



HP Latex 3000 プリンタ シリーズ

ユーザー ガイド

#### 法律に関する注記

ここに記載した内容は、予告なしに変更することがあります。

HP 製品およびサービスの保証は、該当する製品およびサービスに付属する明示された保証書の記載内容に限られるものとします。本書中のいかなる記載も、付加的な保証を構成するものとして解釈されないものとします。弊社は、本書に含まれる技術上または編集上の誤りおよび欠落について、一切責任を負うものではありません。

#### 安全に関する注記

操作と安全に関する指示をお読みになり、それらの指示に従ってプリンタを開始してください。

#### 商標

Microsoft®および Windows®は、Microsoft Corporation の米国における登録商標です。

---

# 目次

<b>1 はじめに</b> .....	<b>1</b>
このマニュアルの使用方法 .....	1
プリンタの概要 .....	1
マニュアル .....	2
安全に関する注意事項 .....	2
メイン コンポーネント .....	11
プリンタ ソフトウェア .....	15
プリンタの初めての電源投入 .....	16
プリンタをオン・オフする .....	17
プリンタの移動 .....	17
プリンタ ステータス ビーコン .....	19
出力プラテン ランプ (HP Latex 3200/3600 のみ) .....	19
<b>2 HP Internal Print Server</b> .....	<b>20</b>
Internal Print Server の使用開始 .....	20
Internal Print Server の言語の変更 .....	21
Internal Print Server の測定単位の変更 .....	21
Internal Print Server の環境設定 .....	21
Internal Print Server のメニュー .....	24
プリンタ ステータスとアラート .....	25
ファームウェアおよび Internal Print Server のアップデート .....	26
Internal Print Server の保守 .....	28
<b>3 印刷ワークフローの統合</b> .....	<b>30</b>
JDF の概要 .....	30
JDF と共に .....	30
<b>4 素材の取り扱い</b> .....	<b>36</b>
サポートされている素材の種類 .....	36
サポートされている HP 素材 .....	38
素材のヒント .....	41
素材の設定 .....	43
印刷準備 .....	44

素材のエッジホルダー .....	45
インク コレクター キット .....	50
ロールをスピンドルに取り付ける .....	61
ロールをプリンタに取り付ける .....	67
スキュー チェック オプション .....	88
両面印刷 .....	90
取付済み素材に関する情報の表示 .....	95
ロール紙を取り外す .....	95
HP Latex 両面デイ ナイト キット .....	97
素材節約ツール .....	97
インライン スリッター .....	102
LED ブルーフ出力ランプ .....	104
素材プリセット .....	105
複数のプリセットのエクスポート .....	105
新しい素材の使用 .....	106
分割印刷の最適化 .....	107
新しい素材用のプリンタの準備 .....	110
[新しい素材の追加] ウィザードを使用した新しい素材プリセットの作成 .....	111
素材プリセットを編集する .....	113
素材プリセットを削除する .....	120
オンライン素材マネージャ .....	120
キャリッジビーム位置の設定 .....	127

## 5 印刷ジョブの作成および管理 ..... 129

新規印刷ジョブの追加 .....	129
印刷ジョブの回転 .....	135
印刷キューを管理する .....	136
印刷ジョブの削除 .....	137
イメージ構成 .....	138
再起動して印刷 .....	151

## 6 インク システムの取り扱い ..... 152

インク システム コンポーネント .....	152
インク システム コンポーネントの扱い方 .....	154

## 7 キャリブレーション ..... 177

プリントヘッドの軸合わせ .....	177
プリントヘッドの軸合わせで発生する可能性のある問題 .....	180
カラー キャリブレーション .....	184
異なる HP Latex 3000 プリンタ間でのカラーの一貫性 .....	186
カラー プロファイル .....	186
素材送りの補正 .....	186

