayfa 13](#), güvenlik, baskı kalitesi ve sentetik ortamdan elektrostatik yükü boşaltmak üzere toprak hattı oluşturmak için gereklidir.

Masa üstü, depolama sırasında yerden kazanmak için dikeye yakın bir konuma döndürülebilir. Tablaları yazıcıdan ayırdıktan sonra, gevşetme kablosunu çekerek masa üstü mandallarını gevşetin, bkz. (2) [Şekil 2-2 Masa üstü mandalları ve gevşetme kablosu sayfa 13](#), masa üstünün altında. Masa üstünü çalışır konuma döndürmek için, masa üstünü aşağı doğru çevirin ve mandalları geçirmek için aşağı doğru sıkıca bastırın.

Şekil 2-2 Masa üstü mandalları ve gevşetme kablosu



Aksesuar olarak uzatma tablaları da sunulmaktadır. Uzatma tablaları düzgün biçimde monte edildiğinde ve standart tablaların uçlarına takıldığında, büyük ortam tabakalarının güvenli ve güvenilir

biçimde işlenmelerini sağlar. Kullanım sırasında, güvenlik, baskı kalitesi ve sentetik ortamdan elektrostatik yükü boşaltmak üzere toprak hattı oluşturmak için, uzatma tablalarının standart tablalara mandallanmaları gereklidir. Uzatma masa üstleri, standart tablalara monte edilmediğinde, kendi ağırlığı altında depolama konumuna dönecek şekilde tasarlanmıştır.

△ **DİKKAT:** Standart ve aksesuar uzatma tablalarının, yalnızca yazıcı bu talimatlarda açıklandığı gibi takıldığında kullanılmaları amaçlanmıştır. Tablalar, kullanılmadıklarında, masa üstleri depolama konumunda katlanmış olarak tutulmalıdır. Yaralanma ve hasarları önlemek için masa üstlerini çalıştırırken ve tablaları taşıırken dikkatli olun.

📝 **NOT:** Aksesuar tablaları takılırken seviyeleri düzgün ayarlandıysa, yeniden seviye ayarlaması yapılması gerekmez. Tabaka olan beslenen ortam besleme sorunları oluşursa, aksesuar tablalarının standart tablalara emniyetli bir şekilde mandallandığından emin olun ve tablaların seviyelerini doğrulayın. Tabla tepelerinin yanlarına yerleştirilmiş geçici ("kabarık") seviyeleri veya ayrı bir seviye kullanabilirsiniz. Her durumda, önce sabit destekli aksam üzerinden sonra katlama desteği üzerinden seviyeyi denetleyin ve tabla tekerleklerini aşağı ve yukarı yönde gerektiği gibi ayarlayın.

Sert ortam yükleme

📝 **NOT:** Desteklenen ortam boyutlarının listesi için bkz. [Tablo A-2 Ortam boyutları sayfa 87](#).

1. Sert ortam tablaları önceden yüklenmemişse, giriş ve çıkış tablalarını ortam yerleştirme kayışının her bir ucuna getirin ve ekleme mandallarını yazıcıya sabitleyin. Dönen tabla üst kısımlarının çalışır durumda güvenli biçimde mandallandığından emin olun.

📝 **NOT:** İsteğe bağlı bir rulo beslemeli ortam aksesuarı takılıysa, köpük basınç silindirlerini çıkarın. Köpük basınç silindirleri sert ortamla kullanılmaz.

2. Ortamı Yapılandırma işleminin sonunda (bkz. [Ortamı yapılandırma sayfa 11](#)), kontrol panelindeki **Yes** (Evet) tuşuna basın:


YA DA

Giriş sayfası ekranından şu tuşa basın: **Load Media** (Ortam Yükleme).


Ortamı yüklemeyi önce, şu bölümde açıklandığı şekilde yapılandırmalısınız: [Ortamı yapılandırma sayfa 11](#).

3. Kontrol paneli menüsünde, aşağıdaki ortam silindiri seçeneklerinden birine basın, sonra şu tuşa basın: **Proceed** (Devam):

- Flat Media (Düz Ortam) — Ortam yapılandırmasında silindirler "Yes" (Evet) olarak ayarlanmışsa (bkz. [Ortamı yapılandırma sayfa 11](#)), silindirler yukarı veya aşağı hareket ederek ortam yüzeyinin hemen üzerine ayarlanır. Silindirler "No" (Hayır) olarak ayarlanmışsa, en yüksek konumlarında kalırlar ve kullanılmazlar. Her iki durumda da, yazdırma sırasında sayfanın tam görüntü uzunluğu kullanılır.
- Warped Media, Hold Down (Eğilmiş Ortamı Aşağı Bastır) — Sayfa yüklenirken, öndeki kenarı ilerletilerek çıkış silindirinin altına gelmesi sağlanır. Sayfanın arka ucu giriş silindirine ulaşıncaya kadar yazdırma işine izin verilmez. Sayfanın görüntülenebilir alanı, ön ve arka uçlarından 65,4 cm (25,8 inç) azaltılır.
- Short Media (Kısa Ortam) — Aynı anda çıkış silindirine ve kalınlık sensörüne ulaşacak uzunlukta olmayan yapraklara yazdırmayı sağlar. Ortam uzunluğu 33 cm'den (13 inç) az olabilir, ancak en az 11 cm (4 inç) olmalıdır.

 **NOT:** Ortam silindirleri kendi ağırlıkları dışında herhangi bir güç ya da basınç uygulanmadan ortamın üzerine indirilmez. En çok orta düzeyde eğilme olan daha düşük ağırlıklı ortamı bastırarak şekilde tasarlanmışlardır. Daha ağır ve çok fazla eğilmiş olan ortam üzerinde etkileri yoktur. En iyi sonuç için, mümkün olduğunca düz ortam kullanın.

4. Kontrol panelinde, yüklemekte olduğunuz ortamın yaklaşık veya tam kalınlığını girin, sonra şu tuşa basın: **Proceed** (Devam).
5. Ortam tabakasını, ortam hizalama çubuğuna (yazıcı kafası şaryo kızağının altında) doğru, sonra da ortam en soldaki hizalama pimine dokunana kadar ortam hizalama çubuğu boyunca sola kaydırarak giriş tablasına yükleyin.
6. Kontrol panelinde **Sheet Ready** (Tabaka Hazır) veya ortam yükleme işlemini iptal etmek için **Cancel** (İptal) seçeneğine basın.

 **İPUCU:** Sheet Ready (Tabaka Hazır) seçeneğine basmadan önce, yükleme işleminde sonraki aşamaları tamamlarken ısınma çevrimlerini başlatmak için, kontrol panelinde **Turn On Lamps** (Lambaları Aç) seçeneğine basabilirsiniz. Bu, lambaları otomatik olarak açılmaya bırakmanız durumuna kıyasla, yazdırmanın daha erken başlamasını sağlar.

7. Listedeki ortam uzunluğunu seçin veya elle bir uzunluk girin, sonra şu seçeneğe basın: **Proceed** (Devam).

Kontrol panelinde, beslenecek sayfa sayısı sorulur.

8. Sayfa sayısını girin:

- Tek sayfa
- Çoklu Mizanpaj — Yazıcı genişliği boyunca iki ya da daha fazla sayfa aynı anda yüklenir

Yazıcı, ortamı ölçer ve kontrol panelinde, belirlediğiniz ayarların özet ekranı görüntülenir.

9. **Proceed** (Devam) seçeneğine basın ve ortamın yüklendiğini doğrulamak için yeniden **Proceed** (Devam) seçeneğine basın.

Ortam sayfası görünür.

10. RIP'den bir yazdırma işi gönderin.

Yazıcının çıkış tarafına gönderilen birden çok kopyalama işi için, yazıcının kontrol panelinde, sayfanın yazdırılması tamamlanmadan kısa bir süre önce yeni sayfa istenir. Sonraki sayfayı ortam hizalama çubuğuna yaslayarak yükleyin ve kontrol panelinde Sheet Ready (Tabaka Hazır) seçeneğine basın. Yazıcı, sonraki sayfanın üzerine yazar ve yazdırma işindeki tüm kopyalarda aynı seçenek ayarlarını kullanır.

Sayfaların yerini belirlemek için kamerayı kullanın

Şaryo üzerindeki kamera (dijital görüntüleme sensörü), yükleme işleminin bir parçası olarak her sayfanın konumunu belirlemek için kullanılır. Yükleme seçeneklerini belirlemek için:

1. Printing (Yazdırma) sayfasında şu düğmeye basın: **Options** (Seçenekler).
2. Options (Seçenekler) menüsünden şu düğmeye basın: **Measure Media** (Ortam Ölçümü).

Measure Media Frequency (Ortam Ölçümü Sıklığı) menüsü görüntülenir:

- Measure only on first load (Yalnızca ilk yüklemde ölç) — Yalnızca ilk sıra ölçülür ve sonraki sıralar için bu ölçüm değerleri kullanılır. Sonraki sıralarda yer alan sayfaları bulmak için hizalama pimlerini kullanın. Böylece, her sıranım ölçümü için zaman harcanmadığından üretilen iş artırılır.
- Measure on all loads (Tüm yüklemelerde ölç) — Sayfa sıralarındaki her bir sayfa ölçülerek sunucuya bildirilir. Böylece, kenardan kenara görüntüler doğru şekilde yerleştirilebilir. Bu modda, hizalama pimlerinin kullanılması gerekmez.
- Don't measure media (Ortamı ölçme) — Üretimin en hızlı şekilde yapılabilmesi için sayfalar ölçülmez. Yalnızca her dört tarafta büyük kenar boşlukları varsa veya yazıcının saptayamadığı saydam ortam için kullanın. Sayfaların yerini belirlemek için hizalama pimlerini kullanın.

3. Measure Media (Ortam Ölçümü) seçeneğine basın.

Measure Media (Ortam Ölçümü) seçeneklerinden birini seçtiğinizde, **Measure Media Type (Ortam Ölçümü Türü)** menüsü görüntülenir. Bu, görüntü yerleştirme doğruluğu ve üretilen iş miktarı arasında seçim yapmanıza olanak sağlar.

- Minimal (En Düşük) — Ortamın genişliğini bir kez ölçer ve sonraki yüklemelerde kullanıcı tarafının yanında ön kenarın yerini belirler.
- Standard (Standart) — Ortamın genişliğini bir kez ölçer ve sonraki yüklemelerde kullanıcı ve servis taraflarının yanında ön kenarın yerini belirleyerek eğriliği algılar.
- One Edge (Tek Kenar) — İlk yüklemde ortamın genişliğini bir kez ölçer, daha sonraki yüklemelerde sadece sol kenarı ölçer.
- Maximal (En Fazla) — Her yüklemde ortamın genişliğini iki noktadan ölçerek eğriliği algılar ve kullanıcı tarafının yanında ön kenarı bulur.


Yazdırma işinde geniş kenar boşlukları varsa, Minimal (En Düşük) veya One Edge (Tek Kenar) seçeneklerini kullanarak üretimi artırabilirsiniz. Kenardan kenara yazdırma için, Standard (Standart) veya Maximal (En Fazla) seçeneklerini kullanarak doğruluğu artırın.

4. Bir Measure Media Type (Ortam Ölçümü Türü) seçeneğine basın.

Bir Measure Media Type (Ortam Ölçümü Türü) seçeneğini belirledikten sonra, hepsi yazdırılana kadar, her N-UP (Çoklu Mizanpaj) grubu ile aynı sayıda sayfa yüklemenizi anımsatmak için bir mesaj görünür. Bu mesajı geçip, yazıcı seçenekleri menüsüne dönmek için Proceed (Devam) seçeneğine basın.

Quick Load (Hızlı Yükleme)

Yazdırma tamamlanınca, ortamı yeniden yapılandırmadan yine aynı ortam türünde ve boyutlarında bir sayfayı yeniden yükleyebilirsiniz. Quick Load (Hızlı Yükleme) veya Load (Yükle) seçeneğini kullanın:

 **NOT:** Measure Media Frequency (Ortam Ölçümü Sıklığı) menüsünden **Measure only on first load** (Yalnızca ilk yüklemde ölç) seçeneğini belirlerseniz bu seçenek kullanılabilir (bkz. [Sayfaların yerini belirlemek için kamerayı kullanın sayfa 15](#)).


1. Home Page (Giriş Sayfası) ekranında Load (Yükle) tuşuna basın.

Kontrol panelinde, Hızlı Yükleme ve Yükle seçeneklerinin yer aldığı bir menü görüntülenir.

- Önceki iş ile aynı boyutlara ve türe sahip bir ortam yüklemek için şu tuşa basın: **Quick Load** (Hızlı Yükleme).
 - Önceki iş ile aynı boyutlara ve türe, ancak farklı düzlüğe, kalınlığa ya da çoklu mizanpaj sayfa sayısına sahip olan bir ortam yüklemek için şu tuşa basın: **Load** (Yükle). Kontrol panelinden bu seçenekleri yeniden belirleyebilirsiniz.
2. Ortamı ortam yerleştirme kayışına yerleştirin ve ortam hizalama çubuğuna yaslayın, sonra da en soldaki hizalama pimlerine dokununcaya kadar ortam hizalama çubuğu boyunca sola doğru itin.
- Bu aşamada, vakum fanlarını ve yazıcı kafası ile ortam arasındaki yüksekliği kontrol panelinden ayarlayabilirsiniz.
3. Kontrol panelinde **Sheet Ready** (Tabaka Hazır) tuşuna basın.
- Yazıcı, RIP'ten bir sonraki yazdırma işini veya yazıcıdaki Kayıtlı İşleri almaya hazırdır.

Çok Sayfalı Mizanpaj

Çok Sayfalı Mizanpaj, yazdırma işi tamamlanıncaya kadar kayış üzerindeki birden çok sayfaya birden çok kopyalama işini yazdırmanıza olanak verir. Sayfaları yazıcının genişliği boyunca hızlı şekilde konumlandırmak için yerleşik ortam hizalama pimlerini kullanın.

 **NOT:** Yazıcının ortam algılayıcısı tarafından algılanamayan (siyah, koyu renkli, ışığı yansıtan veya saydam) çok sayfalı mizanpaj işi yazdırılırken, her sıradaki sayfalar eşit aralıklı bir şekilde yerleştirilmelidir.

Çoklu sayfa mizanpaj yazdırmak için, yazıcıya birden çok sayfa yükleyin ve yüklediğiniz sayfa sayısına eşit ya da daha çok sayıda bir yazdırma işini RIP'den gönderin. Yazıcı, belirttiğiniz sayıda kopya yazdırılınca kadar daha fazla sayfa yüklemenizi ister. Kayıtlı İşler'i yazdırmak için de Çok Sayfalı Mizanpaj'ı kullanabilirsiniz (bkz. [Kayıtlı İşler sayfa 25](#) ayrıntılar için).

Bu tür yazdırma, her dört kenarında geniş kenar boşlukları olan bir görüntüyle en kullanışlıdır, ancak görüntünün boyutlarının, ortam sayfalarının boyutlarına dikkatle eşleştirilmesiyle kenardan kenara yazdırma da yapılabilir. Kenar boşlukları RIP tarafından her yazdırma işi için tanımlanır.

Görüntü, Printing (Yazdırma) ekranında, **Options** (Seçenekler) düğmesinin altında tanımlandığı şekilde yatay olarak (soldan sağa) konumlandırılır.

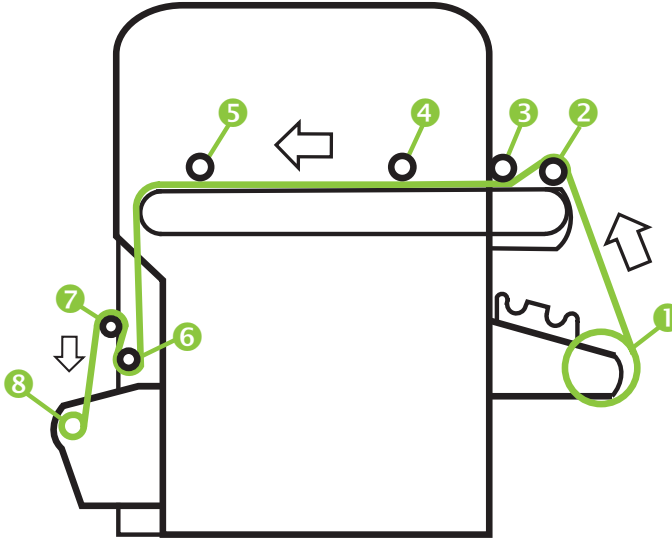
“Eksik” sıralar

Çok Sayfalı Mizanpaj işinde, toplam kopya sayısı sıra başına sayfa sayısına eşit olarak bölünmese de dilediğiniz sayıda kopya yazdırabilirsiniz. Yalnızca son sırada farklı sayıda sayfa olacaktır.

Örneğin: yirmi sayfalık bir işlet, her satıra üç sayfa sığdırabilirsiniz, böylece üçer sayfalık altı satıra ek olarak, iki sayfalık bir satır ($6 \times 3 = 18$, $1 \times 2 = 2$, $18 + 2 = 20$) yazdırabilirsiniz. Son satır kısmi bir satırsa, sayfa ları kullanıcı tarafından hizmet tarafına doğru yükleyin.

Rulo beslemeli ortam yükleme

Şekil 2-3 Rulo beslemeli ortam yolu



Yazıcıda isteğe bağlı rulo beslemeli ortam tedarik ve sarma sistemi takılıysa, rulo beslemeli ortam üzerine yazdırabilirsiniz.

NOT: Desteklenen ortam boyutlarının listesi için bkz. [Tablo A-2 Ortam boyutları sayfa 87.](#)


1. Yazıcıda sert ortam giriş ve çıkış tabloları varsa bunları çıkarıp kenara koyun.
2. Sarım milini ve boş karton göbeği yerleştirin, bkz. (8).
3. Ortamı tedarik miline (1) ortalayarak yükleyin.

NOT: Yazdırılan çıktıda parmak izlerinin görünmemesi için, ortamla çalışırken eldiven takın.

4. Tedarik milini, ortam en solda olacak şekilde (yazıcının kullanıcı tarafına doğru) tedarik sistemi kelepçesine takın.
Mili, ortamın rulonun altına veya rulonun üstüne geleceği şekilde takarak ortamın her iki yüzüne de yazdırabilirsiniz.
5. Ortamı, şu konuda açıklandığı şekilde yapılandırın: [Ortamı yapılandırma sayfa 11.](#) Ortamı Yapılandırma işleminin sonunda, kontrol panelindeki **Proceed** (Devam) tuşuna basın.


VEYA

Ortam önceden yapılandırılmışsa, kontrol panelinin Giriş sayfasından şu seçeneğe basın: **Load** (Yükle).

 **NOT:** Doğru ortam kalınlığını girdiğinizden emin olun. Yazıcı tabaka olarak beslenen ortamın kalınlığını, ortam yalnızca taşıma rayının kullanıcı tarafına yerleştirilmiş ortam kalınlık algılayıcısının altından yüklenmişse algılayabilir. Rulo olarak beslenen (etkinse) ortam için, üreticinin talimatlarını kullanın veya kalınlığı ölçmek için kaliper kullanın.

Kontrol panelinde bir grafik görüntülenir ve köpük basınç silindirini çıkartmanızı ister.

6. Kontrol panelinde istendiği şekilde, köpük basınç silindirini (3) çıkartıp, şu tuşa basın: **Proceed** (Devam).
7. Ortamı rulodan çıkartıp köpük kaldırma silindirine doğru çekin (2) (köpük basınç silindiri (3) henüz yerine oturmuş olmamalıdır) ve ortam giriş silindirinin üzerindeki kayışa serin (4). Sonra Proceed (Devam) tuşuna basın.

 **İPUCU:** Köpük kaldırma silindiri ve köpük basınç silindiri keten vinil gibi esnek rulo ortamları için kullanılır. Köpük rulolarını, fotoğraf bazlı kağıtlar gibi daha ağır ve daha az esnek rulo yığınlarıyla kullanma ortam besleme hatalarına yol açabilir. Daha ağır yığınları yazdırırken, ortamı iki rulo da atlanacak şekilde ruloların altından besleyin.

8. Kontrol panelinde, ortamı ilerletmek için, vakum fanları açık olarak yukarıdaki (ileri) **Advance Media** (Ortamı İleriye Götür) ok düğmesine basın.

Vakum tarafından kavranıncaya kadar ortamı kayış üzerinde bastırarak tutmanız gerekebilir.

9. Sarma silindirinin altındaki çıkış tarafına dayanana kadar ortamı ilerletin. Bu aşamada ortamı takıldığı yere sabitlemeyin.
10. Kontrol panelinde şu tuşa basın: **Turn Off Fans** (Fanları Kapat).
11. Yukarı (ileri) **Advance Media** (Ortamı İleriye Götür) düğmesini yaklaşık beş saniye basılı tutun. Bu, kırışmaların giderilmesine ve kayış üzerindeki ortam geriliminin azaltılmasına yardımcı olur. Fanlar kapalı olduğu için ortamın ilerletilmemesi gerekir. Ortam hareket ederse, sol elinizle **Advance Media** (Ortamı İleriye Götür) düğmesine basarken, sağ elinizle ortamı tutun.
12. Köpük basınç silindirini (3) çalışma konumuna getirin. Sonra Proceed (Devam) tuşuna basın.
13. Kontrol panelinde şu tuşa basın: **Turn On Fans** (Fanları Aç).
14. Ortam giriş (4) ve çıkış silindirlerini (5) en düşük konumlarına alçaltın.
15. Kayışı enine ve boyuna inceleyerek ortamda kırışma olup olmadığını kontrol edin. Kırışma görürseniz, fanları kapatıp kırışıklıkları elinizle düzeltin.
16. Mukavva sarma yatağını ortamlarla hizalayın ve durdurucuları sıkıştırarak yatağı yerine sabitleyin.
17. İlk hareketli çubuğu (6) (dişlileri olan) kaldırıp yukarı konumunda kilitleyin.
18. İlk hareketli çubuğun altındaki ortamı, ikinci hareketli çubuğun üzerine (7) ve sonra da sarma silindirinin yazıcı tarafına (8) doğru çekin.
19. Sarma silindirinin kullanıcı tarafından bakıldığında, silindir saat yönünde hareket eder. Ortamın (8)'de gösterildiği sarıldığından emin olun.
20. Ortasından başlayıp her iki ucundan birden çalışarak, ortamın uçlarını, sarma silindirinin yazıcı tarafına sabitleyin. Ortamın genişliği boyunca eşit gerginlik sağladığınızdan emin olun.
21. Hareketli çubuk kilitleme kolunu açın.
22. Home Page (Giriş Sayfası) ekranında **Proceed** (Devam).

23. Kalınlık Birimlerini Seçin ekranında, kullanacağınız birimlere karşılık gelen seçeneğe basın.
24. Ortam uzunluğunu girin veya tanımlanmamış bir uzunluk için **Cancel** (İptal) tuşuna basın.
Yazıcı, ortam genişliğini ölçer.
25. Front Page (Ön Sayfa) ekranında şu tuşa basın: **Proceed** (Devam).
Kontrol panelinde, Ön Sayfa ekranı görüntülenir.

Ortamın yerini belirlemek için kamerayı kullanın

Rulo beslemeli ortam için, ortamın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarını bulmak amacıyla iki kesinlik düzeyinden birini seçebilirsiniz.

1. Printing (Yazdırma) sayfasında şu düğmeye basın: **Options** (Seçenekler).
2. Options (Seçenekler) menüsünden şu düğmeye basın: **Measure Media** (Ortam Ölçümü).

Measure Media Frequency (Ortam Ölçümü Sıklığı) menüsü görünür. Bu, görüntü yerleştirme doğruluğu ve üretilen iş miktarı arasında seçim yapmanıza olanak sağlar.

- When loading (Yüklerken) — Yalnızca ortam rulosu yüklenirken sol ve sağ kenarların yerini belirler.
 - Before each copy (Her kopyadan önce) — Her baskıdan önce sol ve sağ kenarların yerini belirler. Bu, yazıcının ortamda olabilecek herhangi bir “kaymayı” telafi etmesine ve görüntüyü doğru konumda basmasına olanak sağlar.
3. Bir **Measure Media Type** (Ortam Ölçümü Türü) seçeneğine basın.
Options (Seçenekler) menüsü yeniden görüntülenir.

3 Mürekkepleri yükleme

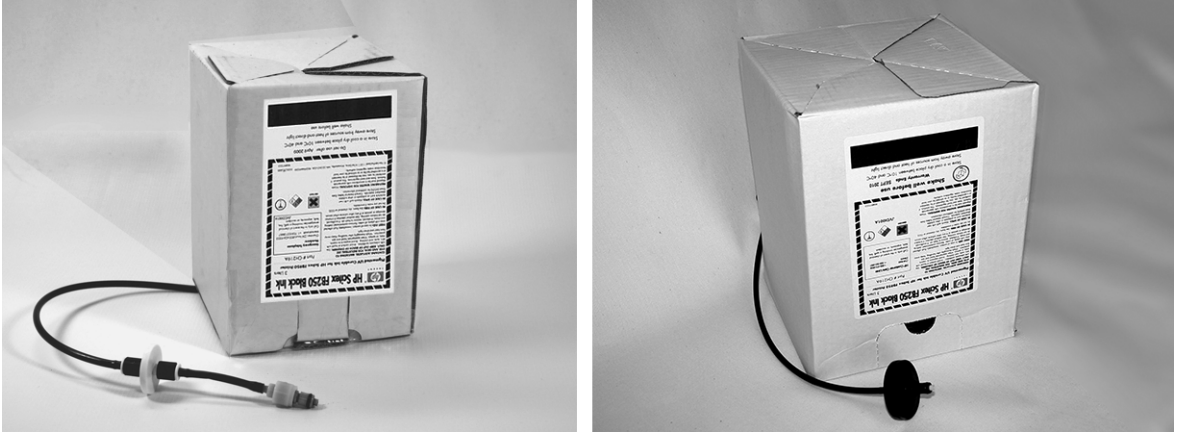
NOT: UV mürekkeplerinin raf ömrü sınırlıdır. Mürekkep sipariş ederken, stoktaki mürekkebi sıraya koyarken ve yazdırma işlerini planlarken, mürekkep kutusu etiketinde listelenmiş son kullanım tarihi dikkate alınmalıdır. Son kullanım tarihinden sonra bir mürekkep tedarigi ile yazdırmak, standardın altında bir görüntü kalitesine yol açabilir.

Mürekkepleri yükleme

Mürekkep tedarik kutusundaki mürekkep miktarı, yazıcı yazılımı tarafından izlenir ve karşılık gelen profile kaydedilir. Kontrol panelinde, her mürekkep kutusundaki mürekkep düzeyini gösteren bir çubuk grafik görüntülenir. Kontrol panelinde mürekkebin azaldığı gösteriliyorsa, mürekkep kutusunu aynı renkte dolu bir mürekkep kutusuyla değiştirin ve profil modülünü değiştirin.

NOT: Eldiven giymeniz (lateks veya nitril) ve bu işlem sırasında mürekkep tüp bağlantısından dökülebilecek damlları silmek için kağıt havlu bulundurmanız önerilir.

Şekil 3-1 Mürekkep kutuları (yazıcı ile her iki stilde konektör kullanılabilir)




Boş mürekkep kutusunu çıkartma

1. Profili çıkartın.
2. Kutuyu kabından çıkartın ve mürekkep tüpü yukarı bakacak şekilde kutuyu ters çevirin.
3. Mürekkep tüpünün yazıcıya girdiği metal konektörü tutun ve yukarı doğru iterek mürekkep tedarik tüpünü çıkartın.
4. Mürekkep kutusunu çıkarıp atın (atıkları uzaklaştırma talimatları için Malzeme Emniyeti Veri Formu'na başvurun).

Dolu bir mürekkep kutusu takma


1. Yeni mürekkep kutusunu açın ve tedarik konektörünü bulun.
2. Profili bulup çıkarın ve 5. adıma kadar kenarda tutun.
3. Mürekkep kutusunu çalkalayın, ters çevirin ve tedarik tüpü kutunun altında olacak şekilde tutucudaki yerine takın.

 **NOT:** Depolama süresince mürekkeplerdeki pigmentler mürekkep kutusunun dibine çökebilir. Baskılardaki renklerde yanlışığı azaltmak için, mürekkep kutusunu yazıcıya takmadan önce kutuyu ters çevirin ve en az bir dakika boyunca hızlı bir şekilde çalkalayın.

4. Mürekkep tüpü konektörünü yazıcıdaki metal konektöre takın.

Her bir mürekkep renginin yeri, her mürekkep kutusunun altındaki bir etikette ve profil modülü portlarının yanında gösterilir. Beyaz mürekkep kutusunda, kutuyu yazıcıdaki iki mürekkep bağlantı noktasına (Açık Cam Göbeği/Beyaz ve Açık Macenta/Beyaz) bağlayan bölünmüş bir “Y” tedarik hattı bulunur.

5. Profili, karşılık gelen modül portu yuvasına takın.

 **NOT:** Beyaz mürekkeple yazdırmak, Beyaz Mürekkep Yükseltme Kiti'ni yüklemenizi ve daha sonra beyaz mürekkep dönüşümü gerçekleştirmenizi gereklidir. Sipariş talimatları için bkz. [Aksesuarları sipariş etme sayfa 57](#).

Mürekkep sarf malzemesi sipariş etme

Yazıcınız için aşağıdaki mürekkep sarf malzemelerini sipariş edebilirsiniz.

