



Stampante HP Scitex FB950

Guida utente

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

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

Codice articolo 0706455 revisione B

Sommario

1 Guida introduttiva

Requisiti di funzionamento	2
Elettrici	2
Requisiti ambientali	2
Collegare il RIP	3
Installare il cavo VideoNet	3
Installare il protocollo VideoNet	3
Installare il software RIP	4
Installare un file lingue	4
Note di funzionamento importanti	5
Avvertenze per la sicurezza	6
Panoramica del flusso di lavoro	7
Panoramica rapida	8
Funzioni speciali	10
Testine di stampa	10
Sistema inchiostro	10
Gestione del supporto	10
Calibrazione	11
Prestazioni e facilità d'uso	12

2 Stampa

Configurazione della stampante	14
Modalità di stampa equivalenti	17
Configurazione del supporto	19
Impostazioni memorizzate	20
Caricamento e stampa su supporto rigido	21
Modalità Quick Load	22
Modalità Multi-up a più fogli	23
Margini	23
Utilizzo della fotocamera per l'individuazione dei fogli	24
Righe "incomplete"	24
Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo	26
Nuovo caricamento	27
Ripristino dello stato caricato	29

Opzioni di Misura supporto	30
Lavori memorizzati	31
Caricamento dell'inchiostro	33
Scaricamento di un serbatoio di inchiostro vuoto	33
Caricamento di un serbatoio di inchiostro pieno	33
Suggerimenti per la stampa	35
Mettere in pausa scambiando inchiostro	35

3 Pannello di controllo

Panoramica	38
Pagina iniziale	39
Struttura del menu	42
Menu	45
Calibra stampante	45
Impostazioni stampante	47
Strumenti	50
Avvisi e azioni	52
Stampante di servizio	52
Menu di stampa	52

4 Calibrazione

Quando calibrare	54
AutoJet	55
AutoTune	56
Controllo qualità	56
Calibrazioni automatiche	57
Calibrazioni manuali	58
Calibrazione alimentazione supporto	59
Registrazione BiDi manuale	60
Calibrazione testina di stampa X	62
Mappatura manuale ugello	63
Segnalazione di singoli ugelli difettosi	65
Pulizia dei singoli ugelli difettosi	65
Visualizzazione degli ugelli attualmente difettosi	65
Ripulisci tutti gli ugelli difettosi di una testina	66
Pulizia di tutti gli ugelli difettosi	66
Stampa linee emissione ugelli	67
Dati di registrazione predefiniti	67
Linearizzazione	68

5 Pulizia eseguita dall'utente

Programmazione delle attività	70
Pulizia e lubrificazione delle strisce delle ruote del carrello (bisettimanale)	72

Pulizia del nastro dell'encoder rotaia (bisettimanale)	74
Pulizia manuale delle testine di stampa (bisettimanale)	75
Pulizia e ingrassaggio delle rotaie di scorrimento della spazzola della service station (mensile)	77
Pulizia della spazzola della service station (mensile)	79
Pulizia delle ruote del carrello (mensile)	80
Pulizia del fondo del carrello (mensile)	82
Pulizia del sensore posizione di partenza (mensile)	83
Sostituzione dei filtri delle lampade UV (trimestrale)	85
Sostituzione della ventola del coperchio del carrello (trimestrale)	86
Pulizia del filtro ventola elettronica (trimestrale)	88
Sostituzione delle spazzole della service station (trimestrale)	90
Pulizia degli aghi ionizzatori (trimestrale)	91
Drenaggio dell'inchiostro di scarico dalla service station (trimestrale)	92
Pulizia del rullo del sensore di spessore supporto (trimestrale)	93

Appendice A Specifiche

Specifiche	96
------------------	----

Appendice B Risoluzione dei problemi

Lista risoluzione di problemi	100
Richieste di garanzia	102
Servizio clienti HP	103
Nord America	103
Europa, Medio Oriente ed Africa	103
Asia e Pacifico	103
America Latina	103

Appendice C Suggerimenti per la qualità delle immagini

Panoramica	106
Avvio e controllo dello stato degli ugelli	107
La stampante deve essere innanzitutto in buone condizioni di funzionamento	107
Caricare il supporto correttamente	107
Controllo dello stato degli ugelli	108
Impostazioni stampante	109
Selezionare la modalità di stampa	109
Selezionare la modalità Plus o normale	110
Selezionare le opzioni di qualità dettaglio e bordo	110
Regolazione lucido	110
Impostazioni RIP	113
Scegliere una risoluzione	113
Scegliere un profilo di colore	113
Risoluzione dei problemi di qualità d'immagine	114
Come garantire l'alta qualità per documenti e immagini	114

Bande larghe	114
Bande sottili	115
Aspetto sgranato	116
Saturazione o contrasto non sufficiente	117
Colori non precisi o non previsti	117
Esempi	119
Fotografia satura con aree scure	119
Insegna	119
Striscione flessibile	120
Diagramma di qualità immagine	121
Indice analitico	123

1 Guida introduttiva

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

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

Requisiti di funzionamento

Elettrici

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

Requisiti ambientali

- Assicurarsi che la stanza sia ben ventilata, con una temperatura e un'umidità relativa compresa nelle specifiche. La stampa ottimale si verifica con queste condizioni. Per i dettagli, vedere [Specifiche a pagina 95](#).
- La luce UV ad alta potenza emessa dalle lampade di asciugatura reagisce con l'ossigeno producendo ozono. Tale formazione tende ad essere maggiore durante l'avvio delle lampade. La stampante deve essere fatta funzionare in un'area ben ventilata per evitare effetti non particolarmente gravi, come mal di testa, fatica e secchezza del tratto respiratorio superiore. Un normale ricambio d'aria mescolerà l'ozono all'aria fresca, causandone la riconversione in ossigeno.
- Conservare supporto e inchiostro in un'area con condizioni di temperatura e umidità simili a quelle della stampante.
- Posizionare la stampante in maniera che sia collegata al server di stampa (RIP) con il cavo in dotazione.
- Posizionare la stampante su un pavimento piano e livellato.
- Posizionare la stampante dove il suo normale rumore di funzionamento non disturberà aree di lavoro silenziose.
- NON installare la stampante vicino ad umidificatori, refrigeratori, ventole, rubinetti d'acqua, caloriferi o apparecchiature simili.
- NON installare la stampante in aree in cui la temperatura cambia bruscamente, come vicino a condizionatori d'aria, all'esposizione di luce del sole diretta o vicino a porte aperte o in mezzo a corrente d'aria.
- NON esporre la stampante a fiamme o a polvere.


Collegare il RIP

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

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

Installare il cavo VideoNet

1. Spegnere il computer che si desidera utilizzare per eseguire il RIP.
2. Collegare la stampante alla porta Ethernet del computer RIP utilizzando il cavo in dotazione.

 **NOTA:** il cavo in dotazione è lungo 7,62 m (25 piedi). Se necessario, è possibile utilizzare un cavo a scambio incrociato 10/100 Base-TCat5, lungo fino a 38,1 m (125 piedi).

3. Collegare le postazioni di lavoro degli utenti al RIP.

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

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

Installare il protocollo VideoNet

La seguente procedura è valida per Microsoft Windows Vista (32 bit). Non sono supportate altre versioni del sistema operativo.

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

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

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

Installare il software RIP

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

Installare un file lingue

È possibile cambiare la lingua dell'interfaccia del pannello di controllo della stampante dall'inglese a un'altra lingua. Per installare questa opzione, fare riferimento alle istruzioni fornite con i file software della seconda lingua. I file sono scaricabili dal sito Web HP Graphic Arts all'indirizzo <http://www.hp.com/go/graphic-arts>.

Note di funzionamento importanti

- L'INCHIOSTRO A FISSAGGIO UV È DEPERIBILE. A differenza di altri inchiostri per stampe di grandi formati, l'inchiostro a fissaggio UV è deperibile e ha una durata di conservazione limitata. Pianificare la rotazione dello stock di inchiostri e utilizzarli entro la data stampata sulla confezione.

△ **ATTENZIONE:** quando le lampade UV sono spente, avviano un ciclo di raffreddamento controllato. La rimozione improvvisa di alimentazione alle lampade calde, come lo scollegamento del cavo di alimentazione o l'interruzione dell'erogazione di energia elettrica, può avere come risultato surriscaldamento e danno permanente. Le lampade dovrebbero essere spente solo tramite il software della stampante.

- Il diametro massimo consentito per il rullo di avvolgimento facoltativo è di 178 mm su una base di 76 mm. Il sistema di alimentazione e avvolgimento può supportare rulli con un peso massimo di circa 56,7 kg.
- L'alimentazione del supporto può essere avvolta con il lato stampato sia all'interno che all'esterno, ma se si utilizza l'avvolgimento facoltativo deve essere caricata con il lato stampato all'interno.
- L'altezza predefinita della testina sopra il supporto è impostata a 2,159 mm (0,085 pollici). Lo spazio sotto il carrello sarà di 1,778 mm (0,070 pollici) a causa della struttura di protezione delle testine di stampa intorno alla parte esterna del carrello. L'altezza della testina può essere regolata verso l'alto o verso il basso nel pannello di controllo (**Impostazioni stampante > Supporto di uscita altezza testina**).
- Nelle Impostazioni memorizzate è disponibile un insieme di parametri operativi per tipi di supporto predefiniti e definiti dall'utente. Quando si carica un nuovo tipo di supporto, selezionare un insieme di parametri esistente nelle Impostazioni memorizzate o creare un insieme personalizzato. Gli insiemi di parametri delle Impostazioni memorizzate possono essere selezionati in qualsiasi momento dal pannello di controllo.
- Attivare AutoTune durante lunghi periodi di stampa non controllata su supporto alimentato a rullo. AutoTune esegue AutoJet ad intervalli definiti dall'utente per garantire che tutti gli ugelli siano funzionanti o sostituiti da ugelli funzionanti.
- Indossare guanti di cotone quando si caricano supporti per non lasciare impronte digitali che risulterebbero visibili solo dopo la stampa. Per rimuovere le impronte e ridurre l'elettricità statica sui supporti sintetici è possibile utilizzare alcool isopropilico.
- NON ristampare su stampe che non sono state completamente asciugate (ad esempio, a causa di un guasto delle lampade UV).
- NON lasciare o immagazzinare rulli di supporto appoggiati su un'estremità per non procurare pieghe sui bordi che potrebbero urtare le testine di stampa durante la stampa. Per evitare deformazioni, immagazzinare i fogli di supporto distesi, non appoggiati sul bordo.
- NON posizionare oggetti pesanti sul cavo di alimentazione o sul cavo della stampante; non legare i cavi o piegarli forzatamente.
- NON posizionare oggetti pesanti su alcuna parte della stampante.

Avvertenze per la sicurezza

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

Panoramica del flusso di lavoro

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

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

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

3. Il server di stampa elabora l'immagine.

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

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

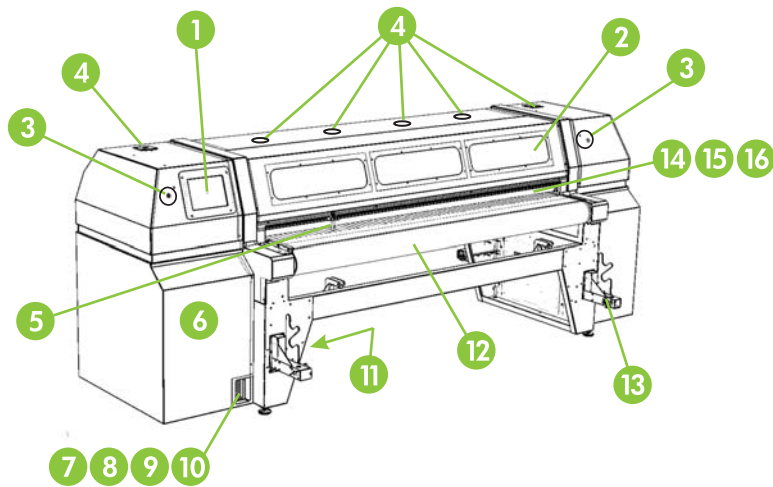
Nella maggior parte dei casi, la manutenzione automatica degli ugelli rende il recupero manuale degli ugelli non necessario, anche dopo che la stampante è stata inattiva per tutta la notte. La presenza di bande sulla stampa può indicare l'otturazione degli ugelli o la necessità di una calibrazione.

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

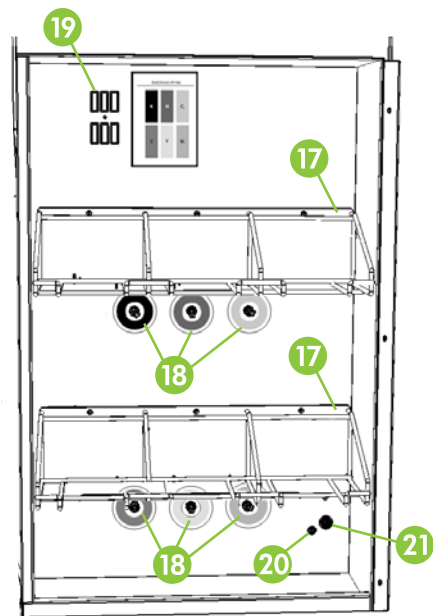
Vedere [Specifiche a pagina 96](#) per informazioni sull'utilizzo dell'alimentatore ausiliario per il sistema vuoto/pressione.

La stampante entra automaticamente in modalità Sospensione quando rimane inattiva per un periodo di tempo stabilito dall'utente. Per i dettagli, vedere [Pagina iniziale a pagina 39](#).

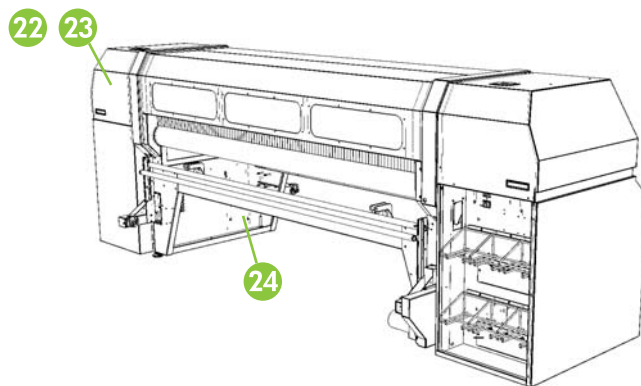
Panoramica rapida



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



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



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

Funzioni speciali

Testine di stampa

- Testine di stampa - Dimensione goccia variabile, piezoelettriche.

Sistema inchiostro

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

Gestione del supporto

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

Calibrazione

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

- Calibrazione AutoSet - allinea automaticamente le testine di stampa bidirezionalmente per un posizionamento preciso dei pixel dei getti di inchiostro ed esegue AutoJet.
- Calibrazione AutoJet - compensa gli ugelli otturati o che non funzionano correttamente individuandoli e utilizzando ugelli sostitutivi senza rallentare la velocità di stampa.
- Programmazione AutoTune alimentazione a rullo - esegue AutoJet ad intervalli definiti dall'utente, per la massima qualità durante le stampe alimentate a rullo non controllate. Facoltativamente, se viene trovato un ugello non funzionante non sostituito, la stampa si ferma fino a quando il problema non viene risolto.
- Calibrazione del colore automatica - linearizza il risultato di stampa sull'intero intervallo di densità (con supporto RIP).
- Profilatura colore - crea profili colore per supporti di terze parti (con supporto RIP).

Prestazioni e facilità d'uso

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

2 Stampa

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

- [Configurazione della stampante](#)
- [Configurazione del supporto](#)
- [Caricamento e stampa su supporto rigido](#)
- [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo](#)
- [Lavori memorizzati](#)
- [Caricamento dell'inchiostro](#)
- [Suggerimenti per la stampa](#)

Configurazione della stampante

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

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

Tabella 2-1 Velocità di stampa normali per modalità

Risoluzione	Modalità di stampa bidirezionale (m ² all'ora/piedi ² all'ora)		
	Alta qualità	Produzione	Billboard
1200 x 600	Standard: 5 / 56	Standard: 10 / 113	Standard: 21 / 229
	Plus: 5 / 53	Plus: 10 / 106	Plus: 19 / 202
600 x 600	Standard: 10 / 113	Standard: 21 / 229	Standard: 42 / 456
	Plus: 10 / 106	Plus: 19 / 202	Plus: 34 / 363
600 x 300	Standard: 21 / 227	Standard: 42 / 456	Standard: 80 / 858
	Plus: 19 / 203	Plus: 34 / 366	Plus: 55 / 596

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

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

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

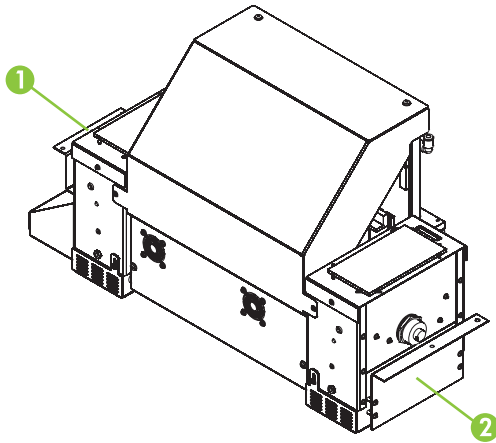
Verrà visualizzato il menu Modalità di stampa, con queste opzioni:

- Qualità BillBoard
- Qualità Produzione
- Alta qualità

2. Premere una modalità di stampa per selezionarla.

Verrà visualizzato un menu con queste opzioni:

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



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

3. Premere un'opzione di direzione per selezionarla.

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

- Normale - stampa alla massima velocità.
- Modalità Plus - riduce la formazione di bande lucide orizzontali durante la stampa bidirezionale su aree di immagine di grandi dimensioni o colori in tinta unita.
- Testo nitido - stampa alla metà della velocità normale delle testine per migliorare la qualità della stampa di testo nitido e di grafica ed eliminare l'eccesso di getto (overspray).
- Testo nitido Plus - riduce la formazione di bande lucide e migliora la nitidezza del testo e della grafica stampati.
- Bordi nitidi - migliora l'aspetto ai bordi in caso di testo più largo, bordi colorati, grafica e immagini indirizzando l'eccesso di getto (overspray) dell'inchiostro nell'area di stampa. Questa modalità richiede un passaggio di stampa supplementare rispetto alla modalità Normale. Non è disponibile con la stampa unidirezionale o in modalità Billboard o Plus.

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

Questo problema potrebbe presentarsi anche con la stampa Bordi nitidi e la modalità Plus, benché in tali modalità la stampa venga eseguita all'80% della velocità e sia quindi meno suscettibile al surriscaldamento.

4. Premere un'opzione per selezionarla.


Viene visualizzata la schermata Impostazioni supporto.

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

Verrà visualizzato un menu che consente di modificare queste impostazioni:

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

Queste impostazioni sono spiegate nelle seguenti sezioni.

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

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

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

7. Per aumentare o diminuire il ritardo, premere il tasto ▲ o ▼.

8. Premere **Procedi** (▶) per salvare le modifiche o **Annulla** per eliminarle.

9. Per impostare un ritardo di stampa, premere l'opzione **Modalità lampada** nel menu Impostazioni supporto.

Verrà visualizzata la schermata Modalità lampada.

10. Configurare il funzionamento delle lampade UV toccando l'opzione relativa alla lampada anteriore e posteriore. I pulsanti vengono visualizzati o nascosti in modo da presentare solo combinazioni valide. Ad esempio, non è possibile impostare entrambe le lampade su Chiusa.

- Per supporti standard elencati nelle Impostazioni memorizzate, lasciare le impostazioni predefinite relative alle lampade, regolando se necessario.
- Le modalità di stampa più veloci richiedono impostazioni più alte per le lampade, per garantire un'asciugatura efficiente.
- Se l'inchiostro non asciuga, aumentare l'impostazione. Le lampade perderanno gradualmente la loro capacità di asciugatura, quindi potrebbe diventare necessario aumentare l'impostazione.
- Se il supporto si increspa o deforma a causa del calore delle lampade, diminuire l'impostazione.

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

Verrà visualizzata la schermata delle impostazioni dell'apertura.

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

È possibile selezionare l'apertura di ciascun otturatore e/o chiudere completamente uno degli otturatori durante la stampa. Questo consente di ridurre la deformazione dei supporti rigidi

riducendo la quantità di luce e di calore emessi dalle lampade. È inoltre possibile impostare l'apertura toccando il pannello informativo delle lampade UV.