1つの素材プリセットに固有のキャリブレーション .....	189
特定のイベント後に推奨されるキャリブレーション .....	189
<b>8 HP Print Care .....</b>	<b>190</b>
Print Care 診断 .....	191
Print Care ソフトウェアの更新 .....	193
Print Care ソフトウェアの再インストール .....	193
<b>9 ハードウェア保守 .....</b>	<b>194</b>
安全に関する注意事項 .....	194
ユーザー メンテナンス キット .....	194
メンテナンス操作の実施方法 .....	198
メンテナンス操作のためにプリンタの電源を切り替える方法 .....	201
メンテナンス操作の要約 .....	203
必須 .....	208
毎週 .....	208
インク 125 リットルごと .....	223
インク 500 リットルごと .....	259
インク 1500 リットルごと .....	263
必要に応じて .....	283
インク コレクターの 3l/毎日のメンテナンス .....	355
インク コレクタ：インク コレクター キットを取り外した後のメンテナンス .....	357
インク コレクター 40l のメンテナンス .....	361
インク コレクター 500l のメンテナンス .....	363
<b>10 素材に関するトラブルシューティング .....</b>	<b>367</b>
取り付けに関する問題 .....	367
印刷に関する問題 .....	369
デュアルロール印刷の問題 .....	377
印刷物の長さに関する問題 .....	382
コレクターに関する問題 .....	383
スリッターの切断品質が低い .....	384
<b>11 印刷品質の問題のトラブルシューティング .....</b>	<b>386</b>
一般的なアドバイス .....	386
印刷品質検査プロット .....	388
基本的なトラブルシューティングと高度なトラブルシューティング .....	391
高度な印刷品質のトラブルシューティング .....	392
<b>12 インクカートリッジとプリントヘッドに関するトラブルシューティング .....</b>	<b>409</b>
インクカートリッジ .....	409


プリントヘッド .....	410
プリントヘッドクリーニング ロールのエラー .....	415
<b>13 その他のトラブルシューティング .....</b>	<b>416</b>
プリンタが起動しない .....	416
プリンタで印刷ができない .....	416
プリンタが Internal Print Server から再起動できない .....	416
プリンタの印刷が遅い .....	416
キャリッジの再初期化の要求 .....	417
Internal Print Server がプリンタを検出できない .....	417
Print Care が自動的に再起動する .....	417
カラー キャリブレーション エラー .....	417
<b>14 ヘルプ情報 .....</b>	<b>419</b>
HP プロアクティブ サポート .....	419
HP カスタマー・ケア .....	420
サービス情報 .....	421
<b>15 プリンタの仕様 .....</b>	<b>422</b>
機能の仕様 : HP Latex 3100/3200/3500/3600 .....	422
物理的仕様 .....	424
メモリの仕様 .....	424
電源の仕様 .....	424
エア サプライ要件 (空気圧式スピンドル) .....	424
エコロジーに関する仕様 .....	425
動作環境の仕様 .....	425
動作音に関する仕様 .....	425
<b>付録A プリンタ メッセージ .....</b>	<b>427</b>
<b>用語集 .....</b>	<b>431</b>
<b>索引 .....</b>	<b>434</b>


# 1 はじめに

## このマニュアルの使用方法

このドキュメントは、以下のプリンタのユーザーズガイドです。

- HP Latex 3000
- HP Latex 3100
- HP Latex 3200
- HP Latex 3500
- HP Latex 3600

 **注記：**このドキュメントに記載されている情報は、プリンタに固有の可能性があり、常にすべてのモデルに当てはまるとは限りません。

 **注記：**このドキュメントでは、さまざまなプリンタモデルに触れています。示されている図がお使いのモデルと少し異なる場合があります。

## プリンタの概要

お使いのプリンタは、幅 3.20m までの弾性のあるさまざまな素材に標識やグラフィックスを印刷するための高生産性の産業用プリンタです。プリンタでは、高品質で耐久性の高い印刷物を提供する水性の HP Latex インクを使用しています。プリンタの主な特徴は次のとおりです。