Tablo 3-1 Mürekkep kartuşları

Kartuş	Parça numarası
HP FB250 3L Cam göbeği Scitex Mürekkep Kartuşu	CH216A
HP FB250 3L Macenta Scitex Mürekkep Kartuşu	CH217A
HP FB250 3L Sarı Scitex Mürekkep Kartuşu	CH218A
HP FB250 3L Siyah Scitex Mürekkep Kartuşu	CH219A
HP FB250 3L Açık Cam göbeği Scitex Mürekkep Kartuşu	CH220A
HP FB250 3L Açık Macenta Scitex Mürekkep Kartuşu	CH221A
HP FB251 2L Beyaz Scitex Mürekkep Kartuşu	CQ123A

Tablo 3-2 Temizlik sarf malzemeleri


Yazıcı kafası sıvısı	Parça numarası
HP UV Yazıcı Kafası Sıvısı	CH122A

4 Yazdırma işleri

Kullanılabilir baskı modları

Harici RIP'de her yazdırma işi için bir baskı modu seçebilirsiniz. Talimatlar için RIP belgelerine bakın. Depolanan işler, RIP tarafından orijinal olarak belirtilmiş modda veya RIP'den gönderilen çözünürlüğün aynısına sahip bir başka modda yazdırılabilir.

Yazıcı, gereksinim duyduğunuz görüntü kalitesi ve hız ölçütlerine bağlı olarak birkaç farklı modda yazdırabilir. Modlar, tasarlanan uygulamalarına göre adlandırılır. Yüksek kalite modları, daha yakından görüntüleme içindir. Hızlı modlar, daha uzun mesafelerden görüntüleme içindir. Tabloda gösterilen en yüksek hızlar, altı renkli, dört renkli veya dört renk artı beyaz spot yazdırmalı işler içindir. Beyaz taşkın dolgular, diğer renk modlarının yaklaşık %45'inde yazdırır.

 **NOT:** Beyaz mürekkeple yazdırmak, Beyaz Mürekkep Yükseltme Kiti'ni yüklemenizi ve daha sonra beyaz mürekkep dönüşümü gerçekleştirmenizi gereklidir. Sipariş talimatları için bkz. [Aksesuarları sipariş etme sayfa 57.](#)

Tablo 4-1 Baskı modları ve en yüksek baskı hızları

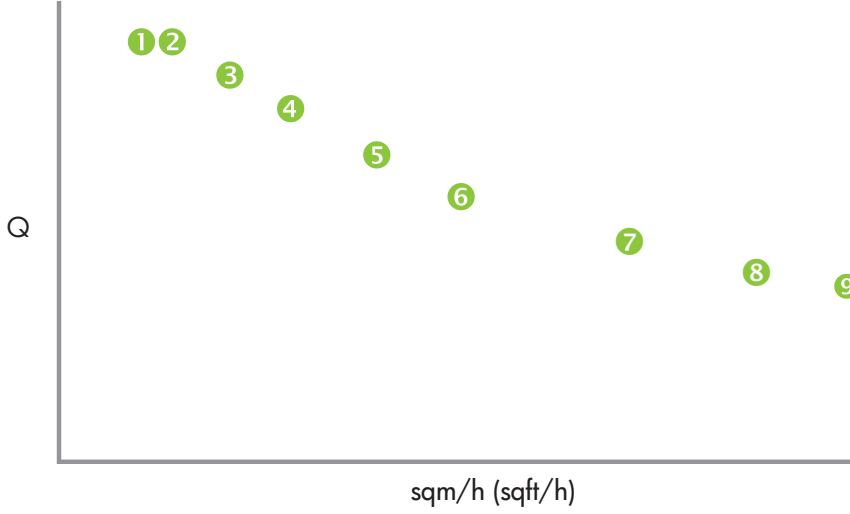
Baskı modu	Maksimum hız, CMYKcm, CMYK, CMYK+W	En yüksek hız, beyaz taşkın
1 En yüksek DPI — Doygun: arkadan aydınlatılan ortama yazdırmak için Görüş mesafesi: 1 m'den (3 ft) az	4.4 47 (sqft/sa)	2,4 sqm/sa 26 (sqft/sa)
2 Photo Plus: ofset kalitesine yakın Görüş mesafesi: 1 m'den (3 ft) az	4.4 47 (sqft/sa)	yok
3 Photo: parlak fotoğraf Görüş mesafesi: 1 m'den (3 ft) az	8.6 93 (sqft/h)	3,6 sqm/sa 39 (sqft/sa)
4 Indoor Signage Plus: yüksek kaliteli satın alma noktası (POP) Görüş mesafesi: 1–2 m (3–6 fit)	11.1 120 (sqft/sa)	4,4 sqm/sa 48 (sqft/sa)
5 Indoor Signage: standart satın alma noktası (POP) Görüş mesafesi: 1–2 m (3–6 fit)	16.4 177 (sqft/sa)	7,0 sqm/sa 75 (sqft/sa)
6 Outdoor Signage Plus: orta görüş mesafesi işareti Görüş mesafesi: 2–3 m (6–10 fit)	21.3 229 (sqft/sa)	7,9 sqm/sa 85 (sqft/sa)
7 Outdoor Signage: uzun görüş mesafesi işareti (beyaz mürekkep işleri için kullanılamaz) Görüş mesafesi: 3–5 m (10–16 fit)	29.6 319 (sqft/sa)	yok
8 Express: çok uzun görüş mesafesi (beyaz mürekkep işleri için kullanılamaz) Görüş mesafesi: 5 m'den (16 ft) fazla	37.0 398 (sqft/sa)	yok

Tablo 4-2 FB700 baskı modları ve en yüksek baskı hızları

Baskı modu	Maksimum hız, CMYKcm, CMYK, CMYK+W	En yüksek hız, beyaz taşkın
1 En yüksek DPI — Doygun: arkadan aydınlatılan ortama yazdırmak için) Görüş mesafesi: 1 m'den (3 ft) az	5,0 sqm/sa 55 (sqft/sa)	2,7 sqm/sa 29 (sqft/sa)
2 Photo Plus: ofset kalitesine yakın Görüş mesafesi: 1 m'den (3 ft) az	5,0 sqm/sa 54 (sqft/sa)	yok
3 Photo: parlak fotoğraf Görüş mesafesi: 1 m'den (3 ft) az	9,9 sqm/sa 107 (sqft/sa)	4,1 sqm/sa 44 (sqft/sa)
4 Indoor Signage Plus: yüksek kaliteli satın alma noktası (POP) Görüş mesafesi: 1–2 m (3–6 fit)	12,8 sqm/sa 138 (sqft/sa)	5,1 sqm/sa 55 (sqft/sa)
5 Indoor Signage: standart satın alma noktası (POP) Görüş mesafesi: 1–2 m (3–6 fit)	18,8 sqm/sa 202 (sqft/sa)	7,9 sqm/sa 85 (sqft/sa)
6 Outdoor Signage Plus: orta görüş mesafesi işareti Görüş mesafesi: 2–3 m (6–10 fit)	24,3 sqm/sa 261 (sqft/sa)	9,0 sqm/sa 97 (sqft/sa)
7 Outdoor Signage: uzun görüş mesafesi işareti (beyaz mürekkep işleri için kullanılamaz) Görüş mesafesi: 3–5 m (10–16 fit)	34,0 sqm/sa 366 (sqft/sa)	yok
8 Express: çok uzun görüş mesafesi (beyaz mürekkep işleri için kullanılamaz) Görüş mesafesi: 5 m'den (16 ft) fazla	42,2 sqm/sa 455 (sqft/sa)	yok
9 Pano: Panolar, uzaktan (beyaz mürekkep işleri için kullanılamaz) Görüş mesafesi: uzaktan	80 sqm/sa 861 (sqft/sa)	yok

Aşağıdaki grafikte, her modun nispi baskı hızları (yatay eksen) ve görüntü kalitesi düzeyleri (dikey eksen) gösterilmektedir.

Şekil 4-1 Baskı moduna göre hız ve görüntü kalitesi



Kayıtlı işler

Yazıcıya bir yazdırma işi gönderdiğinizde, bu işi ilk gelen ilk işlenir (FIFO) esasına göre otomatik olarak yazıcının sabit disk sürücüsüne kaydedebilirsiniz. Bir işi “kilitleyerek” işlenmesini engelleyebilirsiniz, ancak bu durumda sonraki işleri kaydetmek için kullanılacak bellek miktarı azalır. Kayıtlı bir işi kontrol panelinden yazdırıncaya kadar yazdırmadan da kayıtlı tutabilirsiniz veya işi kaydetmeden yazdırabilirsiniz.

Yazıcıda en fazla yirmidört tabaka olarak beslenen veya rulo beslemeli iş kayıtlı olabilir. Yazıcı kapanıp açılrsa bile bu işler yazıcının diskinde kalmaya devam eder. Kayıtlı işlerin sayısı yazıcının depolama kapasitesine ulaştığında, sonraki yazdırma işleri kaydedilmeden yazdırılır.

Bir iş kaydedilemeyecek kadar büyükse, yazdırma sonrasında bellekten temizlenir. RIP'den eksiksiz bir yazdırma işi alınmışsa ve yazdırma işini de iptal ederseniz, bu iş, Kayıtlı İşler listesinde görünmeye devam eder.

Kayıtlı İşler, kontrol panelinden görüntülenebilir ve yönetilebilir.

Küçük resim ekranı

Kayıtlı İşler'i yazdırmak veya yönetmek için Giriş veya Printing (Yazdırma) sayfasında **Jobs** (İşler) tuşuna basın. Bu sayfada, çeşitli işlerin küçük resim görüntülerini görüntüleyebilirsiniz. Kilitli işler (otomatik silinmeye karşı korunan) küçük resim üzerindeki bir asma kilit simgesiyle belirtilir.

Kayıtlı İş küçük resim ekranından, yazdırma işi üzerinde şu işlemleri gerçekleştirebilirsiniz:

- Her çözünürlük ve renk grubu bileşimiyle kaydedilebilecek toplam görüntü alanını görmek için **Max Sizes** (En Büyük Boyutlar) tuşuna basın.
- Kayıtlı işler etkinliğinin günlüğünü görüntülemek için **History** (Geçmiş) tuşuna basın.

- İşlerin nasıl kaydedileceğini ve yazdırılacağını belirtmek için **Settings** (Ayarlar) tuşuna basın. Yazıcı yeniden başlatıldığında bile bu ayar kayıtlı olur.
 - Print & Save (Yazdır ve Kaydet) — İş yazdırır ve diske kaydeder.
 - Save Only (Yalnızca Kaydet) — İş yazdırmadan diske kaydeder. Bu modda, Giriş Sayfası ekranında Kayıtlı İşler bölümünün arka plan rengi yeşil olur.
 - Print Only (Yalnızca Yazdır) — İş diske kaydetmeden yazdırır.
- Kayıtlı İşler'i kullanarak iki taraflı yazdırma işi ayarlamak için **2-Sided** (İki Taraflı) tuşuna basın. Yazıcı, sayfanın önü ve arkası için bir Kayıtlı İş seçmenizi ister. Yazdırma işleminden sonra sayfanın birinci yüzü yazıcının giriş tarafından çıkartılır ve ikinci yüzü yazdırmak için sayfayı ters çevirip yeniden yüklemeniz istenir. Yazdırma tamamlandıktan sonra, sayfa yazıcının çıkış tarafından çıkartılır.

İPUCU: Yazıcıdaki Kayıtlı İşler'den iki taraflı yazdırma işi yaparken, Otomatik Çıkartma özelliği devre dışındaysa (**Printing (Yazdırma) sayfası > Options (Seçenekler) > Eject Settings (Çıkartma Ayarları)** "Off" (Kapalı) yapılmış), yazdırma devam etmeden önce Otomatik Çıkartma etkinleştirilir veya yazıcı Yazdırma Konumu'nu değiştirmenizi ister. Bunun nedeni tanıma göre iki taraflı yazdırmanın Otomatik Çıkartma özelliğini kullanmasıdır. Gerekliyse, tarafları iki tek taraflı iş olarak, ortam sayfasını iki tarafa döndürerek yazdırabilirsiniz.

Properties (Özellikler) ekranı

Kayıtlı İş'in özelliklerini görüntülemek veya Kayıtlı İş'i yazdırmak için, işin küçük resmine basın. Kayıtlı İş özellikleri ekranından, yazdırma işi üzerinde şu işlemleri gerçekleştirebilirsiniz:

- İş yazdırmak için, **Load & Print** (Yükle ve Yazdır) tuşuna basın. Yazıcı, yazdırılacak kopya sayısını sorar. Birden çok sayfa yüklenmişse, her kopya ayrı bir sayfaya yazdırılır ve istenen sayıda kopya yazdırılınca kadar yazıcı yeni sayfa ister. İş, orijinal işle aynı çözünürlüğü kullanan herhangi bir baskı modunda yazdırabilirsiniz.
- Sağ, sol, ön ve arka kenar boşluklarını ayarlamak için, **Margin Settings** (Kenar Boşlukları) komutuna basın. Ön ve arka kenar boşlukları tabaka olarak beslenen ve rulo olarak beslenen yazdırma işlerine uygulanır.
- Bir işin baskı modunu değiştirmek için **Print Mode** (Baskı Modu) tuşuna basın. Modu, yalnızca işin RIP'lendiği çözünürlüğü kullanan bir mod olarak değiştirebilirsiniz. İş farklı bir çözünürlükte yazdırmak için, işi yeni çözünürlükteki RIP'den yeniden gönderin.
- İş silmek için **Delete** (Sil) tuşuna basın.
- İş kilitlemek veya kilidini kaldırmak için ilgili düğmeye basın. Bir işi kilitleyerek silinmesini engelleyebilirsiniz, ancak Kayıt İşler için kullanılabilen bellek azalacaktır.

İPUCU: Kayıtlı İş için belirlenen ortamdan farklı bir ortam türüne yazdırmak veya yazıcıyı yeniden doğrusallaştırmak istiyorsanız, Kayıtlı İş'i yeniden yazdırmayın. En iyi renk için, işi RIP'den yeniden gönderin.

Bir iş yazdırılırken, yazıcı, yüklü ortamın iş saklanırken yüklenen ortam türüyle aynı olup olmadığını denetler. Farklıysa bir uyarı görüntülenir. İş yazdırmamayı veya uyarıyı yok sayıp yazdırmayı seçebilirsiniz.

Orijinal işten farklı bir ortam türüne veya farklı bir baskı modunda yazdırılırsa, renklerde değişiklik olabilir.

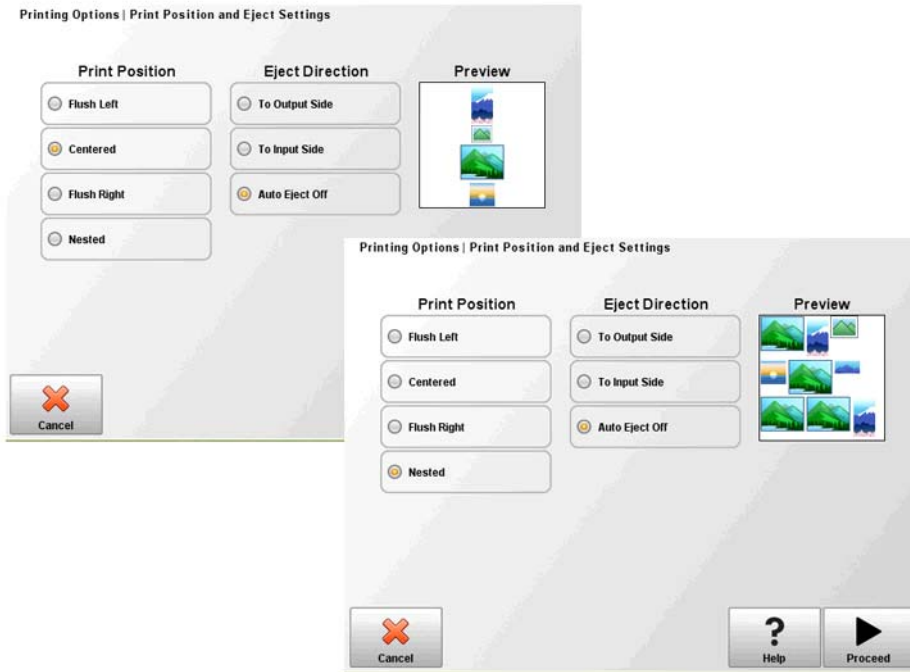
İPUCU: Yazıcı tarafından bir yazdırma işi alınırken ve dahili sabit diskinde kaydedilirken ("kuyruğa atma" işlemi), tüm işin kuyruğa atılmasını beklemek yerine isteğe göre UV lambalarını açabilir veya kapatabilirsiniz.

Konum ve çıkartma seçenekleri

Printer Options (Yazıcı Seçenekleri) menüsündeki tabaka olarak besleyerek yazdırma seçeneği **Position/Eject**, (Konum/Çıkart), görüntülerin nasıl konumlandırıldığını ve otomatik tabaka çıkartma özelliğinin etkin olup olmamasını kontrol etmenize olanak verir. Auto Eject Off (Otomatik Çıkartma Kapalı) seçeneğini belirleyerek, tabaka boyutundan küçük olan baskı işlerini ayrı tabakalar yerine aynı tabaka üzerinde bir araya getirerek ortamdaki tasarruf edebilirsiniz. Bu moda, işleri birbiri ardından yazdırabilir veya satırlarda ortamın genişliği boyunca "iç içe yerleştirebilirsiniz". Position/Eject (Konum/Çıkart), yazıcı, tabaka olarak beslenen ortam için yapılandırıldığında kullanılabilir.

- Konum seçenekleri — genişliği, ortamın genişliğinden daha küçük olan baskı işlerinde, görüntünün konumlandırıldığı yeri (en sola, en sağa, ortaya veya iç içe) kontrol edebilirsiniz.
- Çıkartma seçenekleri — tabaka olarak beslenen işlerde, her işten sonra ortamın çıkış tarafına veya giriş tarafına çıkartılmasını veya otomatik olarak çıkartılmamasını (Auto Eject Off (Otomatik Çıkartma Kapalı)) kontrol edebilirsiniz.
- İç içe çıktı — Çıkart'ı **Auto Eject Off** (Otomatik Çıkartma Kapalı), ve Konum'u **Nested** (İç içe), olarak ayarladığınızda, tüm işler yazdırılana veya tabakada yer kalmayana kadar baskı işleri ortamın üzerinde iç içe yerleştirilir.

Şekil 4-2 Auto Eject Off (Otomatik Çıkartma Kapalı) olarak konum seçenekleri



Yazdırma ipuçları

△ **DİKKAT:** Mürekkep püskürtmeli yazdırma için kullanılan sentetik ortam, özellikle de bağıl nemin düşük olduğu ortamlarda statik yük oluşturabilir. Bu yük nedeniyle çalışanlar, yazıcı ve diğer ekipmanlar elektrostatik boşalma (ESD) tehlikesiyle karşı karşıya kalabilir. Ortam, üzerine topraklanmış bir zincir veya tel koyularak veya izopropil alkolle silinerek güvenli bir şekilde deşarj edilebilir. %40-%60 bağıl nem, statik elektrikle ilgili sorunları büyük ölçüde azaltır.

- Tek sayfa ortam — Yalnızca paralel kenarlı ve köşeleri 90° olan düz, kırışmamış ve zarar görmemiş ortam kullanın.
- İyileştirme 24-48 saat sürer — Yazdırma sonrasında UV mürekkebinin kuruması bir ya da iki gün sürer. Mürekkep tamamen kuruduktan sonra maksimum dayanıklılık ve yapışma sağlanır.
- Ortam yerleştirme kayışına yazdırırsanız, en kısa zamanda kayıştan mürekkebi temizleyin. Mürekkep kayışın üstünde ne kadar uzun süre kalırsa, çıkarılması o kadar zor olur. Kayıştan mürekkebi çıkarmak için, mürekkebi izopropil alkolle nemlendirin, birkaç dakika bekletin ve bir kağıt havluyla silin. Pullaşmış mürekkebi dikkatle bölgeden uzaklaştırın.
- Kenardan kenara (0 kenar boşluğu) işleri yazdırırken ortam yerleştirme kayışına yazdırmayı önlemek için, kayışta, ortamın kenarlarının bulunacağı yerlere koyu renkli bir maskeleyen bandı yapıştırabilirsiniz. Bandın üzerinde mürekkep biriktiğinden, bandı düzenli olarak çıkarın veya değiştirin.
- Yazıcı kafaları için vakum düzeyini ayarlamaya çalışmayın. En iyi performans için fabrikada ayarlanmıştır.
- Daha hafif ve daha küçük ortam ruloları — Daha hafif ve daha küçük ortam ruloları için, ortamı sert ortam gibi beslemek üzere sert ortam tablaları ve ortam silindirleri kullanabilirsiniz.
- Işığı yansıtan ortama yazdırma UV ışığını yazıcı kafalarına yansıtır, bu da zamanla mürekkebi kurutur ve mürekkep püskürtme uçlarını tıkar. Bunu en aza indirmek için:
 - Işığı yansıtan ortamı, kullanılmadığı zaman yazıcıya yüklü halde tutmayın.
 - Işığı yansıtan ortama yazdırdıktan sonra elle temizleme yapın.
 - Mürekkep birikmesi veya mürekkep kuruması için servis kapağında yazıcı kafalarını görsel olarak denetleyin. Birikme veya kuruma gözlenirse, yazıcı kafalarını temizleyin (bkz. [Yazıcı kafalarını kalıntı plakalarını temizleme \(iki haftada bir\) sayfa 72](#)).
- Işığı yansıtan ortamı yüklemek için, Genel Ortam Ayarı “**Visible to Printer**” (Yazıcıya Görünür), şu şekilde ayarlanmalıdır: **Visible** (Görünür).
- Onyx RIP'den gönderilen yazdırma işlerinin kenar boşlukları, RIP'den ayarlanamaz. Yazdırma işi yazıcıda depolandıktan sonra, RIP'ye gönderilmeden önce kenar boşlukları ayarlanabilir veya belgeye boşluk eklenebilir.
- Buruşturulmuş Plastik (Koroplast) veya Polistiren (Sintra) sayfalar yazdırırken, lambaları Düşük olarak ayarlanmış bir özel ortam türü oluşturmayı deneyin. Bu ayarın baskı parlaklığını azaltacağını unutmayın.

5 Beyaz mürekkep kullanma

Giriş

HP'den sağlanabilen beyaz mürekkep seçeneği ile, açık macenta ve açık cam göbeği mürekkeplerini beyaz mürekkeple değiştirebilir, sonuçta dört renk mürekkep artı beyaz mürekkep elde edebilirsiniz. Bu, çeşitli teknikler kullanarak beyaz mürekkeple yazdırmanıza olanak verir.

Beyaz mürekkeple yazdırma, yazdırılacak belgenin özel olarak hazırlanmasını ve RIP'de özel ayarı gerektirir. Adım adım yordamlar için uygulama yazılımı ve RIP ile birlikte gelen belgelere bakın.

Beyaz mürekkep seçeneğine genel bakış

Beyaz mürekkeple yazdırma, yeni yazıcıyla birlikte veya varolan yazıcı için bir saha yükseltmesi olarak sağlanabilen bir seçenek olarak kullanılabilir. Bu seçenek yeni bir yazıcıyla birlikte gelirse, yeni yazıcı ile birlikte yüklenir. Saha yükseltmesinde ise, seçenek, servis teknisyeni veya müşteri operatörü tarafından yüklenmek üzere tasarlanmıştır.

Beyaz mürekkep seçeneği iki kısımdan oluşur (ayrıntılı talimatlar için kitle birlikte gelen talimatlara bakın):


- Beyaz mürekkep seçeneği yükseltmesi — yazıcıyı beyaz mürekkep özellikli bir yazıcıya yükselten tek seferlik bir işlem
- Beyaz mürekkep dönüşümü — yazıcıdaki varolan açık camgöbeği ve açık macenta mürekkeplerini beyaz mürekkeple değiştirir.

Yükseltme ve dönüşümle ilgili ayrıntılı talimatlar için, Beyaz Mürekkep Yükseltme Kiti Kurulum Talimatları'na HP FB251 2-Litre Beyaz Scitex Mürekkep Kartuşu (HP parça numarası CQ114–90006) başvurun.

Beyaz mürekkeple yazdırma türleri

Beyaz mürekkeple, özellikle karanlık, renkli metalik veya saydam ortamlara yazdırırken, başka türlü gerçekleştirilemeyen çok farklı tasarım etkileri sağlanabilir. Beyaz mürekkeple yazdırmak için üç temel tasarım tekniği vardır:

- Dolgu altı — kurutulmuş basılı beyaz mürekkepten kesintisiz bir dikdörtgen (veya düzensiz şekil), daha sonra bunu üzerine renkli bir görüntü basılır. Beyaz olmayan, şeffaf veya ışığı yansıtan yüzey üzerinde kullanıldığında bu daha iyi renk doygunluğu için veya ortam rengine benzer renklerin görünür olmasını sağlayabilir.
- Dolgu üzeri — renkli görüntü basılır ve kurutulur, üzerine beyaz mürekkepten kesintisiz bir dikdörtgen (veya düzensiz şekil) basılır. Bu açık renkli bir kutu üzerinde görülebilen bir işaret oluşturmak (örneğin, alışveriş merkezi krokisi, havaalanı reklamı veya otobüs durağı dur işareti) için en sık basılan saydam bir ortamdır. Ortamın basılı yüzünün arkasındaki taraftan bakıldığında, yazdırılmadan önce RIP veya uygulama yazılımında görüntü ters çevrilmiş (ayna görüntüsü) olmalıdır.
- Spot renk — ayrı bir düzlem veya katman yerine, çizimin geri kalanıyla aynı düzlemde kurutulmuş herhangi bir beyaz şekil (metinle birlikte). Geleneksel (analog) ofset veya ekran yazdırmada, hiç bir renk birbiri üzerine gelmediği için buna “nakavt” denebilir.

 **NOT:** Beyaz olmayan bir ortam üzerinde, dolgu altında beyaz olmadan bir CMYK veya CMYKcm görüntüsü basarken, kullanılan ortamın rengine bağlı olarak renk doygunluğu düşürülebilir.

Beyaz mürekkep bakımı

- HP Beyaz Mürekkep Homojenleştirici — geniş biçimli yazdırmada kullanılan beyaz mürekkepler, zamanla çökme eğiliminde olan pigmentler içerir. Yazıcının beyaz mürekkep seçeneği, operatör müdahalesi olmadan beyaz mürekkep pigmentlerini süspansiyon halinde tutan titreşimli bir homojenleştirici tabanı içerir.
- Yazıcı kafası — En iyi baskı kalitesini sağlamak için, otomatik yazıcı kafası servisinin (temizleme ve silme) elle yazıcı kafası temizleme ile desteklenmesi gerekir.
- Raf ömrü — beyaz mürekkebin en fazla raf ömrü, üretim tarihinden itibaren altı aydır. Kutuda basılı son kullanım tarihinden sonra beyaz mürekkebi değiştirin.

6 Kontrol panelini kullanma

Genel bakış

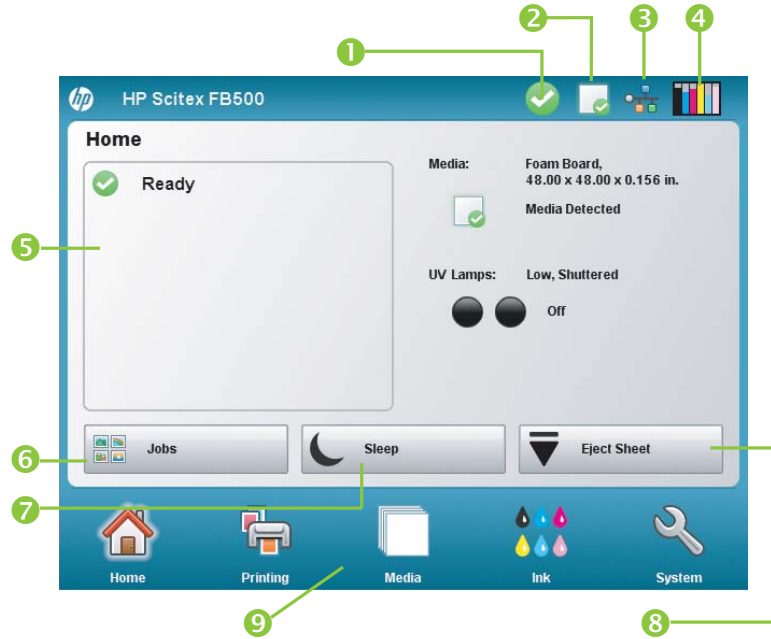
Dokunmatik ekranlı kontrol paneli, yazıcının geçerli durumu gösterir ve yazıcıyla etkileşim kurmanıza, bir hata durumuna yanıt vermenize ve seçenekleri yapılandırmanıza olanak verir.

Kontrol paneli, ilgili işlemlerden oluşmuş sayfalar halinde düzenlenir. Sayfalar arasında geçiş yapmak için, ekranın altında ilgili simgeye basın (Etkinlik Tepsisi için, bkz. [Şekil 6-1 Giriş sayfası sayfa 31](#)).

Kontrol paneli, farklı şekillerde çevrimiçi kullanıcı yardımı sağlar: çevrimiçi yardım, etkileşimli yordamlar, zamanlanmış temizleme animasyonları ve tanı.

Giriş sayfası

Şekil 6-1 Giriş sayfası



Yazıcı ilk açıldığında Giriş sayfası görüntülenir. Yazılımın bir başka sayfasından Giriş sayfasına geçmek için, Etkinlik Tepsisi'nde Giriş simgesine basın.