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

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

Modalità di stampa equivalenti

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

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

Tabella 2-2 Modalità di stampa per gruppo

Qualità	Direzione	Risoluzione	Overspray	Gruppo
Alta qualità	BiDi	600 x 600	Testo nitido	A
Alta qualità	BiDi	1200 x 600	Testo nitido	A
Alta qualità	BiDi	1200 x 600	Normale	A
Alta qualità	BiDi	1200 x 600	Bordi nitidi	A
Alta qualità	Uni	600 x 600	Testo nitido	A
Alta qualità	Uni	1200 x 600	Testo nitido	A
Alta qualità	Uni	600 x 600	Normale	A
Alta qualità	Uni	1200 x 600	Normale	A
Alta qualità Plus	BiDi	600 x 600	Testo nitido	A
Alta qualità Plus	BiDi	1200 x 600	Normale	A
Alta qualità Plus	BiDi	1200 x 600	Testo nitido	A
Produzione	BiDi	1200 x 600	Testo nitido	A
Produzione	Uni	1200 x 600	Testo nitido	A
Produzione	Uni	1200 x 600	Normale	A
Plus produzione	BiDi	1200 x 600	Testo nitido	A
Alta qualità	BiDi	600 x 300	Testo nitido	B
Alta qualità	BiDi	600 x 600	Normale	B
Alta qualità	BiDi	600 x 600	Bordi nitidi	B

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


Qualità	Direzione	Risoluzione	Overspray	Gruppo
Alta qualità	Uni	600 x 300	Testo nitido	B
Alta qualità	Uni	600 x 300	Normale	B
Alta qualità Plus	BiDi	600 x 600	Normale	B
Alta qualità Plus	BiDi	600 X 300	Testo nitido	B
Produzione	BiDi	600 x 600	Testo nitido	B
Produzione	BiDi	1200 x 600	Normale	B
Produzione	BiDi	1200 x 600	Bordi nitidi	B
Produzione	Uni	600 x 600	Testo nitido	B
Produzione	Uni	600 x 600	Normale	B
Plus produzione	BiDi	1200 x 600	Normale	B
Plus produzione	BiDi	600 x 600	Testo nitido	B
Billboard	Uni	1200 x 600	Normale	B
Alta qualità	BiDi	600 x 300	Normale	C
Alta qualità	BiDi	600 x 300	Bordi nitidi	C
Alta qualità Plus	BiDi	600 x 300	Normale	C
Produzione	BiDi	600 x 300	Testo nitido	C
Produzione	BiDi	600 x 600	Normale	C
Produzione	BiDi	600 x 600	Bordi nitidi	C
Produzione	Uni	600 x 300	Testo nitido	C
Produzione	Uni	600 x 300	Normale	C
Plus produzione	BiDi	600 x 600	Normale	C
Plus produzione	BiDi	600 x 300	Testo nitido	C
Billboard Plus	BiDi	1200 x 600	Normale	C
Billboard	BiDi	1200 x 600	Normale	C
Billboard	Uni	600 x 600	Normale	C
Billboard Plus	BiDi	1200 x 600	Normale	C
Produzione	BiDi	600 x 300	Normale	D
Produzione	BiDi	600 x 300	Bordi nitidi	D
Plus produzione	BiDi	600 x 300	Normale	D
Billboard	BiDi	600 x 600	Normale	D
Billboard	Uni	600 x 300	Normale	D
Billboard Plus	BiDi	600 x 600	Normale	D
Billboard	BiDi	600 x 300	Normale	E
Billboard Plus	BiDi	600 x 300	Normale	E

Configurazione del supporto

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

1. Se nel pannello di controllo è visualizzato il tipo di supporto su cui si desidera stampare, premere il tasto **Carica** e passare a [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 21](#). In caso contrario, continuare con il passaggio successivo.
2. Dalla Pagina iniziale, premere il tasto **Configura**.


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


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

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

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

- Nome supporto - per supporti definiti dall'utente, utilizzare la tastiera alfabetica visualizzata sul pannello di controllo per inserire il nome del supporto. I nomi dei supporti standard non possono essere modificati.
- Metodo di alimentazione - Alimentato a rullo (con il gestore di supporto facoltativo installato) o A fogli.
- Rulli - consente di definire se utilizzare i rulli supporto di ingresso e di uscita (Sì) o meno (No) con l'impostazione Supporto piatto (vedere [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 21](#)). Se l'impostazione corrisponde a Sì, i rulli si spostano verso l'alto o verso il basso quanto basta per trovarsi appena sopra la superficie del supporto. Se l'impostazione corrisponde a No, i rulli si spostano nella posizione più alta e rimangono fermi.
- Peso - consente di impostare il motore della cinghia di trasmissione del supporto e l'avanzamento del supporto stesso in modo da gestire un supporto Leggero (fino a 22 kg) o Pesante (22-113 kg).

 **ATTENZIONE:** i piani di ingresso e di uscita possono sostenere un carico massimo di 56,7 kg (125 libbre). Non superare il carico massimo.

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


- Visibile alla stampante - se l'impostazione corrisponde a Sì, il sensore supporto e il sensore immagine vengono utilizzati. Se l'impostazione corrisponde a No, il sensore supporto e il sensore immagine non vengono utilizzati, ad esempio nel caso di pellicole trasparenti.
- Modalità di stampa - impostazioni relative alla qualità e alla direzione (vedere [Configurazione della stampante a pagina 14](#)).
- Lampade UV - l'intensità e gli otturatori di ogni lampada possono essere modificati per adattarsi a differenti requisiti dei supporti e del ciclo di vita della lampadina.
- Vuoto - questa opzione attiva le ventole del vuoto e visualizza i tasti freccia ▲ e ▼ sul pannello di controllo. Premere i tasti freccia ▲ e ▼ per aumentare o diminuire la velocità della ventola per ciascuna area (area di ingresso, tra i rulli pressori, e area di stampa). Osservare il supporto quando cambia la velocità della ventola. Se il supporto si alza dalla cinghia, aumentare la velocità della ventola. Se l'avanzamento del supporto sembra bloccato dal vuoto, diminuire la velocità della ventola.
- Ritardo di stampa - premere i tasti ▲ e ▼ sul pannello di controllo per aumentare o diminuire il ritardo (secondi per passata). Per aumentare la velocità di stampa, diminuire il ritardo.

4. Premere **Procedi** per caricare il supporto o premere **Annulla** per eliminare le modifiche.

Impostazioni memorizzate

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

Caricamento e stampa su supporto rigido

 **NOTA:** la lunghezza minima dei supporti rigidi che è possibile caricare e stampare nella stampante è di 33 cm (13 pollici).


1. Al termine del processo di Configurazione del supporto (vedere [Configurazione del supporto a pagina 19](#)), premere il tasto **Procedi** sul pannello di controllo.

OPPURE

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


Prima di caricare, è necessario configurare il supporto come spiegato in [Configurazione del supporto a pagina 19](#).

2. Sul menu del pannello di controllo premere una delle seguenti opzioni dei rulli del supporto:
 - Supporto piatto - se l'impostazione dei rulli nella configurazione del supporto corrisponde a "Sì", (vedere [Configurazione del supporto a pagina 19](#)), i rulli si spostano verso l'alto o verso il basso quanto basta per trovarsi appena sopra la superficie del supporto. Se l'impostazione dei rulli corrisponde a "No", i rulli rimangono nella posizione più alta e non vengono utilizzati. In entrambi i casi, è disponibile per la stampa l'intera lunghezza adibita all'immagine.
 - Supporto deformato, tenerlo premuto - quando un foglio viene caricato, il bordo anteriore viene spostato in avanti in modo che si trovi sotto il rullo di uscita. La stampa è consentita solo finché il bordo posteriore del foglio non raggiunge il rullo di ingresso. L'area del foglio adibita all'immagine è ridotta di 65,4 cm sia dal bordo anteriore che dal bordo posteriore.
 - Supporto corto - consente la stampa su fogli non sufficientemente lunghi da raggiungere nello stesso momento il rullo di uscita e il sensore di spessore. La lunghezza del supporto può essere inferiore a 33 cm (13 pollici) ma deve essere di almeno 11 cm (4 pollici).

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

3. Dal pannello di controllo, immettere lo spessore approssimativo del supporto che si desidera caricare.
4. Caricare il foglio di supporto sul piano di inserimento, facendolo scivolare in avanti contro la barra di allineamento del supporto (sotto la rotaia del carrello della testina di stampa) e quindi a sinistra lungo la barra di allineamento del supporto, finché il supporto non è a filo contro la guida fissa.
5. Premere il pedale **Foglio pronto** o il pulsante corrispondente sul pannello di controllo oppure **Annulla** per annullare il processo di caricamento del supporto.

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

 **SUGGERIMENTO:** Per iniziare a stampare più velocemente, inizializzare il ciclo di avvio delle lampade UV premendo il tasto **Accendi le lampade** nella schermata Pagina iniziale del pannello di controllo.

6. Selezionare la lunghezza del supporto dall'elenco.

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

7. Immettere il numero di fogli:

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

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

8. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Il pannello di controllo visualizza un messaggio di conferma.

9. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Verrà visualizzata la pagina iniziale.

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

11. Inviare un lavoro di stampa dal RIP.

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

Modalità Quick Load

Se la stampa è completata e viene visualizzata la schermata Pagina iniziale, è ancora possibile ricaricare un foglio dello stesso tipo e dimensioni del supporto senza riconfigurare i supporti. Utilizzare la modalità Quick Load oppure Carica:

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

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

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

2. Collocare il foglio di supporto sulla cinghia di trasmissione del supporto e spingerlo a filo contro la barra di allineamento del supporto, quindi a sinistra lungo la barra di allineamento del supporto, finché il supporto non tocca la guida.

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

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

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

Per caricare un nuovo tipo di supporto oppure un foglio di differenti dimensioni, numero di fogli Multi-up o parametri, premere il tasto **Configura e carica**.

Modalità Multi-up a più fogli

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

Per stampare in modalità Multi-up a più fogli, caricare più fogli sulla stampante, quindi inviare un lavoro di stampa dal RIP con una quantità maggiore o uguale al numero di fogli caricati. La stampante richiederà di caricare altri fogli fino al completamento della stampa del numero di copie specificato. È inoltre possibile stampare lavori memorizzati in modalità Multi-up a più fogli (per i dettagli, vedere [Lavori memorizzati a pagina 31](#)).

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

Margini

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

Utilizzo della fotocamera per l'individuazione dei fogli

La fotocamera su carrello (sensore immagine digitale) viene utilizzata per individuare la posizione di ciascun foglio durante il processo di caricamento. Per specificare le opzioni di caricamento:

1. Nella schermata Pagina iniziale, premere il tasto **Impostazioni**.
2. Nel menu Impostazioni, premere l'opzione **Misura supporto**.

Verrà visualizzato il menu Misura frequenza supporto:

- Misura solo il primo caricamento - viene misurata solo la prima riga. Le misure ottenute vengono utilizzate per tutte le righe successive. Utilizzare i perni rigidi per posizionare i fogli nelle righe successive. In tale modo la velocità di stampa aumenta, grazie all'eliminazione del passaggio relativo alla misurazione di ogni riga.
 - Misura tutti i caricamenti - ogni foglio di ogni riga di fogli viene misurato e segnalato al server. Questa operazione consente il posizionamento preciso delle immagini da bordo a bordo. In questa modalità, non è necessario utilizzare perni rigidi.
 - Non misurare il supporto - non misura i fogli, per una maggiore velocità di stampa. Utilizzare solo se vi sono ampi margini su tutti e quattro i lati. Utilizzare i perni rigidi per posizionare i fogli.
3. Premere un'opzione di Misura supporto.

Quando si seleziona un'opzione di Misura supporto, viene visualizzato il menu **Misura tipo di supporto**. Il menu consente di selezionare un compromesso tra precisione di posizionamento e velocità di stampa.

- Minima - misura una volta la larghezza dei supporti, posiziona il bordo anteriore vicino al lato utente per i carichi successivi.
- Standard - misura una volta la larghezza dei supporti, calcola l'inclinazione posizionando il bordo anteriore vicino ai lati utente e della service station per i carichi successivi.
- Un bordo - misura una volta la larghezza dei supporti, posiziona il bordo sinistro per i carichi successivi.
- Massima - per ogni carico, misura la larghezza del supporto in due posizioni per calcolare l'inclinazione e trova il bordo anteriore sinistro vicino al lato utente.

Se il lavoro di stampa ha margini ampi, è possibile aumentare la velocità di stampa utilizzando l'opzione Minima o Un bordo. Per la stampa da bordo a bordo, aumentare la precisione selezionando Standard o Massima.

4. Premere un'opzione di **Misura tipo di supporto**.

Dopo avere selezionato un'opzione di Misura tipo di supporto, viene visualizzato il menu Impostazioni stampante.

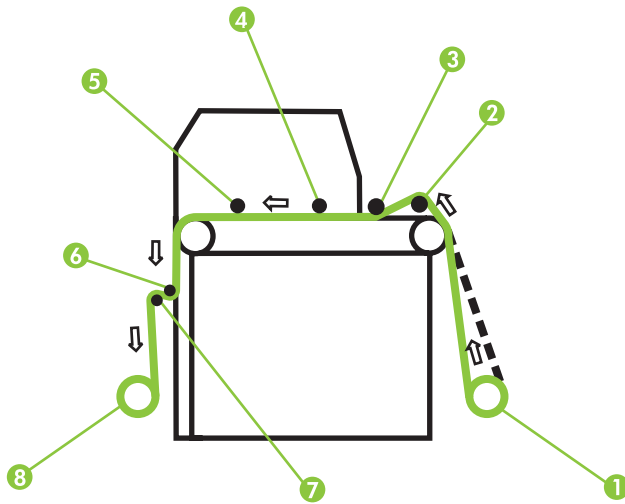
Righe “incomplete”

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

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

Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo

Figura 2-1 Percorso di un supporto alimentato a rullo



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

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

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

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

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

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

5. Configurare il supporto come spiegato in [Configurazione del supporto a pagina 19](#). Al termine del processo di Configurazione del supporto, premere il tasto **Procedi** sul pannello di controllo.

OPPURE

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

La stampante visualizzerà un menu con le seguenti opzioni:

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

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

Nuovo caricamento

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

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

- Se si utilizza il sistema di avvolgimento, far avanzare il supporto finché non si ferma sul lato di uscita sul rullo di avvolgimento. In questa fase non fissare il supporto alla base.
 - Se non si utilizza il sistema di avvolgimento, far avanzare il supporto almeno oltre il rullo di uscita (5). Durante la stampa, verificare che il supporto non cada dietro i rulli di avvolgimento (6) (7) e (8).
6. Sul pannello di controllo, premere il tasto **Spegni le ventole**.
 7. Tenere premuto il tasto **Avanzamento supporto** superiore (in avanti) per circa cinque secondi.
Questo consente di distendere eventuali increspature ed equilibrare la tensione del supporto sulla cinghia.
Poiché le ventole sono spente, il supporto non deve avanzare. Se il supporto si sposta, tenerlo fermo con la mano destra mentre si preme il tasto **Avanzamento supporto** con la mano sinistra.
 8. Sul pannello di controllo, premere il tasto **Accendi le ventole**.
 9. Abbassare i rulli di ingresso (4) e di uscita (5) del supporto nella posizione più bassa possibile.
 10. Verificare l'eventuale presenza di increspature sul supporto su tutta la lunghezza e la larghezza della cinghia.

In caso di increspature, spegnere le ventole e distendere il supporto con le mani. Ripetere i passaggi da 7 a 9, e facoltativamente i passaggi 4 e 5, finché non sono state eliminate tutte le increspature.

11. Spostare il rullo di pressione in gommapiuma (3) nella posizione di funzionamento.
12. Se non si utilizza il sistema di avvolgimento, eseguire il passaggio 19.
13. Allineare la base di avvolgimento in cartone al supporto e stringere l'anello per fissare la base in posizione.
14. Sollevare la prima barra mobile (6) (con il meccanismo) e bloccarla nella posizione più alta.
15. Far passare il supporto sotto la prima barra mobile, sopra la seconda barra mobile (7) e sotto il rullo di avvolgimento (8) sul lato stampante.
16. Guardando il rullo di avvolgimento nel senso della lunghezza dal lato utente, il rullo ruota in senso orario. Verificare che il supporto sia avvolto come mostrato in [Figura 2-1 Percorso di un supporto alimentato a rullo a pagina 26](#).
17. Fissare l'estremità del supporto al lato stampante del rullo di avvolgimento, partendo dal centro e procedendo verso entrambe le estremità.

Mantenere una tensione costante per tutta la larghezza del supporto.

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

La larghezza del supporto viene misurata dalla stampante.

21. Nella schermata Pagina iniziale, premere il tasto **Procedi** (▶).

La schermata Pagina iniziale viene visualizzata sul pannello di controllo.

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

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

Ripristino dello stato caricato

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

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

8. Spostare il rullo di pressione in gommapiuma (3) nella posizione di funzionamento.
9. Se non si utilizza il sistema di avvolgimento o se il supporto è già caricato sul sistema di avvolgimento, eseguire il passaggio 15.
10. Allineare la base di avvolgimento in cartone al supporto e stringere l'anello per fissare la base in posizione.
11. Sollevare la prima barra mobile (6) (con il meccanismo) e bloccarla nella posizione più alta.
12. Far passare il supporto sotto la prima barra mobile, sopra la seconda barra mobile (7) e sotto il rullo di avvolgimento (8) sul lato stampante.

Guardando il rullo di avvolgimento nel senso della lunghezza dal lato utente, il rullo ruota in senso orario. Verificare che il supporto sia avvolto come mostrato in [Figura 2-1 Percorso di un supporto alimentato a rullo a pagina 26](#).

13. Fissare l'estremità del supporto al lato stampante del rullo di avvolgimento, partendo dal centro e procedendo verso entrambe le estremità.

Mantenere una tensione costante per tutta la larghezza del supporto.

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

La larghezza del supporto viene misurata dalla stampante.

17. Premere il tasto **Procedi** (▶).

La schermata Pagina iniziale viene visualizzata sul pannello di controllo.

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

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

Opzioni di Misura supporto

Misura supporto (alimentato a rullo) - per i supporti alimentati a rullo, è possibile scegliere tra due livelli di precisione per individuare i bordi sinistro (estremità utente) e destro (estremità service station) del supporto.

- Durante il caricamento - individua i bordi sinistro e destro solo quando viene caricato un rullo di supporti.
- Prima di ogni copia - individua i bordi sinistro e destro del supporto prima di ogni stampa. In questo modo la stampante è in grado di compensare eventuali spostamenti del supporto e di stampare l'immagine nella posizione corretta.

Lavori memorizzati

Quando un lavoro di stampa viene inviato alla stampante, è possibile salvarlo automaticamente sull'unità disco rigido della stampante, secondo un criterio di rotazione FIFO (First-In-First-Out). È possibile bloccare un lavoro per evitarne la rotazione, ma questa operazione riduce la quantità di memoria disponibile per il salvataggio di lavori successivi. È inoltre possibile salvare un lavoro memorizzato senza stamparlo e stamparlo in seguito dal pannello di controllo oppure stampare il lavoro senza salvarlo.

La stampante può memorizzare fino a 10 lavori alimentati a fogli o alimentati a rullo, con un'area totale di circa 2,5 x 2,5 m (98,4 x 98,4 pollici). Questi lavori sono memorizzati sul disco della stampante anche quando viene eseguito un ciclo di accensione e spegnimento della stampante. Una volta raggiunti i dieci lavori memorizzati, i successivi lavori di stampa verranno stampati ma non memorizzati.

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


È possibile visualizzare e gestire i lavori memorizzati dal pannello di controllo. La schermata Pagina iniziale mostra la modalità dei lavori memorizzati e il numero di lavori memorizzati e bloccati (protetti dall'eliminazione automatica).

Per stampare o gestire i lavori memorizzati, premere il tasto **lavori** nella schermata Pagina iniziale. La schermata mostra un'immagine di anteprima di un numero massimo di dieci lavori memorizzati e quattro pulsanti funzione. I lavori bloccati sono identificati dall'icona con il lucchetto nell'immagine di anteprima.

- Per visualizzare le proprietà di un lavoro memorizzato o per stampare quest'ultimo, premere l'immagine di anteprima del lucchetto. Nella pagina delle proprietà di un lavoro memorizzato, è possibile stampare, bloccare, sbloccare o eliminare un lavoro di stampa:
 - Per stampare il lavoro, premere il tasto **Stampa lavoro**. La stampante richiederà il numero di copie da stampare. Se sono caricati più fogli, ogni copia viene stampata su un foglio separato e la stampante richiede ulteriori fogli fino al completamento della stampa delle copie richieste.
 - Per bloccare o sbloccare il lavoro, premere il tasto appropriato. Il blocco di un lavoro ne evita l'eliminazione ma occupa parte della memoria disponibile destinata ai lavori memorizzati.
 - Per eliminare il lavoro, premere il tasto **Elimina lavoro**.
- Premere il tasto **Stato lavoro** per visualizzare un registro dell'attività dei lavori memorizzati (fino ai 50 lavori più recenti).
- Premere il tasto **Impostazioni archiviazione lavori** per specificare in che modo i lavori vengono memorizzati e stampati. Questa impostazione viene salvata anche quando la stampante viene riavviata.
 - Stampa e salva - stampa il lavoro e lo salva sul disco.
 - Solo salvataggio - salva il lavoro sul disco senza stamparlo. In questa modalità, lo sfondo della sezione Lavori memorizzati nella schermata Pagina iniziale diventa di colore verde.
 - Solo stampa - stampa il lavoro senza salvarlo sul disco.
- Premere il tasto **Stampa fronte-retro** per impostare un lavoro di stampa fronte-retro utilizzando Lavori memorizzati. La stampante richiede di selezionare un lavoro memorizzato per il fronte e il retro del foglio. Dopo la stampa, il primo lato del foglio verrà espulso verso il lato di ingresso della

stampante e verrà richiesto di capovolgere e ricaricare il foglio per la stampa del secondo lato. Dopo la stampa, il foglio verrà espulso verso il lato di uscita della stampante.