### すべてのプリンタ

- 高品質の印刷、豊かな色彩、1200dpi の解像度、12 ピコリットルドロップサイズ
- PVC バナー、粘着ビニール、用紙、壁紙、PET フィルム、繊維など、さまざまな素材に印刷可能
- ラミネート加工なしで 3 年間、ラミネート加工付きで 5 年間の高い耐久性で屋外表示に使用可能な印刷物
- 自動カラーキャリブレーションによる、正確で一貫したカラー再現 (分光測光器内蔵)
- 最大 77m<sup>2</sup>/h の屋内品質
- **HP Latex 3100/3200/3500/3600 のみ：** エネルギー効率の良い LED ランプセット (印刷イメージのオンザフライ視覚的な検査およびプルーフ出力に使用)
- **HP Latex 3100/3200/3500/3600 のみ：** プリンタ状況ビーコン (遠くからでもプリンタの状況をすぐに識別できる直感的なランプ信号システム)
- ビジネスおよびプリンタの効率を高めるために設計されたプロダクティビティソフトウェアの新しいパッケージ

- プロダクション マネージャによるリモート監視と、オペレータによる複数プリンタの操作を支援するモバイルアプリケーション。モバイルアプリケーションの最新情報：  
<http://www8.hp.com/us/en/commercial-printers/latex-printers/workflow-solutions.html>
- ホットスワップ対応インクカートリッジ：Latex 3000/3100/3200 5 リットル、Latex 3500/3600 5/10 リットル用
- HP Print Care メンテナンス スケジューラとプロアクティブなメンテナンス アラート
- 水性の HP Latex インクによる環境に配慮した差別化

#### HP Latex 3500/3600 のみ

- (HP Latex 3100/3200 の場合はオプション) 後加工の生産性向上とボトルネック軽減を実現するインラインスリッター
- 長時間の印刷時と夜間の印刷時に稼働時間を延長する大判ロール紙の処理機能
- プリンタ付近のオペレータが1人で大判素材のロールをすばやく安全に管理するためのデュアルロール分割スピンドル

#### HP Latex 3200/3600 のみ

- プリントゾーンライト
- 素材節約ツール

## マニュアル

以下のドキュメントは、<http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/>からダウンロードできます。

- サイト準備ガイド
- サイト準備チェックリスト
- インストールガイド
- 基本情報
- ユーザーズガイド
- 法律に関する情報
- 限定保証

新しい素材については、Solutions Web サイト (<http://www.hp.com/go/latex3000/solutions/>) を参照してください。Latex プリンタ用の利用可能な素材設定を収集するために、Web ベースの新しいメディアソリューションロケーター (<http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator>) が開発されました。

このガイドの一部に含まれるクイックレスポンス(QR)コード画像は、特定のトピックに関する追加ビデオ説明へのリンクを提供しています。そのような画像の例は、[50 ページのインクコレクターキット](#)を参照してください。

## 安全に関する注意事項

プリンタを使用する前に、以下の安全に関する注意事項と操作に関する指示を読んで、装置を安全に使用してください。

適切な技術研修を受け、作業中に遭遇する可能性がある危険性について学び、自分自身はもとより他の人にも及ぶ危険要因を最小限に抑えるために、適切な対策を講じることをお勧めします。



操作は常に監視される必要があります。

## 一般的な安全に関するガイドライン

**⚠ 警告！** お使いのプリンタに、プリンタ ステータス ビーコンが搭載されている場合、提供される情報は、安全規定や安全状態に関連するものではなく、機能情報の目的でのみ使用されます。プリンタを操作するときは、必ずプリンタの警告ラベルを考慮に入れる必要があり、プリンタ ステータス ビーコンにより示されるあらゆるステータスよりも優先されます。

次のいずれかの場合、建物の PDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切り、サービス担当者 ([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照) に連絡してください。

- 電源コードが損傷した。
- 乾燥エンクロージャまたは硬化エンクロージャが破損している。
- プリンタがなんらかの衝撃によって破損した。
- プリンタに液体が入った。
- プリンタから煙が出る、または変な臭いがする。
- プリンタ内蔵の残留電流ブレーカー (漏電遮断器) が繰り返し落ちる。
- ヒューズが飛ぶ。
- プリンタが正常に動作しない。
- 機械的な破損またはエンクロージャの破損が発生している。

次のいずれかの場合には、分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切ってください。

- 雷雨時
- 停電時

警告ラベルが付いている部分には特に注意してください。


## 感電による危険

**⚠ 警告！** 内部回路、および乾燥モジュール、硬化モジュール、蒸気除去保温ブランケットは、死亡または重大な人身事故につながる可能性のある危険電圧で動作します。

プリンタの保守作業の前に、建物の PDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切ってください。プリンタは、接地されたメイン コンセントのみに接続する必要があります。