1	Hazır simgesi — yazıcının ne zaman yazdırmaya hazır olduğunu gösterir. Bir veya daha çok uyarı mesajı olabilir (bkz. Dikkat mesajları sayfa 32), ancak yazdırma devam edebilir.
2	Ortam algılama durumu — ortamın algılanıp algılanmadığını belirtir. Ortam sensörü yalnızca beyaz veya açık renkli bir ortamın varlığını algılayabilir. Saydam veya ışığı yansıtan ortam algılanamaz. Bu durumda, kontrol paneli istediğinde ortam genişliğini elle girmeniz gerekir.
3	Ağ durumu — yazıcının yerel ağa bağlı olup olmadığını belirtir.
4	Mürekkep düzeyleri — her renk için geçerli mürekkep düzeyini gösterir.

5	<p>Yazıcı durumu - yazıcının yazdırmaya hazır olup olmadığını belirtir ve hata mesajlarını listeler.</p> <ul style="list-style-type: none"> Media (Ortam) — geçerli olarak yapılandırılmış ortamın adı. UV Lambaları — yazdırma sırasında lamba güç düzeyleri görüntülenir. Simgeler lamba durumunu gösterir: siyah=kapalı, sarı=açık, yanıp sönen=ısıyor.
6	<p>Jobs (İşler) — Kayıtlı İşler özelliğini görüntüler. Ayrıntılar için bkz. Kayıtlı İşler sayfa 25.</p>
7	<p>Sleep/Wake (Uyku/Başlama) modu - Uyku, ortamı çıkarır, UV lambalarını, iyonizer çubuğunu, yazıcı kafalarını, şaryoyu, mürekkep pompalarını ve ortam kayış motorlarını kapatılır; ancak mürekkep sızıntısını önlemek için yazıcı kafalarına vakum sağlamaya devam eder. Servis istasyonunun üzerindeki fanlar da çalışmaya devam eder. Başlama modu, yazıcı bileşenlerini açar. Yazıcı, kullanıcı tarafından belirlenen bir süre sonunda otomatik olarak uyku moduna geçer ve bir yazdırma işi alındığında ya da kontrol panelinden bir yazıcı işlemi gerçekleştirildiğinde “uyanır”.</p> <p>NOT: Yazıcı kafası vakumu olmazsa, yazıcı kafalarındaki mürekkep servis istasyonuna akacaktır. (Vakum kaybı, mürekkep tedarik kutularından ek mürekkep çekilmesine yol açmaz.)</p> <p>Beklenmedik bir güç kesintisi sırasında mürekkep sızmasını önlemek için, vakum sisteminin 24 voltluk yedek güç kaynağını kullanın ve kesintisiz güç kaynağına (UPS) bağlayın. Ayrıntılar için bkz. EK A. Yazıcının tümünü UPS'e bağlama gerekmez, yalnızca mürekkep sızıntısını önlemek için vakum sisteminin bağlanması gerekir.</p>
8	<p>Configure, Load, Eject (Yapılandırma, Yükleme, Çıkartma) düğmeleri — ortamın yapılandırılmış ve yüklenmiş olup olmadığına bağlı olarak, uygun düğmeler görüntülenir.</p>
9	<p>Etkinlik Tepsisi — kontrol paneli sayfaları arasında geçiş yapmak için buradaki bir simgeye basın.</p>
10	<p>Dikkat simgesi — Yazıcı, yazdırmaya devam edebilmek için ele almanız gereken bir Eylem mesajı yayınladığında, bunu görüntüler.</p>
11	<p>Dikkatleri Görüntüleme — Uyarı veya Eylem mesajlarını görüntülemek için basın.</p>

Dikkat mesajları

Yazıcı, dikkat etmeniz gereken bir durumu size bildirmek için bir Dikkat mesajı görüntüler. Üç tür Dikkat mesajı vardır:

- **Eylemler** — baskının durdurulmasına neden olan veya başlatılmasını engelleyecek bir hata durumu. Yazıcının baskıya hazır olabilmesi için hatayı gidermeniz gerekmektedir. Mesaj yeniyken Dikkat simgesi sarı ile kırmızı arasında yanıp söner. Mesaj okunduktan sonra simge kırmızıya döner.
- **Uyarılar** — giderilmediği takdirde baskı kalitesinin düşmesine neden olabilecek veya yazdırma işleminin devam edebilmesi için bir eylem gerçekleştirilmesini gerektirecek bir durum. Sizin gerçekleştirebileceğiniz eylemler isteğe bağlıdır. Mesaj yeniyken Dikkat simgesi sarı ile kırmızı arasında yanıp söner. Bir Eylem mesajı yoksa, mesaj okunduktan sonra Dikkat simgesi Hazır simgesine döner.
- **Hatalar** — teknik destek personeli için ayrıntılı hata bilgileri. Bu mesajlar yazdırmayı durdurmaz ve kullanıcının bir eylemde bulunmasını gerektirmez.

Yazıcı bu mesajlardan birini yayımladığında, mesaj başlıklarının listesini görüntülemek için Giriş sayfasında **View Attentions** (Dikkatleri Görüntüleme) seçeneğine basın ve ayrıntılı bir neden ve kurtarma ekranı görüntülemek üzere bir başlık seçin.

Mesajlar, hata durumu giderilerek veya Ayrıntı ekranında ilgili düğmeye basılarak iptal edilir.

Şekil 6-2 Attention (Dikkat) mesajı ve View Attentions (Dikkatleri Görüntüleme) düğmesi içeren Giriş sayfası



Printing (Yazdırma) sayfası

Şekil 6-3 Printing (Yazdırma) sayfası



Printing (Yazdırma) sayfasına geçmek için, ekranın altındaki Etkinlik Tepsisi'nde Yazdırma simgesine basın.

1	Durum mesajları <ul style="list-style-type: none">Stored Jobs (Kayıtlı İşler) durumu — geçerli mod (yazdır ve kaydet, yalnızca yazdır, yalnızca kaydet), kayıtlı iş sayısı, kilitle iş sayısı. Ayrıntılar için bkz. Kayıtlı işler sayfa 25.UV Lamps (UV Lambaları)
2	Jobs (İşler) — Kayıtlı İşler özelliğini görüntüler. Ayrıntılar için bkz. Kayıtlı işler sayfa 25 .
3	Options (Seçenekler) - Yazıcı Seçenekleri menüsünü görüntüler. Ayrıntılar için bkz. Yazdırma Seçenekleri menüsü sayfa 34 .
4	Calibrate (Kalibre Et) - Yazıcıyı Kalibre Et menüsünü görüntüler. Ayrıntılar için bkz. Yazıcıyı kalibre etme sayfa 47 .
5	Turn On Lamps/Turn Off Lamps (Lambaları Aç/Lambaları Kapat) — UV iyileştirme lambalarını elle açmanıza ve kapatmanıza olanak verir.

Yazdırma Seçenekleri menüsü

- Yazdırma Konumu ve Çıkartma Ayarları — bu menü seçeneği, yazdırma işlerinin tabaka olarak beslenen ortamda konumlandırılmasını ve tabakaların çıkartılmasını kontrol etmenize olanak veren iki ilgili işlevi kontrol eder:
 - Konum - yazdırılan görüntü ortamın tüm genişliğini kaplamadığında, yazdırılan görüntüyü en sola (kontrol paneline veya kullanıcı tarafına en yakın şekilde), en sağa, ortaya veya ortamda iç içe şekilde (**Auto Eject Off** (Otomatik Çıkartma Kapalı) seçilirse) yerleştirir.
 - Çıkart — her iş yazdırıldıktan sonra ortamın çıkış veya giriş tarafına çıkartılmasını seçebilirsiniz veya otomatik çıkartmayı devre dışı bırakabilirsiniz.

Diğer ayrıntılar için bkz. [Konum ve çıkartma seçenekleri sayfa 27](#).

- Baskılar Arasındaki Boşluk (rulo beslemeli) — Yazdırma işleri arasındaki boşluğu ayarlar, 0–25 cm (0–10 inç) arasındadır.
- Measure Media (sheet-fed) (Ortam Ölçümü (tabaka olarak beslenen)) — Tek sayfa ortam için, ortamın sol (kullanıcı tarafı), sağ (servis tarafı) ve ön kenarını bulmak üzere farklı keskinlik düzeylerinden birini seçebilirsiniz. Önce, yazıcı sizden bir ölçüm sıklığı seçmenizi ister (keskinlik ve hız arasında bir tercih yapmanız gerekir):
 - Measure only on first load (Yalnızca ilk yüklemde ölç) — Yalnızca bir defa, ortam yapılandırıldıktan sonra ölçüm yapılır; kesin görüntü yerleştirmesi gerekmediğinde veya ortam hizalama pimleri kullanıldığında hızlı üretim için en iyi çözümdür
 - Measure on all loads (Tüm yüklemelerde ölç) — Çoklu mizanpaj ve kenardan kenara baskıda olduğu gibi kesin görüntü yerleştirmesi için idealdir.
 - Don't measure media (Ortamı ölçme) — Kesin görüntü yerleştirmesi gerekmediğinde ve görüntünün çevresinde geniş kenar boşlukları olduğunda hızlı üretim için idealdir

Bu seçeneklerden biri belirlendikten sonra, yazıcı bir ölçüm türü seçmenizi ister:

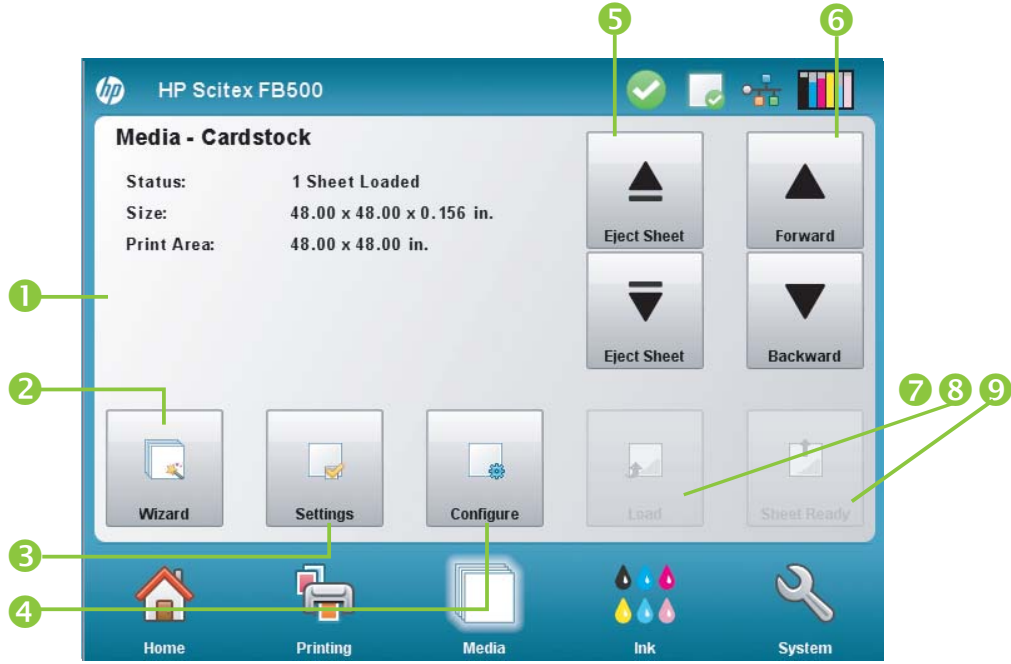
- En Düşük — Ortamın genişliğini bir kez ölçer ve sağ ön kenarı bulur; eğrilik algılaması yapılmaz
- Standart — Ortamın genişliğini bir kez ölçer ve ön kenarı iki noktadan bularak eğriliği algılar
- One Edge (Tek Kenar) — (**Measure on all loads** (Her yüklemde ölç) seçili olarak kullanılabilir) birinci tabakada kullanıcı ve servis tarafı kenarlarını, sonraki tabakalarda

yalnızca kullanıcı tarafı kenarını ve sağ ön kenarı ölçer (eğrilik algılaması yapılmaz). Yalnızca tek sayfalık yazdırma işleridir, çok sayfalı mizanpaj için kullanılamaz. Daha geniş kenar boşlukları olan işlerde en kullanışlıdır.

- Maximal (En Fazla) — Ortamın genişliğini iki noktadan ölçerek eğriliği algılar
Kenardan kenara yazdırırken en hızlı iş çıkışı için Minimal (En Düşük), en fazla kesinlik ve eğrilik algılaması için Maximal'i (En Fazla) seçin.
- Measure media (Ortam ölçümü) (rulo beslemeli) — Rulo beslemeli ortam için, ortamın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarını bulmak amacıyla çeşitli kesinlik düzeylerinden birini seçebilirsiniz.
 - When loading (Yüklerken) — Yalnızca ortam rulosu yüklenirken sol ve sağ kenarların yerini belirler.
 - Before each copy (Her kopyadan önce) — Her baskıdan önce sol ve sağ kenarların yerini belirler. Bu, yazıcının ortamda olabilecek herhangi bir "kaymayı" telafi etmesine ve görüntüyü doğru konumda basmasına olanak sağlar.
- Use Ionizer Bar (İyonizer Çubuğunu Kullan) — Sentetik ortamlardaki elektrostatik yükü azaltmak üzere iyonizer çubuğunun kullanılıp kullanılmayacağını belirler (varsayılan ayar olarak açık veya etkin durumdadır). Ortamda elektrostatik yük olmadığı nemli ortamlarda iyonizeri devre dışı bırakmak veya iyonizerin yük elektrotlarındaki aşınmayı azaltmak isteyebilirsiniz. İyonizer çubuğu yalnızca ortam yüklenirken, yazdırma sırasında ve lambalar yanarken çalışır.
- Use Thickness Sensor (Kalınlık Sensörünü Kullan) — Otomatik ortam kalınlık sensörünün mü kullanılacağını, yoksa kalınlığın elle mi girileceğini belirler.
- Head Height off Media (Kafanın Ortamdan Yüksekliği) — Yazıcı kafası açıklığı ortamdan belirttiğiniz yükseklikte olacak şekilde kızıağı otomatik olarak kaldırır. Kafa yüksekliği daha alçak olursa spreyleme azalır, ancak kafanın ortama çarpma olasılığı artar. Bu değerdeki değişikliklere göre çift yönlü kalibrasyon otomatik olarak gerçekleştirilir.
- Print White Space (Boşluğu Yazdır) — Yazıcının belge dosyasındaki boşlukları her zamanki "yazdırma" şaryo hareketi olmadan geçmesine olanak verir. Yazıcı boşlukları atlamadan önce, yazdırılan alanlardaki iyileştirme işlemlerini tamamlar. Boşlukların atlanması yazıcının etkin hızını artırır.
- Top Gutters (Üst Oluklar) — Baskının üst kenarındaki ham verileri açık kapatmanıza olanak verir; iş adı, mürekkep, ortam, yazdırma tarih ve saati, yazdırma modu, lamba ayarı, yazıcı, yüklü yazılım sürümü ve diğer veriler için boşluklardan oluşur.
- Quality Check (Kalite Kontrolü) — etkinleştirildiğinde, belirli bir sayının üzerinde eksik veya yanlış çalışan püskürtme ucu, çalışan uçlarla değiştirilmezse, yazdırmanın yapılmasını engeller. Yazıcının, yazdırmayı durdurup durdurmamayı bir Uyarı mesajıyla size sormasını veya Uyarı yapılmadan otomatik olarak yazdırmanın durdurulmasını belirtebilirsiniz.
- Increase UV Lamp Power (UV Lamba Gücünü Artır) — yazıcı baskı üzerindeki mürekkebi artık kurutmuyorsa, lamba gücünü aşamalı olarak artırmak için bu seçeneği kullanın. Gücün yeniden artırılması gerekirse, özel bir ortam oluşturun ve UV Lamba Gücünü Orta veya Yüksek'e getirin ya da ampulleri değiştirin (ampuller çift olarak değiştirilmelidir). Bu durumda, ampuller değiştirilene kadar baskının tam olarak kurumayacağı konusunda yazıcı sizi uyarır. (**Printing Page (Yazdırma Sayfası) > Options (Seçenekler) > Increase UV Lamp Power (UV Lamba Gücünü Artır)**)

Media (Ortam) sayfası

Şekil 6-4 Media (Ortam) sayfası



Media (Ortam) sayfasına geçmek için, ekranın altındaki Etkinlik Tepsisi'nde Media (Ortam) simgesine basın.

1	Media information (Ortam bilgileri) — Ortam adı, boyut, yazdırma alanı, yazdırılabilir uzunluk
2	Media Wizard (Ortam Sihirbazı) — Ortam Sihirbazı'nı görüntüler. Ayrıntılar için bkz. Ortamı yapılandırma sayfa 11.
3	Settings (Ayarlar) — ortam kullanma ve yazdırma ayarlarını yapmanıza olanak verir.
4	Configure (Yapılandırma) — yazıcıyı ortam türü için yapılandırır. Talimatlar için bkz. Ortamı yapılandırma sayfa 11.
5	Eject Sheet (Sayfayı Çıkart) düğmeleri (tabaka olarak beslenen ortam yüklendiğinde) — ortam tabakasını, yazıcının giriş veya çıkış tarafına çıkarır.
6	Ortam ilerletme düğmeleri - ortamı ileri götürmek için ▲ düğmesine basın. Ortamı geri döndürmek için ▼ düğmesine basın.
7	Advance to cut — rulo beslemeli ortam yüklendiğinde, tedarik rulosundan kesilebilmesi için, ortamı çıkış tarafında doğru yeterince ilerletir.
8	Load/Unload (Yükleme/Çıkartma) — ortamın yapılandırılmış ve yüklenmiş olup olmadığına bağlı olarak, yapılandırılmış durumdaki ortamı yükler veya çıkarır.
9	Sheet Ready (Tabaka Hazır) — yapılandırılmış durumdaki ortamın bir tabakası yükleme konumundayken, yükleme işlemine devam etmek için bu düğmeye basın.

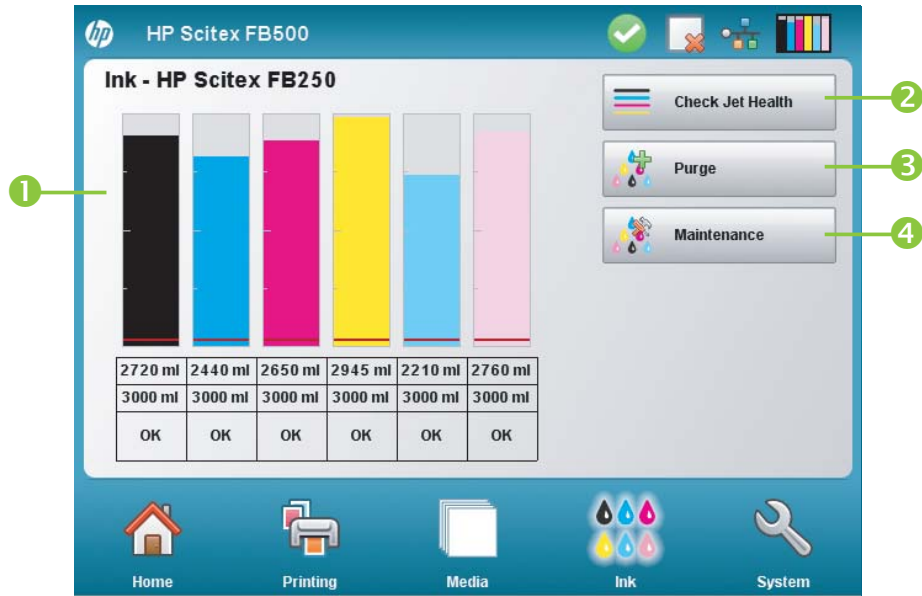
Media Settings (Ortam Ayarları) menüsü

Media Settings (Ortam Ayarları) menüsünü görüntülemek için, Media (Ortam) sayfasında **Settings** (Ayarlar) düğmesine basın.

- General Media Settings (Genel Ortam Ayarları) — Media Name, Media Feed Method, Visible to Printer, Vacuum Control, Media Roller Use, Media Weight (Ortam Adı, Ortam Besleme Yöntemi, Yazıcıya Görünür, Vakum Kontrolü, Ortam Silindiri Kullanımı, Ortam Ağırlığı). Talimatlar için, bkz. [Ortamı yapılandırma sayfa 11](#).
- Print Speed Specific Settings (Baskı Hızına Özgü Ayarlar) — Printing Delay, Lamp Mode (Yazdırma Gecikmesi, Lamba Modu). Talimatlar için, bkz. [Media Wizard \(Ortam Sihirbazı\) sayfa 12](#).

Ink (Mürekkep) sayfası

Şekil 6-5 Ink (Mürekkep) sayfası



Mürekkep sayfasına geçmek için, ekranın altındaki Etkinlik Tepsisi'nde Mürekkep simgesine basın.

1	Mürekkep düzeyi ve durumu — çubuk grafikte ve sayısal gösterimde kalan mürekkebin miktarını, mürekkep tedarığinin kapasitesini ve mürekkep durumunu görüntüler.
2	Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme — bir test deseni yazdırarak tüm püskürtme uçlarını çalıştırır. Püskürtme uçları bir süre kullanılmamışsa onları kontrol etmek ve yazdırma işlemine hazırlamak için kullanışlıdır.
3	Purge (Temizleme) - eksik püskürtme uçlarının kurtarılmasına yardımcı olmak üzere yazıcı kafalarını temizler. Tüm renkleri veya renklerin bileşimini temizleyebilir, Standart veya gelişmiş Performans temizlemeleri yapabilir ve her temizlemeden sonra püskürtme uçlarının düzeltilip düzeltilmediğini görmek için bir püskürtme ucu kontrol baskısı yapabilirsiniz.
4	Maintenance (Bakım) — Maintenance (Bakım) menüsünü görüntüler (bkz. Maintenance (Bakım) menüsü sayfa 38).

Maintenance (Bakım) menüsü

- Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme — çalışan ve çalışmayan püskürtme uçlarını gösteren bir test deseni yazdırır.
- Perform An Air Purge (Havayla Temizle) — Yazıcı kafalarını havayla temizleyerek mürekkep tıkanıklıklarını giderir. Temizlenecek yazıcı kafalarını ve Standart mı yoksa Performans temizlemesi mi gerçekleştirileceğini seçebilirsiniz (Performans temizlemesi daha etkilidir, ancak daha fazla mürekkep kullanır).
- Access Printheads (Yazıcı Kafalarına Eriş) — Yazıcı kafası şaryosunu incelenmek üzere kızığın ortasına götürür.
- Print Recover Jets Pattern (Püskürtme Uçlarını Kurtarma Deseni Yazdır) — Eksik püskürtme uçlarını kurtarmak üzere tasarlanmış özel bir desen yazdırır. Bu desen yazdırıldıktan sonra, kullanıma hazırlık çubukları yazdırılır.
- Yazıcı Kafası Yordamları
 - Load Ink in All Heads (Tüm Kafalara Mürekkep Yükle) — Boş yazıcı kafalarına mürekkep doldurur.
 - Fill Heads with Ink (Kafalara Mürekkep Doldur) — Yazıcı kafalarına mürekkep doldurur.
 - Empty Heads (Kafaları Boşalt) (Havayla Doldur) — Yazıcı kafalarını havayla doldurur.
- Ink Filter Counts (Mürekkep Filtresi Sayaçları) — yazıcının mürekkep filtreleri belirli bir süre sonra tıkanır ve bunların değiştirilmesi gerekir. Bu seçeneği belirleyerek, her filtreden geçen mürekkep miktarını görüntüleyebilirsiniz. Hizmet teknisyeni, mürekkep filtrelerini değiştirdikten sonra bu sayaçları sıfırlar.
- Purge Type (Temizleme Türü) — Giriş Sayfası ekranında **Purge** (Temizle) tuşuna bastığınızda kullanılacak temizleme türünü ayarlar: Standard (Standart) veya Performance (Performans). Performance (Performans) daha etkilidir, ancak Standard (Standart) kullanımlardan daha fazla mürekkep kullanır.
- Low Ink Warning (Düşük Mürekkep Uyarısı) - Yazıcının kontrol panelinde “düşük mürekkep” mesajı görüntülenmesi için mürekkep kutusunda kalması gereken mürekkep miktarını tanımlar.
- Set Auto Purge & Wipe Interval (Otomatik Temizleme ve Silme Aralığını Ayarla) — yazıcının otomatik olarak yapacağı temizleme ve yazıcı kafalarını silme işlemi için geçecek yazdırma sayısını ayarlayabilirsiniz. Bu işlemin amacı püskürtme uçlarının uzun bir süre katılsız ruloyla beslenen ortama yazdırma için çalışmasını sağlamak içindir.
- Idle Spit While Printing (Yazdırırken Boşa Püskürt) (yalnızca beyaz mürekkep) — beyaz olmayan alanlara yazdırırken servis istasyonuna beyaz mürekkep püskürtülüp püskürtülmeyeceğine karar verebilirsiniz. Çoğu beyaz yazdırma işleri, baştan sonra beyaz taşkın dolgu içerdiği ve boşta püskürtme gerekli olmayacağı için varsayılan ayar “off” (kapalı).
- Upgrade Printer For White Ink Use (Beyaz Mürekkep Kullanımı İçin Yazıcıyı Yükseltme) — bu seçenek, beyaz mürekkep yükseltme seçeneği yüklenmeden önce görüntülenir. Beyaz mürekkep yükseltmesi yüklemenize olanak verir. Ayrıntılar için, beyaz mürekkep seçeneği aksesuar kitine eklenen talimatlara bakın.
- Change Color Set (Renk Kümesini Değiştirme) — bu seçenek, beyaz mürekkep yükseltme seçeneği yüklendikten sonra görüntülenir. Yazıcıyı altı renkli yazdırmadan dört renk artı beyaz yazdırmaya dönüştürmenize olanak verir.

System (Sistem) sayfası

Şekil 6-6 System (Sistem) sayfası



System (Sistem) sayfasına geçmek için, ekranın altındaki Etkinlik Tepsisi'nde System (Sistem) simgesine basın.

1	About (Hakkında) ekranı <ul style="list-style-type: none">• Yazıcı modeli• Katıştırılmış yazılım (ürün bilgisi) sürümü• IP adresi — bu adresi, yazıcıya yazdırma işleri göndermek için RIP'nize, Gömülü Web Sunucusu'na erişmek için de web tarayıcısına girin.
2	Araçlar — Araçlar menüsünü görüntüler. Ayrıntılar için bkz. Tools (Araçlar) menüsü sayfa 39 .
3	Ayarlar menüsü — yazıcı seçeneklerini etkinleştirmenize ve çeşitli uyarı zamanlayıcılarını ayarlamanıza olanak sağlar. Ayrıntılar için bkz. Ayarlar menüsü sayfa 41 .
4	Language Selection (Dil Seçimi) — kontrol paneli dilini değiştirir. Ayrıntılar için bkz. Language Selection (Dil Seçimi) sayfa 41 .
5	System Information (Sistem bilgileri) — tanı ve destek amaçlarıyla durum bilgilerinin bazı sayfalarını görüntüler.
6	License (Lisans) — yazıcı yazılımı lisans sözleşmesini görüntüler.

Tools (Araçlar) menüsü

Bunlar, operatörün bir sorunu tanılmasına olanak veren **User Diagnostics** (Kullanıcı Tanıları) yetkili teknisyenlerce kullanılmak üzere **Service Printer** (Yazıcıya Servis Ver) işlevleri ve başvuru için **Print Menu** (Menüleri Yazdır) (tüm menü yapısı) özelliği gibi daha seyrek kullanılan işlevlerdir.

Kullanıcı Temizleme ve Bakımı

Ayrıntılı talimatları için, bkz. [Kullanıcı temizliği sayfa 59](#).

- Maintenance Reminders (Bakım Anımsatıcıları) — zamanlanmış bakım görevlerinin listesini, her görev için yazdırma saati cinsinden dönemi ve görevin son gerçekleştirilmesinden bu yana geçen süreyi görüntüler.

User Diagnostics (Kullanıcı Tanıları)

User Diagnostics (Kullanıcı Tanıları), teknik destek ekibini aramadan önce soruları tanılamak üzere etkileşimli bir sorun giderme programı sunar. Bir dizi test uygulatır ve belirli yazıcı işlevlerini kontrol eder. Yazıcı, sorunların tanınması ve düzeltmeye yönelik eylemlerin önerilmesi için gözlemler yapmanızı ve basit testler gerçekleştirmenizi ister. Aşağıdaki bölümlerden oluşur:

- Carriage Motion (Şaryo Hareketi)
- Rail Motion (Kızak Hareketi)
- Calibration (Kalibrasyon)
- Verify H2H Y Alignment (Kafa Y Hizalamasını Doğrula)
- Print Quality (Baskı Kalitesi)
- Service Station (Servis İstasyonu)
- Vacuum Pressure (Vakum Basıncı)
- Hard Drive (Sabit Sürücü)
- LVDS
- Printhead Jet Statistics (Yazıcı Kafası Püskürtme Ucu İstatistikleri)
- Warnings and Actions List (Uyarılar ve Eylemler Listesi) — Tüm eylemleri ve uyarıları nedenleri ve kurtarma şekliyle gösteren bir tablodur
- Error History (Hata Geçmişi) — Yazıcı son açıldığında beri oluşan hataların listesini görüntüler.
- Log Error History (Hata Geçmişini Kaydet) — yazıcı kullanılmaya başlandığından beri oluşmuş tüm hata mesajlarını yazıcının günlük dosyasına yazar. Bu dosya, yazıcının Gömülü Web Sunucusu (Sistem sayfasında gösterilen IP adresini bir web tarayıcısına girin) aracılığıyla yazıcıdan indirilebilir.
- Log System Info (Sistem Bilgilerini Kaydet) — kafa hareketi arızaları ve yazıcı kafası temizlemelerini içeren genel sistem olaylarını yazıcının bir günlük dosyasına yazar. Bu dosya, yazıcının Gömülü Web Sunucusu (Sistem sayfasında gösterilen IP adresini bir web tarayıcısına girin) aracılığıyla yazıcıdan indirilebilir.