- Premere il tasto **Visualizza stato memoria di archiviazione** per visualizzare l'area immagine che può essere memorizzata in diverse risoluzioni.

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

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

Caricamento dell'inchiostro

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

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




Scaricamento di un serbatoio di inchiostro vuoto

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

Caricamento di un serbatoio di inchiostro pieno


1. Aprire il nuovo serbatoio di inchiostro e posizionare il connettore di alimentazione.
2. Individuare e rimuovere il profiler e metterlo da parte fino al passaggio 5.
3. Agitare vigorosamente il serbatoio di inchiostro per un minuto, capovolgerlo e installarlo nel suo vano, in maniera che il tubo di alimentazione dell'inchiostro si trovi sulla parte inferiore del serbatoio.

 **NOTA:** durante l'immagazzinamento, i pigmenti contenuti nell'inchiostro si depositano sul fondo del serbatoio. Per evitare stampe con colori non accurati, capovolgere e agitare vigorosamente il serbatoio dell'inchiostro per almeno un minuto prima di installarlo nella stampante.

4. Inserire il connettore del tubo dell'inchiostro nel connettore di metallo sulla stampante.

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

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

 **NOTA:** i filtri dell'inchiostro della stampante si otturano e devono essere sostituiti. È possibile visualizzare il volume di inchiostro passato attraverso ogni filtro selezionando **Menu > Strumenti > Manutenzione > Calcolo filtro inchiostro**. Il tecnico per l'assistenza reimposterà il calcolo dopo avere sostituito i filtri inchiostro.

Suggerimenti per la stampa

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

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

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

Mettere in pausa scambiando inchiostro

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

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

3 Pannello di controllo

Questo capitolo descrive le funzioni del pannello di controllo.

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

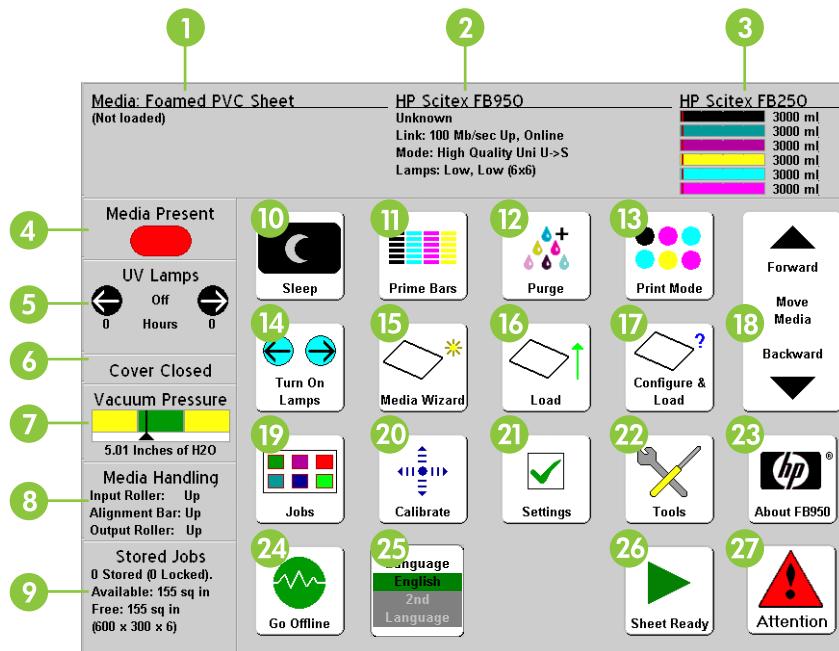
Panoramica

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

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

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

Pagina iniziale



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

1. Informazioni supporto - nome, dimensione, area di stampa, lunghezza stampabile del supporto (fare clic qui per visualizzare le Impostazioni memorizzate).
2. Informazioni di sistema (fare clic qui per visualizzare la schermata delle informazioni).
 - Modello stampante
 - Nome stampante — il nome della stampante come definito sul server di stampa o nel menu Impostazioni di stampa > Nome stampante
 - Stato rete
 - Modo stampa attuale
3. Livelli di inchiostro - livelli di inchiostro numerici e grafici; segni lineari dei livelli "inchiostro scarso" (fare clic qui per visualizzare una schermata con informazioni dettagliate sugli stati).
4. Rilevatore supporto (rosso = supporto non rilevato; verde = supporto rilevato) - il rilevatore è in grado di rilevare solo la presenza di supporti bianchi o di colori chiari. Non è possibile rilevare supporti trasparenti o riflettenti.
5. Stato lampade UV (◀=lato utente, ▶=lato service station) - nero=spenta, giallo=accesa, lampeggiante=riscaldamento (fare clic qui per visualizzare informazioni dettagliate sullo stato delle lampade).
6. Stato coperchio (aperto o chiuso) - controlla il coperchio superiore e segnala se è aperto o chiuso.
7. Pressione del vuoto - indicazione grafica e numerica della pressione del vuoto. La parte verde è nominale.

8. Gestione supporto

- Rullo di ingresso del supporto in alto o in basso
- Barra di allineamento del supporto in alto o in basso
- Rullo di uscita del supporto in alto o in basso

9. Lavori memorizzati - visualizza le informazioni dello stato per i lavori memorizzati nella memoria della stampante: numero di lavori memorizzati, quantità di memoria disponibile. (Fare clic qui per informazioni dettagliate sulla memoria disponibile in base alla risoluzione.) Per i dettagli, vedere [Lavori memorizzati a pagina 31](#).

10. Modalità Sospensione/Riattivazione - la modalità Sospensione spegne le lampade UV, la barra ionizzatrice, le testine di stampa, il carrello, le pompe di inchiostro e i motori di controllo supporto, ma mantiene il vuoto delle testine di stampa per prevenire la mancanza di inchiostro. La modalità Riattivazione riattiva i componenti della stampante. La modalità Sospensione viene attivata automaticamente al termine di un periodo di tempo definito dall'utente e viene interrotta automaticamente quando la stampante riceve un lavoro di stampa o quando il funzionamento della stampante viene avviato dal pannello di controllo.



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

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

11. Stampa barre di verifica - emissione di inchiostro da tutti gli ugelli per la creazione di un insieme di linee chiamate barre di verifica. Questa è una funzionalità utile per verificare e preparare gli ugelli alla stampa dopo che sono stati inattivi ([Pagina iniziale a pagina 39](#)). È anche possibile stampare un modello simile chiamato Stampa linee emissione ugelli, che mostra quali ugelli sono stati rilevati e sostituiti da AutoJet (vedere [Stampa linee emissione ugelli a pagina 67](#)).

12. Spurga testine di stampa - spurga le testine di stampa per provare a recuperare gli ugelli mancanti.

13. Modo stampa - imposta la modalità della qualità di stampa. Per istruzioni, vedere [Configurazione della stampante a pagina 14](#).

14. Accendi le lampade/Spegni le lampade - questa opzione consente di accendere o spegnere le lampade.

15. Impostazioni memorizzate - consente di visualizzare le impostazioni memorizzate.

16. Carica (visibile solo quando un supporto non è caricato) - carica il supporto. Per istruzioni, vedere [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 21](#) o [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo a pagina 26](#).

17. Configura e carica - consente di configurare la stampante per un tipo di supporto. Per istruzioni, vedere [Configurazione del supporto a pagina 19](#).

18. Sposta supporto avanti/indietro - premere il tasto ▼ per far avanzare il supporto. Premere il tasto ▲ per riportare indietro il supporto nel rullo di alimentazione.

19. Lavori - lavori memorizzati gestiti e stampati. Per istruzioni, vedere [Lavori memorizzati a pagina 31](#).

20. Esegui calibrazione - visualizza il menu di calibrazione della stampante.


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

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

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

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

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

 **SUGGERIMENTO:** Il tasto ATTN è visualizzato nella modalità principiante. Per disattivare il tasto ATTN, passare alla modalità esperto. La modalità esperto indirizza la maggior parte dei messaggi a un'opzione del menu Avvisi e azioni. In questo caso, è responsabilità dell'utente monitorare questi messaggi attraverso il menu, dal momento che il tasto ATTN non verrà visualizzato. Vedere [Avvisi e azioni a pagina 52...](#)

Struttura del menu

La struttura del menu riflette la versione 4.30 del software integrato della stampante. Fare riferimento alle note di rilascio per le versioni più recenti. Le opzioni contrassegnate con un asterisco (*) vengono nascoste dinamicamente a seconda della modalità di stampa.

Calibra stampante

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

Impostazioni stampante

- *Modalità speciali (stampa alimentata a fogli)
 - Da bordo a bordo (solo lati)
 - Da bordo a bordo (tutti i 4 bordi)
- Margini
- *Spazio tra le stampe (alimentato a rullo)
- Posizione di stampa
- *Misura supporto
- Stampa spazio bianco
- Supporto di uscita altezza testina
- *Espelli fogli verso ingresso (alimentazione a fogli)
- Tipo di spurgo

- Margini interni superiori
- Controllo qualità
- Timeout di attesa
- Messaggi esperto/principiante
- Localizzazione
 - Unità di misura
 - Formato ora
 - Formato data
 - Unità pressione vuoto
 - *Lingua (se la seconda lingua è presente)
 - *Elimina lingua (se la seconda lingua è presente)
- Usa sensore spessore
- Usa barra ionizzatrice
- Avviso inchiostro scarso
- Tempo di riposo lampade UV
- Sostieni alimentato a rullo
- *Controllo supporto alimentato a rullo (se è attivata l'alimentazione a rullo)
- Usa galleggiante service station
- Nome stampante
- Ripristina impostazioni predefinite

Strumenti

- Informazioni di sistema
- Manutenzione
 - Accedi a testine di stampa
 - Esegui spurgo ad aria
 - Stampa modello ugelli di recupero
 - Pulizia testine manuale
 - Stampa linee emissione ugelli
 - Stampa linee di inclinazione supporto
 - Sostituisci lampadina lampada UV
 - Calcolo filtro inchiostro

- Pulisci fondo carrello
- Procedure per testine di stampa — caricare l'inchiostro in tutte le testine, riempire le testine con inchiostro, svuotare le testine (riempire di aria).
- Diagnostica utente
 - Statistiche ugello testina di stampa
 - Stato VideoNet
 - Collegamento VideoNet
 - Movimento carrello
 - Calibrazione
 - Verifica allineamento Y H2H
 - Pressione del vuoto
 - Test azionatore a ciclo aperto
 - Test service station a ciclo aperto
 - Disco rigido
 - Elenco avvisi e azioni
 - Cronologia errori
 - Registra cronologia errori
 - Registra informazioni di sistema

*Avvisi e azioni (solo in modalità esperto)

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

Menu di stampa

Menu

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

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

Calibra stampante

Per visualizzare questo menu, premere il pulsante **Eseguire calibrazione** nella schermata della pagina iniziale. Per istruzioni sull'uso di queste opzioni, vedere il capitolo 4 [Calibrazione a pagina 53](#).


- Calibrazioni automatiche - per istruzioni, vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 57](#).
 - Calibrazione Bidi automatica - garantisce che ogni ugello funzionante emetta un pixel precisamente nella stessa posizione, in entrambe le direzioni di spostamento
 - Calibrazione H2H automatica - allinea le testine di stampa una rispetto all'altra.
 - Calibrazione AutoJet - localizza e sostituisce gli ugelli mancanti con ugelli funzionanti.
 - AutoSet completo - esegue AutoJet, AutoBiDi, e AutoH2H in sequenza.
 - Riepilogo AutoSet - quando attivo, viene stampata una tabella dei risultati della calibrazione completa AutoSet dopo la stampa dei modelli di test AutoSet. Quando si attiva il riepilogo AutoSet, è possibile mostrare o nascondere i dati di calibrazione dettagliati.
- Calibrazioni manuali - permette di calibrare la stampante visivamente, senza il sensore di immagine digitale. Valutazioni imprecise da parte dell'operatore durante questi test potrebbero portare a risultati inferiori agli standard. Per istruzioni, vedere [Calibrazioni manuali a pagina 58](#).
 - Registrazione manuale bidirezionale
 - Calibrazione testina di stampa X
 - Mappatura ugelli manuale - la versione manuale di AutoJet.
 - Linee di controllo ugello - stampa il modello di mappatura manuale ugello senza eseguire la calibrazione.
 - Calibrazione alimentazione supporto


- Stampa linee emissione ugelli - stampa una versione delle barre di verifica in cui gli ugelli mancanti vengono contrassegnati con un quadrato nero.
- Dati di registrazione predefiniti - questa opzione ripristina tutti i dati di registrazione. Dopo aver eseguito questa operazione, sarà necessario definire nuovamente tutti i valori di calibrazione delle testine di stampa eseguendo le calibrazioni.
- AutoTune (solo con supporto ad alimentazione a bobina) - programma la manutenzione degli ugelli in maniera che avvenga automaticamente dopo che aver stampato un determinato numero di stampe. Per istruzioni, vedere [AutoTune a pagina 56](#).

Impostazioni stampante

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

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

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

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

- Spazio tra le stampe (alimentazione a bobina) - imposta lo spazio vuoto tra i lavori di stampa, tra 0 e 25 cm.
- Posizione stampa - quando l'immagine stampata non ricopre la totale larghezza del supporto, posiziona l'immagine stampata a sinistra a filo (vicino al pannello di controllo o dal lato dell'utente), a destra a filo o centrata nel supporto.
- Misura supporto (alimentazione a fogli) - per i supporti a fogli, è possibile scegliere uno dei vari livelli di precisione per trovare i bordi sinistro (estremità utente), destro (estremità service station)

e anteriore del supporto. Innanzitutto, la stampante chiede di selezionare una frequenza per la misurazione (compromesso tra precisione e velocità):

- Misura solo il primo caricamento - esegue una sola misurazione, dopo avere configurato i supporti; migliore opzione per elevate velocità di stampa quando non è richiesto il posizionamento oppure quando si utilizzano i perni rigidi per l'allineamento supporti
- Misura tutti i caricamenti - migliore opzione per il preciso posizionamento dell'immagine, ad esempi per la stampa Multi-up e la stampa da bordo a bordo
- Non misurare il supporto - migliore opzione per elevate velocità di stampa quando non è richiesto il posizionamento preciso dell'immagine e vi sono margini molto ampi intorno all'immagine

Dopo avere selezionato una di queste opzioni, la stampante chiede di selezionare il tipo di misurazione:

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

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

- Misura supporto (alimentato a rullo) - per i supporti alimentati a rullo, è possibile scegliere tra diversi livelli di precisione per individuare i bordi sinistro (estremità utente) e destro (estremità service station) del supporto.
 - Durante il caricamento - individua i bordi sinistro e destro solo quando viene caricato un rullo di supporti.
 - Prima di ogni copia - individua i bordi sinistro e destro del supporto prima di ogni stampa. In questo modo la stampante è in grado di compensare eventuali spostamenti del supporto e di stampare l'immagine nella posizione corretta.
- Stampa spazio bianco - fornisce l'opzione di fare eseguire alla stampante l'avanzamento del supporto sugli spazi bianchi nel documento senza il solito movimento del carrello "di stampa". La stampante terminerà asciugando ogni area stampata prima di saltare gli spazi bianchi. Saltare gli spazi bianchi consente di aumentare la velocità effettiva della stampante.
- Supporto di uscita altezza testina - alza automaticamente la rotaia per impostare il gioco della testina di stampa dal supporto, a un'altezza specificata. Un'altezza minore riduce l'overspray, ma aumenta le possibilità che la testina colpisca il supporto. La calibrazione Bidi viene regolata automaticamente per le modifiche di questo valore.
- Tipo di spurgo — consente di impostare il tipo di spurgo quando viene premuto il tasto per lo spurgo nella schermata della pagina iniziale, Standard o Super. Il tipo Super è più efficace ma richiede una quantità maggiore di inchiostro rispetto al tipo Standard.

- Espulsione fogli verso il lato di ingresso (alimentazione a fogli) - dopo la stampa, blocca l'alimentazione del supporto ed espelle il foglio stampato dal lato di ingresso. In tal modo l'operatore può eseguire tutte le operazioni sul lato di ingresso della stampante e il flusso di lavoro per la stampa su entrambi i lati diventa più efficiente. Durante la stampa su due lati dei lavori memorizzati, i fogli vengono espulsi dal lato di uscita. Per i dettagli, vedere [Lavori memorizzati a pagina 31](#).
- Margine interno superiore - consente di attivare o disattivare i dati del margine interno sul bordo superiore della stampa, che visualizza il nome del lavoro, inchiostro, supporto, data e ora di stampa, modo di stampa, impostazioni lampada, stampante, versione software integrato e spazi aggiuntivi per scrittura di altri dati.
- Controllo qualità - determina la modalità di gestione degli errori AutoTune (vedere [AutoTune a pagina 56](#)).
- Timeout di attesa - imposta il periodo di attesa di un lavoro di stampa prima dell'attivazione della modalità Sospensione.
- Messaggi Esperto/Principiante - nel modo Principiante viene visualizzato un tasto ATTN (Attenzione) con avvisi (avvertimenti che non vietano la stampa) e azioni (condizioni che richiedono l'intervento dell'utente prima che la stampa proceda). Nel modo Esperto sono presenti solo le azioni, esistono meno richieste di tipo "premere Procedi" dopo che un'azione è stata risolta. Il modo predefinito è principiante.

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

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

e visualizza un messaggio nel pannello di controllo in cui viene indicato all'operatore di effettuare tale operazione. Se l'opzione è disattivata, la stampante monitora la quantità di inchiostro utilizzato durante la manutenzione delle testine di stampa (spurgo e verifica) per stabilire quando eliminare l'inchiostro di scarico. Questa è l'impostazione predefinita.

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

Strumenti

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

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

Menu Manutenzione:

- Accedi a testine di stampa - consente di spostare il carrello delle testine di stampa al centro della rotaia per l'ispezione.
- Esegui spurgo ad aria - spurga le testine di stampa con aria per prevenire otturazioni. È possibile selezionare le testine di stampa per lo spurgo e stabilire se eseguire uno spurgo di tipo Standard o Prestazioni (quest'ultimo è più efficace ma utilizza una maggiore quantità di inchiostro).
- Stampa modello ugelli di recupero - stampa un modello speciale disegnato per recuperare i getti di inchiostro mancanti. Dopo aver stampato questo modello, vengono stampate le barre di verifica.
- Pulizia testine manuale — posiziona il carrello testine di stampa per consentire la pulizia manuale delle testine con un panno senza pelucchi imbevuto di soluzione di risciacquo. Vedere [Pulizia manuale delle testine di stampa \(bisettimanale\) a pagina 75](#).
- Stampa linee emissione ugelli - stampa una versione delle barre di verifica in cui gli ugelli mancanti vengono contrassegnati con un quadrato nero.
- Sostituisci lampadina lampada UV — sposta il carrello al centro della stampante e solleva il rullo di uscita per consentire di cambiare le lampadine e consente di reimpostare l'orologio del tempo di funzionamento delle lampade a zero. La stampante visualizza un messaggio di avviso quando le lampade UV sono state in servizio per un determinato periodo di tempo. Dovrebbero essere sostituite quando non fissano più bene l'inchiostro. Per visualizzare il tempo di funzionamento totale per ogni lampada, premere il tasto **Stato** nella Pagina iniziale e passare alla pagina in cui viene indicato.
- Pulisci fondo carrello - pulisce il fondo del carrello tra le testine di stampa, nel punto in cui nel corso del tempo si accumulano inchiostro e detriti.

Dopo avere pulito il fondo del carrello, la stampante riposiziona il carrello e richiede all'operatore di pulire le spazzole della service station. In questo modo le spazzole eseguono una efficace pulizia

delle testine evitando che i detriti provenienti dalla pulizia del fondo del carrello penetrino negli ugelli dell'inchiostro. Per istruzioni, vedere [Pulizia del fondo del carrello \(mensile\) a pagina 82](#).

- Procedure per testine di stampa
 - Carica inchiostro in tutte le testine - carica d'inchiostro tutte le testine di stampa (utilizzata durante l'installazione).
 - Riempi testine con inchiostro - consente di riempire le testine di stampa desiderate con inchiostro.
 - Svuota testine (riempi di aria) - consente di riempire le testine di stampa con aria.