感電の恐れを防止するため、以下の点を守ってください。


- ハードウェア メンテナンス作業以外では、乾燥モジュール、硬化モジュール、蒸気除去保温ブランケット、または電気制御キャビネットを分解しないでください。これらを分解する場合は、指示に厳密に従って分解してください。
- 閉じられたシステムのカバーや差し込み口を取り外したり開いたりしないでください。
- 異物をプリンタのスロットに差し込まないでください。
- 残留電流ブレーカー (RCCB) の機能を毎年テストしてください (以下の手順を参照してください)。

 **注記**：ヒューズが飛ぶ場合は、システム内の電気回路が故障している可能性があります。サービス担当者 ([420 ページの HP カスタマー・ケア センター](#) を参照) に連絡してください。自身でヒューズの交換を試みないでください。

## 残留電流ブレーカー (RCCB) の機能の確認

標準的な残留電流ブレーカー (RCCB) の推奨事項に従ってください。RCCB は毎年テストすることをお勧めします。手順は次のとおりです。

1. Internal Print Server の [シャットダウン] ボタンを使用して内蔵コンピュータの電源をオフにします (または、Print Care で、[プリンタ ツール]、[電源オプション]、[シャットダウン] の順に選択して電源をオフにします)。メイン スイッチまたはブレーカーを使用してプリンタの電源をオフにしないでください。

 **注意**：シャットダウン プロセスは完了するまで時間がかかります。続行する前に、緑色の電源ランプが消えるまで待ちます。

2. コンピュータの電源をオフにしたら、テスト ボタンを押して、RCCB が正しく機能していることをテストします。
  - テスト ボタンを押したときに RCCB が落ちなかった場合は、構成部品に不良があることを示しています。安全上の理由から RCCB を交換する必要があります。サービス担当者に連絡して、RCCB の取り外しおよび交換を行ってください。
  - RCCB が落ちる場合は、RCCB が正常に動作していることを示しています。RCCB を通常の状態にリセットします。

## 熱による危険

プリンタの乾燥サブシステムおよび硬化サブシステムは高温で稼動しているため、触ると火傷をする可能性があります。LED 配列の支柱、ビーム、エンクロージャは高温になることがあります。やけどの危険性を防止するため、以下の注意事項に従ってください。

- プリンタの乾燥モジュール、硬化モジュール、または蒸気除去保温ブランケットの内部筐体に触れないでください。
- 素材の経路に触れる場合は、特に注意してください。
- 警告ラベルが付いている部分には特に注意してください。
- LED 配列の支柱、ビーム、およびエンクロージャを覆うようにオブジェクトを置かないようにしてください。
- LED の配列の支柱、ビーム、およびエンクロージャを改造しないでください。
- 必ずプリンタを冷却してからメンテナンス操作を実行してください。


## 発火の危険

プリンタの乾燥サブシステム、硬化サブシステム、蒸気除去保温ブランケットは、高温で動作します。プリンタ内蔵の残留電流ブレーカー (漏電遮断器) が繰り返し落ちる場合は、サービス担当者に連絡してください。

発火の恐れを防止するため、以下の注意事項に従ってください。

- 製品プレートに示された電源電圧を使用してください。
- 電源コードは、サイト準備ガイドの詳細情報に従った分岐ブレーカーによって保護された専用の線に接続してください。
- 異物をプリンタのスロットに差し込まないでください。

- 液体がプリンタにこぼれないように注意してください。清掃後、すべてのコンポーネントが乾いていることを確認してからプリンタの使用を再開してください。
- 可燃性ガスを含むエアゾール製品を、プリンタの内部または周囲で使用しないでください。爆発性ガスが大気中に存在する場合はプリンタを使用しないでください。
- プリンタの開口部を遮断したり、覆わないでください。
- 乾燥モジュール、硬化モジュール、電気制御キャビネット、または蒸気除去保温ブランケットを改造しないでください。
- 素材の動作温度が製造元の推奨を超えていないことを確認してください。この情報が手元にならない場合は、製造元にお問い合わせください。125°C以上の動作温度で使用できない素材を取り付けないでください。
- 自動発火温度が250°C以下の素材は取り付けしないでください。以下の注記を参照してください。素材を発火源に近づけないでください。