Alternatif olarak, günlük yazdırılabilir ve posta veya faks ile gönderilebilir (Sistem sayfasından **Tools (Araçlar)** tuşuna basın ve menüden **Service Printer > Print Info Pages (Yazıcıya Servis Ver > Bilgi Sayfalarını Yazdır)** seçeneğini belirleyin).

Service Printer (Yazıcıya Servis Ver)

Bu işlevler esas olarak fabrika, servis ve teknik destek personeli tarafından kullanılmak içindir.

Teknik destek personeli için sorun giderme verilerini bir dosyaya kaydedebilirsiniz (**System (Sistem) sayfası > Tools (Araçlar) > Service Printer (Yazıcıya Servis Ver) > Save Troubleshooting Data to File (Sorun Giderme Verilerini Dosyaya Kaydet)**). Dosyaya erişmek için, HP Gömülü Web Sunucusu'nu açın ve **Get Printer Events Files (Yazıcı Olayları Dosyalarını Al)** ve ardından


InfoSettingsFile.txt dosyasını tıklatın. Dosya web tarayıcısında açılır. Buradan dosyayı başvuru veya teknik destek personeline iletmek için kaydedebilirsiniz.

Print Menus (Menüleri Yazdır)

Bu seçenek, tüm menü seçenekleri başvuru amacıyla hiyerarşik bir ağaç biçiminde yazdırır.

Ayarlar menüsü

- Localization (Yerel ayarlar) — Kontrol panelinde görüntülenen veriler için İngilizce veya Metrik ölçü birimlerini, Tarih ve Saat biçimlerini, Vakum Basınç Birimlerini ve Dili ayarlar.
- Sleep Wait Time (Uyku Bekleme Süresi) — Uyku moduna geçmeden önce yazdırma işi için beklenecek zamanı ayarlar.
- UV Lamps Idle Time (UV Lambaların Bekleme Süresi) — Yazdırma sonrasında lambaların yazıcı tarafından otomatik olarak kapatılıncaya kadar açık kalacağı süreyi ayarlar. Bekleme süresi 1 ile 15 dakika arasında olabilir. Birden çok iş yazdırıyorsanız ve yazdırma işleri arasında lambaların ısınmasını beklemek zorunda kalıyorsanız bekleme süresini artırın. Tek bir iş yazdırıyorsanız bekleme süresini azaltın.
- Attention Sorting (Dikkat Sıralaması) — dikkat mesajı görünümünü Öne göre veya Kronolojik olarak sıralamanıza olanak verir.
- Auto Maintenance Time (Otomatik Bakım Saati) — gün içinde otomatik bakımın gerçekleştirildiği saati tanımlar.

 **NOT:** Yazıcının dahili saatinin doğru yerel saat ve tarihe ayarlandığını doğrulamazsanız, otomatik bakım beklenmeyen bir zamanda gerçekleşebilir. Talimatlar için bkz. [Tarih ve saati ayarlama sayfa 8](#).

- Expert/Novice (Uzman/Acemi) Mesajları — Novice (Acemi) modu tüm istekleri ve talimatları görüntüler. Expert (Uzman) modu, daha hızlı üretim için bu mesajların düzenlenmiş bir alt kümesini sunar. Varsayılan ayar Novice (Acemi) modudur.
- Printer Name (Yazıcı Adı) — Kontrol panelinde görüntülenen yazıcı adını değiştirmek üzere bir tuş takımı görüntüler.
- Network (Ağ) — DHCP kullanmayı mı yoksa el ile statik bir IP adresi tanımlamayı mı tercih edeceğinize karar vermenizi sağlar. (**System (Sistem) sayfası > Settings (Ayarlar) > Network (Ağ)**) Statik bir IP adresi, yazıcı yeniden başlatıldığında veya DHCP kiralaması sona erdiğinde adresi değişmeyeceği için, yazıcının HP Gömülü Web Sunucusu adresini web tarayıcısında yer imi olarak kaydetmeyi kolaylaştırır. Yazıcının geçerli IP adresi, kontrol paneli Sistem sayfasında gösterilir.
- Restore All Defaults (Tüm Varsayılanları Geri Yükle) — Tüm Yazıcı Yapılandırması ayarlarını fabrika varsayılan değerlerine döndürür. Yazıcı kafası kalibrasyon değerleri bu seçenek tarafından sıfırlanmaz.

Language Selection (Dil Seçimi)

Bu düğmeye basmak, kontrol panelinin görüntülediği dili değiştirmenize olanak verir.

System Information (Sistem Bilgileri)

Bu düğmeye basıldığında, sorun giderme ve destek için birden çok sistem bilgisi sayfası görüntülenir.

License (Lisans)

Bu düğmeye basıldığında, yazıcı yazılımı lisans sözleşmesi görüntülenir.

Menü ağacı

Bu menü ağacı, yüklü yazıcı yazılımının 1.02 sürümünü gösterir. Daha yeni sürümler için Sürüm Notları'na başvurun. (*) ile işaretlenen seçenekler, rulo beslemeli yazdırmanın etkin olup olmadığına bağlı olarak dinamik olarak gizlidir.

Printing (Yazdırma) sayfası

Calibrate Printer (Yazıcıyı Kalibre Et)

- Auto Calibrations (Otomatik Kalibrasyonlar)
 - AutoBidi Calibration (Otomatik Çift Yönlü Kalibrasyon)
 - Auto Head X Calibration (Otomatik Kafa X Kalibrasyonu)
 - AutoJet Calibration (AutoJet Kalibrasyonu)
 - Full AutoSet (Tam AutoSet)
 - AutoSet Summary (AutoSet Özeti)
- Manual Calibrations (Elle Kalibrasyonlar)
 - Media Feed Calibration (Ortam Besleme Kalibrasyonu)
 - Manual Bidi Registration (Elle Çift Yön Kaydı)
 - Printhead X Calibration (Yazıcı Kafası X Kalibrasyonu)
 - Manual Jet Mapping (Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme)
 - Jet Status Lines (Püskürtme Ucu Durumu Satırları)
 - Default Registration Data (Varsayılan Kayıt Verisi)
- Düzeltilmemiş Püskürtme Uçları Raporu

Yazdırma Seçenekleri

- Print Position and Eject Settings (Yazdırma Konumu ve Çıkartma Ayarları)
- *Space Between Prints (roll-fed) (Baskılar Arasındaki Boşluk (Rulo Beslemeli))
- *Measure Media (Ortamı Ölç) (tabaka olarak beslenen)
- Use Ionizer Bar (İyonizer Çubuğunu Kullan)
- Use Thickness Sensor (Kalınlık Sensörünü Kullan)
- Head Height off Media (Kafanın Ortamdan Yüksekliği)
- Print White Space (Boşluğu Yazdır)
- Top Gutters (Üst Oluklar)
- Quality Check (Kalite Kontrolü)
- Increase UV Lamp Power (UV Lamba Gücünü Artır)

Media (Ortam) sayfası

Media Wizard (Ortam Sihirbazı)

- Create Media Type (Ortam Türü Oluştur)
- Delete Media Type (Ortam Türünü Sil)
- View Media Types (Ortam Türlerini Görüntüle)
- Set Sort Method (Sıralama Yöntemini Ayarla)

Media Settings (Ortam Ayarları)

- General Media Settings (Genel Ortam Ayarları)
- Print Mode Specific Settings (Baskı Moduna Özgü Ayarlar)

Ink (Mürekkep) sayfası

Bakım

- Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme
- Perform An Air Purge (Havayla Temizle)
- Access Printheads (Yazıcı Kafalarına Eriş)
- Print Recover Jets Pattern (Püskürtme Uçlarını Kurtarma Deseni Yazdır)
- Printhead Procedures (Yazıcı Kafası Yordamları)
 - Load Ink In All Heads (Tüm Kafalara Mürekkep Yükle)
 - Fill Heads with Ink (Kafalara Mürekkep Doldur)
 - Empty Heads (Kafaları Boşalt) (Havayla Doldur)
- Ink Filter Counts (Mürekkep Filtresi Sayaçları)
- Purge Type (Temizleme Türü)
- Low Ink Warning (Düşük Mürekkep Uyarısı)
- Set Auto Purge & Wipe Interval (Otomatik Temizleme ve Silme Aralığını Ayarla)
- Upgrade Printer for White Ink Use (Beyaz Mürekkep Kullanımı İçin Yazıcıyı Yükseltme) (yazıcı, beyaz mürekkep için yükseltilmemişse)
- Change Color Set (Renk Kümesini Değiştirme) (yazıcı, beyaz mürekkep için yükseltilmişse)

System (Sistem) sayfası

Tools (Araçlar)

- Kullanıcı Temizleme ve Bakımı
 - Bakım Anımsatıcıları
 - UV lambası Ampul veya Ampullerini Değiştirme
 - Kızak Kodlayıcı Şeridini Temizleme
 - İyonizer İğnelerini Temizleme
 - Kızak Şeritlerini Temizleme ve Yağlama

- Yazıcı Kafası Kalıntı Plakalarını Temizleme
 - Servis İstasyonu Silici Kızaklarını Temizleme
 - Servis İstasyonu Siliciyi Temizleme
 - Şaryo Tekerleklerini Temizleme
 - Şaryo Tabanını Vakumlama
 - Şaryo Ana Sensörünü Temizleme
 - UV Lambası Filtrelerini Değişirme
 - Kumanda Kutusu Filtrelerini Temizleme
 - Servis İstasyonu Siliciyi Temizleme
 - Atık mürekkebi Servis İstasyonundan Boşaltma
 - Ortam Kalınlığı Sensörü Silindirini Temizleme
 - User Diagnostics (Kullanıcı Tanıları)
 - Carriage Motion (Şaryo Hareketi)
 - Rail Motion (Kızak Hareketi)
 - Calibration (Kalibrasyon)
 - Verify H2H Y Alignment (Kafa Y Hizalamasını Doğrula)
 - Print Quality (Baskı Kalitesi)
 - Service Station (Servis İstasyonu)
 - Vacuum Pressure (Vakum Basıncı)
 - Hard Drive (Sabit Sürücü)
 - LVDS
 - Printhead Jet Statistics (Yazıcı Kafası Püskürtme Ucu İstatistikleri)
 - Warnings and Actions List (Uyarılar ve Eylemler Listesi)
 - Error History (Hata Geçmişi)
 - Log Error History (Hata Geçmişini Kaydet)
 - Log System Info (Sistem Bilgilerini Kaydet)
 - Service Printer (Yazıcıya Servis Ver) (yalnızca servis sağlayıcı kullanabilir)
 - Print Menu (Menüleri Yazdır)
- Printer Settings (Yazıcı Ayarları)
- Localization (Yerel ayarlar)
 - Units of Measure (Ölçü Birimleri)
 - Time Format (Zaman Biçimi)
 - Date Format (Tarih Biçimi)
 - Vacuum Pressure Units (Vakum Basınç Birimleri)
 - Sleep Wait Time (Uyku Bekleme Süresi)

- UV Lamps Idle Time (UV Lambaların Bekleme Süresi)
- Attention Sorting (Dikkat Sıralaması)
- Auto Maintenance Time (Otomatik Bakım Saati)
- Expert/Novice Messages (Uzman/Acemi Mesajları)
- Printer Name (Yazıcı Adı)
- Network (Ağ)
- Restore All Defaults (Tüm Varsayılanları Geri Yükle)

7 Yazıcıyı kalibre etme

Ne zaman kalibre edilmeli

Ne zaman çalıştırılmalı	Kalibrasyon	İşlev
Yeni bir ortam yüklenirken (ancak aynı ortamdan yeni bir rulo veya sayfa yüklenirken değil)	Linearization (Doğrusallaştırma) (talimatlar için RIP belgelerine bakın).	Renk eşleşmesinin doğru olması için renklerin doğrusallaştırılması.
Horizontal Banding (Yatay Şerit Oluşumu)	Ortam Besleme	Ortamın ilerletilmesini kalibre eder.
Düşük çıktı kalitesi (renklerin ve şeritlerin görünür şekilde hatalı kaydedilmesi)	Otomatik Kalibrasyonlar	Mürekkep damlacıklarının birbiriyle ilişkili olarak konumunu kalibre eder ve düzgün çalışmayan tek tek püskürtme uçlarını düzeltir. Gerekirse, Elle Kalibrasyonlar da çalıştırabilirsiniz.
Yazıcı kafaları hareket ettiğinde veya değiştirildiğinde (yetkili bir servis sağlayıcısı tarafından)	Otomatik Çift Yönlü veya Elle Çift Yönlü ve Kafalar Arasında	Kafa kalibrasyonları. Yerleşik dijital görüntüleme sensörü tarafından kalibre edilemeyen saydam ya da başka türde bir ortamı kalibre ederken Elle çalıştırın.
Otomatik Kalibrasyonlar baskı kalitesini artırmazsa veya saydam ya da başka türde bir ortam üzerine yazdırma işlemi yazıcı tarafından algılanamazsa	Elle Kalibrasyonlar	Yazıcı kafalarını hizalar ve belirli püskürtme uçlarını değiştirebilmenizi sağlar. "Görünür olmayan" ortam üzerine yazdırılırken kullanılır, diğer durumlarda gerekli değildir.

AutoJet


AutoJet, düzgün çalışmayan veya hiç çalışmayan püskürtme uçlarını algılar. Sonraki yazdırma işlemleri sırasında, yazıcı bu püskürtme uçlarının yerine başka püskürtme uçları kullanarak, baskı hızını azaltmadan maksimum baskı kalitesi sağlar.

Çalışmayan püskürtme uçlarını Elle Kalibrasyonlar menüsünden de belirleyip değiştirebilirsiniz (bkz. [Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme sayfa 53](#)). AutoJet'in algılayıp değiştirmedeği bozuk veya yanlış yöne çalışan püskürtme uçlarını elle değiştirebilirsiniz.

Püskürtme ucu değişikliği Ekspres modunda kullanılamaz.

AutoJet'i çalıştırmak için:

- Otomatik Kalibrasyonlar menüsünden AutoJet Kalibrasyonu'nu seçin (bkz. [Otomatik kalibrasyonlar sayfa 48](#)) veya


 **İPUCU:** AutoJet, saydam ortamlar veya birçok yarı saydam ortamla çalışmaz. Bu durumda, saydam/ yarı saydam ortamı yazdırmak üzere yüklemeye başlamadan önce Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme'yi çalıştırın veya opak ortam üzerindeki püskürtme uçlarını değiştirin.

- Yazdırma sayfasından **Calibrate** (Kalibre et) tuşuna basın, sonra da menüde **Auto Calibrations (Otomatik Kalibrasyonlar) > AutoJet Calibration (AutoJet Kalibrasyonu)** seçeneğine basın.
- Yazıcı, AutoJet test desenini yazdırır.

3. Yazıcı, AutoJet test desenini okur ve eksik püskürtme uçlarını çalışır durumdaki püskürtme uçlarıyla değiştirir.

Bu işlemin ilerleme durumu kontrol panelinde yüzde olarak gösterilir.

4. Yazıcı, bir AutoJet raporu yazdırır.

 **NOT:** AutoJet kalibrasyonu, yazıcı kafalarının doğru hizalanmış olmasını gerektirir. AutoJet, belirgin püskürtme sorunları olmadığı halde çok sayıda püskürtme ucunu değiştiriyorsa, yazıcı kafası Y kalibrasyonunun (bir fabrika kalibrasyonu) yeniden yapılması gerekebilir. Bu durumda HP'ye veya yetkili servis sağlayıcınıza başvurun.

Otomatik kalibrasyonlar

Yazıcının piezo yazıcı kafaları kurucu tarafından hizalanır. Kafa ve çift yönlü kalibrasyonların nadiren yapılması gerekir (örneğin, kafalar şaryodan çıkmış veya değiştirilmiş olabilir).

1. Yazdırma sayfasından **Calibrate** (Kalibre et) tuşuna basın, sonra da menüde **Auto Calibrations** (Otomatik Kalibrasyonlar) seçeneğine basın.
2. Otomatik Kalibrasyonlar'dan birini seçin.
 - Otomatik Çift Yönlü Kalibrasyon - Şaryonun hareket yönünden bağımsız olarak, çalışır durumdaki tüm püskürtme uçlarının tam olarak aynı konuma püskürtmesini sağlar.
 - Auto Head X (head-to-head) Calibration (Otomatik Kafa X (kafalar arasında) Kalibrasyonu) — Yazıcı kafalarının birbirine göre hizalanmış olmasını sağlar.
 - AutoJet Kalibrasyonu - eksik püskürtme uçlarını bulur ve çalışır durumdakilerle değiştirir (bkz. [AutoJet sayfa 47](#)).
 - Tam AutoSet - Üç kalibrasyonu da sırayla çalıştırır. Yazıcı, bir test desenini yazdırıp okuyarak, gerekli ayarlamaları ya da püskürtme ucu değişikliklerini yapar. Kalibrasyonlar tamamlandıktan sonra, aşağıdakileri gösteren bir rapor yazdırılır:
 - Kalibrasyon sonuçları - KALİBRASYON BAŞARILI gibi bir özet bilgi ya da bir hata mesajı
 - Tarih ve saati, yazılım sürümünü ve yazıcı türünü gösteren üstbilgi
 - Kalibrasyon ayrıntıları - Her kafaya ait kalibrasyon verileridir. AutoJet ayrıntılı raporunda, püskürtme uçlarından kaçının AutoJet tarafından değiştirildiği, kaçının operatör tarafından kalıcı olarak değiştirildiği ve kafanın farklı baskı modlarında kullanılabilir olup olmadığı (püskürtme ucunun çalışmaması açısından) belirtilir. Daha yüksek kaliteli modlarda (Üretim ve Yüksek Kalite) püskürtme ucu değişikliği kullanıldığı için, Pano modunda olduğundan daha fazla sayıda püskürtme ucu kullanılarak başarıyla yazdırılabilir.
 - AutoSet Özeti - Etkinleştirildiğinde, AutoSet test desenlerinden sonra Tam AutoSet kalibrasyonunun sonuçlarını içeren bir tablo yazdırılır. AutoSet Özeti'ni etkinleştirdiğinizde, ayrıntılı kalibrasyon verilerini gösterebilir veya gizleyebilirsiniz.

Elle kalibrasyonlar


Kalibrasyonları bu menüden çalıştırdığınızda, kalibrasyon test desenlerini görsel olarak değerlendirip kalibrasyon değerlerini kontrol panelinden girersiniz.

- ▲ Printing (Yazdırma) sayfasından **Calibrate** (Kalibre Et) tuşuna basın, sonra da menüde Manual Calibrations (Elle Kalibrasyonlar)'a basın.

Elle Kalibrasyon menüsü aşağıdaki seçenekleri içerir:

- Ortam Besleme Kalibrasyonu — Şeritsiz yazdırma için ortam ilerleme tutarlılığını ayarlar. Görsel ve (yalnızca sert ortam için) kamera destekli kalibrasyonlar yapılabilir.
- Elle Çift Yön Kaydı — Otomatik Çift Yönlü Kalibrasyon'un elle gerçekleştirilen şeklidir.
- Printhead X Calibration (Yazıcı Kafası X Kalibrasyonu) — Otomatik Kafa X Kalibrasyonu'nun elle gerçekleştirilen şekli.
- Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme — AutoJet'in elle gerçekleştirilen şeklidir.
- Varsayılan Kayıt Verisi — Tüm kayıt verilerini sıfır olarak ayarlar.

Kalibrasyon ve püskürtme uçlarının değiştirilmesi sonrasında, doğrusallaştırma veya renk kalibrasyonu yapın (RIP tarafından desteklenen şekilde). Bkz. [Doğrusallaştırma sayfa 56](#).

 **NOT:** Elle çift yönlü ve X kafa kalibrasyonları zaman alır ve hataya açıktır, ancak yazıcının dijital görüntüleme sensörünün kalibre edemediği saydam ya da başka türde bir ortamı kalibre ederken gereklidir.

Ortam Besleme Kalibrasyonu

Bu kalibrasyon, ortam ilerleme tutarlılığını kalibre etmenize olanak verir. Ortam tutarsız şekilde ilerlerse, vuruşlar arasında boş alanlar (çok hızlı ilerleme) veya üst üste vuruşlar (çok yavaş ilerleme) oluşabilir.

1. Manual Calibrations (Elle Kalibrasyonlar) menüsünde şu tuşa basın: **Media Feed** (Ortam Besleme).
2. Devam etmek için **Yes** (Evet) düğmesine basın. Kontrol panelinde aşağıdaki seçenekler görüntülenir:

990 mm (39 inç) kalibrasyon — Yalnızca tabaka olarak beslenir ve hassas ayarlamalar için yazıcının yerleşik görüntüleme sensörünü kullanır. Ortam beslemesine daha fazla ayarlama yapılması gerekiyorsa, ilk önce cetvelle ölçülen kalibrasyonları kullanın. Maksimum tutarlılık için kullanın.

510 mm (20 inç) kalibrasyon — Yalnızca tabaka olarak beslenir ve hassas ayarlamalar için yazıcının yerleşik görüntüleme sensörünü kullanır. Ortam beslemesine daha fazla ayarlama yapılması gerekiyorsa, ilk önce cetvelle ölçülen kalibrasyonları kullanın. Ortamı korumak için kullanın.

900 mm (34 inç) kalibrasyon - Uzunluğunu bir metal cetvelle doğrulayabilmeniz için 900 mm (34 inç) uzunluğunda bir test deseni yazdırır. Ortamdan deseni kesin ve tam olarak 900 mm (34 inç) uzunluğunda oluncaya kadar ortam ilerlemesini ölçüp ayarlayın.

250 mm (10 inç) kalibrasyon - Uzunluğunu bir metal cetvelle doğrulayabilmeniz için 250 mm (10 inç) uzunluğunda bir test deseni yazdırır. Bu işlem 900 mm (34 inç) kalibrasyon kadar kesin değildir, ancak daha az ortam kullanır. Tam olarak 250 mm (10 inç) uzunluğunda oluncaya kadar ortam ilerlemesini ölçüp ayarlayın.

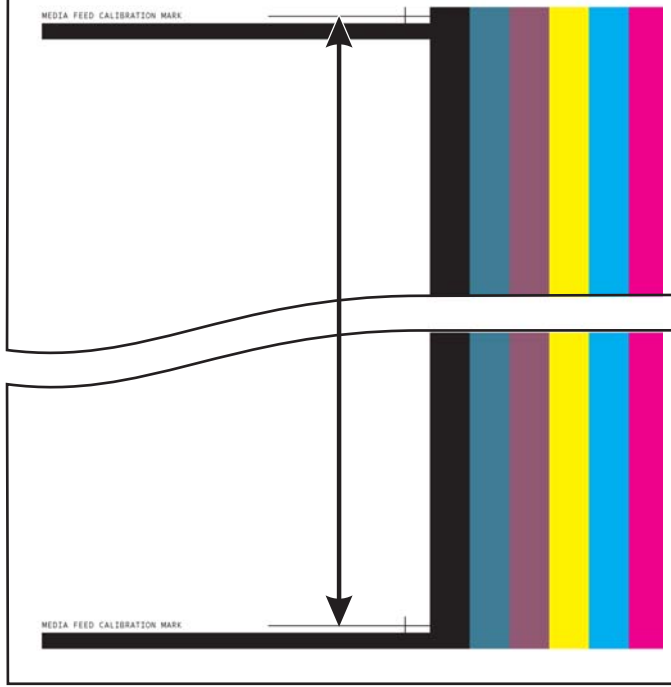
Görüntü sensörü tabanlı kalibrasyon (yalnızca tabaka olarak beslenen ortam için) bir başvuru deseni yazdırır, ortamı çıkartır ve desenin ölçülebilmesi için ortamı döndürüp yeniden yüklemenizi ister. Ortam besleme mekanizmasındaki küçük farklılıkları göz önüne alarak, bu kalibrasyonları üç beş kez tekrarlayarak en iyi kalibrasyonu sağlayın. Yazılım, desenleri sayfada dilediğiniz yerde konumlandırarak aynı sayfada birden çok desen yazdırabilirsiniz.

Giriş MFN — Kalibrasyonu yeniden yapmadan ilgili ayara dönmek için, önceki ortam besleme kalibrasyonundan sonra görüntülenen Ortam Besleme Numarası'nı girin.

💡 **İPUCU:** Rulo ölçümü ayarlamalarında en iyi sonuca ulaşmak için: Doğru işaretleri olan kaliteli bir cetvel kullanın. Seçili desenle aynı birimi kullanan bir cetvel kullanın (İngiliz birimindeki bir desen için metrik cetvel kullanmaya çalışmayın veya tam tersi.). En azından ölçmekte olduğunuz desen kadar uzun bir cetvel kullanın (Desenin toplam uzunluğuna erişmek için kısa cetvelleri birbirine eklemeye çalışmayın).

Cetvel sorunlarından kaçınmak için, görüntü sensörü tabanlı ayarlamayı kullanın.


Şekil 7-1 Ortam besleme kalibrasyon deseni



Elle Çift Yön Kaydı

Çift yönlü kayıt, noktalar X eksenini boyunca (yazıcı kafasının hareket yönü boyunca) her iki yönde de tutarlı olacak şekilde yazıcı kafalarının her birini hizalama yöntemidir.

Çift yönlü kayıt deseni bir dizi dikey çizgiden oluşur. Bu desendeki piksellerin yarısı tek yönde, yarısı da diğer yönde yazdırılır. Pikseller doğru şekilde hizalandığında desen nettir. Noktalar hizalanmamışsa, desen bulanık ve karmaşık görünür.

 **NOT:** Otomatik Çift Yönlü Kalibrasyon, bu kalibrasyonun otomatik gerçekleştirilen şeklidir. Bu elle kalibrasyon işlemini çalıştırmadan önce Otomatik Çift Yönlü Kalibrasyon'u deneyin (bkz. [Otomatik kalibrasyonlar sayfa 48](#)).

1. Printing (Yazdırma) sayfasında **Calibrate** (Kalibre Et) düğmesine basın, sonra da menüde **Manual Calibrations** (Elle Kalibrasyonlar) düğmesine basın.
2. Devam etmek için **Yes** (Evet) düğmesine basın.
Kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:
Elle çift yön kaydı sayfası yazdırılsın mı?
3. Şu düğmeye basın: **Yes** (Evet)
Kontrol panelinde, kayıt desenini ortamın üzerinde konumlandırmanıza olanak veren kontroller görüntülenir. Bu, önceki desenlerin üstüne basmadan, aynı ortam katmanını birden çok kez yazıcıya beslemenize olanak verir. Sayfa olarak beslenen sert ortam üzerine yazdırırken en iyi kalite için, deseni kenardan yaklaşık 20 cm (8 inç) mesafeye yerleştirin.
4. Deseni konumlandırmak için kontrol paneli kontrollerini kullanın, ardından şu düğmeye basın: **Proceed** (Devam).
Yazıcı, kayıt desenini yazdırır, sonra denetleyebilmeniz için ortamı ilerletmenizi ister.
5. **Move Belt Forward** (Kayışı İleri Götür) seçeneğine basarak ortamı ilerletin, sonra şu düğmeye basın: **Proceed** (Devam).
Kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:
Çift Yön Kaydı Kafa 1: 0
6. Geçerli kafanın Çift Yön Kaydı desenini inceleyin ve hangi desenin mükemmel yakın şekilde hizalanmış olduğunu belirleyin.
Desenlerdeki çizgilerin görülmesi zor olabileceğinden, deseni seçmek için yazıcının büyütecini (10X büyütme veya daha fazlası) kullanın.
7. Mükemmel en yakın hizalanmış desenin yanındaki sayı görüntüleninceye kadar kontrol panelindeki ▲ veya ▼ tuşuna art arda basın.
Örneğin +2.0 deseni en yakın hizalanmışsa, **Proceed** (Devam) düğmesine basarak ekranı şu şekilde değiştirin:
Çift Yön Kaydı Kafa 1: +2
Yazıcı kafası hizalamanın çok fazla dışındaysa, hizalamada bir desen olmayabilir. Dikey çubuklar nominal olarak birbirinden beş piksel uzaklıkta olduğundan, renkli çubukları bir siyah çubuk sağa veya sola kaydırmak için desen numarasına +10 ya da -10 ekleyebilirsiniz. Alternatif olarak, kafa hizalanıncaya kadar art arda BiDi Registration (Çift Yön Kaydı) yaparak kafayı küçük miktarlarda hareket ettirebilirsiniz.
8. ▲ düğmesine basın.

Kontrol paneli mesajında kafa numarası bir artar.

9. Kafaların her biri için 4. ile 6. adımlar arasını yineleyin.

Tüm kafaların kayıt değerlerini girdiğinizde, kontrol panelinde şu mesaj görüntülenir:


Kayıt Başarılı

Yazıcı Kafası X Kalibrasyonu

En iyi baskı kalitesi için her mürekkep damlasının tam olarak konumlandırılması gerekir. Bunu yalnızca yazıcı kafası aksamındaki tüm yazıcı kafalarını X yönünde (plakanın uzun kenarı boyunca) birbirine kaydettirirseniz yapabilirsiniz.