Menu Diagnostica utente:

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

- Statistiche ugello testina di stampa
- Stato VideoNet
- Collegamento VideoNet
- Movimento carrello
- Calibrazione
- Verifica allineamento Y H2H - verifica se le testine di stampa sono allineate reciprocamente (nella dimensione orizzontale oppure dell'asse Y) in linea o sfalsate, stampando un modello di test. Se le linee vengono stampate una sull'altra, le testine sono in linea; se vengono stampate reciprocamente interfogliate, le testine sono sfalsate. L'allineamento Y corrente viene indicato nella schermata delle informazioni (per accedervi, premere il nome della stampante nella parte centrale superiore della schermata Pagina iniziale).
- Pressione del vuoto
- Test attuatore open loop
- Elenco avvisi e azioni - tabella di tutte le azioni e avvisi con causa e risoluzione possibile
- Cronologia errori - visualizza un elenco di errori che si sono verificati da quando è stata accesa la stampante.
- Registrazione cronologia errori - scrive un file contenente tutti gli errori che si sono verificati sulla stampante da quando è stata messa in servizio, per consentire al personale del supporto tecnico di risolvere i problemi. Tale file viene salvato sul computer in cui si trova il software RIP di HP in:

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

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

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

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

Avvisi e azioni

Quando viene attivata la modalità esperto, qualsiasi messaggio di avviso, modifica e azione può essere visualizzato selezionando nel menu Avvisi e azioni. Quando la modalità principiante è attiva, premere l'icona ATTN sulla schermata della pagina iniziale per vedere questi messaggi.

Stampante di servizio

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

- Imposta vuoto testina - consente di reimpostare il livello di vuoto della testina. Operazione non consigliata in assenza di istruzioni del supporto tecnico HP.

Menu di stampa

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

4 Calibrazione

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

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

Quando calibrare

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

AutoJet


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

È possibile anche identificare e mappare manualmente gli ugelli mancanti dal menu Calibrazioni manuali (vedere [Mappatura manuale ugello a pagina 63](#)). Potrebbe essere necessario mappare manualmente gli ugelli che emettono poco inchiostro o lo emettono nella direzione sbagliata che AutoJet non rileva e sostituisce.

La sostituzione degli ugelli non è disponibile in modalità Billboard.

Per eseguire AutoJet:

- Selezionare Calibrazione AutoJet dal menu Calibrazioni Automatiche (vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 57](#)), o
- Eseguire AutoJet automaticamente con l'unità di pianificazione AutoTune (vedere [AutoTune a pagina 56](#))

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

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

Il pannello di controllo mostra il progresso di questa operazione e la percentuale di completamento.
4. La stampante stampa un report AutoJet.

AutoTune

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

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

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


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

3. Premere il tasto **Procedi** (▶).

Il pannello di controllo visualizza un messaggio di conferma:

Impostazione completata.

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

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

Controllo qualità

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

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

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

Il pannello di controllo visualizza le opzioni di Controllo qualità.

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

Calibrazioni automatiche

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

Le calibrazioni automatiche applicano offset X (nella direzione del movimento del carrello) ai singoli ugelli. Le calibrazioni manuali applicano offset X all'intera testina di stampa. Per questo motivo, le calibrazioni automatiche sono molto più precise e forniscono una qualità di stampa migliore in confronto alle calibrazioni manuali.

1. Premere il tasto **Esegui calibrazione** nella schermata della pagina iniziale, quindi nel menu visualizzato premere **Calibrazioni automatiche**.
2. Selezionare una delle calibrazioni automatiche.
 - Calibrazione AutoBiDi (bidirezionale) - garantisce che ogni ugello funzionante emetta inchiostro nella stessa precisa posizione (indipendentemente dalla direzione di spostamento del carrello).
 - Calibrazione AutoH2H (testa a testa) - garantisce che le testine di stampa siano allineate una rispetto all'altra.
 - Calibrazione AutoJet - localizza e sostituisce gli ugelli mancanti con ugelli funzionanti. È la stessa calibrazione eseguita quando si preme il pulsante AutoJet nella schermata della pagina iniziale (vedere [AutoJet a pagina 55](#)).
 - AutoSet Completo - esegue tutte e tre le calibrazioni in sequenza. La stampante stampa un modello di test, poi lo legge ed esegue le regolazioni necessarie o le sostituzioni ugelli necessarie. Dopo aver completato le calibrazioni, viene stampato un report che mostra:
 - Risultati di calibrazione - un riepilogo come per esempio CALIBRAZIONE COMPLETATA o un messaggio di errore
 - Un'intestazione che mostra data e ora, versione software e tipo di stampante
 - Dettagli di calibrazione - i dati di calibrazione per ogni testina. I dettagli AutoJet segnalano il numero di ugelli mappati da AutoJet, indica quanti ne sono stati mappati in maniera permanente dall'operatore e se la testina è utilizzabile (da un punto di vista di jetout) nei vari modi di stampa. I modi di stampa a più alta qualità (Produzione e Alta qualità) utilizzano la sostituzione ugello, così da poter stampare correttamente con un numero maggiore di ugelli rispetto alla modalità Billboard.
 - Riepilogo AutoSet - quando attivo, viene stampata una tabella dei risultati della calibrazione completa AutoSet dopo la stampa dei modelli di test AutoSet. Quando si attiva il riepilogo AutoSet, è possibile mostrare o nascondere i dati di calibrazione dettagliati.

Calibrazioni manuali


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

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

Il menu calibrazione manuale contiene le seguenti opzioni:

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

Dopo la calibrazione e la mappatura degli ugelli, eseguire una linearizzazione o calibrazione colore (se supportato dal software RIP). Vedere [Linearizzazione a pagina 68](#).

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

Calibrazione alimentazione supporto

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

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

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

È possibile calibrare l'alimentazione dei supporti utilizzando il sensore immagine della stampante o un righello di metallo. Le calibrazioni basate sul sensore immagine (solo supporti con alimentazione a fogli) stampa un modello di riferimento, espelle il supporto e richiede di ruotare e caricare nuovamente il supporto per consentire la misurazione del modello. Si consiglia di tenere a mente le leggere differenze dovute al meccanismo di alimentazione del supporto e di ripetere queste calibrazioni dalle 3 alle 5 volte per ottenere risultati migliori. Il software consente di posizionare i modelli in qualsiasi punto del foglio in modo da poter stampare diverse iterazioni in uno stesso foglio. Le calibrazioni basate sul righello sono consigliate solo per regolazioni di massima eseguite prima di utilizzare il sensore immagine.

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

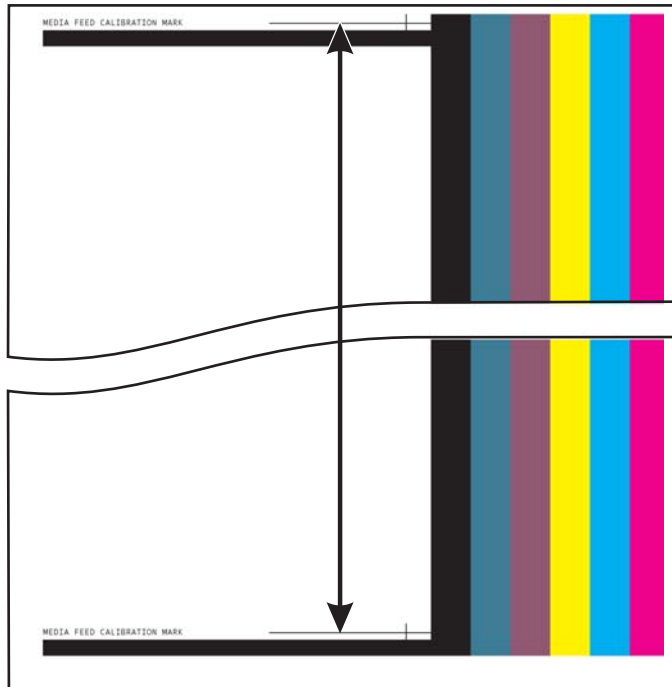
Calibrazione 510 mm - solo alimentazione a fogli, utilizza il sensore di immagine integrato della stampante per effettuare regolazioni precise. Se per l'alimentazione del supporto è necessaria una regolazione maggiore, utilizzare prima le calibrazioni misurate con il righello. Questo metodo viene utilizzato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

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

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

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

Figura 4-1 Modello di calibrazione con alimentazione del supporto



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

Registrazione BiDi manuale

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

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

NOTA: la calibrazione AutoBiDi è la versione automatica di questa calibrazione. Provare AutoBiDi prima di eseguire la calibrazione manuale (vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 57](#)).

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

Nel pannello di controllo viene visualizzata la seguente domanda:

Stampare una pagina di registrazione manuale bidirezionale?

3. Premere il tasto **Procedi** (▶).

La stampante stampa il modello di calibrazione selezionato.

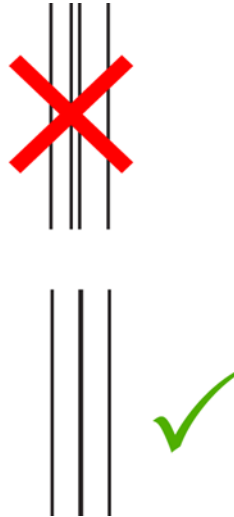
- Quando la pagina di calibrazione è stata stampata, nel pannello di controllo viene visualizzata la seguente domanda:

Testina di registrazione BiDi 1: 0

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

Utilizzare il loupe della stampante (ingrandimento 10x o superiore) per selezionare il modello, poiché le linee dei modelli potrebbero essere difficili da vedere.

Figura 4-2 Modelli di calibrazione BiDi manuale



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

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

Testina di registrazione BiDi 1: +2

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

- Premere il tasto ▲.

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

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

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


Registrazione completata

Calibrazione testina di stampa X

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

È un processo composto da due parti:

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

 **NOTA:** questa è la versione manuale della Calibrazione AutoH2H (vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 57](#)).

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

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

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

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

Le letture vengono acquisite nel lato sinistro del modello.

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

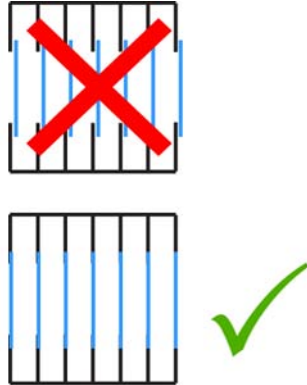
Nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Testina 2 registrazione direzione X: +0

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

Utilizzare un loupe per stampante o una lente di ingrandimento (ingrandimento 10x o superiore) se i modelli sono difficili da vedere.

Figura 4-3 Modelli di calibrazione testina di stampa X



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

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

Testina 2 registrazione direzione X: -1

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

6. Premere il tasto **Procedi** (▶).

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

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

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

Registrazione completata.

Mappatura manuale ugello

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

🔧 **SUGGERIMENTO:** AutoJet è la versione automatica di questa calibrazione (vedere [AutoJet a pagina 55](#)).

SUGGERIMENTO: Per risultati migliori, stampare le barre di verifica e spurgare le testine di stampa a seconda delle necessità per garantire un numero massimo di ugelli funzionanti. Per istruzioni, vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 108](#).

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

Nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

Stampare mappa ugelli?

Se si possiede un modello di calibrazione proveniente da una stampa recente, è possibile utilizzarlo per calibrare le testine. Premere **Annulla** e andare al passaggio successivo. In caso contrario, premere il tasto **Procedi** (▶).

La stampante stampa un modello di test di mappa ugelli.

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

- R — Nessuna sostituzione
 - S — Jetout soft non qualificato dell'utente
 - H — Jetout hard non qualificato dell'utente
 - D — Non qualificato (e sostituito) da AutoJet
3. Dopo la stampa del modello di calibrazione, nel pannello di controllo viene visualizzato un menu con le seguenti opzioni:
 - Riporta singoli ugelli difettosi soft - consente di segnalare un ugello difettoso "soft", che può essere riabilitato automaticamente se AutoJet lo trova funzionante.
 - Riporta singoli ugelli difettosi hard - consente di segnalare un ugello difettoso "hard", che non verrà controllato o riabilitato da AutoJet.
 - Ripulisci ugelli difettosi - consente di ripulire un ugello (viene contrassegnato come funzionante).
 - Visualizza ugelli attualmente difettosi - elenca gli ugelli difettosi in una determinata testina di stampa.
 - Ripulisci tutti gli ugelli difettosi di una testina - ripulisce (contrassegna come buoni) tutti gli ugelli di una determinata testina attualmente segnalati come inutilizzabili.
 - Ripulisci tutti gli ugelli difettosi - ripulisce (contrassegna come funzionanti) tutti gli ugelli attualmente segnalati come inutilizzabili.

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

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

Segnalazione di singoli ugelli difettosi

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

Testina 1: Premere Procedi per segnalare un ugello difettoso.

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

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

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

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

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

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

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

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

Nel pannello di controllo viene visualizzato il menu precedente.

Pulizia dei singoli ugelli difettosi

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Nel pannello di controllo viene visualizzato il menu precedente.

Visualizzazione degli ugelli attualmente difettosi

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

Testina 1: Premere **Procedi** per visualizzare gli ugelli difettosi.

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

Nel pannello di controllo viene visualizzato un messaggio che elenca tutti gli ugelli difettosi per numero.

2. Premere **Procedi** (▶) per tornare alla schermata di selezione della testina.
3. Ripetere passaggi 1 e 2 per ogni testina che si desidera controllare durante la ricerca di ugelli difettosi.
4. Dopo aver visualizzato gli ugelli difettosi, premere **Annulla**.

Nel pannello di controllo viene visualizzato il menu precedente.

Ripulisci tutti gli ugelli difettosi di una testina

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

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

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

Nel pannello di controllo viene chiesto di confermare la selezione.

2. Premere ▶.

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

3. Premere ▶ per ripulire gli ugelli difettosi "soft" e "hard". Premere X per ripulire solo gli ugelli difettosi "soft".

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

4. Premere ▶.

Viene visualizzata la schermata di selezione della testina.

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

Pulizia di tutti gli ugelli difettosi

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

Pulire TUTTI gli ugelli difettosi segnalati?

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

Pulire gli ugelli difettosi "hard"?

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

Nel pannello di controllo viene visualizzato il seguente messaggio:

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

▲ Premere **Procedi** (▶).

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

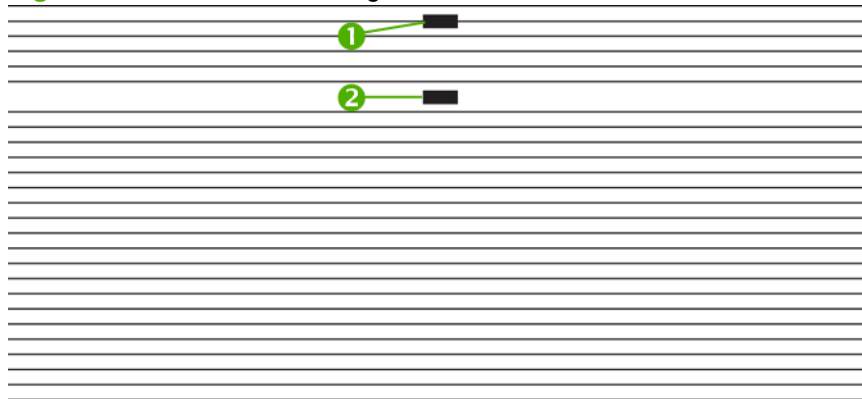
x ugello soft attualmente segnalato come difettoso. x ugello hard attualmente segnalato come difettoso. x nuovi ugelli difettosi soft segnalati. x nuovi ugelli difettosi hard segnalati. x ugelli difettosi soft precedenti ripuliti. x ugelli difettosi hard precedenti ripuliti.

dove x è il numero di ugelli.

Stampa linee emissione ugelli

Questa opzione consente di stampare una versione delle barre di verifica nelle quali gli ugelli mancanti vengono contrassegnati con un quadrato nero (1). Questo modello è utile dopo aver eseguito la mappatura manuale degli ugelli poiché indica che tutti gli ugelli mancanti sono stati mappati e che tutti gli ugelli mappati sono stati sostituiti correttamente. Se un ugello mappato non è stato sostituito, nel quadrato nero non verrà visualizzata alcuna linea colorata (2).

Figura 4-4 Linee emissione ugelli



Dati di registrazione predefiniti

Questa opzione consente di reimpostare i dati di registrazione mappature ugelli, bidirezionale o da testina a testina. Dopo aver eseguito questa operazione i dati di registrazione non saranno più disponibili, pertanto sarà necessario ristabilire tutti i valori eseguendo le calibrazioni.

Linearizzazione

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

È necessario eseguire una calibrazione dei colori nei seguenti casi:

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

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

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

5 Pulizia eseguita dall'utente

Questo capitolo spiega le attività di pulizia programmate eseguite dall'utente.

Programmazione delle attività

I componenti e i ricambi necessari per queste procedure sono acquistabili separatamente o nel codice articolo CQ168A, kit di pulizia utente HP Scitex FB950. In questo modo è possibile raggiungere le migliori prestazioni possibili e ridurre al minimo i tempi di inattività dovuti ad attività di manutenzione. Il kit è progettato per l'utilizzo trimestrale (ogni tre mesi), ma può essere richiesta una manutenzione più frequente nel caso di utilizzo intensivo della stampante (per informazioni dettagliate, fare riferimento alle istruzioni). Per effettuare l'ordinazione, rivolgersi al rivenditore o rappresentante HP locale.


La tabella di seguito indica le attività di pulizia eseguite dall'utente e un modulo di registrazione per tenere traccia dell'esecuzione delle attività. I promemoria di manutenzione programmata vengono inoltre visualizzati nel pannello di controllo della stampante.

Tabella 5-1 Programmazione delle attività di pulizia

Attività e frequenza	Ricambi necessari	Registro (mese/settimana)									
		1	2	3	4	5	6				
		2	4	6	8	10	12				
Pulizia e lubrificazione delle strisce delle ruote del carrello (bisettimanale) a pagina 72	Panno oleato Panni senza pelucchi										
Pulizia del nastro dell'encoder rotaia (bisettimanale) a pagina 74	Panni senza pelucchi										
Pulizia manuale delle testine di stampa (bisettimanale) a pagina 75	Tre panni di pulizia senza pelucchi										
Pulizia e ingrassaggio delle rotaie di scorrimento della spazzola della service station (mensile) a pagina 77	Grasso HP (confezione)										
Pulizia della spazzola della service station (mensile) a pagina 79	Panni senza pelucchi										
Pulizia delle ruote del carrello (mensile) a pagina 80	N/D										
Pulizia del fondo del carrello (mensile) a pagina 82	N/D										
Pulizia del sensore posizione di partenza (mensile) a pagina 83	Bastoncino cotonato lungo, alcool isopropilico										
Sostituzione dei filtri delle lampade UV (trimestrale) a pagina 85	Kit filtro lampada										
Sostituzione della ventola del coperchio del carrello (trimestrale) a pagina 86	Filtro ventola carrello										
Pulizia del filtro ventola elettronica (trimestrale) a pagina 88	Filtro ventola elettronica										
Sostituzione delle spazzole della service station (trimestrale) a pagina 90	Bordo spazzola										
Pulizia degli aghi ionizzatori (trimestrale) a pagina 91	N/D										

Tabella 5-1 Programmazione delle attività di pulizia (continuazione)

Attività e frequenza	Ricambi necessari	Registro (mese/settimana)					
		1		2		3	
		2	4	6	8	10	12
Drenaggio dell'inchiostro di scarico dalla service station (trimestrale) a pagina 92	N/D						
Pulizia del rullo del sensore di spessore supporto (trimestrale) a pagina 93	Panni senza pelucchi						

 **NOTA:** gli intervalli della manutenzione programmata sono approssimati. Le attività di manutenzione possono essere più frequenti se l'utilizzo della stampante è superiore alla media oppure se l'ambiente è più polveroso del normale.

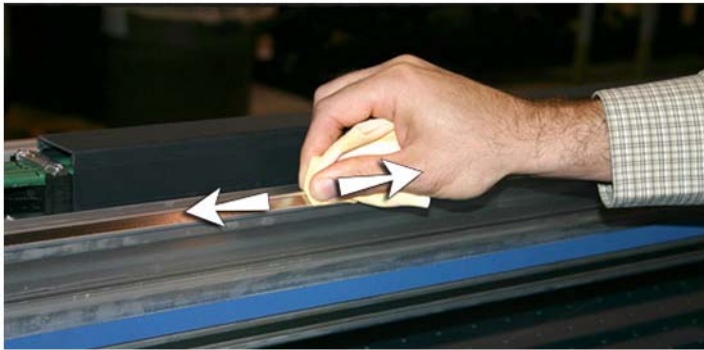
Pulizia e lubrificazione delle strisce delle ruote del carrello (bisettimanale)

I detriti e la polvere di inchiostro possono accumularsi nelle strisce delle ruote del carrello. Queste particelle ostacolano le ruote del carrello e provocano attrito, determinando ripetute anomalie di uscita sul supporto stampato.