 **注記：**テスト方法は、EN ISO 6942:2002 のテスト B (放射熱源にさらされたときの素材および素材組み立ての評価) に基づいています。素材の発火 (炎を出すか光を放つ) 温度を特定するためのテスト条件には、電流束密度 30 kW/m<sup>2</sup>、銅熱量計、K 型熱電対を使用。

- プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品 (フォーム、フィルタ、プリントヘッドクリーナのロール、およびインク) を使用すると、火災が発生する恐れがあります。

LED 配列の支柱やビーム、エンクロージャは高温になることがあります。発火の恐れを防止するため、以下の注意事項に従ってください。

- 警告ラベルが付いている部分には特に注意してください。
- LED 配列の支柱、ビーム、およびエンクロージャを覆うようにオブジェクトを置かないようにしてください。
- 液体がアクセサリにこぼれないように注意してください。清掃後、すべてのコンポーネントが乾いていることを確認してからプリンタを使用してください。
- LED の配列の支柱、ビーム、およびエンクロージャを改造しないでください。

## 機械的危険

プリンタには怪我の原因になる可能性のある可動部分があります。人身事故を防止するため、プリンタおよびインライン スリッター (オプション) の近くで作業する場合は、以下の注意事項に従ってください。

- 衣服や身体はプリンタの可動部分に近づけないようにしてください
- ネックレス、プレスレットなど、垂れ下がる物体の着用は避けてください。
- 髪が長い方は、頭髪がプリンタ内に落ちないように束ねてください。
- 袖や手袋がプリンタの可動部分に巻き込まれないように注意してください。
- ファンの近くに立たないでください。怪我の原因になったり印刷品質に影響を及ぼしたりする可能性があります (空気の流れが阻害されるため)。
- 印刷時にギアや動いているロールに触れないでください。
- カバーがかかっている状態でプリンタを動作させないでください。
- 印刷中にインライン スリッターに触れないでください。

- インライン スリッターは慎重に取り扱い、プリンタで使用しないときは箱の中に安全に保管してください。
- 指の切断の危険。硬化モジュールを操作するときや、素材経路にアクセスするときは、インライン スリッターを取り外してください。
- エア ガンを使用する際は注意が必要です。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。

## ランプ放射の危険

乾燥モジュールから赤外線 (IR) が放射されます。乾燥エンクロージャでは、ランプおよびランプシステムの光生物学的安全性に関する IEC 62471:2006 の免除事項の要件に従って放射が制限されます。ただし、ランプがついているときはランプを直接見ないようにしてください。乾燥エンクロージャを改造しないでください。

ランプおよびランプシステムの光生物学的安全性に関する IEC 62471:2006 の免除事項の要件に従って、LED 配列から UV 放射が放出されることがあります。ただし、LED がついているときは出力 LED 照明を直接長時間見ないようにしてください。

デュアルロールセンター サポートの軸合わせツールでは、CE および FDA の要件に従った制限に準拠してレーザークラス I より上が使用されており、それに応じてレーザー警告ラベルが貼付されています。レーザー ビームを直接見ないようにしてください。

## 化学的な危険性

消耗品 (素材およびエージェント) の化学成分については、<http://www.hp.com/go/msds> から取得可能な安全性データシートを参照してください。これらの物質に対する気中浮遊物質への曝露の可能性を適切に管理するために、十分な換気が必要です。それぞれの設置場所での適切な測定に関しては、通常の空調または EHS の専任担当者のアドバイスに従ってください。詳細情報については、サイト準備ガイドの「換気と空調設備」セクションを参照してください。このガイドは、<http://www.hp.com/go/latex3000/manuals> から入手できます。

## 通気

快適性レベルを維持するためには、新鮮な空気流で換気を行う必要があります。適切な換気により規定に則したアプローチについては、最新の ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) の文書「*Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality*」(換気による許容可能な屋内空気質の確保)を参照してください。

地域の EHS (Environmental Health and Safety: 環境、衛生、安全) のガイドラインおよび規定を満たす空調と換気が必要です。

サイト準備ガイドの換気装置の推奨事項に従ってください。

## 空調

また健康への害を避けるための外気換気に加え、[425 ページの動作環境の仕様](#)に指定されている動作環境を維持して、オペレータの不快感や機材の故障を防ぐことができます。作業エリア内の空調には、熱源となる機材を考慮してください。通常、プリンタの電力損失は次のとおりです。9~11 kW.