Bu, iki bölümden oluşan bir işlemdir:

- Bir kayıt deseni yazdırın.
- Her kafa için bir X kaydı girin.

 **NOT:** Bu, Otomatik Kafa Kalibrasyonu'nun elle gerçekleştirilen şeklidir (bkz. [Otomatik kalibrasyonlar sayfa 48](#)).

1. Printing (Yazdırma) sayfasında **Calibrate** (Kalibre et) tuşuna basın, sonra da menüde **Manual Calibrations** (Elle Kalibrasyonlar) düğmesine basın.

2. Menüde, **Yazıcı Kafası X Kalibrasyonu**'na basın.

Kontrol panelinde, kafalar arası kalibrasyon sayfasını elle yazdırmak isteyip istemediğiniz sorulur.

- Yeni bir kalibrasyon deseni yazdırmanız gerekiyorsa şu düğmeye basın: **Proceed** (Devam). Yazıcı bir kalibrasyon sayfası yazdırır.

Kalibrasyon sayfası yazdırıldığında, kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:

Değerleri desenin sol tarafından alın.

- Önceki bir yazdırma işinden kalibrasyon deseniniz varsa, bu deseni kullanarak kafaları kalibre edebilirsiniz. **Cancel** (İptal) tuşuna basıp sonraki adıma geçin. (En iyi sonuç için, önceden yazdırılan deseni kullanmak yerine yeni bir desen yazdırın.).
3. Şu tuşa basın: **Proceed** (Devam)

Kontrol panelinde şu mesaj görüntülenir:

X Tönlü Kayıt Kafa 2: +0

4. Geçerli kafanın X yönü desenini inceleyerek (desenlerin solundaki grupta yer alır), renkli ve siyah çizgilerden oluşan desenlerden hangisinin mükemmel yakın şekilde hizalanmış olduğunu belirleyin.

Desenler zor görülüyorsa yazıcının büyütecini (10x büyütme veya daha fazlası) kullanın.

5. Mükemmel en yakın hizalanmış desenin yanındaki sayı görüntüleninceye kadar kontrol panelindeki ▲ veya ▼ tuşuna art arda basın.

Örneğin -1 deseni en yakın hizalanmışsa, ▼ düğmesine basarak ekranı şu şekilde değiştirin:

X Tönlü Kayıt Kafa 2: -1

Bir yazıcı kafası hizalamanın çok fazla dışındaysa hizalamada bir desen olmayabilir. Siyah dikey çubuklar birbirinden beş piksel uzaklıkta olduğundan, renkli çubukları bir siyah çubuk yukarı veya aşağı kaydırmak için desen numarasına +5 ya da -5 ekleyebilirsiniz. Alternatif olarak, kafa

hızalanıncaya kadar art arda X kalibrasyonu yaparak kafayı küçük oranlarda hareket ettirebilirsiniz.

6. Şu tuşa basın: **Proceed** (Devam)

Kontrol paneli mesajında kafa numarası bir artar.


7. Kafaların her biri için 4. ile 6. adımlar arasını yineleyin.

Tüm desenlerin kayıt değerlerini girdiğinizde, kontrol panelinde şu mesaj görüntülenir:

Kayıt başarılı.

Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme

Eksik veya düzgün çalışmayan püskürtme uçları genelde AutoJet kalibrasyonu ile algılanır. Alternatif olarak, Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme işlevini kullanarak püskürtme uçlarını elle değiştirebilirsiniz. AutoJet'in değiştirmedeği bozuk veya yanlış yöne çalışan püskürtme uçlarını elle değiştirebilirsiniz.

 **İPUCU:** AutoJet, bu kalibrasyonun otomatik gerçekleştirilen şeklidir (bkz. [AutoJet sayfa 47](#)).

İPUCU: En iyi sonuç için, olabildiğince fazla püskürtme ucunun çalışır durumda olmasını sağlamak üzere kullanıma hazırlık çubuklarını yazdırın ve yazıcı kafalarını temizleyin. Talimatlar için bkz. [Ink \(Mürekkep\) sayfası sayfa 37](#).

1. Printing (Yazdırma) sayfasında **Calibrate** (Kalibre et) tuşuna basın, sonra da menüde **Manual Calibrations** (Elle Kalibrasyonlar) seçeneğine basın.

2. Menüde, **Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme**'ye basın.

Kontrol panelinde şu mesaj görüntülenir:

Püskürtme Ucunu Değiştirme işlemi yazdırılsın mı?

Önceki bir yazdırma işinden kalibrasyon deseniniz varsa, bu deseni kullanarak kafaları kalibre edebilirsiniz. Şu tuşa basın: **Cancel** (İptal) tuşuna basıp sonraki adıma geçin. Aksi takdirde şu tuşa basın: **Proceed** (Devam).

Yazıcı, püskürtme ucu değiştirme test deseni yazdırır.

Bir çizgi kesimi eksik veya bozuksa, bu kesimin yanında püskürtme ucu sayısı gösterilir. Varsa bir kod harfiyle daha ayrıntılı bilgi sağlanır:

- R — değişiklik yok
- S — kullanıcı tarafından diskalifiye edilen "geçici" püskürtme ucu değişikliği
- H — kullanıcı tarafından diskalifiye edilen "kalıcı" püskürtme ucu değişikliği
- D — AutoJet tarafından diskalifiye edildi (ve değiştirildi)

3. Kalibrasyon deseni yazdırıldığında, kontrol panelinde aşağıdaki seçenekleri içeren bir menü görüntülenir:

- Geçici olarak bozulmuş püskürtme uçlarını bildir — "Geçici" olarak bozuk olan püskürtme uçlarını bildirmenize olanak verir; AutoJet püskürtme uçlarının çalışır durumda olduğunu belirlerse bu püskürtme uçlarını otomatik olarak yeniden etkinleştirir.
- Kalıcı olarak bozulmuş püskürtme uçlarını bildir — "Kalıcı" olarak bozulmuş püskürtme uçlarını bildirmenize olanak verir; bu püskürtme uçları AutoJet tarafından kontrol edilmez veya yeniden etkinleştirilmez.

- Bozuk püskürtme uçlarını sil — Püskürtme ucunu silmenize (iyi olarak işaretlemenize) olanak verir.
- Bozuk olan geçerli püskürtme uçlarını göster — Belirli bir yazıcı kafasındaki bozuk püskürtme uçlarını listeler.
- Clear all bad jets for a head (Kafanın bozuk olan tüm püskürtme uçlarını sil) — Belirli bir kafa için kullanılamaz olarak işaretlenmiş tüm püskürtme uçlarını siler (iyi olarak işaretler).
- Bozuk olan tüm püskürtme uçlarını sil — Kullanılamaz olarak işaretlenmiş tüm püskürtme uçlarını siler (iyi olarak işaretler).

"Geçici" olarak bozulmuş püskürtme ucu, son performansına bakarak geçici olarak bozulmuş olduğunu düşündüğünüz bir püskürtme ucudur. "Kalıcı" olarak bozulmuş bir püskürtme ucu, kalıcı olarak bozulduğunu düşündüğünüz bir püskürtme ucudur.

Bir seçenek belirleyip aşağıdaki yordamlardan karşılık geleni uygulayın.

Bozuk Püskürtme Uçlarını Bildir

Bozuk Püskürtme Uçlarını Bildir seçeneğini belirlediğinizde, kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:

Kafa 1: Bozuk püskürtme ucunu bildirmek için Devam'a basın.

1. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak kafa numarasını seçin ve sonra da **Devam** (▶) tuşuna basın.

Kontrol panelinde, bozuk püskürtme ucunun numarasını girmek için kullanabileceğiniz bir sayısal klavye görüntülenir.

2. Püskürtme ucu numarasını girip şu tuşa basın: **Enter** (Giriş).
3. Püskürtme ucu numaralarını girmeyi tamamladığınızda şu tuşa basın: **Cancel** (İptal).

Kafa seçimi mesajı kontrol panelinde yeniden görüntülenir.

4. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak sonraki kafa numarasını seçin ve ardından **Devam** (▶) tuşuna basın.
5. Bildirmek istediğiniz bozuk püskürtme uçlarını içeren her kafa için 2. ile 4. adımlar arasını yineleyin.
6. Bozuk püskürtme uçlarını bildirmeyi tamamladığınızda **İptal** tuşuna basın.

Kontrol panelinde önceki menü görüntülenir.

Bozuk Püskürtme Uçlarını Sil

Bozuk Püskürtme Uçlarını Sil seçeneğini belirlediğinizde, kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:

Kafa 1: Bozuk bir püskürtme ucunu silmek için **Devam** (▶) tuşuna basın.

1. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak kafa numarasını seçin ve sonra da **Devam** (▶) tuşuna basın.

Kontrol panelinde, bozuk püskürtme ucunun numarasını girmek için kullanabileceğiniz bir sayısal klavye görüntülenir.

2. Püskürtme ucu numarasını girip şu tuşa basın: **Enter** (Giriş).
3. Püskürtme ucu numaralarını girmeyi tamamladığınızda şu tuşa basın: **Cancel** (İptal).

Kafa seçimi mesajı kontrol panelinde yeniden görüntülenir.

4. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak sonraki kafa numarasını seçin ve ardından **Devam** tuşuna basın.

5. Silmek istediğiniz bozuk püskürtme uçlarını içeren her kafa için 2. ile 4. adımlar arasını yineleyin.
6. Bozuk püskürtme uçlarını silmeyi tamamladığınızda **İptal** tuşuna basın.
Kontrol panelinde önceki menü görüntülenir.

Bozuk Olan Geçerli Püskürtme Uçlarını Göster

Bozuk Olan Geçerli Püskürtme Uçlarını Göster seçeneğini belirlediğinizde, kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:

Kafa 1: Bozuk püskürtme uçlarını görüntülemek için Devam'a basın.

1. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak kafa numarasını seçin ve sonra da **Devam** (▶) tuşuna basın.
Kontrol panelinde, bozuk püskürtme uçlarını numarasına göre listeleyen bir mesaj görüntülenir.
2. Kafa seçimi ekranına dönmek üzere **Devam** (▶) tuşuna basın.
3. Bozuk püskürtme uçlarını kontrol etmek istediğiniz her kafa için 1. ile 2. adımları yineleyin.
4. Bozuk püskürtme uçlarını görüntülemeyi tamamladığınızda **İptal** tuşuna basın.
Kontrol panelinde önceki menü görüntülenir.

Kafanın Bozuk Olan Tüm Püskürtme Uçlarını Sil

Clear All Bad Jets for a Head (Kafanın Bozuk Olan Tüm Püskürtme Uçlarını Sil) seçeneğini belirlediğinizde, kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:

Kafa 1: Bozuk olan tüm püskürtme uçlarını silmek için Proceed (Devam) tuşuna basın.

1. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak kafa numarasını seçin ve sonra da ▶ (Devam) tuşuna basın.
Kontrol panelinde, seçiminizi onaylamanız istenir.
2. ▶ tuşuna basın.
Kontrol panelinde, geçici olarak bozulmuş püskürtme uçlarının yanı sıra kalıcı olarak bozulmuş olanları da silmek isteyip istemediğiniz sorulur. "Geçici" olarak bozulmuş püskürtme ucu, son performansına bakarak geçici olarak bozulmuş olduğunu düşündüğünüz bir püskürtme ucudur. "Kalıcı" olarak bozulmuş bir püskürtme ucu, kalıcı olarak bozulduğunu düşündüğünüz bir püskürtme ucudur.
3. Geçici ve kalıcı püskürtme uçlarını silmek için ▶ tuşuna basın. Yalnızca geçici püskürtme uçlarını silmek için X tuşuna basın.
Kontrol panelinde, seçilen yazıcı kafasında silinmiş olan püskürtme ucu sayısı bildirilir.
4. ▶ tuşuna basın.
Kafa seçimi ekranı görünür.
5. Diğer yazıcı kafaları için de 1. ile 4. adımlar arasını yineleyin veya menüye dönmek üzere n tuşuna basın.

Bozuk Olan Tüm Püskürtme Uçlarını Sil

Bozuk Olan Tüm Püskürtme Uçlarını Sil seçeneğini belirlediğinizde, kontrol panelinde şu komut istemi görüntülenir:

Bozuk olduğu bildirilen TÜM püskürtme uçlarını silmek istediğinizden emin misiniz?

- Bu işlevi iptal etmek için **İptal** tuşuna basın; veya
- **Devam**'a basın. Kontrol panelinde şu mesaj görüntülenir:
Kalıcı olarak bozulmuş püskürtme uçlarını silmek istiyor musunuz?
- Yalnızca geçici olarak bozulmuş püskürtme uçlarını silmek için **Hayır**'a basın veya
- Hem geçici hem de kalıcı püskürtme uçlarını silmek için **Evet**'e basın.

Kontrol panelinde şu mesaj görüntülenir:

Bozuk olduğu bildirilen tüm püskürtme uçları silinir.

▲ **Devam** (▶) tuşuna basın

Püskürtme uçlarını değiştirmeyi tamamladığınızda, kontrol panelinde aşağıdaki özet görüntülenir:

x püskürtme ucu geçici olarak bozulmuş olarak bildirildi. x püskürtme ucu kalıcı olarak bozulmuş olarak bildirildi. x yeni püskürtme ucu geçici olarak bozulmuş olarak bildirildi. x yeni püskürtme ucu kalıcı olarak bozulmuş olarak bildirildi. Geçici olarak bozuk olduğu bildirilen x eski püskürtme ucu silindi. Kalıcı olarak bozuk olduğu bildirilen x eski püskürtme ucu silindi.

Burada x, püskürtme ucu sayısıdır.

Default Registration Data (Varsayılan Kayıt Verisi)

Bu seçenek, çift yönlü kayıt, kafadan kafaya kayıt veya püskürtme ucu değiştirme verilerini veya bunların herhangi bir birleşimini sıfırlamanıza olanak sağlar. Bu seçeneği kullandıktan sonra, silinen kalibrasyon değerleri, kalibrasyonlar çalıştırılarak yeniden ayarlanmalıdır.

Düzeltilmemiş Püskürtme Uçları Raporu

Düzeltilmemiş Püskürtme Uçları Raporu, her yazdırma modu için, Otomatik püskürtme ucu değiştirme tarafından otomatik olarak yerleri alınmamış çalışmayan mürekkep püskürtme uçlarıyla ("düzeltilmemiş") hangi renklerin basıldığını gösteren bir tablo görüntüler. Her mürekkep rengi ve yazdırma modu kombinasyonu için "No" (Hayır) düzeltilmemiş püskürtme olmadığını, "Yes" (Evet) düzeltilmemiş püskürtme olduğunu gösterir.

Doğrusallaştırma

Görüntü yoğunluğu vurgulanmış alanlardan gölgelere ya da açık tonlardan koyu tonlara farklılık göstereceğinden, yazıcının bu alanları önceden bilinebilen ya da lineer bir şekilde yeniden oluşturabilmesi gerekir. Doğrusallaştırma işlemi (veya renk kalibrasyonu), beklenen ve yazdırılan yoğunlukların aynı olmasını sağlamak üzere renk testi yamalarının yazdırılması ve okunması ile yazıcının kalibre edilmesi işlemlerini içerir. Böylece, en iyi renk eşleşmesi sağlanabilir.

Renk kalibrasyonu, yazıcıya bağlı olan RIP'nin bir özelliğidir. Ayrıntılı bilgi için, RIP ile birlikte gelen belgelere başvurun.

8 Aksesuarlar

Aksesuarları sipariş etme

Yazıcınız için aşağıdaki aksesuarları sipariş edebilirsiniz. Temizleme kiti hakkında daha fazla bilgi için bkz. [Kullanıcı temizliği sayfa 59](#).

Adı	Ürün numarası
HP Scitex FB500 Beyaz Mürekkep Yükseltme Kiti	CQ118A
HP FB251 2L Beyaz Scitex Mürekkep Kartuşu	CQ123A
HP Scitex FB500/950 Yazıcı Temizleme Kiti	CQ121A
HP Scitex FB500 Uzatma Tablaları	CQ117A
HP Scitex FB500 Rulodan Ruloaya Yükseltme Kiti	CQ116A
HP UV Yedek Ampulü	CH231A

9 Kullanıcı temizliği

Görevleri planlama

Bu yordamlar için gereken parçalar ve tüketim ürünleri ayrı ayrı veya bir kit (HP ürün numarası CQ121A) olarak satın alınabilir. Bu kitin sürekli ve düzgün kullanımı optimum yazıcı performansı, uzun lamba ve yazıcı kafası ömrü, daha az servis araması, artan görüntü kalitesi ve daha düşük çıktı işareti olasılığı sağlar.

Temizleme planını uygulayın veya gerektiğinde temizleyin (kullanım sıklığına ve yazıcının çevresindeki toz miktarına ve hava akımına bağlı olarak). Yazıcı, bu planlamaya veya gerçek hizmet içi zamanına göre kontrol panelinde bakım anımsatmaları görüntüler. Kontrol panelinden servis aralıklarını ve her göreve ait geçen yazdırma zamanını görüntüleyebilirsiniz (**System (Sistem) Sayfası > Tools (Araçlar) > User Cleaning and Maintenance (Kullanıcı Temizleme ve Bakımı) > Maintenance Reminders (Bakım Anımsatıcıları)**).

Bu işlemleri gerçekleştirmek için bu bölümdeki veya **System (Sistem) Sayfası > Tools (Araçlar) > User Cleaning and Maintenance (Kullanıcı Temizleme ve Bakımı)** altındaki kontrol panelindeki talimatları izleyin.

Tablo 9-1 Temizleme görevlerini planlama

Görev ve Sıklık	Gerekli tüketim ürünleri
UV lambası Ampulünü Değiştirme (500–1000 saat) sayfa 61	2 HP UV Yedek Ampul Kiti
Kızak kodlayıcı şeridini temizleme (iki haftada bir) sayfa 68	Bir adet tüy bırakmayan temizleme bezi Temizleme sıvısı
İyonizer içnelerini temizleme (üç ayda bir) sayfa 69	İyonizer temizleme fırçası
Kızak şeritlerini temizleme ve yağlama (iki haftada bir) sayfa 70	Yağlı bez kiti 1-2 adet tüy bırakmayan temizleme bezi Temizleme sıvısı
Yazıcı kafalarını kalıntı plakalarını temizleme (iki haftada bir) sayfa 72	Üç tüy bırakmayan temizleme bezi Bir çift eldiven Temizleme sıvısı
Servis istasyonu kızaklarını temizleme ve yağlama (ayda bir kez) sayfa 74	Bir paket makine yağı Bir çift eldiven Bir pamuk temizlik bezi Temizleme sıvısı
Servis istasyonu silicisini temizleme (ayda bir kez) sayfa 75	Bir adet tüy bırakmayan temizleme bezi Bir çift eldiven Temizleme sıvısı
Şaryo tekerleklerini temizleme (ayda bir kez) sayfa 76	İki uzun çubuk temizleme bezi Temizleme sıvısı

Tablo 9-1 Temizleme görevlerini planlama (devam)

Görev ve Sıklık	Gerekli tüketim ürünleri
Şaryo tabanını temizleme (ayda bir kez) sayfa 79	Yok
Şaryo ana sensörünü temizleme (ayda bir kez) sayfa 79	Uzun çubuk temizleme bezi Temizleme sıvısı
UV lambası filtrelerini değiştirme (üç ayda bir) sayfa 81	Lamba filtresi takımı
Kumanda kutusu fan filtrelerini temizleme (üç ayda bir) sayfa 82	Vakumlu temizleyici
Servis istasyonu silicisini değiştirme (üç ayda bir) sayfa 83	Silici bıçağı
Atık mürekkebi servis istasyonundan boşaltma (üç ayda bir) sayfa 84	Atık mürekkep haznesi
Ortam kalınlığı sensörü silindirini temizleme (üç ayda bir) sayfa 85	Bir adet tüy bırakmayan temizleme bezi Temizleme sıvısı

Hava kalitesi mevzuatına uygunluk için ikame temizlik yordamları

California'daki çeşitli Hava Kalitesi Yönetim Bölgeleri'nin, Uçucu Organik Bileşikler (VOC) içeren temizleme solventlerinin kullanımını sınırlayan kuralları olabilir. Bu belgede, California'nın, VOC içeren solventlerin kullanımının kısıtlandığı alanlarında bulunan yazıcılar için alternatif temizleme yordamları sağlanmaktadır. Bu düzeltilmiş yordamlar, California'da ilgili yazıcıların temizlik ve bakımı konusunda HP tarafından yayımlanmış olan daha önceki talimatların, esasların veya önerilerin yerine geçer. Temizleme için VOC kullanımını içermeyen bakım prosedürleri etkilenmemektedir.

California'da bulunan yazıcılar, başka VOC uygunluk tedbirleri getirilmediği sürece, SolaChrome-UV Yazıcı Kafası Sıvısı, HP UV Yazıcı Kafası Sıvısı (HP ürün numarası CH122A) veya izopropil alkol (IPA) kullanılarak temizlenmemelidir. Bu, satın alındığında yazıcıyla birlikte gelmiş olan tüm ürün numunelerinin kullanımını içerir. Kalan Yazıcı Kafası Sıvısını ilgili düzenlemelere uygun olarak uzaklaştırın.

Bu yazıcının temizlik ve bakımı için uygun olan alternatif sıvı: Metil Asetat (CAS# 79-20-9), en az %98 saf, seyreltilmemiş.

Parçaları ve temizleme kimyasallarını kullanırken bu güvenlik esaslarını uygulayın:

- Parçaları ve temizleme sıvılarını kullanırken, Malzeme Emniyeti Veri Formu'nda (MSDS) belirtildiği gibi uygun kişisel koruyucu donanım (PPE) kullanın. Bu, emniyet gözlüklerinin, kimyasal koruyucu eldivenlerin ve diğer koruyucu kişisel giysilerin kullanımını içerir. Mesleki Güvenlik ve Sağlık İdaresi (OSHA) ve Ulusal Mesleki Güvenlik ve Sağlık Enstitüsü tarafından çalıştırılan web sitelerinde ek yararlı bilgiler de sağlanabilir.
- Yalnızca orijinal olarak Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA ile temizlemek üzere ayrılmış bileşenler, alternatif temizleme sıvısıyla temizlenmelidir.
- Metil Asetat yanıcı bir sıvıdır; güvenli kullanım ve depolama için MSDS belgesindeki talimatları okuyun ve yerine getirin. Eyalet kurumları ve yerel makamlar veya itfaiye, ek koşullar getirebilir.
- Yazıcıyı temizlemek veya bakım yapmak için solvent kullanırken, tüm sağlık, güvenlik ve çevre koruma düzenlemelerine uyun. California Eyaleti içinde sağlık ve güvenlik düzenlemelerini yöneten bir kurum, Endüstriyel Düzenlemeler Dairesi, Mesleki Güvenlik ve Sağlık Bölümü'dür (Cal-OSHA).

- Dökülme, kirlenme veya yazıcı parçalarının zarar görmesini önlemek için, bakım sırasında kullanılan temizleme sıvısının miktarını en aza indirin. Temizleme bezlerini temizlik sıvısıyla dikkatle nemlendirin ve yazıcıya hiç damlamamasına dikkat edin. Fazla veya kalıntı sıvı, bölgenin kuru bir bezle temizlenmesiyle giderilmelidir. Kalıntı temizleme sıvısının temizlenmemesi, yazıcıda hasara neden olabilir veya yazıcının görüntü kalitesi düzeyini olumsuz etkileyebilir.
- Atıkların uzaklaştırılması, ilgili düzenlemelere uygun olmalıdır.

UV lambası Ampulünü Değiştirme (500–1000 saat)

UV mürekkep kurutma lambası ampullerinin ışık yayma gücü kullanıldıkça zamanla azalır. Bunu telafi etmek için lambaların güç ayarını artırın. (Kontrol paneli Media (Ortam) sayfasından **Wizard** (Sihirbaz) düğmesine basıp, sonra şu düğmeye basın: **Print Mode Specific Settings** (Baskı Moduna Özgü Ayarlar)) UV lambasının ampulleri 500 saat garantilidir, ancak bunları başlangıçta düşük güçte çalıştırıp, yalnızca tam mürekkep kurumasını sağlamak için gerektiğinde gücü artırarak 1000 saatlik kullanım ömrü elde etmek mümkündür.

Her iki lambanın eşit güçte ışık yayması için iki ampulü de aynı zamanda değiştirin. HP ürün numarası CH231A, HP UV Yedek Ampul Kitinden 2 adet sipariş edin. Değiştirme yordamı aşağıdaki parçaları içerir:

1. Lamba muhafazalarını kartuştan çıkarma
2. Eski lamba ampullerini çıkarma
3. Yeni lamba ampullerini takma
4. Lamba muhafazalarını geri takma

Lamba muhafazalarını çıkarma

1. Kontrol panelinden **System Page > Tools > User Cleaning and Maintenance > Drain Waste from Service Station** (Sistem Sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı) **Replace UV Lamp Bulb or Bulbs** (UV lambası Ampul veya Ampullerini Değiştirme) komutunu seçin.

Kontrol paneli ampulleri değiştirme işlemine devam etmek isteyip istemediğinizi sorar.

2. **Yes** (Evet) düğmesine basın.

Yazıcı kızak ve şaryoyu ampulleri değiştirme konumuna getirir ve "Select Lamp to Change" (Değiştirilecek Lambayı Seçin) istemini görüntüler.

3. Çoğu durumda, iki lambayı da değiştirmek için **Both Lamps** (Her İki Lamba) komutunu seçin (önerilir). Tek lamba ise, değiştirilecek lambayı seçin.

4. **Proceed** (Devam) tuşuna basın.

Bu işlem lamba servis saati sayacını sıfır saate getirir. Daha sonra, kontrol paneli yazıcıyı kapatmanızı ister.

5. Yazıcının güç anahtarını kapatın. Yazıcının ana güç kablosunu çıkarmayın. Bu sayede mürekkebin sızmasını engelleyecek şekilde yazıcı kafalarına düzgün vakumlama gerçekleştirilir.
6. Varolan akımın kapasitörlerden boşalmasına olanak vermek için beş dakika bekleyin.
7. Baskı kafası şaryosuna erişmek için üst kapağı açın.

8. Kullanıcı tarafındaki lambanın üstünden yedek kabloyu çıkarın.

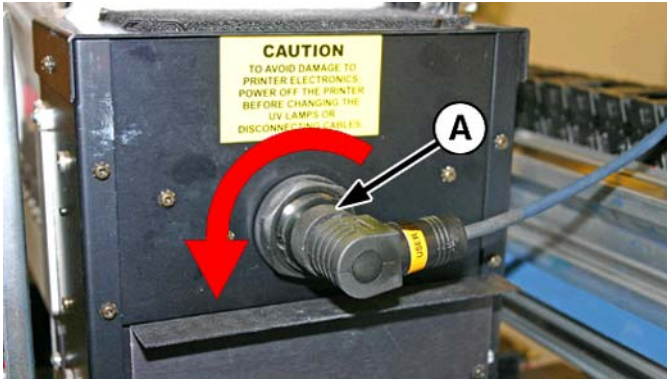
Şekil 9-1 Kullanıcı tarafındaki yedek kabloyu çıkarma



Kullanıcı tarafındaki lamba muhafazasını çıkarma

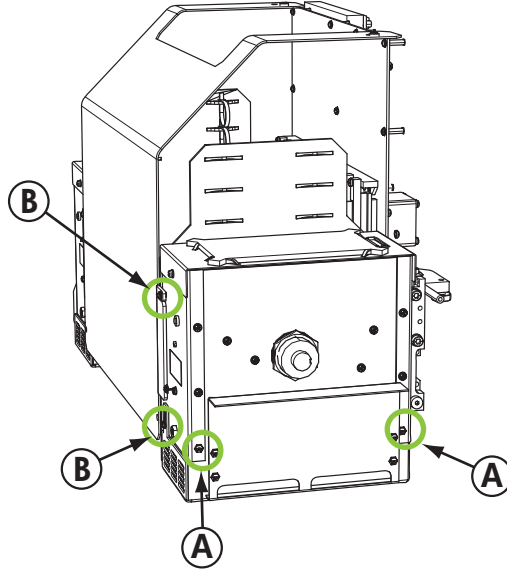
1. Bağlantıyı saatin ters yönünde çevirerek, lamba gücü kablosunu lamba muhafazasının yan tarafından çıkarın.

Şekil 9-2 Kullanıcı tarafındaki güç kablosunu çıkarma



2. Alt lamba muhafazasını lamba montajına sabitleyen dört adet gümüş vidayı (aşağıdaki şekilde A ve B) çıkarın.

Şekil 9-3 Kullanıcıya yönelik vidalar



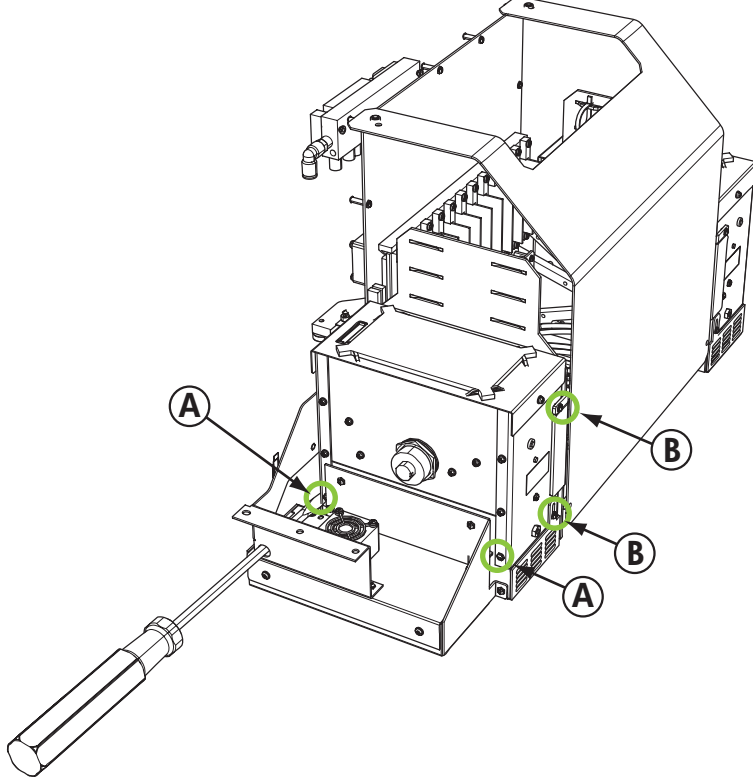
3. Lamba muhafazasını yazıcıdan çıkarmak için yukarı kaldırın.