1. Pulire accuratamente le tre strisce delle ruote del carrello con alcool isopropilico.
2. Lubrificare la rotaia del carrello superiore da un'estremità all'altra (spostando il carrello per pulire l'intera lunghezza della rotaia).

Gli stracci oleati inclusi possono essere riutilizzati fino a quando non presentano più una superficie pulita (sostituire gli stracci ogni tre mesi). Pulire queste superfici una volta a settimana o più di frequente, a seconda della quantità di detriti presente nell'ambiente.


△ **ATTENZIONE:** non aggiungere olio ai panni utilizzati per la lubrificazione. I panni sono realizzati per consentire la distribuzione di una pellicola d'olio molto sottile. Se ne viene depositata una quantità eccessiva, possono prodursi sacche d'olio che causano attrito con le ruote del carrello determinando anomalie di uscita.

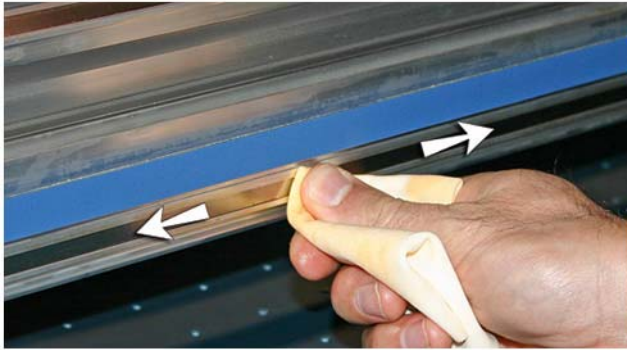


3. Lubrificare dietro l'area superiore della rotaia nel punto in cui le ruote del carrello entrano in contatto.



4. Lubrificare la rotaia del carrello inferiore da un'estremità all'altra (spostando il carrello per pulire l'intera lunghezza della rotaia).

 **NOTA:** anche se il panno oleato appare pulito, eliminarlo ogni tre mesi in quanto l'olio tende a diventare appiccicoso.

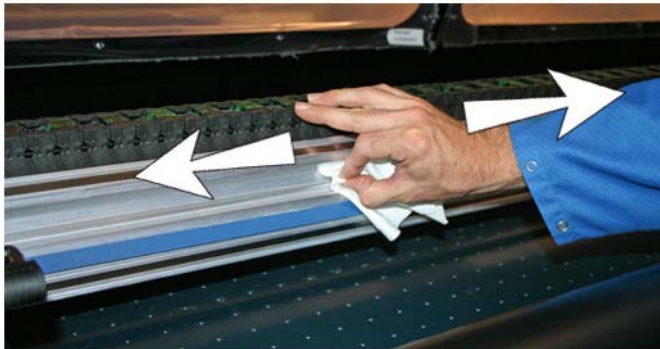


Pulizia del nastro dell'encoder rotaia (bisettimanale)

Detriti e polvere di inchiostro possono accumularsi sul nastro dell'encoder e impedire la corretta lettura dei segni dell'encoder da parte del lettore dell'encoder carrello.

1. Utilizzando un panno senza pelucchi inumidito con alcool isopropilico, strofinare la parte superiore e inferiore del nastro dell'encoder, pulendo il nastro per l'intera lunghezza.

Utilizzare comune alcool disinfettante, che è una soluzione al 70% di alcool isopropilico e del 30% di acqua.



2. Dopo avere pulito la maggior parte del nastro dell'encoder, spostare il carrello per pulire la parte rimanente del nastro dell'encoder.

Pulizia manuale delle testine di stampa (bisettimanale)

1. Allontanare il piano di uscita dalla stampante.
2. Nel pannello di controllo, selezionare quanto segue.

Strumenti > Manutenzione > Pulizia manuale delle testine di stampa

In questo modo la rotaia e il rullo di uscita per sollevarli nella posizione più alta e spostare il carrello sulla cinghia.

3. Aprire lo sportello di uscita laterale per accedere al carrello.

△ **ATTENZIONE:** indossare guanti protettivi, ad esempio di lattice, per proteggere le mani dalle macchie di inchiostro.

ATTENZIONE: indossare occhiali appropriati per proteggere gli occhi dall'inchiostro e dal risciacquo testina che può accidentalmente venire a contatto con gli occhi.

4. Collocare un pezzo di vinile sotto il carrello (vedere A nella foto di seguito). È possibile utilizzare qualsiasi supporto che protegga la cinghia dal gocciolamento di inchiostro e/o risciacquo testina.

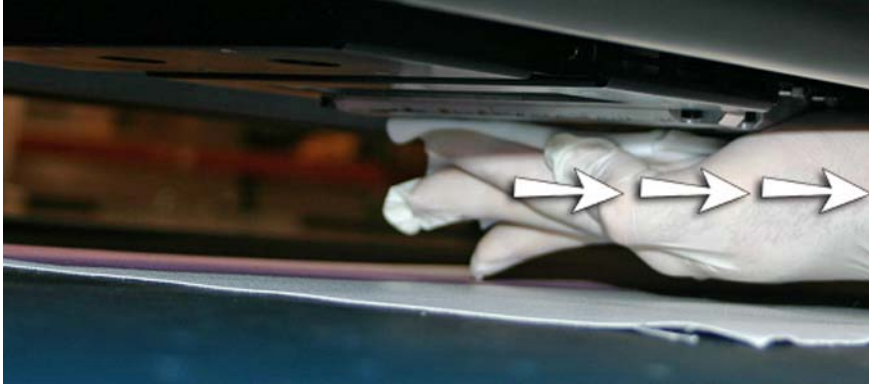


5. Bagnare un panno senza pelucchi con una soluzione di risciacquo testina.



6. Per ogni testina, utilizzare un dito su un'area pulita del panno senza pelucchi imbevuto per pulire l'orifizio della testina di stampa dal lato di ingresso fino al lato di uscita del carrello.

Per evitare di spingere detriti nell'orifizio della testina di stampa, assicurarsi che ogni passata di pulizia venga eseguita con un 'area pulita del panno. Il panno deve essere bene imbevuto di risciacquo testina.

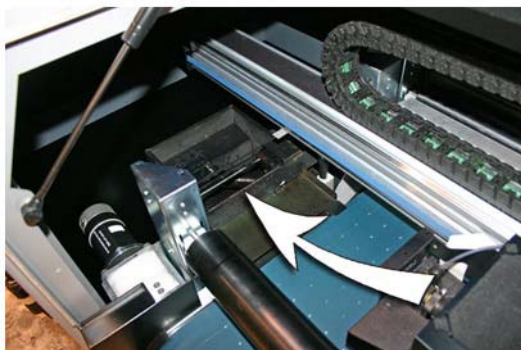


7. Nel pannello di controllo, selezionare SPURGA.
8. Completato lo spurgo, selezionare BARRE DI VERIFICA dal pannello di controllo.
9. Esaminare le barre di verifica cercando gli ugelli mancanti. Se manca un ugello sulla testina di stampa, ripetere i passaggi da 6 a 8.

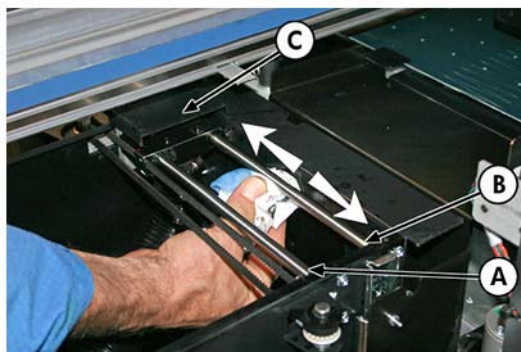
Pulizia e ingrassaggio delle rotaie di scorrimento della spazzola della service station (mensile)


La pulizia e la lubrificazione delle rotaie della spazzola assicura il movimento uniforme della spazzola e migliori risultati della pulizia.

1. Per accedere alla service station, allontanare il piano dal lato di ingresso della stampante e accedere alla spazzola e alle rotaie della spazzola dall'estremità utente come mostrato nella fotografia di seguito.



2. Utilizzando un panno senza pelucchi, pulire entrambe le rotaie della spazzola (A e B nella fotografia di seguito) su entrambi i lati del carrello delle spazzole (C).

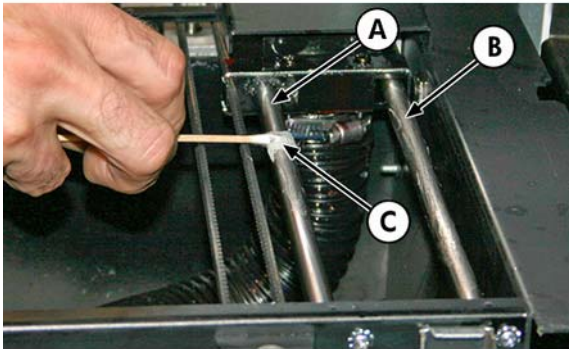


 **NOTA:** per chiarezza, nella fotografia l'alloggiamento all'estremità è stato rimosso. È tuttavia possibile eseguire la pulizia e la lubrificazione con facilità senza rimuovere l'alloggiamento.

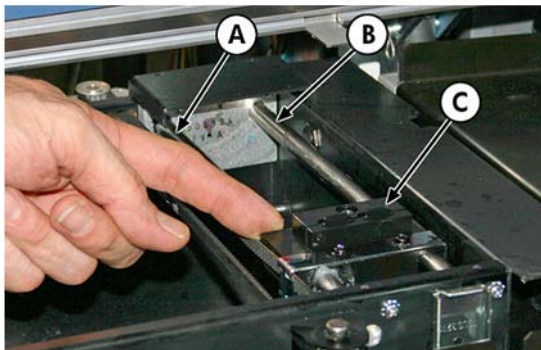
3. Applicare una piccola quantità di grasso su un bastoncino cotonato.



4. Applicare il grasso su entrambe le rotaie (A e B nella fotografia di seguito), assicurandosi di ingrassare l'intera superficie della rotaia (parte superiore, parte inferiore e lati).



5. Spostare il carrello della spazzola (C nella fotografia di seguito) per lubrificare le superfici delle rotaie sull'altro lato del carrello delle spazzole (A e B).

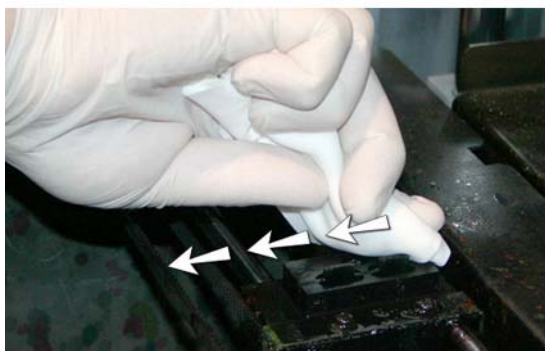



6. Spostare il carrello avanti e indietro sulle rotaie per stendere in maniera uniforme il lubrificante.

Pulizia della spazzola della service station (mensile)

Si può verificare l'accumulo di inchiostro intorno ai bordi delle spazzole. Se non viene rimosso, le spazzole possono premere l'accumulo di inchiostro negli orifizi delle testine di stampa otturando gli ugelli delle testine di stampa.

1. Indossare guanti, ad esempio di lattice, per proteggere le mani dall'inchiostro.
2. Utilizzando un panno senza pelucchi imbevuto di risciacquo testina (non utilizzare alcool isopropilico) pulire entrambi i lati della spazzola in gomma.

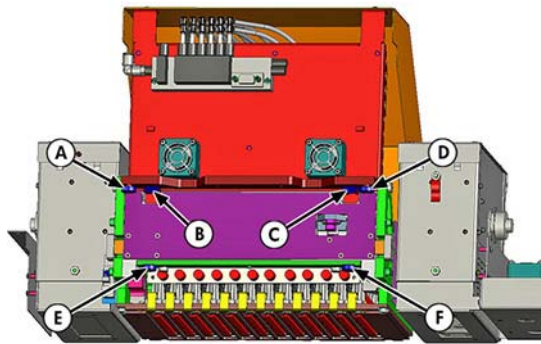


 **NOTA:** per chiarezza, questa procedura viene mostrata con l'alloggiamento dell'estremità rimosso. Non è tuttavia necessario rimuovere l'alloggiamento per eseguire la pulizia.

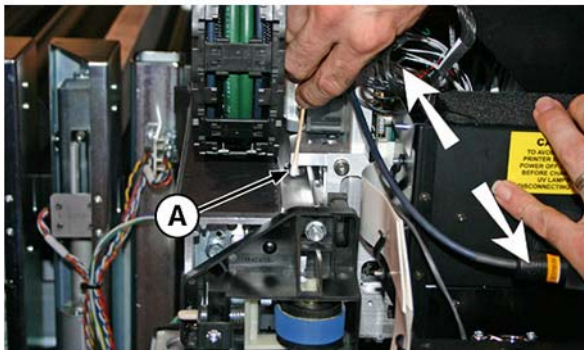
Pulizia delle ruote del carrello (mensile)

I detriti e la polvere di inchiostro possono accumularsi nelle ruote del carrello. Queste particelle ostacolano le ruote del carrello e provocano attrito, determinando ripetute anomalie di uscita sul supporto stampato.

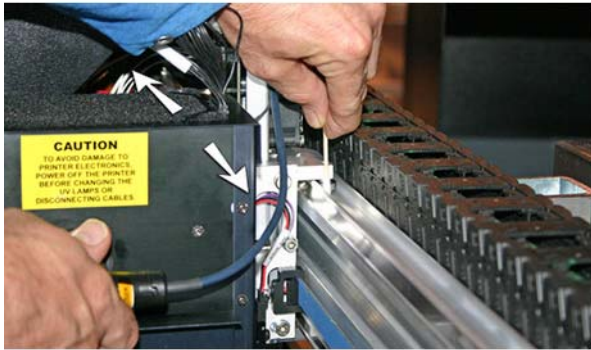
Vi sono quattro ruote del carrello da pulire (A, B, C, D nella figura di seguito). La coppia di ruote inferiori (E, F) non sono accessibili.



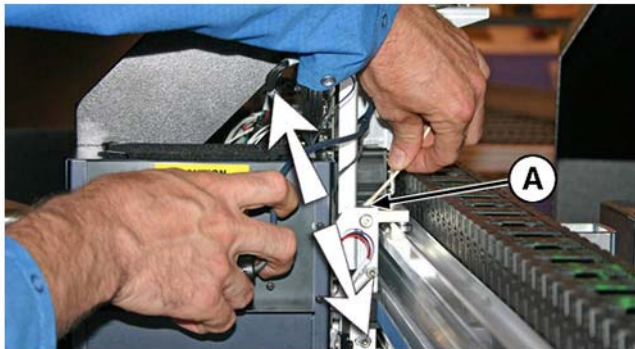
1. Sollevare la rotaia selezionando il seguente percorso dal menu della stampante: **Strumenti > Stampante di servizio > Reimposta posizioni di partenza > Reimposta posizione di partenza rotaia.**
2. Pulire la ruota dell'estremità service station superiore posizionando un bastoncino cotonato inumidito di alcool isopropilico contro il lato della ruota (A nella fotografia di seguito) e spostando il carrello avanti e indietro di circa 10 cm (4 pollici).



3. Pulire la ruota del carrello dell'estremità utente superiore con un bastoncino cotonato inumidito di alcool isopropilico.



4. Pulire le ruote oblique superiori (B e C nella figura di seguito) inserendo un bastoncino cotonato inumidito con alcool isopropilico nell'apertura sopra le ruote (A) e spostando il carrello avanti e indietro.



Pulizia del fondo del carrello (mensile)

Si può verificare l'accumulo di inchiostro e detriti intorno alle testine di stampa. Questa procedura consente di pulire la maggior parte possibile di questa superficie. In questo modo viene ridotta la possibilità che i detriti di inchiostro possano venire spostati dal bordo dell'orifizio della testina di stampa fino all'interno della testina di stampa, otturando gli ugelli.

1. Dal menu della stampante, selezionare **Strumenti > Manutenzione > Pulisci fondo carrello**.
2. Al termine della procedura, pulire le spazzole come illustrato nella sezione [Pulizia della spazzola della service station \(mensile\) a pagina 79](#).

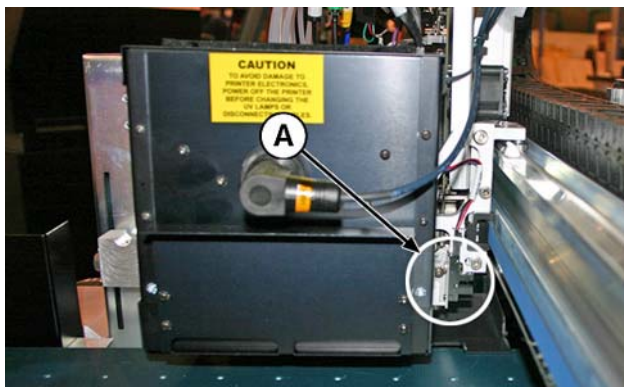
Pulizia del sensore posizione di partenza (mensile)

Il sensore posizione di partenza è collocato sul lato utente del carrello tra il gruppo lampada e la piastra laterale del carrello (sul lato di ingresso del carrello). I detriti e la polvere di inchiostro possono accumularsi nelle sottili fessure del sensore ottico e causare errori.

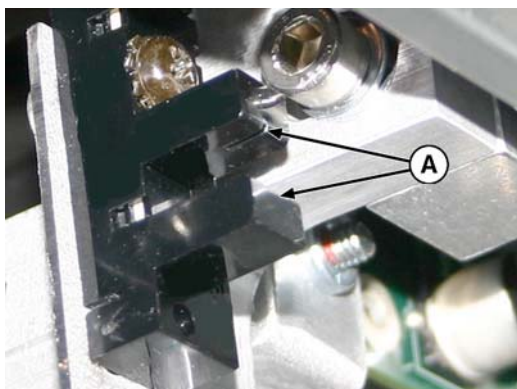
1. Aprire lo sportello del lato di uscita.

L'apertura dello sportello del lato di uscita disattiva il movimento assistito del carrello, consentendo di spostare manualmente il carrello.

2. Tirare il carrello dall'estremità della rotaia per accedere più agevolmente al sensore posizione di partenza.
3. Individuare il sensore posizione di partenza (A nella foto di seguito).

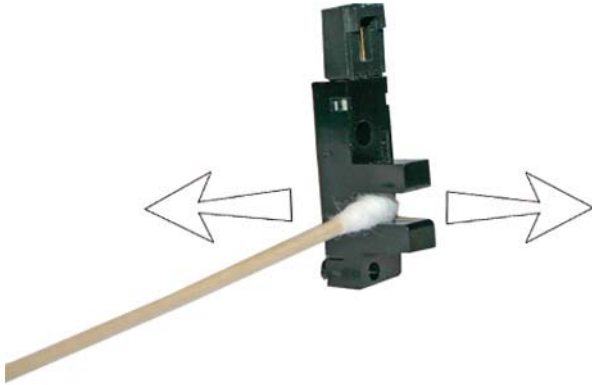


4. Individuare la fessura superiore e inferiore del sensore ottico.



5. Utilizzando un lungo bastoncino cotonato imbevuto di alcool isopropilico, pulire la fessura superiore e inferiore inserendo il bastoncino nell'apertura dal lato di ingresso del sensore (anziché dal lato utente del sensore).

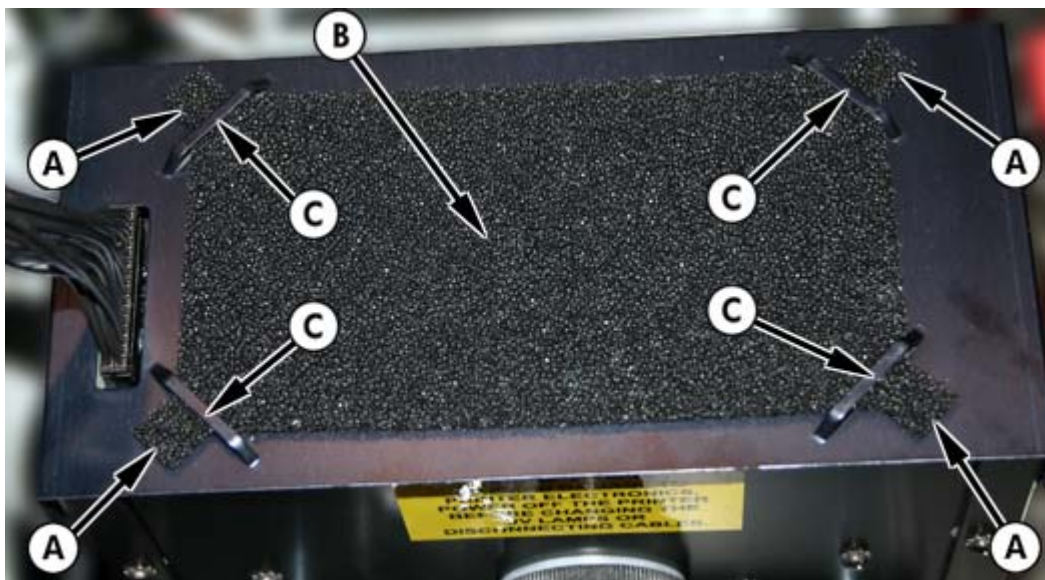
△ **ATTENZIONE:** inserendo il bastoncino cotonato dal lato utente verso il lato service station si possono spingere i detriti all'interno delle fessure. Inserire il bastoncino cotonato dal lato di ingresso in direzione del lato di uscita. Non premere sulle fessure, in quanto i detriti vengono così spinti nelle aperture.



