

---

# İçindekiler

## Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme

Renkler beklenmeyen bir şekilde değişiyor .....	1
Kenarlarda veya çizgilerde bulanık veya kusurlu alanlar .....	4
Aynı uzunluktaki işler arasında daha iyi bir tutarlılık olması nasıl sağlanır .....	4
Yazıcı yapılandırmasında ince ayarlamalar yapma ve yapılandırmayı kontrol etme: .....	5
Hangi kalibrasyonlar belirli bir alt tabaka ön ayarına veya baskı moduna özgüdür .....	8



# Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme

## Renkler beklenmeyen bir şekilde değişiyor

Bazı renklerde ve uygulamalarda, özellikle görüntünün sağ ve sol kenarı arasında, belirli bir miktarda renk değişimi görülebilir. Bunu önlemek için aşağıdaki seçenekleri kullanın:

### Renk Tutarsızlığını önleme

Genel Baskı Kalitesinin ve özellikle de Renk Tutarlılığının kabul edilebilir bir düzeyde olmasını sağlamak için aşağıdakileri kontrol edin:

1. Aşağıdaki kalibrasyonların tümünün başarıyla yapıldığından emin olun:
  - a. **Printhead Alignment** (Baskı Kafası Hizalama): Renkten renge hizalamayı ve bir renk içinde iki yönlü hizalamayı sağlar.
  - b. **Media Advance Calibration** (Ortam İlerleme Kalibrasyonu): Kağıt eksenindeki olası renk düzlemi hatalı kayıtlarını kontrol eder ve düzeltir.
  - c. **Color Calibration (CLC)** (Renk Kalibrasyonu (CLC)): Farklı baskı kafaları ve yazıcılar arasında tutarlılık ve doğrusal ton yanıtı sağlar. Her ortam için ayrı bir Renk Kalibrasyonu yapılması, ayrıca herhangi bir baskı kafası değiştiğinde de Renk Kalibrasyonu yapılması önerilir. Daha da iyi bir performans elde edilmesi için sık sık Renk Kalibrasyonu yapmanızı öneririz. Yazıcının kullanımına ve iş akışınıza bağlı olarak, bu kalibrasyon haftada bir, her iki haftada bir veya daha uzun aralıklarla yapılacak şekilde planlanabilir.
  - d. **Dynamic Color Correction** (Dinamik Renk Düzeltme): Isı altında deforme olan alt tabakanın neden olabileceği renk düzlemi hatalı kaydını düzeltir.
2. Bir alanın sonu ve başlangıcı arasındaki ton farklılıklarını en aza indirmek için İki yönlü baskı modlarının kullanımı.
3. Yüksek geçişli baskı modları, baskı kafasının daha az basınca maruz kalmasını ve dolayısıyla bununla ilgili ton farklılıklarının daha az olmasını sağlar.
4. Spitbar'ların kullanımı: Baskı işi parçası taraflarında spitbar kullanımı. Spitbar'lar IPS içinde sağlanır. Bunlar, baskı kafasını bir işin yazdırılması için hazırlayarak başlatma sorunlarının giderilmesine yardımcı olurlar. Bazı RIP uygulamalarında bulunan Spitbar'ların, açık renklerin çubuklarını içermediği unutulmamalıdır.

Spitbar'lar, alt tabakanın kenarına paralel ve kartuş tarafına doğru olacak şekilde baskı işi parçasının tarafına dikey olarak eklenmelidir (bunlar diğer tarafa da eklenebilir; ancak bu, onların etkisini azaltır). Spitbar'ları eklemek için aşağıdaki yordamı kullanın:

- a. IPS bilgisayarından kümelemeyi seçin.
- b. IPS bilgisayarındaki Belgeler\HP IPS\Spit Bars konumunda bulunan aşağıdaki dosyayı ekleyin.
- c. Yazdırılacak işle aynı çözünürlüğe sahip Spit Bar'ı seçin ve Spit Bar'ı IPS'de görüntünün sağ tarafına yerleştirin (o zaman bu, sol tarafa, kartuşa doğru yazdırılır).