Servis tarafındaki lamba muhafazasını çıkarma

1. Servis tarafındaki lambanın üstünden yedek kabloyu çıkarın. Nerede olduğunu görmek için bkz. [Şekil 9-1 Kullanıcı tarafındaki yedek kabloyu çıkarma sayfa 62.](#)
2. Bağlantıyı saatin ters yönünde çevirerek, lamba gücü kablosunu lamba muhafazasının yan tarafından çıkarın. Nerede olduğunu görmek için bkz. [Şekil 9-2 Kullanıcı tarafındaki güç kablosunu çıkarma sayfa 62.](#)

3. Alt lamba muhafazasını lamba montajına sabitleyen dört adet gümüş vidayı, aşağıdaki şekilde A ve B de gösterildiği gibi, çıkarın. Vidalardan birine, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi tornavidanızı iyonizer kelepçesindeki vida erişim deliğine sokarak erişebilirsiniz.

Şekil 9-4 Servise yönelik vidalar



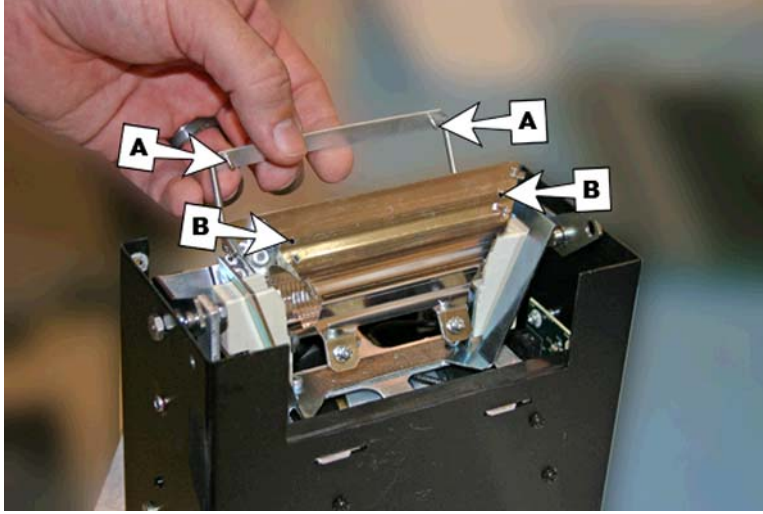
4. Lamba muhafazasını yazıcıdan çıkarmak için yukarı kaldırın.

Eski UV lambası ampulünü çıkarma

NOT: Reflektör ve yedek ampulü, ampul ömrünü ve reflektör etkisini azaltacak, parmak izlerinden korumak için pamuk eldiven giyin.

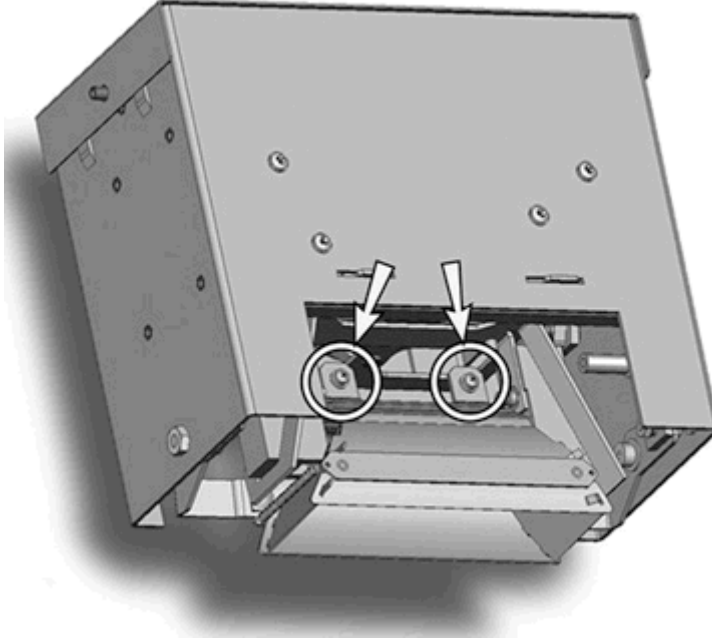
1. Yaylı kenedi (A), aşağıda gösterildiği gibi lamba reflektörünün (B) yan tarafından çekin.

Şekil 9-5 Yaylı kenet



2. Dış reflektör çıkarılabilene kadar, iki reflektörü bir arada tutan iki vidayı gevşetin.

Şekil 9-6 Reflektör vidaları

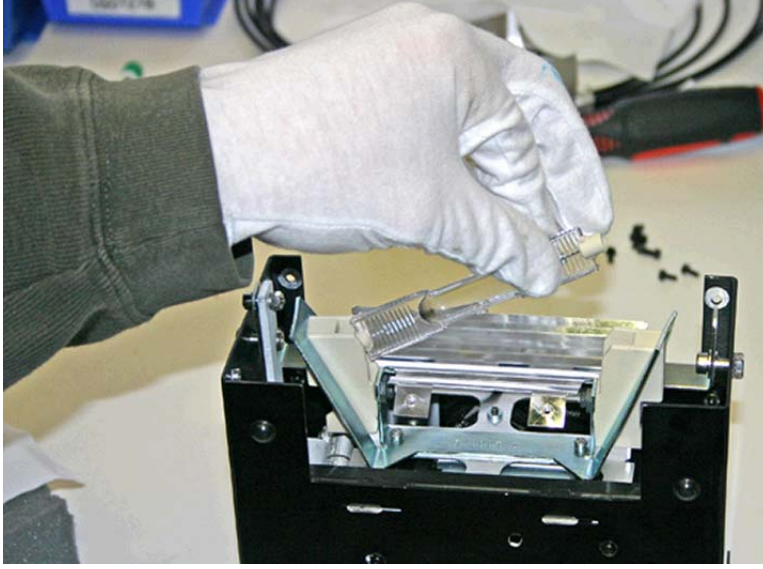


3. Reflektör vidaları sabit vidalardır ve tam olarak çıkarılmaları amaçlanmamıştır. Vidaları tam olarak çıkarırsanız, vidaların lamba muhafazasının içine düşmemesine dikkat edin.

NOT: Reflektörlerdeki uçları bükmeyin.

4. Lamba ampulünü hafifçe (yay yönünde) bir tarafa doğru itin ve lamba muhafazasından kaldırın.

Şekil 9-7 Ampulü çıkarma



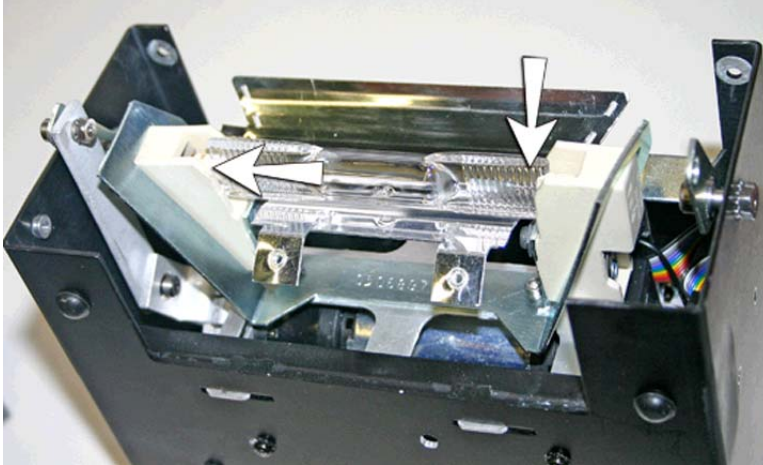
Malzemelerin atık işleme: civalı lambalar

Bu HP ürününde kullanım ömrü sonunda özel bir şekilde elden çıkarılması gerekebilecek şu malzemeler vardır. UV lambalarda civa mevcuttur. Civa atık işleme çevresel nedenler nedeniyle düzenlemelere tabi olabilir. Atık ve geri dönüşüm bilgileri için lütfen yerel yetkililere veya Electronic Industries Alliance (EIA) (<http://www.eiae.org>) kuruluşuna başvurun.

Yeni UV lamba ampullerini takma

1. Yedek ampulü, sola doğru bastırarak lamba muhafazasına sokup, sonra yerine yerleştirin.

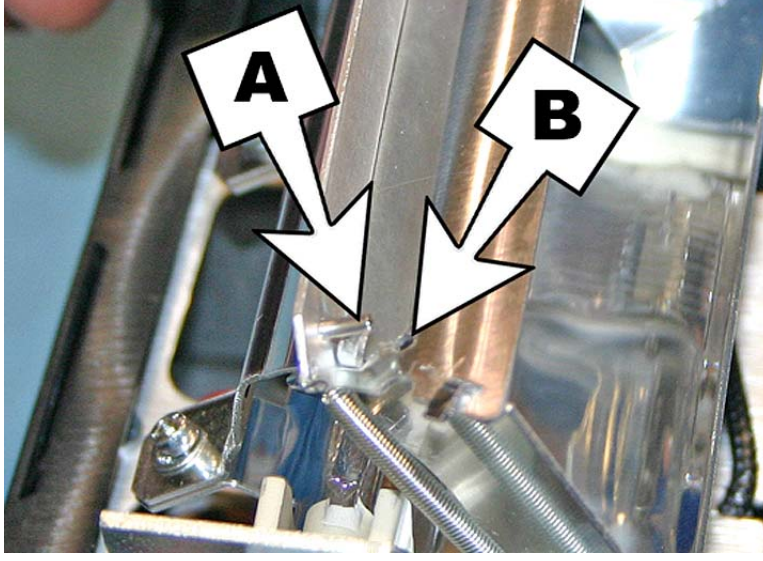
Şekil 9-8 Ampulü takma



2. Reflektörleri bir arada tutan iki vidayı sıkın (vida yerleri için bkz. [Şekil 9-6 Reflektör vidaları sayfa 65](#))

3. Yaylı kenedin saplamalarını (aşağıda A ve B) reflektöre yerleştirin.

Şekil 9-9 Saplamaları reflektöre yerleştirme



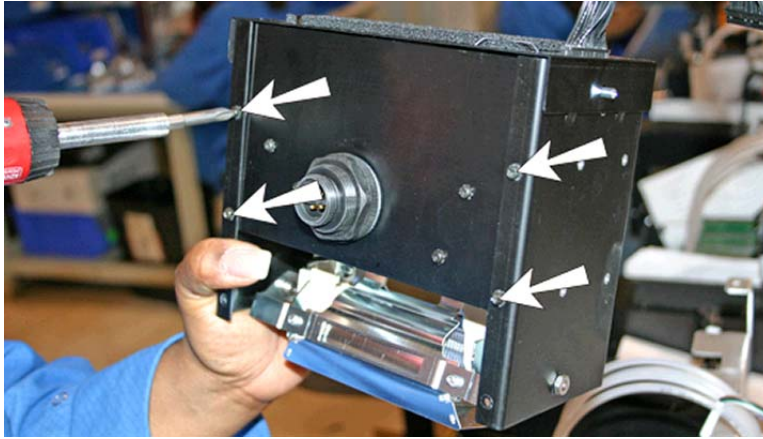
4. Diğer lamba için bu yordamı yineleyin.

Lamba muhafazalarını geri takma

Kullanıcı tarafındaki lamba muhafazasını geri takma

1. Şaryonun kullanıcı tarafındaki iki orijinal alt gümüş vidayı kullanarak lamba muhafazasını lamba aksamına güvenli bir şekilde monte edin (Yerler için [Şekil 9-3 Kullanıcıya yönelik vidalar sayfa 63](#) içindeki A vidalarına bakın).
 - Lamba muhafazasını lamba tabanına geri yerleştirmekte zorlanırsanız, aşağıda gösterilen dört vidayı gevşetin.
 - Lamba muhafazasını takmak hala zorsa, lamba tabanının kenarını sıkarak yan tarafı yaklaşık 0,8 mm (0,031 inç) bükün.

Şekil 9-10 Takmayı kolaylaştırmak için vidaları gevşetme



Şekil 9-11 Lamba tabanının yan taraflarını sıkma



Lamba muhafazası lamba tabanına yerleştirildikten sonra, önceki adımda gevşettiğiniz dört vidayı sıkın.

2. Lamba muhafazasını şaryo kapağına sabitleyen iki vidayı takın (Yerleri için [Şekil 9-3 Kullanıcıya yönelik vidalar sayfa 63](#) içindeki B vidalarına bakın).
3. Yedek kabloyu lambanın üst kısmına bağlayın. Nerede olduğunu görmek için bkz. [Şekil 9-1 Kullanıcı tarafındaki yedek kabloyu çıkarma sayfa 62](#).
4. Lamba gücü kablosunu lambanın yan tarafına bağlayın. Nerede olduğunu görmek için bkz. [Şekil 9-2 Kullanıcı tarafındaki güç kablosunu çıkarma sayfa 62](#).

Servis tarafındaki lamba muhafazasını geri takma

1. Şaryonun servis tarafındaki iki orijinal gümüş vidayı kullanarak lamba muhafazasını lamba aksamına güvenli bir şekilde monte edin (Yerler için [Şekil 9-4 Servise yönelik vidalar sayfa 64](#) içindeki A vidalarına bakın).

Lamba muhafazasını lamba tabanına geri yerleştirmekte zorlanırsanız "Kullanıcı Tarafındaki Şaryo Lambasını Takma" bölümüne bakın.

2. Çıkış tarafındaki iki vidayı takın (Yerleri için [Şekil 9-4 Servise yönelik vidalar sayfa 64](#) içindeki B vidalarına bakın).
3. Yedek kabloyu lambanın üst kısmına bağlayın. Nerede olduğunu görmek için bkz. [Şekil 9-1 Kullanıcı tarafındaki yedek kabloyu çıkarma sayfa 62](#).
4. Lamba gücü kablosunu lambanın yan tarafına bağlayın. Nerede olduğunu görmek için bkz. [Şekil 9-2 Kullanıcı tarafındaki güç kablosunu çıkarma sayfa 62](#).
5. Yazıcının gücünü açma

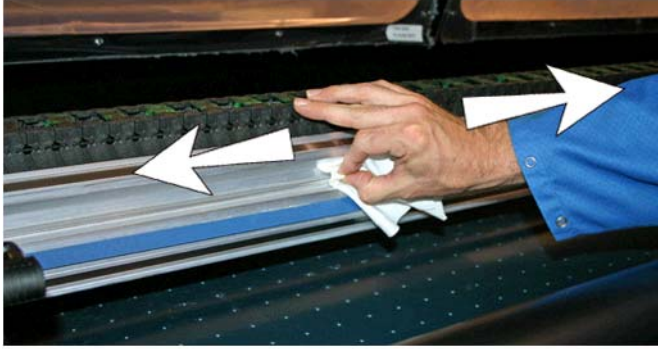
Kızak kodlayıcı şeridini temizleme (iki haftada bir)

Kodlayıcı şeridinde mürekkep tozu ve kalıntı birikmesi olabilir ve bu birikme, şaryo kodlayıcı okuyucusunun kodlayıcı işaretlerini doğru okumasına engel olabilir.

NOT: California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

1. Kontrol panelinden (**System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı)) **Clean Rail Encoder Strip** (Kızak Kodlayıcı Şeridini Temizleme) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
Yazıcı bu işlem için kızıağı yükseltir ve çıkış rulosunu konumuna doğru indirir.
3. IPA (İzopropil alkol) ile nemlendirilmiş tüy bırakmayan bir bezle kodlayıcı şeridinin alt kısmını silerek şeridi boydan boya temizleyin.
Yaygın olarak kullanılan ve %70'i izopropil alkol ve %30'u su olan silme alkolünü kullanın.

Şekil 9-12 Kodlayıcı şeridi temizleme



4. Kodlayıcı şeridinin büyük bir bölümünü temizledikten sonra, şaryoyu hareket ettirerek kodlayıcı şeridinin şaryonun arkasında kalan kısmını temizleyin. Bu, kodlayıcı şeridinin tümünü uçtan uca temizlemenize olanak verir.
5. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

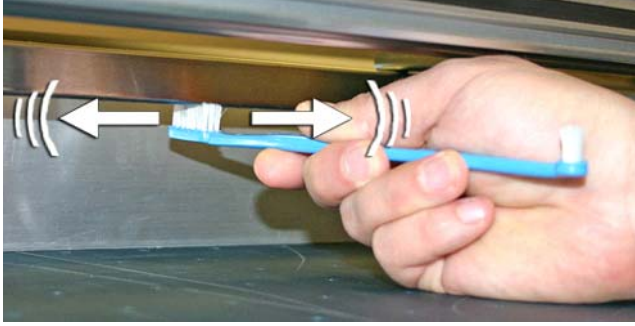
İyonizer iğnelerini temizleme (üç ayda bir)

İyonizer iğnelerinde mürekkep tozu ve kalıntılar birikebilir ve bu da iğnelerin statik elektriği giderme yeteneğini azaltır. İyonizer iğnelerini temizlemek iyonizer çubuğu performansının en iyi düzeyde olmasını sağlar.

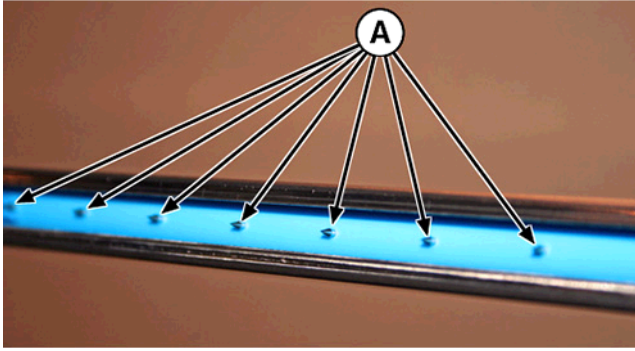
1. Kontrol panelinden (**System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı)) **Clean Ionizer Needles** (İyonizer İğnelerini Temizleme) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
Yazıcıya daha kolay erişim için kızıağı iyonizer çubuğuna taşır.
3. Yüklüyse çıkış tablasını (ve yüklüyse aksesuar tablasını) yazıcıdan uzaklaştırın.
4. Çıkış kapağını açın.

5. Yazıcıyla birlikte verilen fırçayı (aşağıdaki fotoğrafta gösterilen) kullanarak, iyonizer çubuğunun altındaki iyonizer iğnelerini (aşağıdaki fotoğrafta A) temizleyin.

İyonizer çubuğu, giriş silindiri ile yazıcının giriş tarafındaki hizalama çubuğu arasında yer alır.



İğneler (aşağıdaki fotoğrafta A) iyonizer çubuğu boyunca yer alır.



6. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

Yazıcı kızak ve şaryoyu yeniden ana konumuna getirir.

Kızak şeritlerini temizleme ve yağlama (iki haftada bir)

Şaryo tekerleği şeritlerinde mürekkep tozu ve kalıntı birikmesi olabilir. Bu parçacıklar şaryo tekerlekleri için engel olurlar ve sürtünmeye neden olurlar; bunun sonucunda, yazdırılan ortam üzerinde tekrarlanan çıktı anormallikleriyle karşılaşılır.

NOT: California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

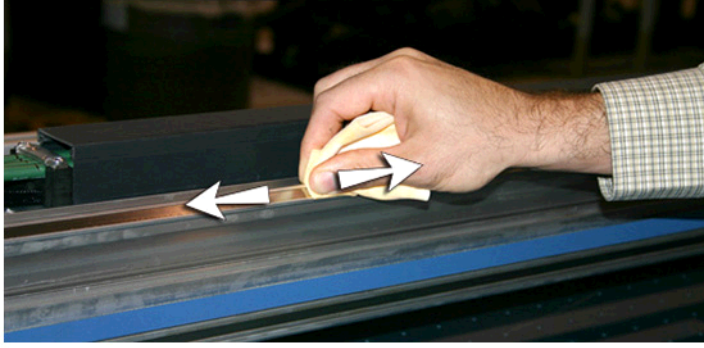
1. Kontrol panelinden (**System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı)) **Clean and Lube Rail Strips** (Kızak Şeritlerini Temizleme ve Yağlama) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
Yazıcı kızığa daha kolay erişim için kızak ve çıkış rulosunu kaldırır.
3. Tüy bırakmayan bir bez ve izopropil alkol ile üst şaryo tekerleği şeridini kızak üzerinde uçtan uca temizleyin (kızığın tamamını temizlemek için şaryoyu hareket ettirerek).

4. Üst şaryo tekerleği şeridini kızak üzerinde uçtan uca yağlayın (kızağın tamamını temizlemek için şaryoyu hareket ettirerek).

Ürünle birlikte verilen yağlı bezler, bezin üzerinde temiz bir yüzey kalmayana kadar tekrar tekrar kullanılabilir (bezlerin üç ayda bir değiştirilmesi gerekir). Ortamdaki kalıntı miktarına bağlı olarak, bu yüzeyleri haftada bir kez veya daha sık temizleyin.

- △ **DİKKAT:** Yağlı bezlere daha fazla yağ eklemeyin. Bu bezler, yüzeyi çok ince bir yağ filmiyle kaplayacak şekilde üretilmiştir. Çok fazla yağ sürülürse, yağ cepleri şaryo tekerlekleriyle sürtünmeye neden olabilir ve bunun sonucunda çıktı anormallikleriyle karşılaşılabilir.

Şekil 9-13 Üst şaryo tekeri şeridi



5. Şaryo tekerleklerinin temas ettiği kızak üst kısmının arka tarafını yağlayın.

Şekil 9-14 Üst şaryo tekeri şeridinin arkası

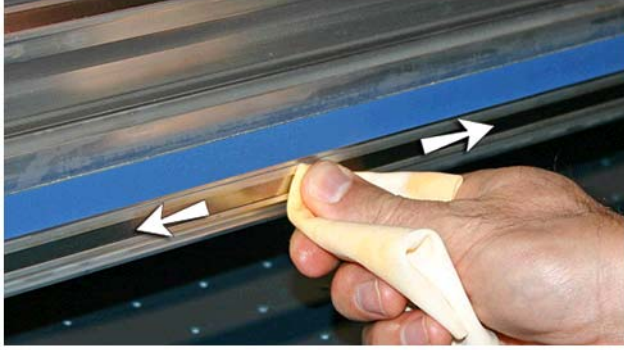


6. Tüy bırakmayan bir bez ve Yazıcı Kafası Sıvısı ile alt şaryo tekerleği şeridini kızak üzerinde uçtan uca temizleyin (kızağın tamamını temizlemek için şaryoyu hareket ettirerek).

7. Alt şaryo tekerleği şeridini kızak üzerinde uçtan uca yağlayın (kızağın tamamını temizlemek için şaryoyu hareket ettirerek).

NOT: Yağlı bez temiz gibi görünse bile, yağın yapış yapış olmaması için bezin her üç ayda bir değiştirilmesi gerekir.

Şekil 9-15 Alt şaryo tekeri şeridi



8. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

Yazıcı kafalarını kalıntı plakalarını temizleme (iki haftada bir)

NOT: California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

1. Kontrol panelinden (**System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı)) **Clean Print Head Orifice Plates** (Yazıcı Kafası Kalıntı Plakalarını Temizle) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.

3. Servis istasyonunun üstünden şaryoya erişmek için servis kapağını açın.

△ **DIKKAT:** Ellerinizi mürekkepten korumak için koruyucu eldiven takın. Bu eldivenler lateks olabilir.

DIKKAT: Gözlerinizi, üzerinize sıçrayabilecek mürekkepten ve kafa sıvısından korumak için koruyucu gözlük takın.


Şekil 9-16 Erişim kapağından yazıcı kafalarına ulaşma



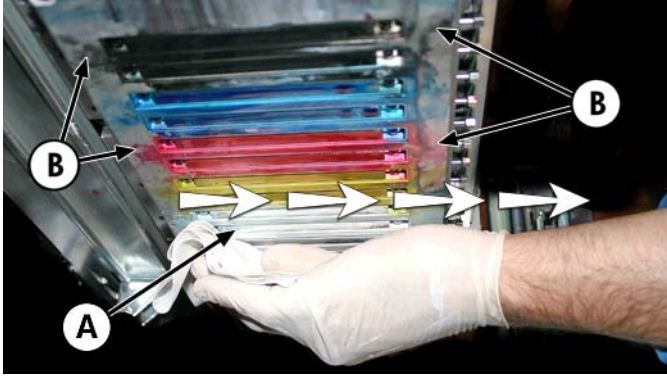
4. Tüy bırakmayan bir bezi yazıcı kafası sıvısıyla iyice ıslatın.



5. Her bir yazıcı kafası için, bezin temiz kısmını her bir tek yazıcı kafası üzerine gelecek şekilde iki parmağınızla bastırın ve yazıcı kafası üzerindeki bezi kendinize doğru kaydırın (aşağıdaki şekilde A'ya bakın).

 **NOT:** Baskı kafası deliğine herhangi bir kalıntı gitmemesi için, her silme işleminde bezin temiz bir kısmını kullanmaya özen gösterin. Bezin kafa sıvısıyla iyice ıslatılmış olması gerekir.


Şekil 9-17 Yazıcı kafalarını silme



6. Kafa sıvısına doymuş, tüy bırakmayan bir bez kullanarak kalem plakasının alt kısmını temizleyin (önceki şekilde B'ye bakın)
7. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.
8. Kontrol panelinden şu seçeneğini belirtin: **Ink page (Mürekkep sayfası) > Purge (Temizle)**
9. Temizleme tamamlanınca, kontrol panelinden **Ink page (Mürekkep sayfası) > Check Jet Health (Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme)** seçeneğini belirleyin.
10. Püskürtme ucu kontrol baskılarında eksik püskürtme ucu olup olmadığına bakın. Bir baskı kafasında eksik püskürtme ucu varsa, şu aralıktaki aşamaları tekrarlayın: [5](#) - [10](#).

Servis istasyonu kızaklarını temizleme ve yağlama (ayda bir kez)

Silici kızaklarını temizlemek ve yağlamak, silicinin herhangi bir takılma olmadan hareket ederek en iyi temizleme performansını sunmasını sağlar.

 **NOT:** California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

1. Kontrol panelinden **System page > Tools > User Cleaning and Maintenance > Clean/Lube Service Station Rails** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı > Servis İstasyonu Silici Kızaklarını Temizle) konumunda bakın.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
3. Yazıcının çıkış tarafındaki servis kapağını açın.

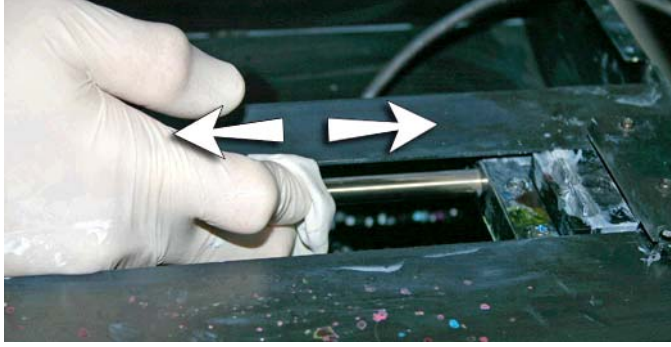
4. Kafa sıvısı ile nemlendirilmiş bir bez kullanarak, servis istasyonunun üstünden mürekkep ve kalıntıları silin.

Şekil 9-18 Servis istasyonunun üst kısmını temizleme



5. Tüy bırakmayan bir bez kullanarak, silici şaryosunun her iki tarafında her iki silici kızığını temizleyin.

Kızakların tamamını temizlemek için silici şaryosunu hareket ettirerek, tüm kenarlardaki açığa kalan kızakları temizleyin.



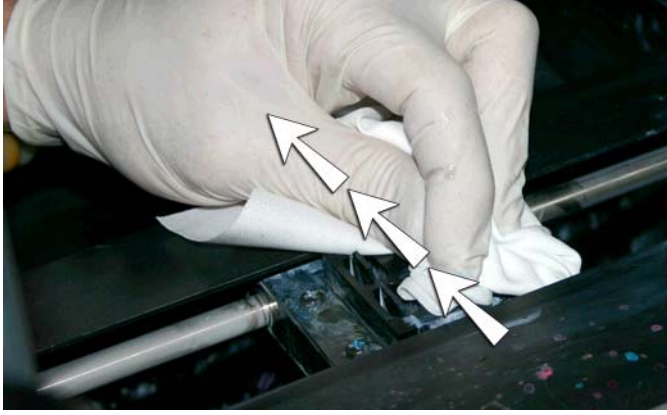
6. Kontrol panelinde istendiği şekilde, erişim kapağını kapatıp, Proceed (Devam) tuşuna basın. Sonra silici şaryosunun hareket etmesini bekleyin.
7. Erişim kapağını açın.
8. Pamuklu bir beze birazcık makine yağı (ürünle birlikte verilir) sürün.
9. Bu bezle iki kızığa da (aşağıdaki fotoğrafta A ve B) bu yağı sürün. Bunu yaparken yağın kızakların her tarafına (alt, üst ve yan taraflar) sürüldüğünden emin olun.
10. Kontrol panelinde istendiği şekilde, erişim kapağını kapatıp, **Proceed** (Devam) tuşuna basın. Proceed (Devam) düğmesine basarsanız, yazıcı bakım sayacını sıfırlar ve silici şaryosunu, yağlı kızaklara eşit şekilde yaymak için ileri geri hareket ettirir.