Sostituzione dei filtri delle lampade UV (trimestrale)

I filtri delle lampade impediscono a polvere di inchiostro e altri detriti di penetrare nell'area della lampada raffreddata ad aria. Se i filtri si otturano, le lampade possono surriscaldarsi, riducendo il ciclo di vita delle lampadine. Il surriscaldamento determina l'interruzione della stampa, danneggiando potenzialmente un lavoro di stampa.

1. Rimuovere i filtri dell'aria originali di entrambe le lampade del carrello (B nella fotografia di seguito).

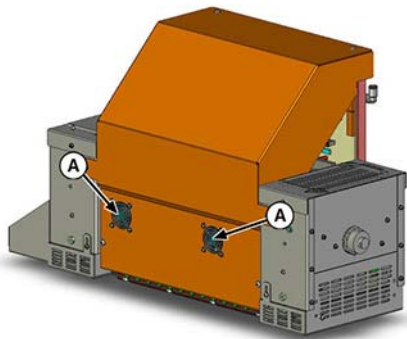


2. Installare i nuovi filtri dell'aria inserendo le linguette d'angolo (A nella fotografia del passaggio precedente) sotto le corrispondenti fessure d'angolo (C nella fotografia del passaggio precedente) sopra le lampade.

Sostituzione della ventola del coperchio del carrello (trimestrale)

I filtri della ventola del carrello impediscono a polvere di inchiostro e altri detriti di penetrare nell'area del carrello raffreddata ad aria. Se i filtri si otturano, le testine di stampa e la headboard del carrello possono surriscaldarsi, determinando errori di prestazioni.

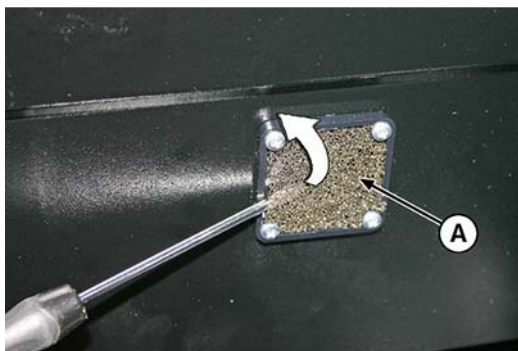
1. Individuare il coperchio dei filtri della ventola (A nell'illustrazione di seguito).



2. Utilizzare un cacciavite a lama piatta, rimuovere il coperchio del filtro della ventola.



3. Rimuovere il filtro della ventola originale (A nella fotografia di seguito).



4. Inserire il nuovo filtro sopra la ventola.



5. Fare scattare il coperchio del filtro sopra il filtro della ventola.

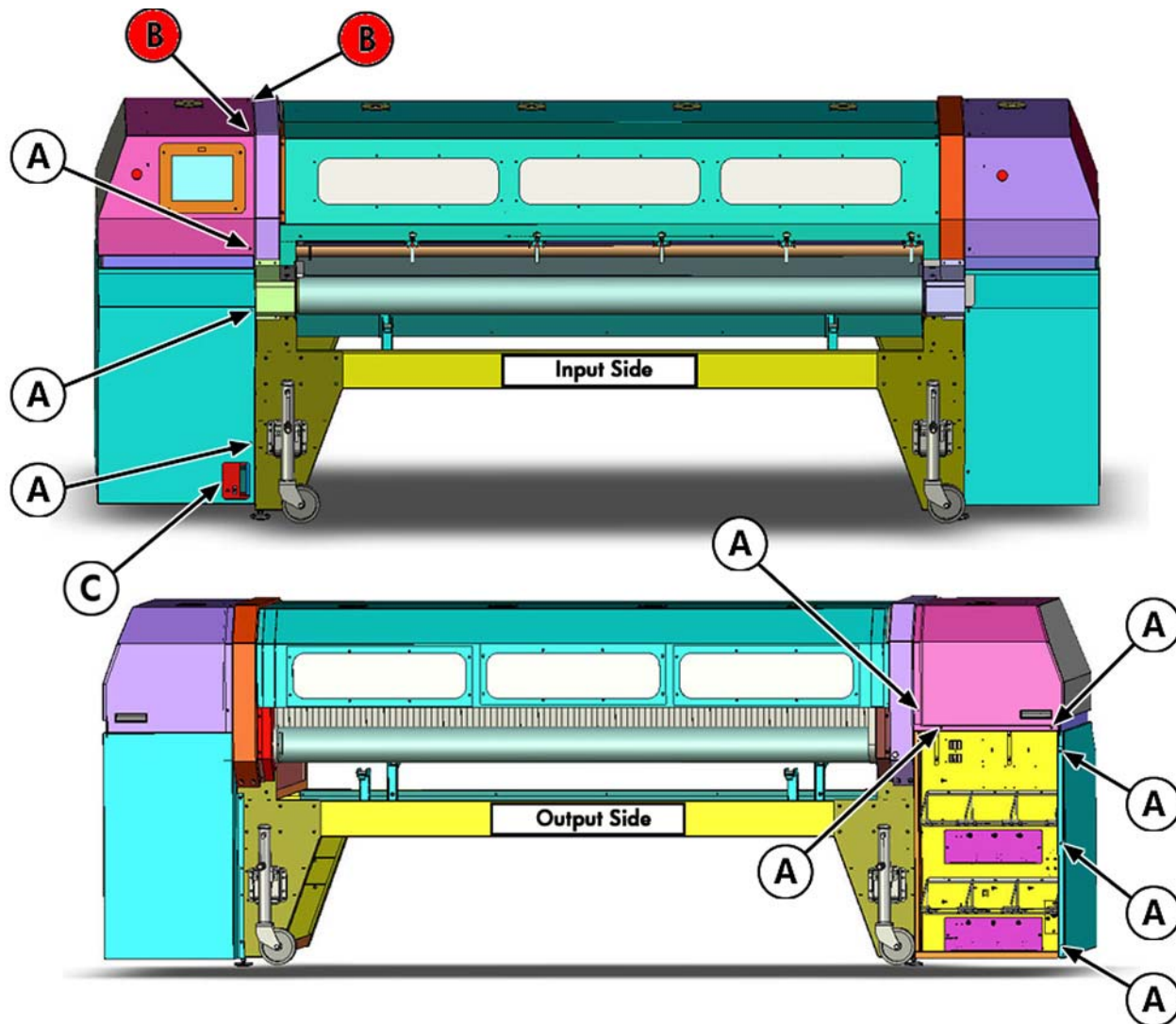


Pulizia del filtro ventola elettronica (trimestrale)

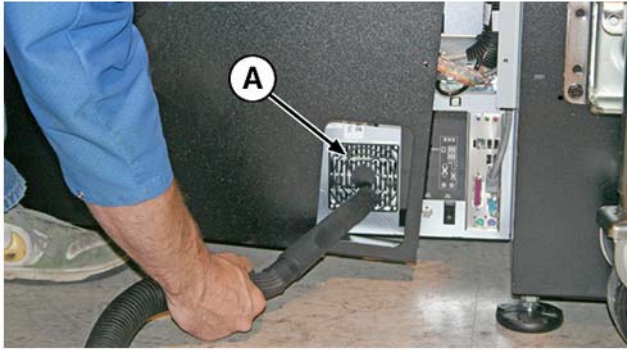
Il filtro della ventola dell'elettronica impedisce a polvere di inchiostro e altri detriti di penetrare nell'area dell'elettronica raffreddata ad aria. Se il filtro si ottura, l'elettronica può surriscaldarsi, determinando errori di prestazioni.

1. Aspirare la polvere e i detriti dalla parte anteriore della ventola sul lato di ingresso dell'elettronica, posizionata dietro l'alloggiamento sull'estremità utente nell'area indicata da (C) nell'illustrazione di seguito.

Se necessario per raggiungere l'area del filtro della ventola, rimuovere tutte le viti (A) dell'alloggiamento sull'estremità utente a eccezione delle due viti superiori (B).




2. Applicare l'aspiratore al filtro (A nella fotografia di seguito) e rimuovere la polvere dall'area intorno all'armadio.

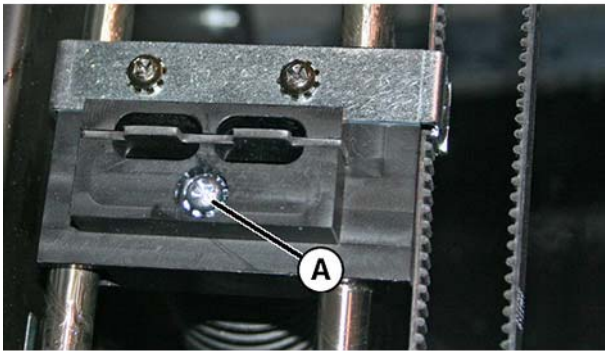


Sostituzione delle spazzole della service station (trimestrale)

I bordi delle spazzole si deteriorano con l'uso. La sostituzione periodica dei bordi delle spazzole consente di ripristinare le prestazioni ottimali della passata e l'altezza delle spazzole.

 **NOTA:** sostituire le spazzole secondo la programmazione in [Tabella 5-1 Programmazione delle attività di pulizia a pagina 70](#). La programmazione della sostituzione delle spazzole è calcolata per essere sufficientemente frequente da evitare eventuali calibrazioni dell'altezza delle spazzole tra una sostituzione e l'altra. Se le spazzole non vengono adeguatamente a contatto con le testine di stampa, contattare il fornitore del servizio per calibrare l'altezza delle spazzole.

1. Rimuovere la vite (A nella fotografia di seguito) che fissa il morsetto della spazzola al gruppo della spazzola.



2. Separare le due metà del morsetto della spazzola e rimuovere il bordo della spazzola originale.
3. Installare il bordo di ricambio orientandolo come mostrato di seguito.



4. Fissare il morsetto del bordo al gruppo spazzola utilizzando la vite originale.

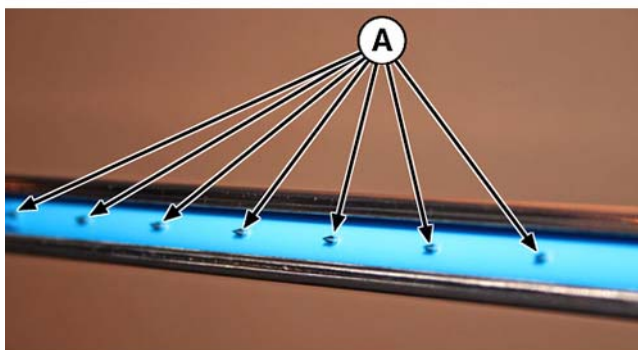
Pulizia degli aghi ionizzatori (trimestrale)

I detriti e la polvere di inchiostro possono raccogliersi sugli aghi ionizzatori riducendone la capacità di eliminazione dell'elettricità statica. La pulizia degli aghi assicura prestazioni ottimali della barra ionizzatrice.

- ▲ Utilizzando la spazzola di ottone (A nella fotografia di seguito) fornita con la stampante, pulire gli aghi ionizzatori (A nella fotografia di seguito) posizionati sotto la barra ionizzatrice (B).



Gli aghi (A nella fotografia di seguito) corrono per tutta la lunghezza della barra ionizzatrice.



Drenaggio dell'inchiostro di scarico dalla service station (trimestrale)

L'inchiostro di scarico si accumula nella service station fino a quando non viene drenato. Smaltire l'inchiostro raccolto in conformità con le normative locali.

1. Posizionare la bottiglia dell'inchiostro di scarico (inclusa con la stampante) sotto il rubinetto dell'inchiostro di scarico e sotto la cinghia di trasmissione del supporto all'estremità service station della stampante.
2. Girare il rubinetto (A nella fotografia di seguito) nella posizione di apertura



3. Dopo avere scaricato l'inchiostro, girare il rubinetto nella posizione di chiusura



△ **ATTENZIONE:** il rubinetto di scarico del serbatoio deve rimanere chiuso durante la stampa e l'utilizzo della service station. Un rubinetto aperto influisce sul livello del vuoto nella service station e degrada le prestazioni della service station se lasciato aperto.

Pulizia del rullo del sensore di spessore supporto (trimestrale)

I detriti sul sensore di spessore supporto possono determinare misurazioni non accurate. Pulire il rullo per assicurare il corretto funzionamento del sensore.

- ▲ Utilizzando un panno senza pelucchi imbevuto di alcool isopropilico, pulire il rullo del sensore di spessore supporto girando il rullo con il dito mentre si applica il panno sulla superficie del rullo.



A Specifiche

Specifiche

Tabella A-1 Specifiche

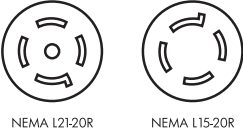

Dimensioni (dopo l'assemblaggio)	Peso: 406,4 cm (160 pollici)
	Altezza: 154,9 cm (61 pollici)
	Profondità senza piani: 121,9 cm (48 pollici)
	Profondità con piani: 325,1 cm (128 pollici)
Peso (dopo l'assemblaggio)	Stampante senza piani: 684 kg (1507 libbre)
	Solo piani: 68 kg (150 libbre)
Condizioni di funzionamento	Temperatura: 20–30° C (68–85° F)
	Umidità relativa: 20–80%, non condensante
Condizioni di immagazzinamento	Temperatura: -34–49° C (-30–120° F)
	Umidità relativa: 10–80%, non condensante
Conformità	Sicurezza: CE, UL, c-UL
	Emissioni: FCC-A, CE, MIC
	Immunità: CE
Alimentazione elettrica	Alimentazione usata: 200-240 VCA, trifase (3Φ), 50/60 Hz, 12 A massimo.
Circuito elettrico richiesto (Nord America e Giappone)	 NEMA L21-20R NEMA L15-20R
	Con corrente trifase erogata dall'azienda elettrica: 200-240 VCA, 20 A, 3Φ, con presa a muro di bloccaggio NEMA L21-20R Con corrente monofase a 60 Hz: 200-240 VCA, 20 A, 3Φ, 60 Hz, con presa a muro di bloccaggio NEMA L15-20R e convertitore di fase digitale "Phase Perfect" modello DPC-A10
Circuito elettrico richiesto (Europa)	 200-240 VCA, 16 A, 3Φ, 50 Hz, con presa a muro IEC 60309 a cinque fori
Cavo di alimentazione richiesto	<ul style="list-style-type: none">● Codice articolo 0506213 in Nord America (approvato da UL/CS), lunghezza 4 m (13 piedi), se si utilizza un convertitore di fase (vedere Guida di preparazione del sito, codice articolo 0706456), è necessario il codice articolo FRM 0901565; OPPURE● Codice articolo CH109–50001 in Europa (armonizzato), lunghezza 6 metri (20 piedi)

Tabella A-1 Specifiche (continuazione)

Alimentazione ausiliaria opzionale per il sistema di vuoto	<p>Alimentatore A 24 volt CC con adattatori universali, collegati tramite lo spinotto di alimentazione ausiliario del gruppo vuoto/pressione a:</p> <ul style="list-style-type: none">● Presa a muro - 100-240 VCA, 50/60 Hz, fornisce alimentazione temporanea quando è necessario spegnere la stampante per la manutenzione.● UPS - gruppo di continuità fornito dal cliente, uscita 100-240 VCA, 50/60 Hz, minimi da 15 watt di potenza, fornisce una batteria di riserva al sistema del vuoto in caso di guasto di corrente. L'UPS è collegato a una presa a muro elettrica.
Energia consumata per ora di funzionamento	<ul style="list-style-type: none">● Sospensione/inattività (lampade spente): 0,74 kWh● Stampa 6x6, modalità Produzione, lampade basse: 3,31 kWh● Stampa 6x3, modalità Billboard, lampade alte: 4,67 kWh
Tecnologia di stampa	12 testine di stampa piezoelettriche a getto di inchiostro, a goccia variabile, con 192 ugelli per testina di stampa
Risoluzioni	1200 x 600 dpi, 600 x 600 dpi, 600x300 dpi (supportato da RIP)
Inchiostro	Inchiostro HP Scitex FB250, inchiostro a fissaggio UV flessibile a sei colori (CMYKlclm), sistema di erogazione dell'inchiostro separato dalle testine.
Sistema di fissaggio	Lampade UV con otturatore a 550 watt con doppio carrello.
Sistema vuoto/pressione	<p>Vuoto relativo nominale: 9,3 mm Hg (5 in H₂O)</p> <p>Mantiene negativa la pressione relativa per le testine di stampa e fornisce la pressione dell'aria per spurgare. La pressione relativa viene mantenuta, pertanto la stampante può funzionare a varie altitudini sopra o sotto il livello del mare senza regolazioni al sistema.</p>
Gestione del supporto	<p>Sistema vuoto per la cinghia di trasmissione del supporto per facilitare il caricamento e rendere più precisa l'alimentazione del supporto.</p> <p>Piani per bobine anteriori e posteriori per l'utilizzo di supporti rigidi fino a 250 cm (98,4 pollici) di larghezza, 203 cm (80 pollici) di lunghezza e 56,7 kg (125 libbre) di peso.</p> <p>Secondo set di piani per bobine (facoltativo) per estendere l'utilizzo di materiali rigidi fino a 381 cm (150 pollici) di lunghezza.</p> <p>Sistema di alimentazione facoltativa per l'utilizzo di massimo 2,5 m (98,5 pollici) di supporti alimentati a bobina su superfici da 7,6 cm (3,0 pollici), con un diametro massimo di 19 cm (7,5 pollici).</p>
Spessore massimo del supporto	64 mm (2,5 pollici)
Larghezza massima di stampa	250 cm (98,4 pollici) Stampa da bordo a bordo disponibile per la larghezza e la lunghezza dei supporti rigidi.
Lunghezza massima stampa (supporto rigido)	1016 cm (400 pollici)

Tabella A-1 Specifiche (continuazione)

Dimensione minima per la stampa su foglio rigido	Larghezza: 15 cm (6 pollici) Lunghezza: 23 cm (9 pollici)
Funzioni software	Touch-screen con interfaccia grafica. Calibrazione automatica e rilevamento/sostituzione degli ugelli mancanti. Le Impostazioni memorizzate consentono di memorizzare i parametri definiti dal tipo di supporto per gli utilizzi successivi. Rilevamento automatico dei bordi e del posizionamento dei supporti. Pulizia automatica della testina del supporto. La funzione Lavori memorizzati consente di memorizzare i lavori di stampa nella stampante per la riesecuzione della stampa.

Tabella A-2 Velocità di stampa per gruppo

Gruppo di velocità	Velocità minima	Velocità massima
A	2 m ² /hr (19 piedi ² /hr)	6 m ² /hr (62 piedi ² /hr)
B	7 m ² /hr (80 piedi ² /hr)	12 m ² /hr (126 piedi ² /hr)
C	14 m ² /hr (152 piedi ² /hr)	23 m ² /hr (251 piedi ² /hr)
D	28 m ² /hr (304 piedi ² /hr)	42 m ² /hr (456 piedi ² /hr)
E	55 m ² /hr (596 piedi ² /hr)	80 m ² /hr (858 piedi ² /hr)

B Risoluzione dei problemi

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

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

- [Lista risoluzione di problemi](#)
- [Richieste di garanzia](#)
- [Servizio clienti HP](#)

Lista risoluzione di problemi

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

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

1. La stampante si ACCENDE?

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

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

2. La sequenza di avvio del pannello di controllo è terminata visualizzando una schermata Pagina iniziale simile a quella mostrata in [Pagina iniziale a pagina 39](#)?