Başka bir yöntem de spitbar'ları RIP uygulamasına eklemek ve bunları yazdırılacak baskı işi parçasıyla kümelemektir. Alınacak spit bar dosyası IPS bilgisayarında, Belgeler\HP IPS\Spit Bars konumunda bulunur. 'spitBars\_300\_HR\_1.TIFF' dosyasını alın. RIP'teki varsayılan spit bar'ları KULLANMAYIN (bunlara genellikle 'spit bars' adlı bir kutu işaretlenerek erişilir); çünkü Açık Camgönbeği veya Açık Macenta renkleri yazdırılmaz.

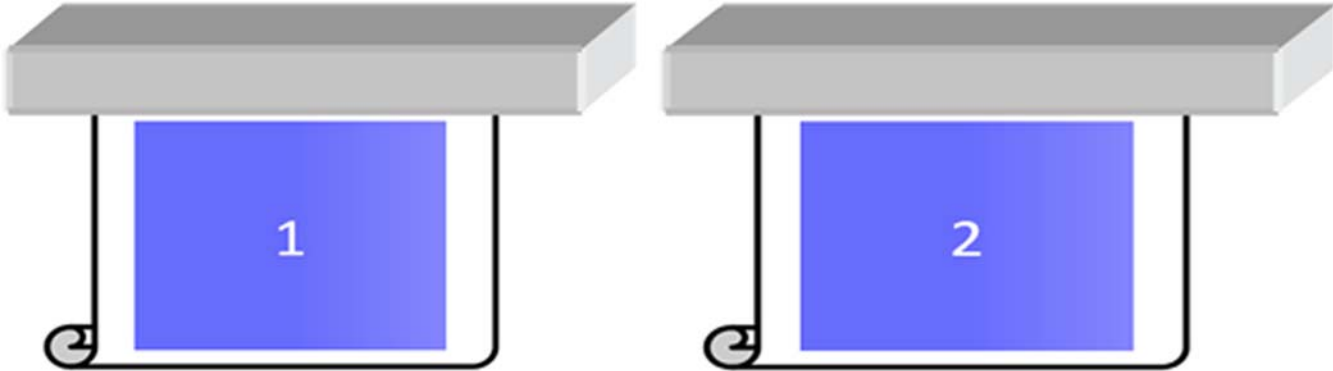
**NOT:** Önerilen Spit Bar genişliği 3,5 cm'dir (yaklaşık 1,4 inç).

Önerilen eylemler (Her durumda Printhead Alignment (Baskı Kafası Hizalama) ve Media Advance Calibration (Ortam İlerleme Kalibrasyonu) önerilir)

Sorun	İki yönlü	Baskı işi parçasını döndürme/Akıllı kümeleme	Spitbar'lar	Renk Kalibrasyonu	Dinamik Renk Düzeltme
Hatalı Renk Kaydı					X
Sol-Sağ Farkı	X	X	X		
Komşu alan dolgusu bağımlılığı	X				
Baskı İşİ Parçasından Baskı İşİ Parçasına		X		X	
Yazıcıdan yazıcıya				X	
Başlatma			X		

## Parçalara ayırma seçeneği kullanılarak yazdırıldığında

Düz renk alan dolgusundan (değişim yok) oluşan bir iş yazdırıldığında ve işi iki veya daha çok parça halinde yazdırmak için parçalara ayırma özelliği kullanıldığında. Aşağıdaki şekillerde, yazdırılan iki parçanın görünüşü gösterilmektedir. Burada, sorunu daha iyi gösterebilmek için renk değişimi büyük ölçüde abartılmıştır.