Servis istasyonu silicisini temizleme (ayda bir kez)

Silici bıçaklarının çevresinde mürekkep yığınları birikebilir. Bu yığınlar temizlenmezse, siliciler bu mürekkep yığınlarını yazıcı kafası deliklerinin içine itebilir ve bu da yazıcı kafası püskürtme uçlarının tıkanmasına neden olabilir.

NOT: California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

1. Kontrol panelinden **System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı) **Clean service station wiper** (Servis istasyonu siliciyi temizleme) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
3. Ellerinizi mürekkepten korumak için eldiven takın. Bu eldivenler lateks olabilir.
4. Kafa sıvısına doymuş (IPA kullanmayın) tüy bırakmayan bir bez kullanarak lastik silicinin her iki tarafını da silin.



5. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

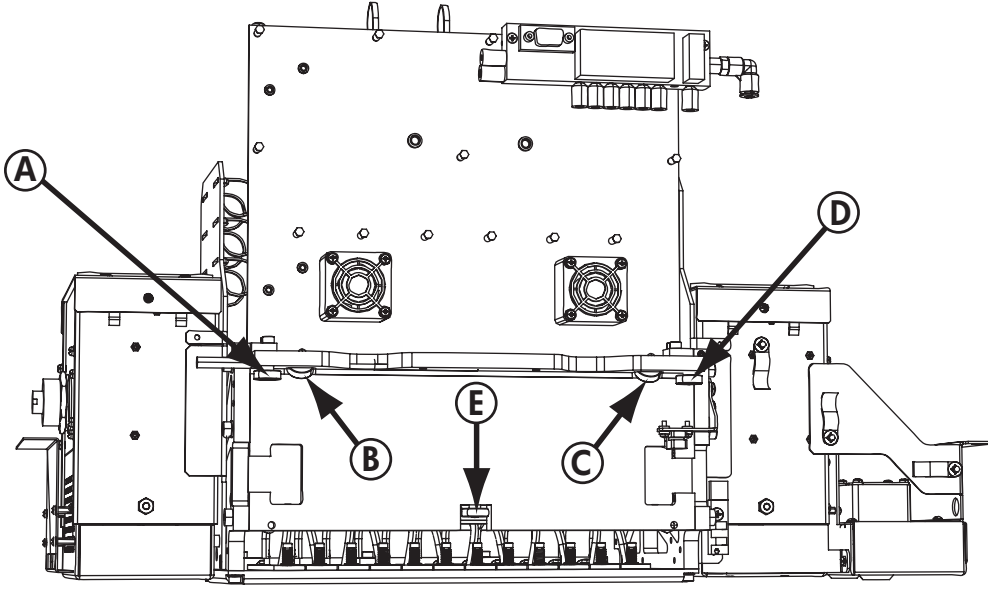
Şaryo tekerleklerini temizleme (ayda bir kez)

Şaryo tekerleklerinde mürekkep tozu ve kalıntı birikmesi olabilir. Bu parçacıklar şaryo tekerlekleri için engel olurlar ve sürtünmeye neden olurlar; bunun sonucunda, yazdırılan ortam üzerinde tekrarlanan çıktı anormallikleriyle karşılaşılabilir.

NOT: California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

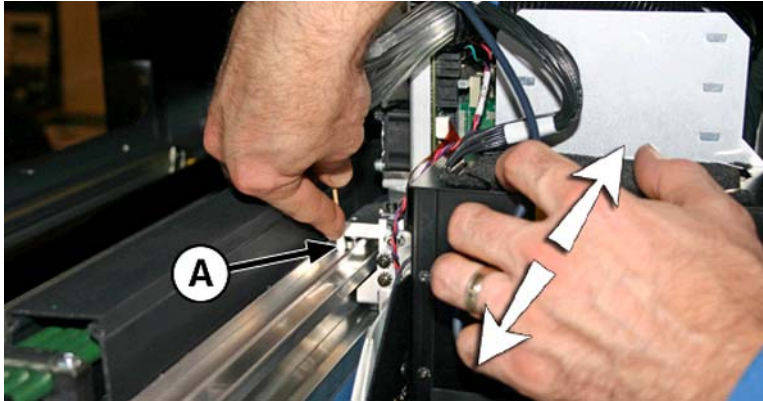
Temizlenmesi gereken beş şaryo tekerleği vardır (aşağıdaki şekilde A, B, C, D ve E).

Şekil 9-19 Şaryo tekerlerinin konumu



1. Yazıcının kontrol panelinden aşağıdaki seçimleri yaparak kızıağı yukarı kaldırın: **System page > Tools > User Cleaning and Maintenance > Clean Carriage Wheels** (Sistem Sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı > Şaryo Tekerleklerini Temizleme)
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
Kızak ve çıkış silindiri en üst yüksekliğe çıkarılır. Şaryoyu, kızıağın üzerinde temizleme için uygun olan herhangi bir konuma taşıyabilirsiniz.
3. Üst servis tarafı tekerleğinin yan tarafına IPA (İzopropil alkol) ile nemlendirilmiş pamuklu bir bez koyup şaryoyu yaklaşık 10 cm (4 inç) ileri geri hareket ettirerek bu tekerleği temizleyin.

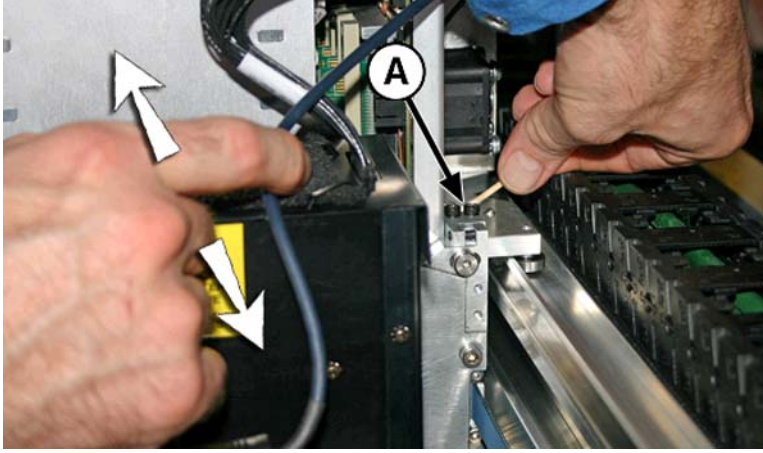
Şekil 9-20 Şaryo tekerlerinin konumu



4. İPA ile nemlendirilmiş pamuklu bir bez kullanarak üst kullanıcı tarafı şaryo tekerleğini temizleyin.



5. Üst eğimli tekerleklerin üzerindeki açıklığa (A) İPA ile nemlendirilmiş pamuklu bir bez sokup şaryoyu ileri geri hareket ettirerek bu tekerlekleri temizleyin.



6. Tekerleğin yanına IPA ile nemlendirilmiş pamuklu bir bez yerleştirip şaryoyu ileri geri hareket ettirerek alt şaryo tekerleğini temizleyin.

Şaryoyu servis istasyonunun üzerinden elle taşıyın. Servis kapağında alt tekerleğe erişin.

Şekil 9-21 Alt şaryo tekerleri



7. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

Şaryo tabanını temizleme (ayda bir kez)

Servis istasyonunun yazıcı kafası silicisinin erişemediği, yazıcı kafalarının çevresinde mürekkep yığınları ve kalıntılar birikebilir. Bu işlem yazıcının dahili vakum temizleyicisini kullanarak bu yüzey alanının mümkün olan kısmını temizler. Böylece, püskürtme uçlarının tıkanmasına neden olabilecek mürekkep kalıntılarının yazıcı kafası deliği alanının kenarından yazıcı kafasının üzerine taşınması olasılığı azaltılmış olur.

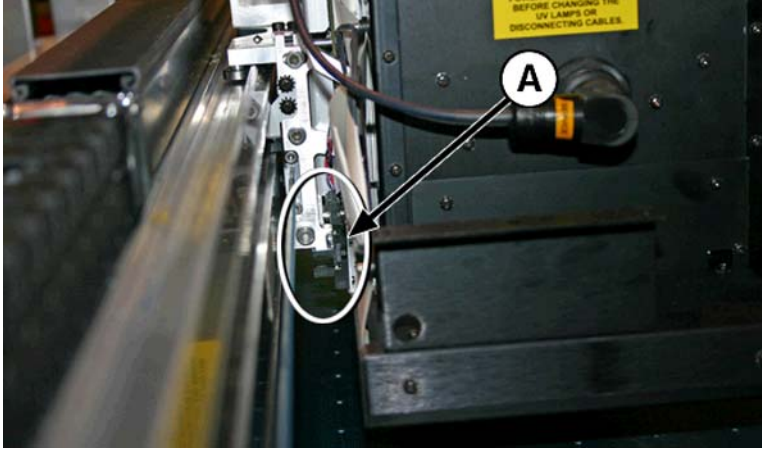
1. Yazıcının menüsünden **System page > Tools > User Cleaning and Maintenance > Clean Carriage Wheels** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı > Şaryo Tekerleklerini Temizleme) seçeneklerini belirtin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
3. Bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi başlatmak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.
4. Bu yordam tamamlandığında, silicileri, [Servis istasyonu silicisini temizleme \(ayda bir kez\) sayfa 75](#) bölümünde gösterildiği gibi temizleyin.
5. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

Şaryo ana sensörünü temizleme (ayda bir kez)

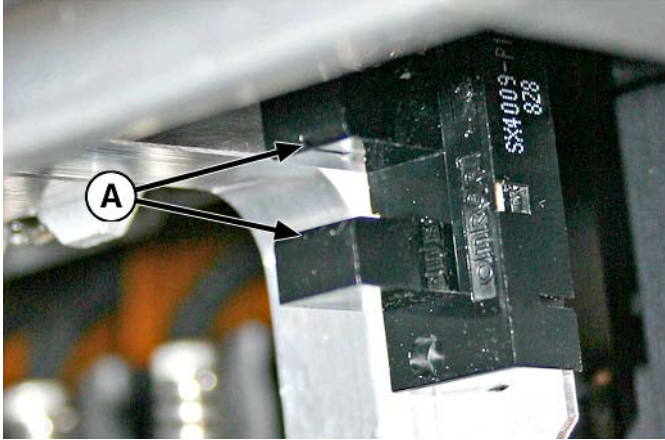
Ana sensör, şaryonun kullanıcı tarafında, lamba takımıyla şaryonun kenar plakası arasında yer alır (şaryonun giriş kısmında). Optik sensörün ince oyuklarında mürekkep tozu ve kalıntı birikebilir ve hatalara neden olabilir.

NOT: California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

1. Kontrol panelinden (**System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı)) **Clean and Lube Home Sensor** (Ana Sensörü Temizleme ve Yağlama) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
Yazıcı, yazıcı kafası şaryo kızağını kaldırır ve çıkış rulosunu indirir.
3. Çıkış tarafındaki kapağı açın.
Çıkış tarafındaki kapak açıldığında şaryo devre dışı bırakılır ve bu da şaryonun elle taşınmasına olanak sağlar.
4. Şaryoyu, kızağın ucundan çıkararak ana sensöre daha kolay erişin.
5. Ana sensörü bulun (aşağıdaki fotoğrafta A).

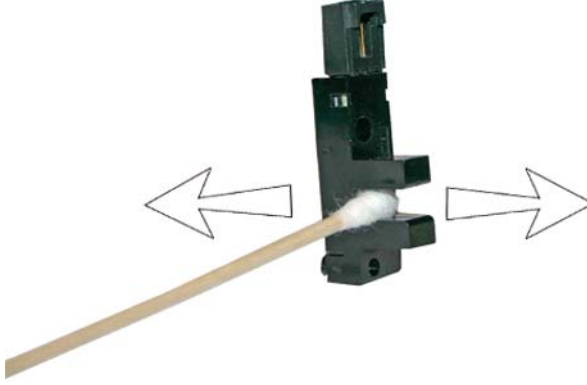


6. Optik sensörün üst ve alt oyuklarını bulun.



7. İzopropil alkole batırılmış uzun pamuklu bir çubuğu sensörün giriş kısmındaki (kullanıcı tarafından değil) açıklıktan içeri sokarak üst ve alt oyuğu temizleyin.
- △ **DIKKAT:** Oyukların içine kalıntı itilmemesi için, çubuğu, kullanıcı tarafından yerleştirin. Çubuğu, kullanıcı tarafından çıkış tarafına doğru hareket ettirerek yerleştirin. Açıklıkların kalıntılarla dolmasına neden olabileceği için oyukları silmeyin.

Şekil 9-22 Ana sensörü temizleme

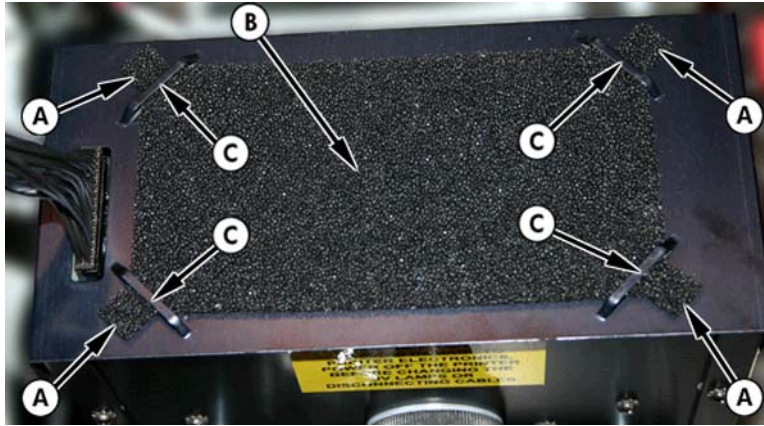


8. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

UV lambası filtrelerini değiştirme (üç ayda bir)

Lamba filtreleri, mürekkep tozunun ve diğer kalıntıların havayla soğutulan lamba alanına girmesini engeller. Bu filtreler tıkanır, lambalarda aşırı ısınma olabilir ve bunun sonucunda ampul ömrü azalır. Aşırı ısınma yazdırmanın durmasına neden olur ve bu da yazdırma işini bozabilir.

1. Yazıcının menüsünden **System Page > Tools > User Cleaning and Maintenance > Drain Waste from Service Station** (Sistem Sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı) **Replace UV Lamp Filters** (UV Lambası Filtrelerini Değiştirme) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
Yazıcı, yazıcı kafası şaryosunu ortalar.
3. Her iki şaryo lambasının orijinal hava filtrelerini çıkarın (aşağıdaki fotoğrafta B).



4. Lambaların üstünde bulunan köşedeki yuvaların (önceki adımdaki fotoğrafta C) altına köşe uçlarını (önceki adımdaki fotoğrafta A) sokarak yeni hava filtrelerini takın.
5. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

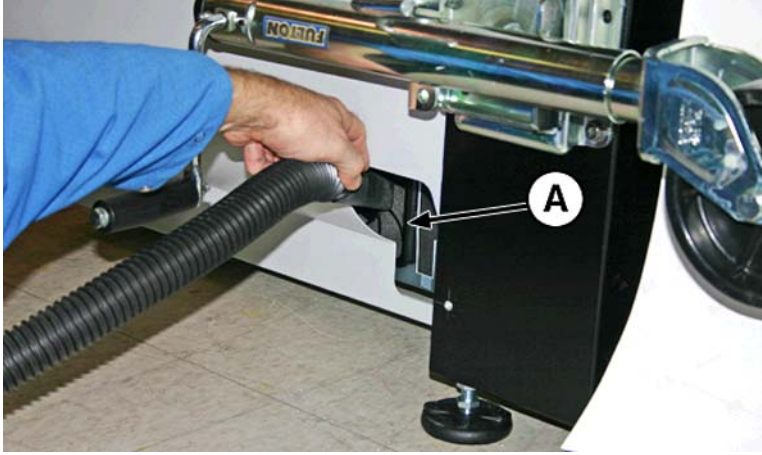
Kumanda kutusu fan filtrelerini temizleme (üç ayda bir)

Kumanda kutusu fan filtreleri, toz ve diğer kalıntıların havayla soğutulan kumanda kutusu alanına girmesini engeller. Bu filtre tıkanırrsa, kumanda kutusunda aşırı ısınma olabilir ve bu da performans hatalarına neden olabilir. Temizlenecek iki hava giriş fanı vardır. Biri, yazıcının kullanıcı ucundaki (giriş tarafı) güç anahtarının yanında bulunur. Diğer, yazıcı kasasının altındaki, güç kablosunun kullanıcı ucuna bağlandığı orta bölgede yer alır.

1. Kontrol panelinden **System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı) **Clean Electronics Box Filters** (Kumanda Kutusu Filtrelerini Temizle) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
3. Kumanda kutusunun (aşağıdaki şekilde (A) ile gösterilen alandaki kullanıcı tarafı muhafazasının arkasında bulunur) giriş tarafındaki fanın ön tarafından tozu ve kalıntıları elektrik süpürgesiyle temizleyin.

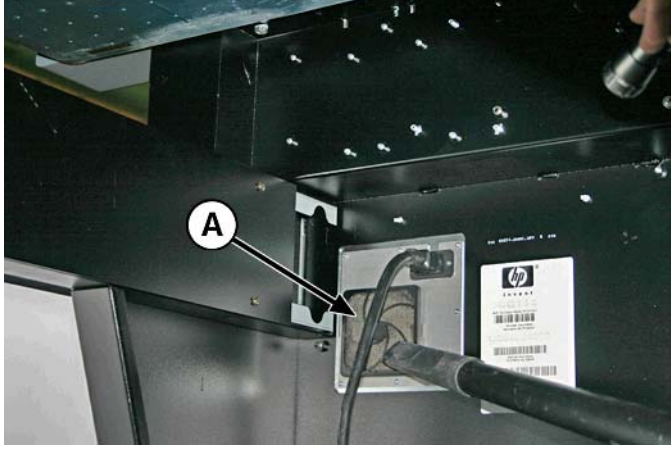
Kasa tekerlekleri hala yazıcıya takılıysa, tekerleği aşağıda gösterildiği gibi döndürerek yana alın.

Şekil 9-23 Giriş tarafında kumanda kutusu fan filtresini temizleme



4. Yazıcının kasaının altında, güç kablosu bağlama noktasının yanında bulunan filtreyi (aşağıdaki fotoğrafta A) vakumlayın ve çevredeki bölgenin tozunu giderin.

Şekil 9-24 Kumanda kutusu fan filtresinden tozu temizleme



5. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

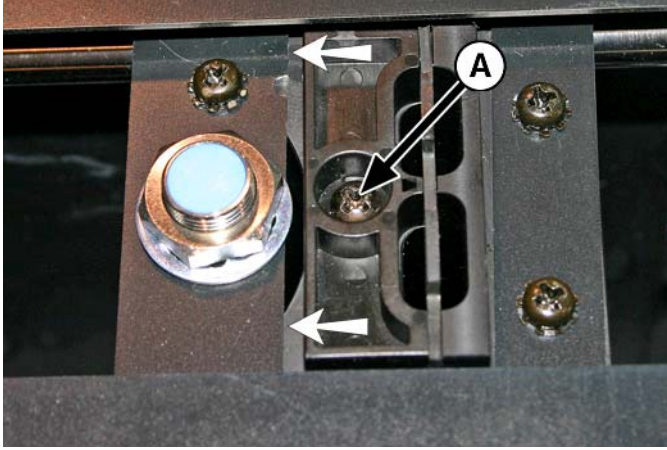
Servis istasyonu silicisini değiştirme (üç ayda bir)

Silici bıçağı kullanıldıkça bıçakta bozulmalar olur. Silici bıçağını düzenli olarak değiştirmek, temizlemenin en iyi performansla yapılmasını sağlar ve silici yüksekliğini orijinal haline getirir.

NOT: Siliciyi ilgili bölümdeki plana göre değiştirin: [Tablo 9-1 Temizleme görevlerini planlama sayfa 59](#). Silici değiştirme zamanı, değiştirme işlemi, değiştirmeler arasında silici yüksekliği kalibrasyonu yapmaya gerek kalmayacak sıklıkta olacak şekilde hesaplanır. Siliciler yazıcı kafalarıyla yeterli miktarda temas sağlayamıyorsa, silici yüksekliği kalibrasyonu yapılması için servis sağlayıcınıza başvurun.

1. Kontrol panelinden **System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı) **Replace Service Station Wiper** (Servis İstasyonu Siliciyi Temizleme) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
3. Servis istasyonuna erişmek için servis kapağını açın.
4. Yazıcı kafası şaryosunu servis istasyonundan uzaklaştırın.

5. Silici kenedini silici aksamına tutturun vidayı (aşağıdaki şekilde A) çıkarın.



6. İki silici kenedi yarısını ayırın ve orijinal silici bıçağını çıkarın.
7. Yedek silici bıçağını aşağıda gösterilen yönde takın.

Şekil 9-25 Silici kenedi vidası



8. Orijinal vidayı kullanarak silici bıçağı kenedini silici aksamına tutturun.
9. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

Atık mürekkebi servis istasyonundan boşaltma (üç ayda bir)

Atık mürekkep boşaltılana kadar servis istasyonunda birikir. Toplanan mürekkebi yerel düzenlemelere uygun bir şekilde atın.

1. Yazıcıyla birlikte gelen atık mürekkep haznesini, yazıcının servis tarafında bulunan ortam yerleştirme kayışının altındaki atık mürekkep musluğunun altına yerleştirin.
2. Kontrol panelinden **System Page > Tools > User Cleaning and Maintenance > Drain Waste from Service Station** (Sistem Sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı) **Drain Waste from Service Station** (Atık Mürekkebi Servis İstasyonundan Boşaltma) komutunu seçin.

3. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.
4. Musluğu (aşağıdaki fotoğrafta A) açın



5. Atık mürekkep boşaltıldıktan sonra musluğu kapatın



△ **DİKKAT:** Yazdırma ve servis istasyonu kullanımı sırasında, boşaltma musluğunun kapalı olması gerekir. Musluğun açık olması servis istasyonundaki vakum düzeyini etkiler ve musluk açık bırakılırsa servis istasyonu performansı düşer.

6. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

Ortam kalınlığı sensörü silindirini temizleme (üç ayda bir)

Ortam kalınlığı sensörü, kullanıcı ucunda, şaryo kızıağı üzerinde bulunur. Ortam kalınlığı sensörü silindiri üzerinde biriken kalıntılar, yapılan ölçümlerin yanlış olmasına neden olabilir. Sensörün düzgün çalışmasını sağlamak için silindiri temizleyin.

📄 **NOT:** California'daki yazıcı kullanıcılarının, talimatlarda veya kontrol panelinde görüntülenen Yazıcı Kafası Sıvısı veya IPA için tüm referansları gözardı etmeleri gerekir. Onun yerine, bu bölümün başında belirtilen alternatif temizleme sıvısı kullanılmalıdır.

1. Kontrol panelinden (**System page > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Sistem sayfası > Araçlar > Kullanıcı Temizleme ve Bakımı)) **Clean Media Thickness Sensor Roller** (Ortam Kalınlığı Sensörü Silindirini Temizleme) komutunu seçin.
2. Devam etmek üzere **Proceed** (Devam) tuşuna basın.

3. Ortam kalınlığı sensörü silindirini parmağınızla döndürürken, İzopropil alkole doymuş, tüy bırakmayan bir bezle bu silindirin yüzeyini silerek temizleyin.



4. Bu görevin bakım sayacını sıfırlamak ve işlemi tamamlamak için **Proceed** (Devam) düğmesine basın.

A Teknik özellikler

İşlevsel teknik özellikler

Tablo A-1 HP Scitex UV pigment mürekkep sarf malzemeleri

Yazıcı kafaları	Renk başına 2 kafa: Cam Göbeği, Macenta, Sarı, Siyah, Açık Cam Göbeği ve Açık Macenta. Beyaz mürekkep seçeneğinde Açık Cam Göbeği ve Açık Macenta yerine Beyaz kullanılır.
Mürekkep kartuşları	3 litre mürekkep içeren kartuşlar: Camgöbeği (CH216A), Macenta (CH217A), Sarı (CH218A), Siyah (CH219A), Açık Camgöbeği (CH220A) ve Açık Macenta (CH221A). 2 litre mürekkep içeren kartuşlar: Beyaz (CQ123A)

Tablo A-2 Ortam boyutları

	Minimum	Maksimum (FB500)	Maksimum (FB700)
Ortam kalınlığı	0,127 mm (0,005 inç)	64 mm (2,5 inç)	64 mm (2,5 inç)
Standart giriş ve çıkış tablalarıyla birlikte kağıt boyutu	Genişlik: 15 cm (6 inç)	Uzunluk: 1.2 m (48 inç) Genişlik: 1.6 m (64 inç)	1,2 m (48 inç) 2,5 m (98 inç)
Standart tablalar ve isteğe bağlı aksesuar uzatma tablalarıyla birlikte kağıt boyutu	Uzunluk: 10 cm (4 inç) Genişlik: 15 cm (6 inç)	Uzunluk: 3 m (120 inç) Genişlik: 1,6 m (64 inç)	Uzunluk: 3 m (120 inç) 2,5 m (98 inç)
Maksimum tabaka olarak beslenen ortam ağırlığı	Yok	68 kg (150 lb)	68 kg (150 lb)
Kağıt düzlüğü	Tümüyle düz	+/- 0,5 mm (0,02 inç)	+/- 0,5 mm (0,02 inç)
Rulo genişliği	15 cm (6 inç)	164 cm (64.5 inç)	250 cm (98.4 cm)
Rulo çapı	Yok	7,6 cm göbekte 23 cm (3 inç göbekte 9 inç çap)	7,6 cm göbekte 23 cm (3 inç göbekte 9 inç çap)
Rulo ağırlığı	Yok	82 kg (180 lb)	82 kg (180 lb)

Tablo A-3 İşlevsel teknik özellikler

Baskı çözünürlüğü	RIP, 1200 × 600, 600 × 600 ve 600 × 300 çözünürlükleri içeren baskı modlarını destekler
Minimum Kenar Boşlukları	RIP ile ayar, sert ve rulo beslemeli ortam üzerine 0 (kenardan kenara) olarak yapılabilir
Teknoloji	UV iyileştirmesine sahip püskürtmeli yazıcı
UV enerji kaynağı	İkili kapalı UV lambalar
Mürekkep damlası	Değişken boyut

Tablo A-3 İşlevsel teknik özellikler (devam)

Yazıcı kafaları	12
Temizleme solüsyonu	HP UV Printhead Flush, Püskürtmeli 1 Litrelik şişe California içinde: Metil Asetat (CAS# 79-20-9).