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

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

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

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

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

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

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

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

5. La qualità di stampa è buona?

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

- Per suggerimenti dettagliati su come ottenere la migliore qualità di stampa, vedere [Suggerimenti per la qualità delle immagini a pagina 105](#).
- Bande o in generale qualità dell'immagine scarsa - potrebbe essere necessario ricalibrare le testine di stampa (vedere [Calibrazione a pagina 53](#)). Uno o più getti di inchiostro potrebbero essere otturati o non emettere inchiostro (vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 108](#)). Potrebbe essere necessario ricalibrare l'avanzamento del supporto (vedere [Calibrazione alimentazione supporto a pagina 59](#)).
- Colore non preciso o stampe eccessivamente/poco saturate - è possibile che sia stato selezionato un profilo di colore errato al server di stampa o RIP. Consultare la documentazione che accompagna il server di stampa o il RIP.
- Colore non preciso o mancanza di precisione - uno o più getti di inchiostro possono essere otturati o non emettere inchiostro (vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 108](#)).

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

- Movimento del carrello rumoroso o ripetuti errori di stampa — se il carrello sviluppa deformazioni a causa della mancanza di utilizzo, usare la risoluzione dei problemi di movimento del carrello per ripristinare la forma originale (vedere **Strumenti > Diagnostica utente > Movimento carrello**).
- Deformazione supporto o altri problemi di alimentazione supporto — potrebbe essere stato selezionato il supporto errato nelle Impostazioni memorizzate (vedere [Configurazione del supporto a pagina 19](#)). Il supporto può non essere stato caricato in modo diretto (vedere [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo a pagina 26](#)).
- Urto della testina - se la testina di stampa urta il supporto, controllare l'avanzamento del supporto dalla bobina di alimentazione. I lati del supporto dovrebbero essere paralleli ai lati della stampante, senza pieghe o deformazioni. Se necessario, ricaricare il supporto. Per istruzioni, vedere [Caricamento e stampa su supporto rigido a pagina 21](#) o [Caricamento e stampa su supporto alimentato a rullo a pagina 26](#). Controllare anche le Impostazioni memorizzate per verificare che sia stato selezionato il supporto corretto (vedere [Configurazione del supporto a pagina 19](#)).

Richieste di garanzia

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

Per ulteriori informazioni sulla richiesta di intervento in garanzia, contattare HP (vedere la pagina successiva per le informazioni di contatto).

Servizio clienti HP

Per informazioni o assistenza, rivolgersi al rappresentante autorizzato HP locale. Se necessario, è possibile rivolgersi direttamente a HP utilizzando uno dei seguenti metodi.

 **NOTA:** per informazioni di contatto aggiornate, visitare il sito <http://www.hp.com/go/graphicarts>.

Nord America

Tel.: 800 925 0563

Fax: 952 943 3695

E-mail: cs.custsup@hp.com

Europa, Medio Oriente ed Africa

Tel.: +32 2 7283444

Fax: +31 207157536

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

Asia e Pacifico

Tel.: +852 8103 2666

Tel.: 00 801 85 5945 (numero verde solo Taiwan)

Fax: +852 2187 2218

E-mail: hsap.carecenter@hp.com

America Latina

Comporre Opzione 2/Opzione 6 dal menu di selezione.

Argentina: 5411 470 816 00

Brasile: 52 55 5258-9922

Cile: 562 436-2610 / 800 360 999

Colombia: 571 602 9191 / 01 8000 51 4746 8368

Costa Rica: 0 800 011 0524

Repubblica Dominicana: 1 800 711 2884

Guatemala: 1 800 999 5105

Honduras: 800 0 123 / 1 800 711 2884

Messico: 52 55 5258-9922

Nicaragua: 1 800 0164 / 800 711 2884

Panama: 001 800 711 2884

Perù: 511 411 2443 / 0 800 10111

El Salvador: 800 6160

Venezuela: 58 212 278 8666 / 0 800 474 68368

Nextel servizio clienti America Latina: (5255) 1088 0884; ID 52*20115*51

E-mail servizio clienti America Latina: carecenter.ipglf.lar@hp.com

Fax servizio clienti America Latina: +52 55 5258 6377

C Suggestimenti per la qualità delle immagini

Panoramica

Questo capitolo fornisce suggerimenti e consigli generali per ottenere la migliore qualità di stampa. Contiene le seguenti sezioni:

- Avvio e controllo dello stato degli ugelli - suggerimenti, calibrazioni, verifica che il funzionamento dei getti d'inchiostro sia corretto all'avvio quotidiano.
- Impostazioni della stampante - come selezionare la modalità di stampa appropriata, direzione di stampa, velocità e impostazioni della lampada UV per il lavoro di stampa
- Impostazioni RIP - come selezionare le migliori impostazioni per il profilo di colore e il RIP per il lavoro di stampa
- Risoluzione dei problemi di qualità dell'immagine - esempi di problemi di qualità dell'immagine tipici, relative cause e in che modo affrontarli
- Lavori di stampa di esempio - applicazioni di esempio relative a consigli e suggerimenti contenuti in questo documento per eseguire comuni lavori di stampa

Per ottenere migliori risultati, seguire queste sezioni nell'ordine di apparizione in questa guida. Per un riferimento rapido, consultare i diagrammi alla fine di questa guida.

La guida presume che il supporto utilizzato sia in buone condizioni e che le raccomandazioni contenute nelle note tecniche HP siano osservate.

Per istruzioni dettagliate sul funzionamento e la manutenzione della stampante e altre informazioni, fare riferimento al disco della documentazione incluso.

Avvio e controllo dello stato degli ugelli

Questa sezione illustra la modalità di configurazione della stampante per ottenere la migliore qualità di stampa.

La stampante deve essere innanzitutto in buone condizioni di funzionamento

Queste tecniche avranno minore possibilità di successo se si utilizza una stampante che non è in buone condizioni di funzionamento:

- La stampante è stata installata correttamente da un tecnico per l'assistenza autorizzato da HP, in un impianto e un ambiente che soddisfano le specifiche HP pubblicate nella Guida di preparazione del sito.
- La stampante è dotata dell'ultima versione del software integrato (firmware) installato.
- L'hardware della stampante funziona ed è stato correttamente aggiornato come indicato durante la formazione dell'operatore.
- Le testine di stampa sono calibrate (bidirezionali, da testina a testina, altezza testina, calibrazione testina di stampa X); per istruzioni, vedere [Calibrazione a pagina 53](#).
- L'alimentazione dei supporti è calibrata con il supporto su cui si stamperà. Per istruzioni, vedere [Calibrazione alimentazione supporto a pagina 59](#).
- L'inchiostro è sufficiente e disponibile per essere rifornito. La data di scadenza segnata sull'imballaggio dell'inchiostro non è stata superata.
- Il numero di ore di servizio delle lampade superiore e inferiore deve essere compreso nel 20% per entrambe. Se una lampada ha un numero di ore di utilizzo molto maggiore rispetto all'altra, l'aspetto delle stampe può cambiare improvvisamente. Per correggere questo problema, le lampade possono essere scambiate o sostituite.
- Il RIP esterno è installato e comunica con la stampante e l'operatore ne conosce l'utilizzo.
- Evitare di toccare il supporto durante la stampa.

Caricare il supporto correttamente

Seguire queste linee guida quando si carica il supporto:

- Utilizzare solo supporti puliti, piatti e non danneggiati.
- Mantenere l'ambiente della stampante entro le specifiche pubblicate nella Guida di preparazione del sito. In particolare, un ambiente con umidità relativa inferiore al 40% può determinare alti livelli di elettricità statica, mentre un'umidità relativa che supera il 60% può determinare l'assorbimento della condensa da parte dei supporti causandone la deformazione (non sono piatti). Entrambe le condizioni possono causare problemi di stampa.
- In ambienti a bassa umidità, utilizzare misure di riduzione della carica statica durante l'utilizzo di supporti sintetici (striscioni in vinile, lastre di plastica), ad esempio, messa terra in rame, panni per la pulizia isopropilici o spray antistatici.
- Selezionare le Impostazioni memorizzate che corrispondono al supporto che verrà utilizzato. La voce di Impostazione memorizzata che viene selezionata può non essere denominata con il nome esatto del supporto, ma di un supporto che ha caratteristiche simili che consentono l'uso delle

stesse Impostazioni memorizzate (incluso ventole vuoto, intensità lampada e ritardo passata). Se possibile, selezionare Impostazioni memorizzate predefinite che sono state collaudate e convalidate; queste impostazioni sono indicate da un asterisco (*). Tutte le altre voci di Impostazioni memorizzate sono generate dagli utenti e possono essere modificate quando necessario.

- Configurare e caricare il supporto come descritto in [Configurazione del supporto a pagina 19](#).
- Strofinare il supporto sintetico con alcool isopropilico (IPA) prima di stampare al fine di ridurre la carica statica e rimuovere le impronte e la polvere, che potrebbe essere visibile sulla stampa.

Controllo dello stato degli ugelli

All'inizio della giornata di stampa, verificare che tutti i getti d'inchiostro emettano inchiostro o siano stati sostituiti da ugelli funzionanti.

1. Stampare un modello di barre di verifica.

Caricare il supporto, quindi premere il pulsante Barre di verifica sulla schermata Pagina iniziale del pannello di controllo.

2. Eseguire uno spurgo e una spazzolata.
3. Stampare nuovamente un modello di barre di verifica.
4. Confrontare la stampa con la stampa delle barre di verifica del giorno precedente (o con le più recenti di buona qualità)
 - Se la stampa delle barre di verifica del giorno corrente è paragonabile a quella del giorno precedente, valutare la necessità di sostituire gli ugelli stampando il modello Linee emissione ugelli (Menu > Strumenti > Manutenzione > Stampa linee emissione ugelli). Se tutti gli ugelli funzionano o vengono sostituiti, è possibile selezionare le impostazioni di stampa.
 - Se la stampa delle barre di verifica del giorno corrente mostra una notevole mancanza o distorsione delle linee rispetto alla stampa del giorno precedente, eseguire la calibrazione AutoJet (Menu > Esegui calibrazione > Calibrazioni automatiche > Calibrazione AutoJet). Eseguire quindi un modello Linee emissione ugelli una o due volte fino a quando le linee mancanti non vengono stampate o sostituite.

Se il modello Linee emissione ugelli non migliora dopo aver eseguito questi passaggi due o tre volte o se un grande numero di ugelli adiacenti non può essere ripristinato, è necessario eseguire una delle operazioni descritte di seguito:

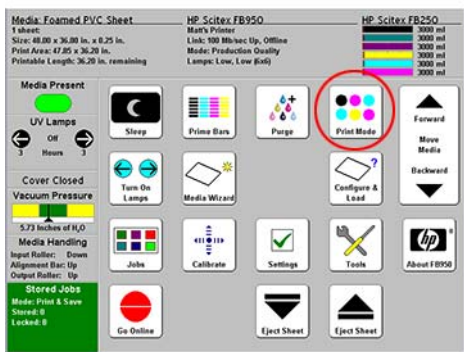
- È possibile che i getti d'inchiostro debbano essere mappati manualmente (Menu > Esegui calibrazione > Calibrazioni manuali > Mappatura ugelli manuale)
- Le testine di stampa possono essere danneggiate
- Può essere necessario calibrare la service station
- Per ulteriore assistenza, contattare il servizio di supporto.

Impostazioni stampante

Questa sezione descrive come regolare i supporti della stampante e le impostazioni della modalità di stampa per ottenere risultati ottimali.

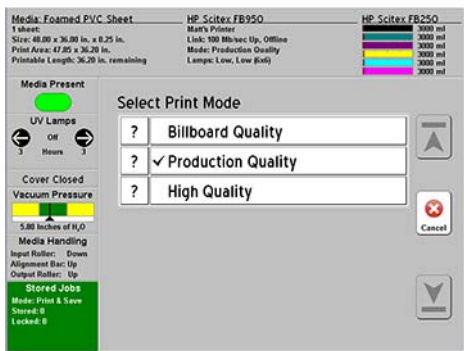
Selezionare la modalità di stampa

Figura C-1 Schermata Pagina iniziale



La stampante dispone di tre modalità di stampa che sono progettate per equilibrare velocità e qualità di stampa, in base alla distanza generale da cui la stampa verrà osservata.

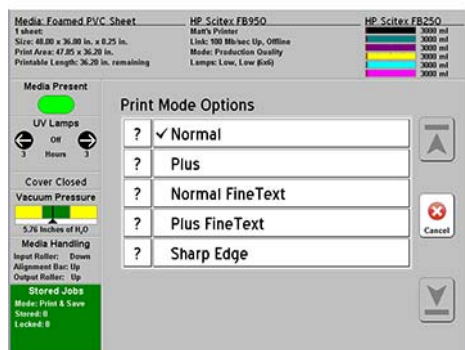
Figura C-2 Schermata Modalità di stampa (opzioni qualità)



- Se la stampa sarà osservata da una distanza superiore a 5 m (16 piedi), la modalità raccomandata è Billboard.
- Se la stampa sarà osservata da una distanza di 1-5 m (3-16 piedi), la modalità raccomandata è Produzione.
- Se la stampa sarà osservata da una distanza inferiore a 1 m (3 piedi), la modalità raccomandata è Alta qualità.

Selezionare la modalità Plus o normale

Figura C-3 Schermata Modalità di stampa (opzioni Plus e dettagli immagine)



- Se la stampa richiede una pesante copertura d'inchiostro (grandi blocchi in tinta unita o immagini fotografiche a tonalità continua), utilizzare la modalità di stampa Bidirezionale con modalità Plus. Questa modalità riduce l'effetto "bande lucide" nella stampa bidirezionale.
- Se la stampa richiede una copertura d'inchiostro leggera (insegna con lettere e grandi aree non stampate), selezionare la modalità di stampa Bidirezionale senza modalità Plus. Questa modalità offre velocità di stampa maggiori.


Selezionare le opzioni di qualità dettaglio e bordo

Queste opzioni offrono immagini migliorate con dettagli e bordi nitidi, ma a una velocità di stampa inferiore.

- Se la stampa contiene dettagli nitidi come testo con la dimensione in punti più piccola, selezionare la modalità Testo nitido.
- Se la stampa richiede una definizione nitida dei bordi, ad esempio con testo di grandi dimensioni o blocchi di colore che vengono osservati da vicino, selezionare la modalità Bordi nitidi.
- Se la stampa contiene grandi aree in tinta unita o di immagini che mostrano bande lucide e dettagli nitidi, selezionare la modalità Testo nitido Plus.
- Se supportato dall'applicazione documenti e RIP, è possibile inoltre aumentare la nitidezza del testo nero impostando il RIP per stampare il testo con Nero puro, piuttosto che con Nero intenso o Nero di stampa che stampa tutti i colori di stampa per creare il nero.

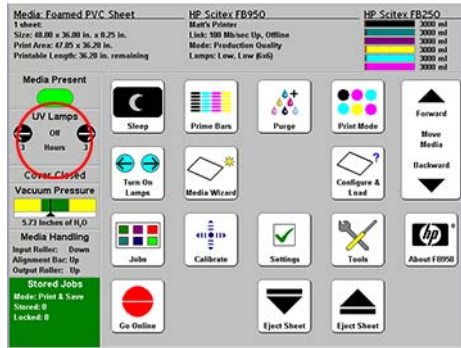
Regolazione lucido

È possibile aumentare il livello di lucido sulla stampa chiudendo la lampada UV di asciugatura posteriore. Questo consente alla goccia del getto d'inchiostro di espandersi di più prima di asciugarsi, conferendo alla stampa un aspetto più lucido.

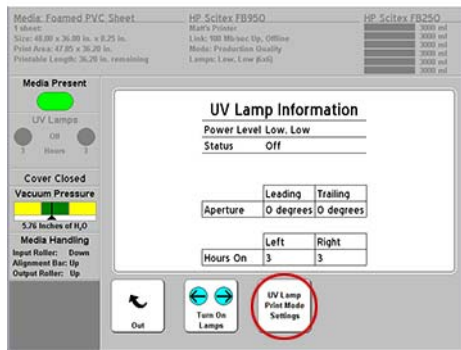
 **NOTA:** la lampada anteriore o posteriore viene chiusa per impostazione predefinita in gruppi di velocità di stampa A e B per offrire la quantità di lucido ottimale (vedere [Modalità di stampa equivalenti a pagina 17](#)). È possibile regolare le impostazioni predefinite in base alle esigenze. Non è possibile chiudere entrambe le lampade, dal momento che almeno una lampada è necessaria per fissare l'inchiostro.

Per chiudere una lampada:

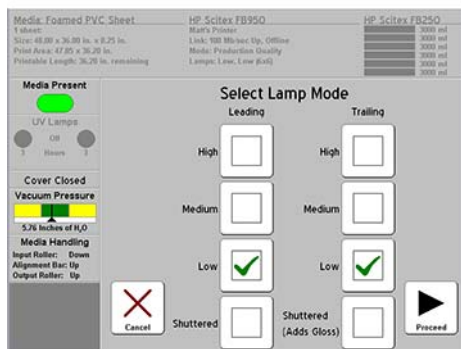
1. Nella schermata Pagina iniziale della stampante, premere il pannello di stato della lampada:



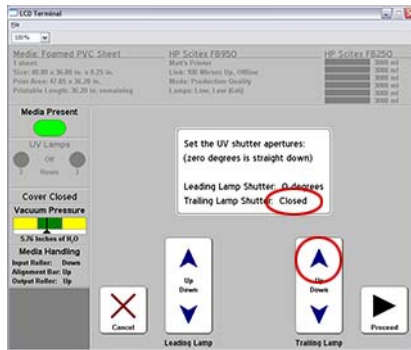
2. Nella schermata di informazioni sulle lampade, premere il pulsante Impostazioni di stampa lampade:



3. Nella schermata delle modalità lampada, premere Chiusa, Bassa, Media, Alta per la lampada superiore e posteriore:



4. Nella schermata di apertura degli otturatori, premere ripetutamente la freccia verso l'alto per modificare l'angolo dell'otturatore della lampada posteriore da 0 gradi (completamente aperta) a chiusa. Maggiore è l'angolo, più lucido è l'aspetto della stampa. L'angolo chiuso determina la lucidità massima.



Impostazioni RIP

Per le istruzioni dettagliate sul funzionamento, fare riferimento alla guida utente RIP.

Scegliere una risoluzione

La risoluzione della stampa è determinata dal RIP. Non vi sono impostazioni di risoluzione relative alla stampante.

- Per la maggior parte delle immagini, utilizzare 600x600 dpi.
- Se è un'immagine sgranata è accettabile (ad esempio se viene osservata da una distanza maggiore o come bozza) e si desidera utilizzare una maggiore velocità, utilizzare 600x300 dpi.
- Per colori o più saturi o stampe su supporto trasparente o retroilluminato, utilizzare 1200x600 dpi.

Scegliere un profilo di colore

- Selezionare il profilo che corrisponde al nome del supporto o che è più simile al materiale che si sta utilizzando.
- Per una precisa corrispondenza di colore, eseguire una calibrazione del colore (linearizzazione) almeno una volta per ciascun supporto.
- Per ridurre il consumo di inchiostro, selezionare un profilo di risparmio inchiostro oppure creare un profilo personalizzato che utilizzi meno inchiostro. I profili di risparmio inchiostro sono disponibili per gli utenti registrati di RIP Onyx e Caldera. Per istruzioni sul download, consultare il sito Web del produttore (Onyx, <http://www.onyxgfx.com>; Caldera, <http://www.caldera.eu>). Gli utenti del software RIP di HP possono creare un profilo personalizzato per ridurre il consumo di inchiostro. Per istruzioni sulla creazione di un profilo personalizzato, fare riferimento alla guida utente del software RIP di HP.

Risoluzione dei problemi di qualità d'immagine

Questo capitolo spiega come affrontare comuni problemi di qualità immagine.

Come garantire l'alta qualità per documenti e immagini

- Assicurarsi che tutto il testo sia convertito in caratteri outline (non bitmap) o che i caratteri includano nei file di grafica.
- Tutta la grafica deve essere in forma vettoriale (non bitmap) per ottenere una buona scalabilità e riproduzione.
- Le bande possono apparire in modo più evidente su grandi blocchi in tinta unita che su piccole aree di colore o immagini fotografiche.
- Assicurarsi che le immagini fotografiche siano di dimensioni appropriate per la risoluzione della stampa finale. Ad esempio, non tentare di ridimensionare un'immagine di 300x200 pixel copiata da un sito Web per un poster di 1 x 2 m (4 x 8 piedi).
- Selezionare le immagini grafiche con contrasto e saturazione del colore uniformemente bilanciati. Aree d'ombra soffusa o punti di luce "sparata" sono difficili da stampare bene.



- Nell'applicativo o nel RIP, utilizzare i profili colore ICC forniti dal produttore RIP che sono regolati per l'impostazione inchiostro e il supporto che si utilizzeranno. Il colore deve essere gestito nell'applicazione o nel RIP, mai in entrambi.