Parçalara ayrı ayrı bakıldığında herhangi bir sorun görülmez. Ancak iki parça birleştirildiğinde, renklerde farklılık olduğu görülebilir:

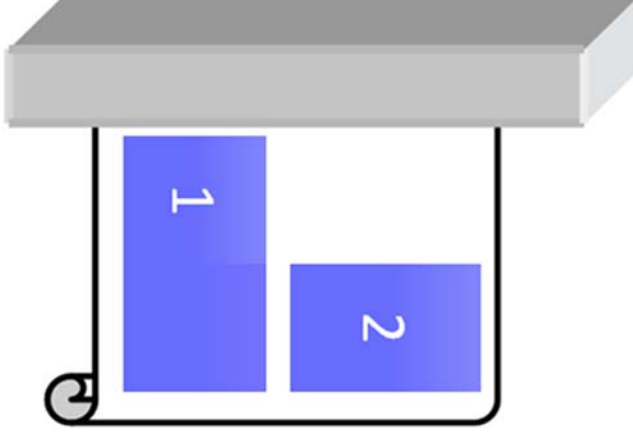


İkinci parça döndürülürse, gözümüz artık bu renk farkını göremez. Bir görüntünün HP Internal Printer Server kullanılarak nasıl döndürüleceği hakkında ayrıntılı bilgi için Kullanım Kılavuzu'na bakın.

### 'Kümeleme' yapıldığında

Bazı çok uç ve özel durumlarda, baskı işi parçalarının nasıl düzenlendiğine bağlı olarak, orijinal işte renk farkı olmadığı halde, bir alan dolgusu içinde renk farkı görebilirsiniz.

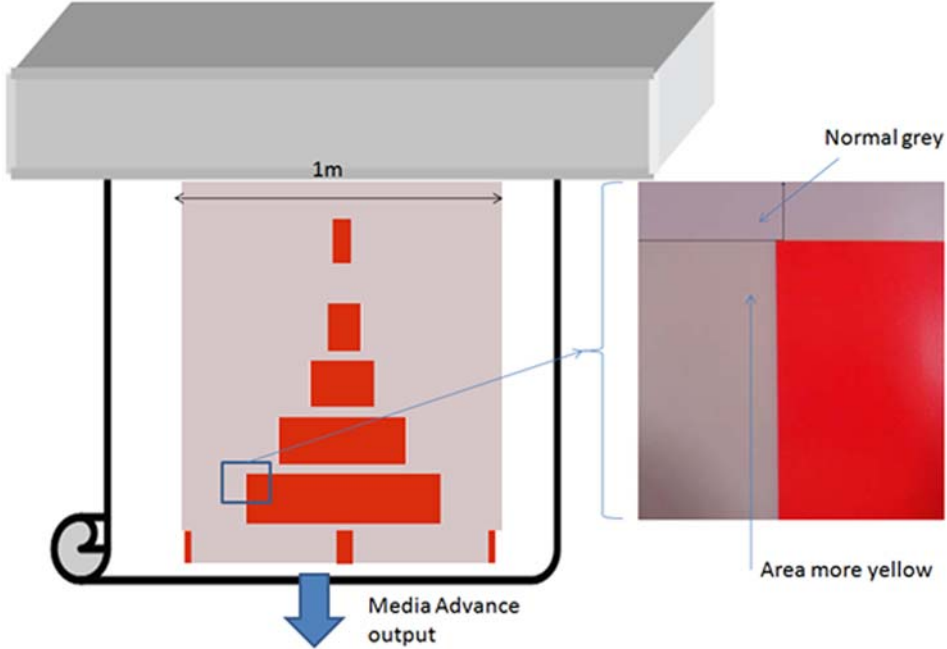
Aşağıdaki örnekte, kümelenmiş iki baskı işi parçası gösterilmektedir:



Sorunu iş 1'in ortasındaki renk değişimini göremeyeceğiniz şekilde çözmek için, kümelemeyi yeniden düzenleyebilirsiniz (veya kümeleme yapmayın).

### Komşu alan dolgusu bağımlılığı

Aşağıdaki örnekte, çok az bir renk farklılığı görülen bir iş gösterilmektedir:



Genellikle Tek Yönlü yazdırıldığında, büyük kırmızı dikdörtgenin sol tarafındaki açık gri alanda biraz daha fazla sarı renk görünür. Kırmızı dikdörtgen daha küçük olduğunda, bu efekt görülmez. İki yönlü yazdırıldığında da bu efekt daha az görülür.

## Bazı alt tabakalara alan dolguları yazdırıldığında


Daha yüksek düzeyde bir daralmaya meyilli olan bazı alt tabakalara bazı özel alan dolguları yazdırıldığında (veya dinamik renk kaydı kalibrasyonu en iyi duruma getirilmediğinde) aşağıdaki sorun görülebilir.