Fiziksel

Tablo A-4 Boyutlar ve ağırlıklar

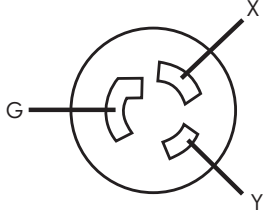
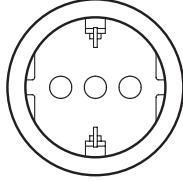

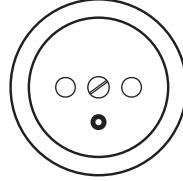

	FB500	FB700
Yazıcı boyutları (takılı)	Yükseklik: 153 cm (60 inç)	Yükseklik: 153 cm (60 inç)
	Genişlik: 325 cm (128 inç)	Genişlik: 412 cm (162 inç)
	Derinlik: 141 cm (56 inç)	Derinlik: 141 cm (56 inç)
	İsteğe bağlı rulodan ruloya aksesuarı takılıyken derinlik: 161 cm (63.4 inç)	İsteğe bağlı rulodan ruloya aksesuarı takılıyken derinlik: 161 cm (63.4 inç)
Giriş tablası boyutları	Yükseklik: 102 cm (40 inç)	Yükseklik: 102 cm (40 inç)
	Genişlik: 175 cm (69 inç)	Genişlik: 262 cm (103 inç)
	Derinlik: 52 cm (21 inç)	Derinlik: 52 cm (21 inç)
	Yükseklik (katlanmış): 113 cm (44 inç)	Yükseklik (katlanmış): 117 cm (46 inç)
	Derinlik (katlanmış): 39 cm (17 inç)	Derinlik (katlanmış): 39 cm (17 inç)
Çıkış tablası boyutları	Yükseklik: 102 cm (40 inç)	Yükseklik: 102 cm (40 inç)
	Genişlik: 175 cm (69 inç)	Genişlik: 262 cm (103 inç)
	Derinlik: 89 cm (35 inç)	Derinlik: 81 cm (32 inç)
	Yükseklik (katlanmış): 132 cm (52 inç)	Yükseklik (katlanmış): 135 cm (53 inç)
	Derinlik (katlanmış): 39 cm (17 inç)	Derinlik (katlanmış): 39 cm (17 inç)
Uzatma tablalarının boyutları (her tabla)	Yükseklik: 102 cm (40 inç)	Yükseklik: 102 cm (40 inç)
	Genişlik: 175 cm (69 inç)	Genişlik: 262 cm (103 inç)
	Derinlik: 165 (65 inç)	Derinlik: 89 cm (35 inç)
	Yükseklik (katlanmış): 180 (71 inç)	Yükseklik (katlanmış): 135 cm (53 inç)
	Derinlik (katlanmış): 57 cm (23 inç)	Derinlik (katlanmış): 57 cm (23 inç)
Ağırlıklar (takılı)	Yazıcı: 720 kg (1586 lb)	Yazıcı: 814 kg (1905 lb)
	Giriş tablası: 32 kg (70 lb)	
	Çıkış tablası: 38 kg (83 lb)	
	Uzatma tablaları (her biri): 59 kg (130 lb)	

Güç

Tablo A-5 Yazıcı gücü teknik özellikleri

Giriş voltajı	200-240 VAC, tek faz
---------------	----------------------

Tablo A-5 Yazıcı gücü teknik özellikleri (devam)

Giriş frekansı	50/60 Hz
En fazla yük akımı	12 A
Gerekli Elektrik Devresi (Kuzey Amerika/Japonya)	200-240 VAC, 20 Amper, 60 Hz, tek faz, NEMA L6-20R kilitli duvar girişiyle
	 <p>NEMA L6-20R Receptacle</p>
Gerekli Elektrik Devresi (Avrupa)	230 VAC, 16 Amp, 50 Hz, tek faz, CEE 7/4 veya CEE 7/7 duvar girişi ile
	 <p>CEE 7/4</p> 
	 <p>CEE 7/7</p> 

Tablo A-5 Yazıcı gücü teknik özellikleri (devam)

Gerekli güç kablosu	<p>Yazıcı, aşağıdaki 4,5 m (14,8 ft) güç kablolarından herhangi birini kullanabilir:</p> <ul style="list-style-type: none">• ABD: HP parça numarası 8120–6903• Avrupa: HP parça numarası 8120–6899• Elektrik prizine konektörü olmayan kablo (müşteri tarafından sağlanan konektörle kullanmak için) HP parça numarası 8120–6895
Mürekkep sistemi vakumu için isteğe bağlı yedek güç	<p>Teslim edildiği şekilde yapılandırıldığında, yazıcının güç kablosu çıkartılırsa mürekkep sistemi vakumunun gücü kesilir. Yazıcının bekleme gücü düğmesi kapalıysa ancak güç kablosu çıkarılmamışsa, vakumun güç bağlantısı korunur. Mürekkep sistemi vakumu, yazdırma işlemi için gereken negatif basıncı korur ve yazıcı boştayken yazıcı kafalarından mürekkep damlamasını önler.</p> <p>Birlikte gelen güç kablosunu (uzunluk: 137 cm (4,5 ft)) yedek güç bağlantısından (mürekkep kutusu raflarının altında yer alır) aşağıdaki öğelerden birine bağlayarak, güç kesintileri sırasında mürekkep sistemi vakumunun gücünü koruyabilirsiniz:</p> <ul style="list-style-type: none">• Elektrik prizi — 100-240 VAC, 50/60 Hz, servis amacıyla yazıcının elektrik bağlantısının kesilmesi gerektiğinde vakum sistemine geçici olarak güç sağlar.• UPS — müşteri tarafından sağlanan kesintisiz güç kaynağı, çıkış 100-240 VAC, 50/60 Hz, minimum 15 Watt güç, güç kesintisi durumunda vakum sistemine yedek pil gücü sağlar. UPS, elektrik prizine takılıdır.

Çevre

Tablo A-6 Yazıcının çevresel teknik özellikleri

Çalıştırma koşulları	<p>Sıcaklık: 20–30° C (68–85 °F)</p> <p>Bağıl Nem: %20–%80, yoğunlaşmayan (%40'ın altında gerçekleşen sentetik ortam üzerinde statik elektriği ve %60'ın üzerinde kağıt esaslı ortamda bükülmeyi önlemek için %40–%60 önerilir.)</p> <p>En fazla çalışma yüksekliği: 3000 m (10.000 ft)</p>
Saklama koşulları	<p>Sıcaklık: -34–49° C (-30–120° F)</p> <p>Bağıl Nem: %10–%80, yoğunlaşmayan</p>

B Sorun giderme

Bu ekte, yazdırma sorunlarının nasıl önleneceği ve tanılanacağı açıklanır ve Hewlett-Packard'tan yardım almak hakkında bilgiler sağlanır.

Yazılımla ilgili diğer sorun giderme yordamları için, uygulamanızın yazılım belgelerine veya bu kılavuzda iv. sayfada listelenen diğer belgelere başvurun.

- [Sorun giderme denetim listesi](#)
- [Garanti koşulları](#)
- [CallMe@hp](#)
- [HP Müşteri Desteği](#)

Sorun giderme denetim listesi

Yazıcınızla ilgili sorun giderme işlemleri gerçekleştirmeden önce, yazıcınızın şu bölümde açıklandığı şekilde kurulduğundan emin olun: [Giriş sayfa 1](#).

Yazdırma sorunlarını yalıtma ve gidermek için bu denetim listesindeki adımları uygulayın.

1. Yazıcıda elektrik var mı?

EVET: 2. soruya geçin. HAYIR: Aşağıdakileri kontrol edin:

- Elektrik kablosu prize takılı olmayabilir.
- Yazıcı bir akım koruyucuya takılıysa, akım koruyucu prize takılı olmayabilir veya kapalı olabilir.
- Yazıcının bağlı olduğu devre kesici kapalı olabilir.

2. Kontrol paneli başlatılırken Giriş Sayfası ekranı şu bölümde gösterilene benzer şekilde mi görüntülendi: [Giriş sayfası sayfa 31](#)?

EVET: 3. soruya geçin. HAYIR: Aşağıdakileri kontrol edin:

- Yazıcının iç bileşenlerinde bir donanım sorunu olabilir. Kontrol panelindeki tanılama yordamını uygulayarak sorunu belirleyin. Kontrol panelinde belirtilen hata kodlarını not alıp teknik servisi arayın.

3. RIP'den yazıcıya dosya gönderebiliyor musunuz?

EVET: 4. soruya geçin. HAYIR: Aşağıdakileri kontrol edin:

- Ağ kabloları, RIP bilgisayarı, yazıcı ve ağ anahtarı veya duvar prizine düzgün şekilde takılmamış olabilir. Kablo bağlantılarını kontrol edip yeniden deneyin.

4. İstemci bilgisayarından sunucuya belge gönderebiliyor musunuz (yazdırma veya indirme)?

EVET: 5. soruya geçin. HAYIR: Aşağıdakileri kontrol edin:

- İstemci ile yerel ağ arasındaki bağlantı doğru yapılandırılmamış olabilir. Yardım için sistem yöneticinize başvurun.
- Bilgisayarınız veya ağınız ile RIP bilgisayarı arasındaki Ethernet kablosu her iki uca da doğru şekilde takılmamış olabilir.

- Bilgisayarınız düzgün çalışmıyor olabilir. Düzgün çalıştığından emin olduğunuz bir uygulamayı çalıştırın ve emin olmak için bir belge yazdırın.
- Bilgisayarın bağlantı noktası düzgün çalışmıyor olabilir. Düzgün çalıştığından emin olduğunuz (ve RIP'ye bağlı olmayan) başka bir çıkış aygıtına yazdırarak kontrol edin.

5. Baskı kalitesi iyi mi?

EVET: Öyleyse sorun bu denetim listesinde yer almamaktadır. Teknik Servis'e başvurun.

HAYIR: Aşağıdakileri kontrol edin:

- Şeritlenme veya genel olarak düşük görüntü kalitesi - yazıcı kafalarının kalibre edilmesi gerekiyor olabilir (bkz. [Yazıcıyı kalibre etme sayfa 47](#)). Bir veya daha fazla püskürtme ucu tıkalı veya düzgün çalışmıyor olabilir (bkz. [Ink \(Mürekkep\) sayfası sayfa 37](#)). Ortam ilerlemesinin yeniden kalibre edilmesi gerekiyor olabilir (bkz. [Ortam Besleme Kalibrasyonu sayfa 49](#)).
- Renk tutarsızlığı veya aşırı ya da olması gerekenden daha az doygunlukta çıktı — RIP'de yanlış renk profili seçilmiş olabilir. RIP ile birlikte gelen belgelere bakın.
- Renkler hatalı veya ayrıntılar eksik — bir veya daha fazla püskürtme ucu tıkalı veya düzgün çalışmıyor olabilir (bkz. [Ink \(Mürekkep\) sayfası sayfa 37](#)).

Yazıcı kapalıyken otomatik kafa bakımı yapılamayacağından, yazıcıyı mümkünse daima açık tutun. Belirli bir süre boyunca otomatik kafa bakımı yapılamazsa, yazıcı kafalarını çalışır duruma getirmek için elle temizleme yapılması gerekebilir.

- Şaryo hareketi sesli veya yazdırma işaretleri yineleniyor — Sesli şaryo hareketi temizlikle giderilebilir (bkz. [Kızak şeritlerini temizleme ve yağlama \(iki haftada bir\) sayfa 70](#) veya [Şaryo tekerleklerini temizleme \(ayda bir kez\) sayfa 76](#)). Şaryo tekerlerinde kullanılmamaktan kaynaklanan düz noktalar oluşmuşsa, Şaryo Hareketi Sorun Giderici'yi kullanarak şekillerini düzeltin (kontrol panelinin Sistem sayfasından, bkz. **Tools (Araçlar) > User Diagnostics (Kullanıcı Tanıları) > Carriage Motion (Şaryo Hareketi)**).
- Ortam bükülüyor veya ortam besleme sorunlarıyla karşılaşılıyor — Ortam Sihirbazı'nda yanlış ortam seçilmiş olabilir (bkz. [Ortamı yapılandırma sayfa 11](#)). Ortam kare şeklinde yüklenmemiş olabilir (bkz. [Ortamı yapılanma ve yükleme sayfa 11](#)).
- Kafanın çarpması — Yazıcı kafası ortama çarpıyorsa, ortamın tedarik milinden nasıl izlendiğini kontrol edin. Ortamın kenarları yazıcı kenarlarına paralel olmalı, herhangi bir kırışma veya bükülme olmamalıdır. Gerekirse ortamı yeniden yükleyin. Talimatlar için bkz. [Sert ortam yükleme sayfa 14](#). Ayrıca, Ortam Sihirbazı'nı da kontrol ederek, doğru ortamın seçili olup olmadığını belirleyin (bkz. [Ortamı yapılandırma sayfa 11](#)).

Garanti koşulları

Yazıcı, üreticinin sınırlı garanti kapsamındadır ve yazıcı kafaları da buna dahildir.

Garanti koşulları hakkında daha fazla bilgi için HP'ye başvurun (iletişim bilgileri için sonraki sayfaya bakın).

CallMe@hp

CallMe@hp, sizinle HP destek kuruluşunuz arasında iletişime olanak veren bir araç paketidir. CallMe@hp, Destek Görevlisi'nin yazıcınızı hemen ve birinci elden anlamasına olanak sağlamak için, canlı sohbet (anlık iletiye benzer), dosya değişimi, hatta bilgisayarınızın uzaktan denetimini sağlamaya yönelik web tabanlı bir arabirimdir.

Yazıcı desteğinizi doğrudan HP'den alırsanız, CallMe@hp, HP destek temsilciniz her istediğinde kullanılabilir. Yazıcı desteğinizi bir satıcıdan veya başka bir üçüncü taraftan alıyorsanız, koşullar sizinle üçüncü taraf desteğiniz arasında doğrudan iletişim gerektiğinde, ancak yine yalnızca bir HP destek temsilcisinin isteği üzerine CallMe@hp kullanılabilir.

Daha fazla bilgi için, yazıcıyla birlikte gelen belge CD-ROM diskine başvurun.

- ağ güvenliği sorunlarıyla ilgili olarak, CallMe@hp'de kullanılan teknolojinin tartışıldığı CallMe@hp Network Security Guide
- CallMe@hp'nin özelliklerinin nasıl çalıştığını konusunda açıklama ve örnekler veren Getting Started with CalMe@hp.

HP Müşteri Desteği

Herhangi bir soru ve sorun olması durumunda, yardım ve destek için yerel HP Yetkili Temsilcinizle temasa geçmelisiniz. Ancak, gerekli durumda aşağıdaki yöntemleri kullanarak doğrudan HP ile de temasa geçebilirsiniz.

 **NOT:** En güncel iletişim bilgileri için lütfen <http://www.hp.com/go/graphicarts> adresini ziyaret edin.

Kuzey Amerika

Tel: 800 925 0563

Faks: 952 943 3695

E-posta: cs.custsup@hp.com

Avrupa, Orta Doğu ve Afrika

Tel: +32 2 7283444

Faks: +31 207157536

E-posta: LF.MV.Support@hp.com

Asya ve Pasifik

Tel: +852 8103 2666

Tel: 00 801 85 5945 (yalnızca Tayvan, ücretsiz)

Faks: +852 2187 2218

E-posta: hsap.carecenter@hp.com

Latin Amerika

Seçim menüsünden Seçenek 2/Seçenek 6 tuřlayın.

Arjantin: 5411 470 816 00

Brezilya: 52 55 5258-9922

řili: 562 436-2610 / 800 360 999

Kolombiya: 571 602 9191 / 01 8000 51 4746 8368

Kosta Rika: 0 800 011 0524

Dominik Cumhuriyeti: 1 800 711 2884

Guatemala: 1 800 999 5105

Honduras: 800 0 123 / 1 800 711 2884

Meksika: 52 55 5258-9922

Nikaragua: 1 800 0164 / 800 711 2884

Panama: 001 800 711 2884

Peru: 511 411 2443 / 0 800 10111

El Salvador: 800 6160

Venezuela: 58 212 278 8666 / 0 800 474 68368

CC LAR Nextel: (5255) 1088 0884; ID 52*20115*51

CC LAR e-Posta: carecenter.ipglf.lar@hp.com

CC LAR Faks: +52 55 5258 6377

C Görüntü kalitesi ipuçları

Başlatma ve püskürtme ucu durumunu kontrol etme

Bu bölümde, en iyi baskı kalitesi için yazıcınızın nasıl yapılandırılacağı gösterilmektedir.

Düzgün çalışan bir yazıcıyla başlama

Kullanmakta olduğunuz yazıcı düzgün çalışmıyorsa, bu tekniklerin işe yarama ihtimali düşüktür:

- Yazıcı, Kurulum Yeri Hazırlama Kılavuzu'nda belirtilen HP koşullarına uygun olan bir tesis ve ortama, yetkili bir HP servis teknisyeni tarafından düzgün bir şekilde kuruldu.
- Yazıcıda, katıştırılmış yazılımın (ürün bilgisi) en son sürümü yüklü.
- Yazıcı donanımı çalışıyor ve operatör eğitimi sırasında belirtildiği gibi donanım bakımı gerektiği gibi yapıldı.
- Yazıcı kafaları kalibre edilmiş (çift yönlü, kafadan kafaya, kafa yüksekliği, baskı kafası X kalibrasyonu); bkz. [Yazıcıyı kalibre etme sayfa 47](#) talimatlar için.
- Ortam besleme, üzerine yazdıracağınız ortamla kalibre edilmiş. Talimatlar için bkz. [Ortam Besleme Kalibrasyonu sayfa 49](#).
- Yeterli mürekkep yüklü ve yeniden yükleme için mevcut. Mürekkep paketi üzerine basılmış olan son kullanma tarihi geçmemiş.
- Ön ve arka lambaların servis saati sayısı arasındaki fark %20'yi aşmıyor. Lambalardan birinin servis saati sayısı diğerinkine göre önemli ölçüde fazlaysa, baskıların görünümünde beklenmeyen değişiklikler olabilir. Bu sorunu gidermek için, lambaların yeri değiştirilebilir veya lambalar yenileriyle değiştirilebilir.
- Harici RIP yüklü ve yazıcıyla iletişim kurabiliyor ve operatör bunun nasıl kullanılacağını biliyor.
- Yazdırma sırasında ortama dokunmaktan kaçının.

Ortamı doğru yükleme

Ortam yüklerken aşağıdakilere dikkat edin:

- Yalnızca temiz, düz ve hasar görmemiş ortamları kullanın.
- Yazıcının bulunduğu ortamın, Kurulum Yeri Hazırlama Kılavuzu'nda belirtilen koşullara uygun olmasını sağlayın. Yazıcının bulunduğu ortamdaki bağıl nemin %40'ın altında olması yüksek düzeyde statik elektriğe neden olabilirken, bu ortamdaki bağıl nemin %60'ın üzerinde olması bazı baskı ortamlarının nemi emmesine ve şekillerinin bozulmasına neden olabilir. Her iki durum da yazdırma sorunlarına neden olabilir.
- Nem oranının düşük olduğu yerlerde, sentetik ortamları (vinil afişler, plastik levhalar) tutarken, topraklanmış bakır tel, izopropil bez veya antistatik sprey gibi statik yükü azaltma tedbirlerini kullanın.
- Kullanacağınız ortama uygun olan Ortam Sihirbazı ayarlarını seçin. Seçtiğiniz Ortam Sihirbazı girişi, tam olarak aynı ortam adıyla adlandırılmamış olmakla birlikte, aynı Ortam Sihirbazı ayarlarının (vakum fanları, lamba yoğunluğu ve şerit gecikmesi dahil) kullanımına izin veren benzer özellikleri olan bir giriş olabilir. Mümkünse, test edilip onaylanmış bir varsayılan Ortam

Sihirbazı ayarını seçin; bunlar yıldız (*) işaretiyle belirtilir. Diğer Ortam Sihirbazı girişlerinin tümü kullanıcı tarafından oluşturulmuştur ve gerektiğinde değiştirilebilir.

- Şu bölümünde açıklanan şekilde ortamı yapılandırıp yükleyin: [Ortamı yapılandırma sayfa 11](#).
- Sentetik ortam üzerindeki statik yükü azaltmak için, yazdırma işleminden önce ortamı izopropil alkolle (IPA) silin ve baskıda görünebilecek parmak izlerini ve tozları temizleyin.

Püskürtme ucu durumunu kontrol etme

Güne başlarken yazdırma işine başlamadan önce, mürekkep püskürtme uçlarının tümünün çalıştığından veya çalışan başka bir püskürtme ucuyla değiştirildiğinden emin olun.

1. Ortamı yükleyin, ardından kontrol panelinin Mürekkep sayfasında **Check Jet Health** (Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme) tuşuna basın.
2. Purge & Wipe'ı (Temizle ve Sil) çalıştırın.
Kontrol panelinin Mürekkep sayfasından şu tuşa basın: **Purge** (Temizle).
3. **Check Jet Health** (Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme) desenini yeniden yazdırın.
4. Bu baskıyı önceki günün (veya en son yapılmış olan) Püskürtme Ucu Kontrol Baskısı ile karşılaştırın.

- Bugünün Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme baskısı önceki günün baskısıyla karşılaştırılabilir. Mürekkep sayfasından **Check Jet Health** (Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme) seçeneğine basarak püskürtme ucu değişimini doğrulamak isteyebilirsiniz. Püskürtme uçlarının tümü çalışıyorsa veya değiştirilmişse, yazıcı ayarlarını seçmeye hazırsınızdır.
- Bugünün Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme baskısında önceki günün baskısına kıyasla önemli ölçüde fazla bozuk veya eksik satır varsa, AutoJet kalibrasyonunu çalıştırın (Printing (Yazdırma) sayfasından **Calibrate** (Kalibre et) tuşuna basın ve menüden **Auto Calibrations (Otomatik Kalibrasyonlar) > AutoJet Calibration (AutoJet Kalibrasyonu)** seçeneğini belirleyin). Bunun ardından eksik satırlar yazdırılana veya değiştirilene kadar bir veya iki kez bir Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme deseni yazdırın.

Bu adımları iki veya üç defa uyguladıktan sonra Püskürtme Ucu Durumunu Kontrol Etme deseninde iyileşme olmazsa veya çok sayıda bitişik püskürtme ucu kurtarılamıyorsa, aşağıdakilerden biri gerekli olabilir:

- Mürekkep püskürtme uçlarının elle değiştirilmesi gerekebilir (Printing (Yazdırma) sayfası > Calibrate (Kalibre Et) > Manual Calibrations (Elle Kalibrasyonlar) > Manual Jet Mapping (Püskürtme Ucu Elle Değiştirme))
- Yazıcı kafaları hasar görmüş olabilir
- Servis istasyonunun kalibre edilmesi gerekiyor olabilir
- Daha fazla yardım için servis temsilcinizle görüşün.

RIP ayarları

Kullanım hakkında ayrıntılı bilgi için, RIP kullacı kılavuzuna bakın.

Çözünürlüğü seçme

Baskı çözünürlüğü baskı modu tarafından belirlenir (bkz. [Tablo 4-1 Baskı modları ve en yüksek baskı hızları sayfa 23](#)). Yazıcıda herhangi bir çözünürlük ayarı yoktur.

- Çoğu görüntü için 600 × 600 dpi baskı modunu kullanın.
- Grenli bir görüntü kabul edilebilirse (örneğin, uzak bir mesafeden bakıldığında veya taslak olarak) ve baskı hızının yüksek olması isteniyorsa, 600 × 300 dpi baskı modunu kullanın.
- Daha doygun renkler veya saydam ya da arkadan aydınlatılan bir ortama baskı için En yüksek DPI — Doygun modunu kullanın.

Renk profilini seçme

- Ortam adıyla eşleşen veya kullanacağınız malzemeyle en yakın eşleşmeyi sağlayan profili seçin.
- Renk eşleşmesinin doğru olması için, her ortam için en az bir defa renk kalibrasyonu (doğrusallaştırma) yapın.

Renk eşleşmesi

Yazıcı ile renk çoğaltmanın doğruluğu, aşağıda listelenen birçok faktörün etkileşiminin sonucudur. Renk çoğaltmada hataların düzeltilmesi, bu faktörlerden birden fazlasında ayarlamalar gerektirebilir.

- Kurulum ve ilk kalibrasyonlar (yetkili bir servis teknisyeni tarafından gerçekleştirilir)
 - Kafa yüksekliği
 - Yazıcı kafaları Y kalibrasyonu
 - Çift Yönlü kalibrasyon
 - Yazıcı kafası X kalibrasyonu
- Sürekli bakım (operatör tarafından gerçekleştirilir) — düzenli temizlik yapılmamasından dolayı tıkanmış veya yanlış çalışan püskürtme uçları
- Mürekkep — pigmentlerin çökmesi, son kullanım tarihi geçen mürekkep, bozuk parti
- Renk grupları ve baskı modları — farklı renk grupları (altı veya dört renk artı beyaz) ve farklı baskı modlarıyla yazdırma
- RIP sorunları — doğrusallaştırma, renk profili oluşturma, açık cam göbeği ve açık macenta kullanmak için farklı yöntemler, Gri Renk Giderimi (GCR) gibi ayarlar
- Profil eşleştirme — RIP dosyasını oluşturmak için RIP dosyası tarafından kullanılan renk profilini, görüntü yazdırma için kullanılan yazdırma moduyla (bkz. [Kullanılabilir baskı modları sayfa 23](#)) eşleştirin.

Dizin

A

Aksesuarlar 57
AutoJet 47

B

Bakım 59
Bakım ve temizleme
 iyonizer iğneleri 69
Baskı hızları 23
Baskı modları 23
Beyaz mürekkep
 bakım 30
 homojenleştirici 6
 raf ömrü 30
 seçenek 6
 yükseltme kiti 57
Bozuk Olan Geçerli Püskürtme
 Uçlarını Göster 55
Bozuk Olan Tüm Püskürtme
 Uçlarını Sil 56
Bozuk Püskürtme Uçlarını
 Bildir 54
Bozuk Püskürtme Uçlarını Sil 54

C

California mevzuatına
 uygunluk 60
CallMe@hp 92
Civa atık işlemi 66
Clear All Bad Jets for a Head
 (Kafanın Bozuk Olan Tüm
 Püskürtme Uçlarını Sil) 55

Ç

Çalıştırma şartları 1
Çevreyle ilgili gerekler 1
Çok Sayfalı Mizanpaj 17
Çoklu Mizanpaj 17
Çözünürlükler 23

D

Default Registration Data
 (Varsayılan Kayıt Verisi) 56
Dikkat mesajları
 Eylemler 32

Hatalar 32
Uyarılar 32
Dikkat simgesi 32
Doğrusallaştırma 56

E

Elektrik gereksinimleri 1
Elektrostatik boşalma (ESD) 28
Elle Çift Yön Kaydı 51
Elle kalibrasyonlar 48

G

Garanti 92
General Media Settings (Genel
 Ortam Ayarları)
 Feed Method (Besleme
 Yöntemi) 12
 Use Rollers (Silindirleri
 Kullan) 12
 Vacuum Fan Level (Vakum
 Fanı Düzeyi) 12
 Visible to Printer (Yazıcıya
 Görünür) 12
 Weight (Ağırlık) 12
Giriş sayfası 31
Gömülü Web Sunucusu 8
Görüntü kalitesi 24, 95
Güç 2
Günlük dosyası 9
Güvenlik uyarıları 3

H

Hava kalitesi mevzuatına
 uygunluk 60
Hızlı tur 4
HP aksesuarlar 57
HP Gömülü Web Sunucusu 8
HP mürekkep sarf malzemeleri
 sipariş etme 22

I

Işığı yansıtan ortam 28

İ

İpuçları 28

İş hesabı bilgileri 9

K

Kafa yüksekliği
 varsayılan 2
Kalibrasyon
 AutoJet 47
 Bozuk Olan Geçerli Püskürtme
 Uçlarını Göster 55
 Bozuk Olan Tüm Püskürtme
 Uçlarını Sil 56
 Bozuk Püskürtme Uçlarını
 Bildir 54
 Bozuk Püskürtme Uçlarını
 Sil 54
 Clear All Bad Jets for a Head
 (Kafanın Bozuk Olan Tüm
 Püskürtme Uçlarını Sil) 55
 Default Registration Data
 (Varsayılan Kayıt Verisi) 56
 elle 48
 Elle Çift Yön 51
 ne zaman yapılmalı 47
 Ortam Besleme 49
 otomatik 48
 Püskürtme Ucunu Elle
 Değiştirme 53
 Yazıcı Kafası X
 Kalibrasyonu 52
Kayıtlı işler 25
Kesintisiz güç kaynağı (UPS) 1
Kontrol paneli
 giriş sayfası 31
 Ink (Mürekkep) sayfası 37
 Media (Ortam) sayfası 36
 menü ağacı 42
 Printing (Yazdırma)
 sayfası 33
 System (Sistem) sayfası 39
Konum ve çıkartma
 seçenekleri 27

M

Measure Media Frequency (Ortam
 Ölçümü Sıklığı) 16

Measure Media Type (Ortam Ölçümü Türü) 16	Rulodan ruloya yükseltme kiti kit 57	Unfixed Jets Report (Düzeltilmemiş Püskürtme Uçları Raporu) 56
Menü ağacı 42		UV yedek ampülü 57
Menü seçenekleri 42		Uzatma tablaları 57
Mürekkep yükleme 21		Uzun süre kapalı tutma 3
Mürekkep kullanım verileri 9		
Mürekkep sarf malzemeleri sipariş etme 22		
Mürekkep sistemi açıklama 6		
Mürekkep yükleme 21		
O		
Ortam yapılandırma 11		
Ortam Besleme Kalibrasyonu 49		
Ortam kullanım verileri 9		
Ortam Sihirbazı tanımlı 8		
Ortam yükleme rulo beslemeli 18		
sert kağıtlar 14		
Ortamı yapılandırma 11		
Otomatik kalibrasyonlar 48		
Ö		
Önleyici bakım 59		
Özel işlevler 6		
P		
Parçalara genel bakış 4		
Planlanmış bakım 59		
Print Mode Specific Settings (Baskı Moduna Özgü Ayarlar) 12		
Püskürtme ucu durumu 96		
Püskürtme ucu onarımı 96		
Püskürtme Ucunu Elle Değiştirme 53		
Q		
Quick Load (Hızlı Yükleme) 16		
R		
RIP 2		
Rulo beslemeli ortam üzerine yazdırma 18		
Rulo beslemeli ortama yazdırma 18		
S		
Sarma rulosu yükseltme kiti 57		
Saydam ortam 16		
Seri numarasının yeri 4		
Sert ortama yazdırma 14		
Sert ortam üzerine yazdırma 14		
Sorun giderme 91		
Statik elektrik 28		
T		
Tablalar, uzatma 57		
Tarih ve saat, yazıcı 8		
Tatilde kapalı tutma 3		
Tedarik ve sarma yükseltme kiti 57		
Teknik özellikler 87		
Temizleme ortam kalınlığı sensörü silindiri 85		
ortam yerleştirme kayışındaki mürekkep 28		
şaryo ana sensörü 79		
Temizleme kiti 57		
Temizleme ve bakım atık mürekkep (boşaltma) 84		
Bakım anımsatıcıları 59		
kızak kodlayıcı şeridi 68		
kumanda kutusu filtreleri 82		
servis istasyonu silici kızakları 74		
servis istasyonu silicisi 75		
servis istasyonu silicisi (değiştirme) 83		
şaryo tabanı 79		
şaryo tekerlekleri 76		
UV lambası filtreleri (değiştirme) 81		
yazıcı kafaları 72		
Temizlik ve bakım şaryo tekerleği şeritleri 70		
UV lambası ampullerini Değiştirme 61		
U		
Uçucu organik bileşikler (VOC) 60		