Bande larghe



Bande larghe orizzontali, talvolta denominate "bande lucide direzionali" o "bande chiaro-scure", che possono essere causate dalla luce che si riflette in modo diverso su aree stampate adiacenti. L'inchiostro che viene disteso mentre il carrello della testina di stampa si sta spostando in una direzione avrà caratteristiche di riflettanza differenti rispetto all'inchiostro disteso nella direzione opposta. Questo effetto varia a seconda dell'angolo di visualizzazione ed è più pronunciato nelle immagini più scure con una maggiore saturazione d'inchiostro. Per ridurre o eliminare le bande lucide, provare quanto segue:

1. Utilizzare la modalità Plus - una modalità di stampa speciale progettata per ridurre l'effetto delle bande. Stampa a una velocità leggermente ridotta in confronto alla stampa senza modalità Plus.
2. Utilizzare un profilo di gamma colori ridotta - questi profili colore restringono la gamma utilizzata, che riduce la saturazione del colore nell'immagine stampata. Se disponibili, possono essere scaricati dal sito Web del produttore del RIP (vedere [Scegliere un profilo di colore a pagina 113](#)).
3. Stampare con 4 colori invece che con 6 per ridurre il carico e la saturazione dell'inchiostro.
4. Stampare in modalità di stampa di qualità superiore - non utilizzare la modalità Billboard; se si stampa in modalità Produzione, provare invece la modalità Alta qualità. In questo modo si riduce la velocità di stampa, che riduce a sua volta la differenza visibile tra bande adiacenti.
5. Stampare in modo unidirezionale - in questo modo si eliminano le bande adiacenti stampate in direzioni opposte, ma si riduce la velocità di stampa del 50%, dal momento che la stampante stampa in una direzione invece che in entrambe le direzioni.
6. Laminare - l'applicazione di una laminazione ulteriore alla stampa riduce l'effetto bande e offre una maggiore protezione contro i danni.

Bande sottili



Sottili bande o strisce orizzontali possono indicare getti d'inchiostro otturati o un'alimentazione del supporto non calibrata correttamente.

- Se compare una linea bianca (colore mancante) solo in alcuni colori, controllare lo stato degli ugelli utilizzando la procedura descritta all'inizio di questa guida.
- Se una linea bianca (mancante) o scura compare per tutta la larghezza della stampa, controllare la calibrazione dell'alimentazione del supporto dal pannello di controllo della stampante (Menu > Calibrazioni manuali > Calibrazione alimentazione supporto).

- Se utilizzata, la modalità Plus può produrre sottili bande orizzontali simili a quelle causate da un errore di alimentazione del supporto. In questo caso, provare a stampare senza utilizzare la modalità Plus.
- Anche disponendo di una lampada posteriore chiusa (come per le configurazioni per evidenziare il lucido) in qualsiasi modalità di stampa, ma specialmente in modalità Plus veloce, è possibile enfatizzare una sottile linea scura in alcuni colori al bordo della passata di stampa. In questo caso, provare a cambiare le impostazioni dell'otturatore.

Aspetto sgranato



In un'immagine dall'aspetto "sgranato", sono visibili i singoli punti di inchiostro a differenza di un'immagine fotografica o a tonalità continua. Questo può accadere se l'immagine viene osservata a una distanza ravvicinata maggiore di quella consigliata, considerando il modo in cui è stata stampata.

- Stampare ad una risoluzione più alta (600x600 o 600x1200 dpi).
- Stampare con 6 colori invece che con 4 (se disponibili).
- Stampare in modalità di stampa di qualità superiore (Produzione o Alta qualità).
- Eseguire una calibrazione bidirezionale (vedere [Calibrazioni automatiche a pagina 57](#)).
- Eseguire una calibrazione altezza testina (l'altezza testina potrebbe essere eccessiva). Vedere **Impostazioni stampante > Supporto di uscita altezza testina**.

Notare che talvolta la modifica di una impostazione o condizione per risolvere un problema può contemporaneamente causare un altro problema. Ad esempio, stampare con 4 colori può ridurre il carico di inchiostro e la saturazione e ridurre le bande, ma potrebbe aumentare l'aspetto sgranato delle immagini. L'esperienza consentirà di decidere quale dei diversi fattori a disposizione regolare al fine di migliorare la qualità complessiva dell'immagine.

Saturazione o contrasto non sufficiente



- Utilizzare la modalità Alta qualità.
- Iniziare con una buona immagine e applicare i profili colore ICC corretti nell'applicazione o nel RIP.
- Controllare eventuali ugelli mancanti. Per istruzioni, vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 108](#).
- Non utilizzare un profilo di risparmio inchiostro.

Colori non precisi o non previsti



- Gli inchiostri UV hanno un ciclo di vita utile limitato. Gli inchiostri scaduti possono determinare uno spostamento dei colori. Assicurarsi che la data di scadenza segnata sull'imballaggio dell'inchiostro non sia stata superata. Sostituire tutti gli inchiostri scaduti.
- Scuotendo l'inchiostro è possibile assestare i componenti dell'inchiostro e gradualmente correggere lo spostamento del colore (dopo diverse stampe, a seconda della quantità di assestamento applicato).
- Verificare di utilizzare il profilo colore che corrisponde al supporto o che più si avvicina al tipo di supporto che si sta utilizzando.
- Eseguire una calibrazione del colore (linearizzazione). Per i dettagli, vedere [Linearizzazione a pagina 68](#).
- Controllare eventuali ugelli mancanti. Per istruzioni, vedere [Controllo dello stato degli ugelli a pagina 108](#).

- Se il problema consiste nella differenza di colore tra il monitor del computer e il risultato della stampa, considerare la calibrazione del monitor in base alle istruzioni del produttore e se si osservano le stampe alla luce naturale o sotto una luce a spettro completo.
- Assicurarsi che tutte le immagini e il documento stesso siano stati salvati nello stesso spazio di colore. Per istruzioni, fare riferimento alla documentazione dell'applicazione dell'utente.
- L'attivazione della stampante al di fuori delle specifiche stabilite relative alla temperatura (vedere [Specifiche a pagina 96](#)) può causare il guasto del riempimento delle testine di stampa, determinando uno spostamento dei colori.

Esempi

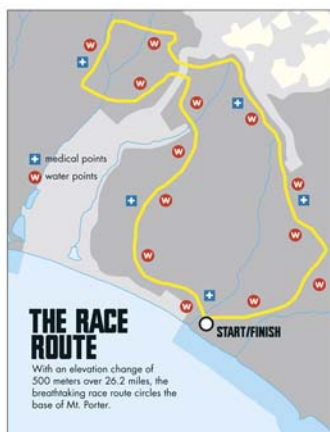
Questa sezione illustra alcuni esempi di applicazione dei consigli e suggerimenti di questa guida per comuni lavori di stampa.

Fotografia satura con aree scure



Fattore	Tecniche consigliate
Distanza di visualizzazione: meno di 1 m (3 piedi)	Stampare in modalità Alta qualità
Contenuto immagine: colori saturi e scuri	RIP a 600x600 o 1200x600 dpi
Copertura inchiostro: alta	Per impedire che compaiano bande larghe, stampare in modalità Plus o unidirezionalmente.

Insegna



Fattore	Tecniche consigliate
Distanza di visualizzazione: oltre 5 m (16 piedi)	Stampare in modalità Produzione

Fattore	Tecniche consigliate
Contenuto immagine: testo e grafica con grandi aree non stampate	RIP a 600x300 dpi
Copertura inchiostro: bassa	Stampare in una qualsiasi modalità bidirezionale

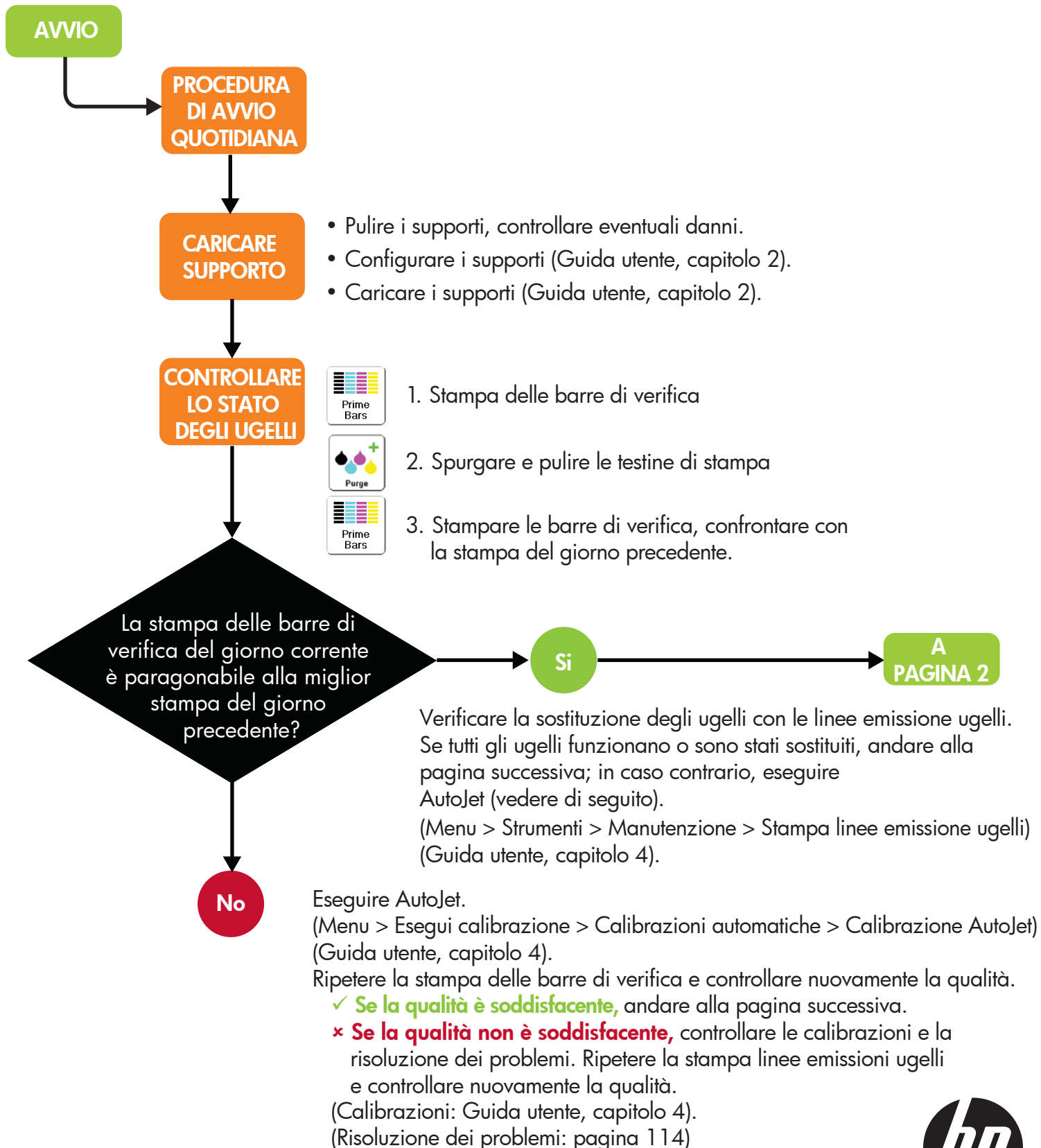
Striscione flessibile

Fattore	Tecniche consigliate
Distanza di visualizzazione: 1 - 5 m (3 - 16 piedi)	Stampare in modalità Produzione
Contenuto immagine: grandi blocchi di colori in tinta unita, alcune immagini e testo	RIP a 600x600 dpi
Copertura inchiostro: alta	Per impedire che compaiano bande larghe, stampare in modalità Plus.

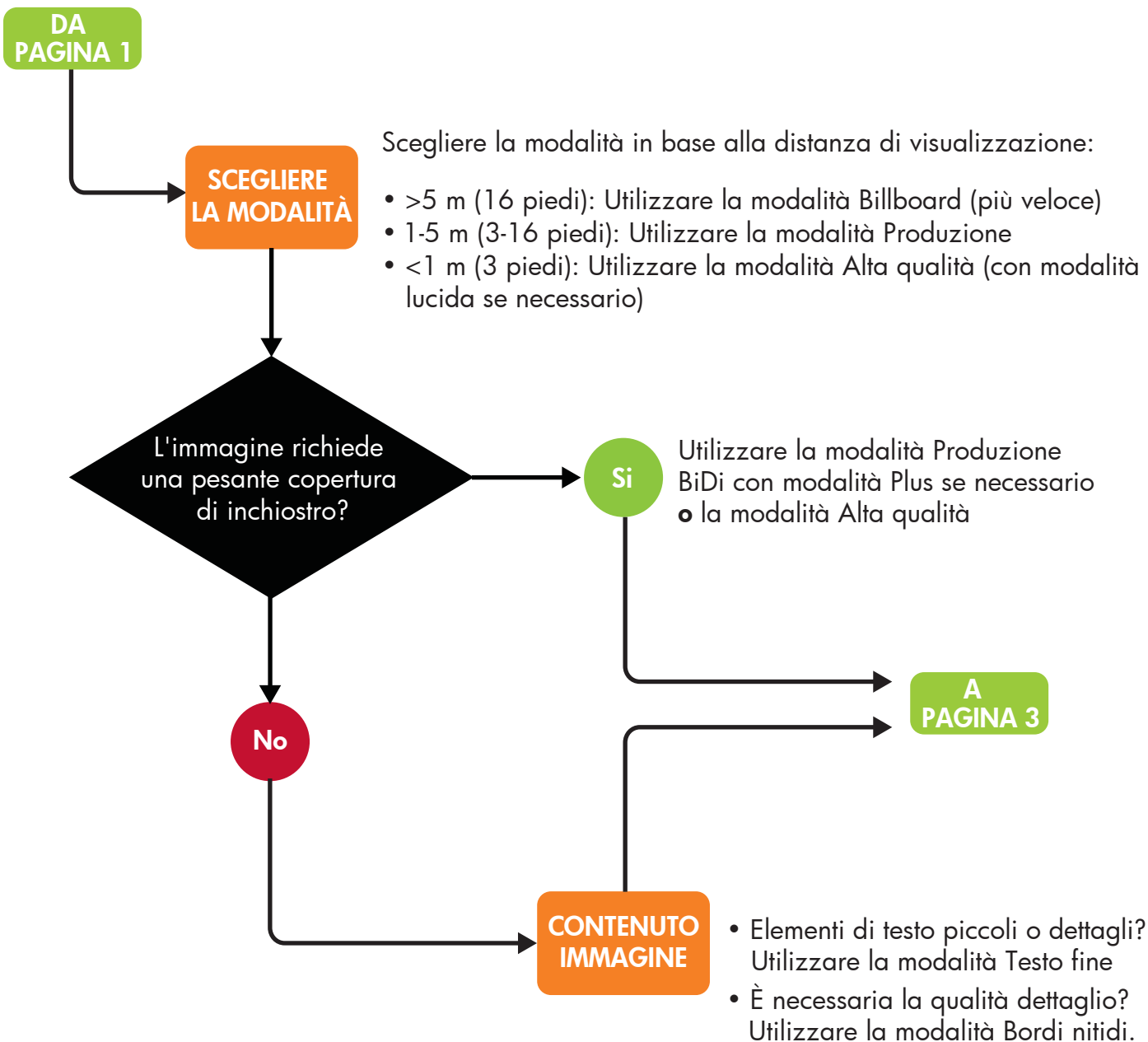
Diagramma di qualità immagine

Il diagramma di qualità immagine fornisce un riepilogo di alto livello dei consigli e suggerimenti indicati in questa guida. È possibile stampare il diagramma come riferimento e seguire i passaggi consigliati per ottenere una qualità di stampa ottimale, dall'inizio alla fine del processo di stampa.

1. AVVIO E CONTROLLO DELLO STATO DEGLI UGELLI



2. IMPOSTAZIONI STAMPANTE



3. IMPOSTAZIONI RIP

DA
PAGINA 2

SCEGLIERE
UNA
RISOLUZIONE

- Immagini standard: utilizzare 600 x 600
- Bozza/sgranato OK, è necessaria velocità: utilizzare 600 x 300
- Sono necessari colori saturi o trasparenti/retroilluminati: utilizzare 1200 x 600

SCEGLIERE
UN PROFILO

- Selezionare il profilo corrispondente al supporto in uso.
- Ridurre il consumo di inchiostro? Selezionare il profilo di risparmio inchiostro.
- Se necessario, eseguire una calibrazione dei colori (per istruzioni vedere la guida utente RIP).

4. CONTROLLO QUALITÀ

Problema

Bande larghe orizzontali (lucide)

Che cosa fare

1. Selezionare la modalità Plus
2. Selezionare la modalità Alta qualità bidirezionale
3. Selezionare la modalità Alta qualità unidirezionale (più lenta)
4. Laminare

Bande orizzontali sottili

1. Controllare lo stato degli ugelli
2. Controllare la calibrazione alimentazione supporto
3. Provare a stampare senza utilizzare la modalità Plus

Aspetto sgranato

Stampare con 6 colori invece che con 4 colori.
Stampare ad una risoluzione più alta (600 x 600 o 1200 x 600).

Colori non sufficientemente saturi
o contrasto non sufficiente

Utilizzare la modalità Alta qualità.

Spostamento dei colori non previsto

Inchiostri scaduti? Utilizzare inchiostro fresco oppure provare ad agitare il serbatoio di inchiostro.
Eseguire una calibrazione del colore (linearizzazione)



Indice analitico

A

Allineamento testina di stampa
Y 51
Allineamento Y H2H 51
Alta qualità 14
AutoJet 55
AutoTune
Controllo qualità 56
Avvertenze per la sicurezza 6
Avvisi e azioni 41

B

Bordi nitidi
definito 15

C

Calibra stampante 45
Calibrazione
alimentazione supporto 59
AutoJet 55
automatica 45
AutoTune 46
BiDi manuale 60
calibrazione testina di stampa
X 62
manuale 45
mappatura manuale ugello 55
pulizia dei singoli ugelli
difettosi 65
pulizia di tutti gli ugelli
difettosi 66
quando eseguire 54
ripulisci tutti gli ugelli difettosi di
una testina 66
segnalazione di singoli ugelli
difettosi 65
stampa linee emissione
ugelli 40
visualizzazione degli ugelli
attualmente difettosi 65

Calibrazione alimentazione
supporto 59
Calibrazione testina di stampa
X 62
Calibrazione; Dati di registrazione
predefiniti 67
Calibrazioni automatiche 45
Calibrazioni manuali 45
Caricamento dell'inchiostro 33
Configurazione del supporto 19

D

Dati di registrazione predefiniti 67
DPI (Dots Per Inch, punti per
pollice) 14

F

Funzioni speciali 10

G

Garanzia 102

I

Impostazioni memorizzate
definite 12
Impostazioni stampante 47
Inchiostro
installazione 33

L

Lavori memorizzati 23
Linearizzazione 58

M

Manutenzione 69
Manutenzione preventiva 69
Manutenzione programmata 69
Mappatura manuale ugello 55
Margini 23

Menu

Avvisi e azioni 41
Calibra stampante 45
Impostazioni stampante 47
menu di stampa 52
Stampante di servizio 52
Strumenti 50
Menu di stampa 52
Messaggi ATTN 41
Messaggi di avviso
definiti 41
Messaggi di azione
definiti 41
Modalità di stampa 14, 17
Modalità Multi-up a più fogli 23
Modalità Plus
definito 15
Modalità Quick Load 22
Multi-up 23

O

Opzioni di menu 42

P

Pagina iniziale 7
Pannello di controllo
Pagina iniziale 7
Panoramica del flusso di lavoro 7
Panoramica delle parti 8
Panoramica rapida 8
Pausa-scambio inchiostro 35
Posizione del numero di serie 8
Pulizia 69
Pulizia dei singoli ugelli
difettosi 65
Pulizia di tutti gli ugelli
difettosi 66

Q

Qualità BillBoard 14

Qualità di stampa
Alta qualità 14
Qualità Billboard 14
Qualità Produzione 14
Qualità immagini 101
Qualità Produzione 14

R

Registrazione BiDi manuale 60
Requisiti ambientali 2
Requisiti di funzionamento 2
Requisiti elettrici 2
RIP
collegamento 3
installazione 4
Ripulisci tutti gli ugelli difettosi di
una testina 66
Risoluzione 14
Risoluzione dei problemi 99
Risoluzione di stampa 14

S

Segnalazione di singoli ugelli
difettosi 65
Specifiche 2
Stampa
su supporto rigido 19
suggerimenti 35
supporto alimentato a rullo 26
Stampa bidirezionale 14
Stampa di supporti rigidi
lunghezza minima 21
Stampa linee emissione ugelli 40
Stampa su supporto alimentato a
rullo 26
Stampa su supporto rigido 19
Stampa unidirezionale 14
Stampante di servizio 52
Strumenti 50
Struttura del menu 42
Suggerimenti 35
Supporto
configurazione 19

T

Tasto ATTN del pannello di
controllo 41
Testo nitido
definito 15

V

Velocità di stampa 14, 17
VideoNet
protocollo 3
scheda di interfaccia 3
Visualizzazione degli ugelli
attualmente difettosi 65