Bu durumda, Sarı/macenta ve Camgöbeği/siyah arasında, mürekkep noktalarının bağıl konumu, alt tabakanın ortasıyla karşılaştırıldığında alt tabakanın kenarına doğru tamamen farklı olabilir. Bu meydana geldiğinde ve esasen tek bir renkten oluşan büyük bir alan dolgusu yazdırıldığında, alt tabakanın orta kısmıyla yan tarafı arasında bir renk değişimi görülebilir. Ayrıca, ilerleme mükemmel olmadığında da bu sorun yaşanabilir; ancak bu durumda yatay şeritlenme görünür.

## Kenarlarda veya çizgilerde bulanık veya kusurlu alanlar

İki yönlü yazdırıldığında, bazı durumlarda, metnin ve alan dolgularının başlangıcında, kartuşların tarafında alt tabakanın kenar kısmında keskinlik eksikliği olabilir, elektrik kabini/HP Internal Printer Server bilgisayarının tarafındaki bölümler kadar keskinlik olmayabilir. Bu efekti azaltmak için, kartuş tarafına doğru birkaç 'spit bar' eklenebilir. Bunları eklemenin iki yolu vardır:

- HP Internal Printer Server'dan kümelemeyi seçin, C:\Users\windows Login\Belgeler\HP IPS\Spit Bars altında bulunan aşağıdaki dosyayı ekleyin, yazdırılacak işle aynı çözünürlüğe sahip spit bar'ı seçin ve bu spit bar'ı IPS'de görüntünün sağ tarafına yerleştirin (o zaman bu, sol tarafa, kartuşa doğru yazdırılır)
- Bunu RIP'e ekleyip, HP Internal Printer Server'dan yazdırılacak doğru spit bar'ları (C:\Users\windows Login\Belgeler\HP IPS\Spit Bars altında bulunurlar) alın, 'HR\_1.tif' ile biten bir dosyayı alın. RIP'teki varsayılan spit bar'ları KULLANMAYIN; çünkü bu Açık Camgöbeği veya Açık Macenta ile hiçbir çubuk yazdırmaz.

 **NOT:** Önerilen spit bar genişliği 3,5 cm'dir (1,4 inç)

## Aynı uzunluktaki işler arasında daha iyi bir tutarlılık olması nasıl sağlanır

Aynı uzunluktaki işler arasındaki uzunluk farklılığını mümkün olduğunca en aza indirmek için şunlar yapılabilir.

1. Yazdırılırken esnemeye daha az meyilli olan bir alt tabaka seçin. Kağıt bazlı ortamların çoğu (örneğin, HP fotoğraf gerçekliğinde veya ofset ortam) esneme eğilimi gösterir.
  - Esnemeye meyilli bir ortama yazdırmak zorundaysanız:
    - Parçalardaki mürekkep yoğunluğunun benzer düzeyde olmasını sağlayın (aksi halde, daha az mürekkepli olan parça daha kısa olabilir).
    - Mümkünse, ısıtma sıcaklığını artırın.
    - Mürekkep kısıtlamalarını olabildiğince azaltın.
  - Rulonun yazıcının bulunduğu odada en az 24 saat kalmış olmasını sağlayın. Böylece rulonun tamamı yazıcıyla aynı sıcaklıkta olur.
2. Print Adjustments (Yazdırma Ayarları) değerlerine DOKUNMAYIN (ortam ilerleme telafisinde değişiklik yapılmamalı).
3. Parçaların tümünü bir seferde yazdırın.
  - İşleri farklı zamanlara ayırmayın (örneğin ilk gün 1. parça, ikinci gün 2. parça)
  - Baskı modu veya ortam genişliği parçadan parçaya DEĞİŞMEMELİDİR.

Parçaların tümünü bir seferde yazdırmak için şunu yapmanızı öneririz:

- Parçaları HP Internal Printer Server'dan (IPS) oluşturun.
- Parçaları RIP'ten oluşturuyorsanız, aynı işlerde bulunan parçaların tümünün yazıcıya/HP Internal Printer Server'a gönderilmesini sağlayın.

Amaç, parçalar arasında duraklama olmamasını sağlamaktır. HP Internal Printer Server'daki Queue (Kuyruk) modunu kullanıldığında, işler arasında yine de kısa bir süre olur ve bu da parçaların uzunlukları arasında biraz daha farklılık olmasına neden olabilir.

- Diğer parçalara kıyasla ilk parçada bile daha az uzunluk farkı olması için, 50 cm'lik bir üst kenar boşluğu ekleyin.

Bir parçayı yeniden yazdırmanız gerekirse, uzunluğun önceki işlerdekine olabildiğince yakın olmasını sağlamak için:

- Alt tabaka ve yazıcının ortam sıcaklığının önceki iş yazdırılırkenki sıcaklıkla aynı olmasını sağlayın
- 50 cm'lik bir üst kenar boşluğu ekleyin

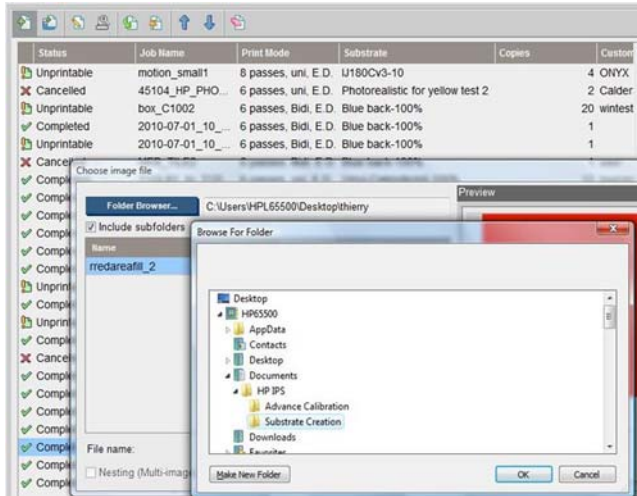
Ancak her halükarda, bir parçayı daha sonra yeniden yazdırmak zorunda kaldığınızda, uzunluğun diğer parça uzunluğuna kıyasla daha farklı olma ihtimali yüksektir. Toplam uzunluk tekrarlanabilirliği, alt tabakaya ve her işin içeriğine bağlıdır (esasen mürekkep yoğunluğuna bağlı olarak alt tabaka farklı reaksiyon gösterdiğinde).

## Yazıcı yapılandırmasında ince ayarlamalar yapma ve yapılandırmayı kontrol etme:

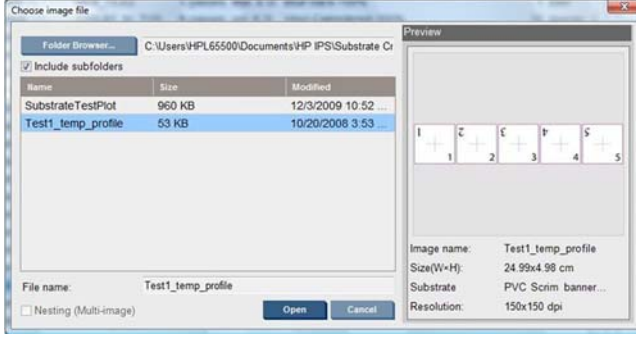
Alt tabaka genişliğinin tamamına bir metre boyunca bir dizi artı işareti yazdırılabilir ve bunun ardından Print Adjustment (Yazdırma Ayarı) düğmesi kullanılarak, 'yazdırırken' kalibrasyon yapılabilir.

Baskı Kafalarının hizalanmış olduğundan emin olun. Bunu yapmak için, Baskı kafası hizalama denetimini yazdırın (Printer (Yazıcı) -> Printhead alignment (Baskı kafası hizalama) -> Verify alignment (Hizalamayı doğrula) seçeneğini belirleyin ve Print (Yazdır) düğmesini tıklayın), (bakım ve sorun giderme kılavuzuna bakın). Gerekirse, Printhead alignment (Baskı kafası hizalama) işlemini gerçekleştirin ve Baskı Kafalarının hizalanmış olup olmadığını tekrar kontrol edin.

- Şu dizine gözetin: C:/users/currentlogin/Documents/HP IPS/Substrate Creation.



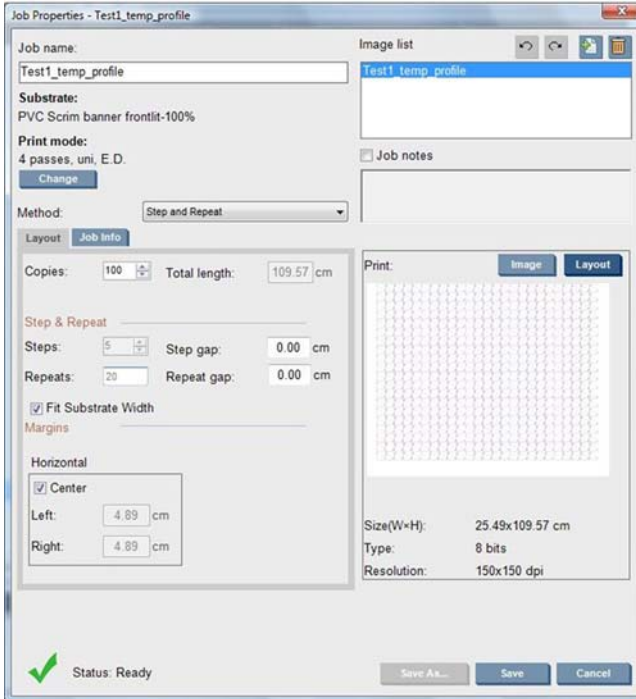
2. 'Test1\_temp\_profile' dosyasını seçin.



3. Open (Aç) düğmesini tıkkatın ve bu iş için aşağıdaki ayarları yapın:

- Baskı modu için kullanmayı planladığınız modu ayarlayın, ayrıca üzerine yazdırmak istediğiniz doğru alt tabaka ön ayarını da belirleyin.
- **Method** (Yöntem) içinde, **Step and Repeat** (Atla ve Tekrarla) ögesini seçin.
- **Fit Substrate width** (Alt Tabaka Genişliğine Sığdır) kutusunu işaretleyin.
- **Center** (Orta) kutusunu işaretleyin.
- Kopya sayısını, yazdırılacak toplam uzunluk en az 1 metre (40") olacak şekilde artırın.

Örnek:





4. Print (Yazdır) öğesini seçin ve **Print Adjustment** (Yazdırma Ayarı) düğmesi aracılığıyla, yazdırma sırasında ilerlemeyi ve dinamik renk kaydını değiştirin, yazıcının istikrarlı bir aşamaya geldiğinden emin olmak için 50 cm yazdırılmasını bekleyin (ortam ilerlemesi veya tarama eksenini boyunca ilk 50 cm hala hatalı hizalanmış olabilir).

Printing adjustments

Substrate: PVC Scrim banner frontlit-100%

Print mode: 6 passes, bidirectional, E.D.

Advance: 0.0 %

Apply

Dynamic color registration

Recommendation: do not update values during the first 50.00 cm of the job.

Width:

Roll#2 319.40 cm Roll#1 319.40 cm

Manual alignment values:

1:D 0 1:C 0 1:B 2 1:A 2

Apply

Close

5. İnce ayarlamayı yapmak için aşağıdaki yordamı kullanın:

a. **Advance:** (İlerleme:) Yatay çizgileri kontrol ederek:

- Siyah/camgöbeği renkli çizgilerin üzerinde macenta görürseniz, alt tabaka ilerleme ayar değerini artırın.
- Siyah/camgöbeği renkli çizgilerin altında macenta görürseniz, alt tabaka ilerleme ayar değerini azaltın. Apply (Uygula) düğmesini tıklayın.



**NOT:** Yeni kalibrasyon grafiğini kullanırken dikkat edilmesi gereken önemli noktalar:

Bazı ortam türleri kağıt yolunda eğrilebilir ve bu da zamanla kalibrasyonun sapmasına neden olabilir. Kalibrasyon için ortam yüklerken, ortamın doğru yüklendiğinden emin olun ve eğrilme olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse yeniden kalibre edin.

Isı altında bazı ortam türleri diğerlerine kıyasla daha fazla deforme olur. Belirli ortam türlerinde deformasyon miktarı çok fazla olur ve yazıcıdaki kalibrasyon işlevi bunu telafi edemez (A veya B 30'un üstünde veya -30'un altında).

%100 yoğunluklu ortam kategorisiyle 8 geçişli tek yönlü baskı modu kullanıldığında, başka bir baskı moduna kıyasla düzeltme kabiliyetinin yarı yarıya düştüğünü unutmayın.

- b. **Color Registration:** (Renk Kaydı:) Çıktıdan dikey çizgileri kontrol ederek. A değeri alt tabakanın sağ tarafına yazdırmayı etkiler; B değeri ise sol tarafa yazdırmayı etkiler. Değer artırıldığında macenta sola kayar, değer azaltıldığında macenta sağa kayar. Ayarlamayı yaptıktan sonra Apply (Uygula) düğmesini tıklayın.

Kalibrasyon (renk kaydı), belirli bir uzunlukta alt tabakaya yazdırıldıktan sonra görünür. Bu uzunluk baskı moduna bağlıdır. Örnekler:

- 2 geçişli bir baskı modunda, kalibrasyon etkisini göstermeye başlamadan önce yaklaşık 1 m (40 inç) alt tabaka yazdırılır.
- 4 geçişli bir baskı modunda, kalibrasyon etkisini göstermeye başlamadan önce yaklaşık 0,5 m (20 inç) alt tabaka yazdırılır.
- 8 geçişli bir baskı modunda, kalibrasyon etkisini göstermeye başlamadan önce yaklaşık 0,25 m (10 inç) alt tabaka yazdırılır.

## Hangi kalibrasyonlar belirli bir alt tabaka ön ayarına veya baskı moduna özgüdür

Yazıcının yaptığı bazı kalibrasyonlar, kalibrasyon yapılırken yüklü olan alt tabakaya özgüdür; bazıları içinse böyle bir durum söz konusu değildir. Yüklenen alt tabakaya özgü kalibrasyonlar, alt tabaka değiştirildiğinde tekrar yapılmalıdır. Aşağıda, hangi kalibrasyonların yüklenen alt tabakaya özgü olduğu ve hangilerinin olmadığı gösterilmektedir.

- **Printhead Alignment** (Baskı Kafası Hizalama): Bu kalibrasyon, tüm ön ayarlara ve baskı modlarına uygulanır. Genellikle, bir alt tabakadan diğerine geçildiğinde, bu kalibrasyonu yeniden yapmaya gerek yoktur; ancak iki yönlü yazdırılıyorsa, alt tabaka kalınlığındaki farklılık iki yönlü hizalamayı etkileyebildiğinden kalibrasyonun yeniden yapılması gerekir.
- **Dynamic Color Registration** (Dinamik Renk Kaydı): Bu kalibrasyon, alt tabaka ön ayarına göre tanımlanır. Ayrıca şu da unutulmamalıdır: Bir baskı modundan diğerine geçerken alt tabakanın yazdırma davranışı değişebilir; örneğin ısıtma ve sertleştirme sıcaklıkları ve hava akımı da değişirse, daha fazla daralma görülebilir. Bu tip durumlarda, farklı baskı modlarıyla iki ayrı alt tabaka ön ayarı oluşturmak daha iyi bir çözümdür.
- **Substrate Advance Compensation** (Alt Tabaka İlerleme Telafisi): Bu kalibrasyon, ön ayar alt tabakasına ve baskı moduna özgüdür. Bir baskı modundan diğerine geçildiğinde (hatta tek yönlüden iki yönlüye geçildiğinde), Media Advance Calibration (Ortam İlerleme Kalibrasyonu) işlemi yeniden yapılmalıdır. ED ve GN aynı ortam ilerleme kalibrasyonunu paylaşırlar.
- **Color Calibration** (Renk Kalibrasyonu): Bu kalibrasyon, alt tabaka ön ayarına göre yapılır.