## 音圧レベル

一部の印刷モードでは音圧レベルが 70dBa を超える可能性があります。聴力保護が必要な場合があります。

## 重量のある素材による危険

怪我を避けるため、重量のある素材を扱う場合は特に注意が必要です。

- 重い素材ロールを扱う際は、必ず最低2名で行ってください。背中に負担をかけたり痛めたりしないように注意してください。
- 素材を持ち上げる場合は、必ずフォークリフトやパレットトラックなどの荷役機器を使用してください。プリンタはこれらの機器の多くに対応するように設計されています。
- 必ず、長靴や手袋などの保護用具を着用してください。

## インクと凝縮液の取り扱い

インクと凝縮液のシステム コンポーネントを扱う場合は、手袋の着用をお勧めします。

## ツールとキーの使用

- **ユーザ**：プリンタの設定、印刷、素材のセット、インクリザーバーの交換、日々の点検など、日常的な操作を行います。ツールまたはメンテナンスキーは必要ありません。
- **メンテナンス担当者**：ハードウェアのメンテナンスタスクや、プリントヘッド、フィルタ、インクの廃液ボトル、フォーム、およびプリントヘッドクリーニングロールの交換を行います。メンテナンスキーとマイナスドライバが必要です。
- **サービス担当者**：修理やメンテナンス操作、診断、およびトラブルシューティングを行います。  
必須：



メンテナンスキー



電気制御キャビネットキー




メインスイッチキー




Internal Print Server キー




トルクスドライバセット

 **注記**：プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。

 **注記**：メンテナンスキーを使用してドアを開いたら、作業後、ドアをロックして、キーを安全な場所に戻すようにしてください。

## 警告および注意

このマニュアルでは、プリンタを適切に使用して破損を防ぐために、以下の記号が使用されています。これらの記号の付いた指示に従ってください。

 **警告**！この記号の付いたガイドラインに従わない場合、重大な人身事故または死亡につながる恐れがあります。

⚠ **注意**：この記号の付いたガイドラインに従わない場合、人身事故または製品の破損につながる恐れがあります。

## 警告ラベル

ラベル紙	説明
 <p><b>ELECTRIC SHOCK HAZARD</b> Heating modules operate at hazardous voltages. Disconnect all power sources before servicing. Caution! Double pole. Neutral fusing.</p> <p><b>WARNING</b> High leakage current. Earth connection essential before connecting supply. Before connecting Power Supply cord to the unit, refer to the Installation Instructions to determine proper input voltage configuration.</p> <p>Before starting, read and follow the operating and safety instructions. Avant de commencer, lisez et suivez les instructions de fonctionnement et de sécurité. Lesen und befolgen Sie bitte die Bedienungs- und Sicherheitsanweisungen, bevor Sie starten. Antes de empezar, lea y siga las instrucciones sobre funcionamiento y seguridad. 开始之前，请阅读并遵循以下操作和安全说明。 在开始之前，请先阅读并依照操作与安全指引进行。</p>	<p><b>感電による危険</b></p> <p>加熱モジュールは危険電圧で動作します。プリンタの保守作業を行う前に、電源コードを接続解除してください。</p> <p>注意：2極。中性ヒューズ。保守作業は、資格を有するサービス担当者に依頼してください。</p> <p>ヒューズ交換の場合、電圧が印加したプリンタの部品で保守作業中に危険が生じる場合があります。プリンタの保守作業を行う前に、建物のPDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切ってください。</p> <p><b>警告</b></p> <p>漏洩電流。漏電電流が3.5mAを超えている可能性があります。電源に接続する前に、必ずアース接続を行ってください。アース接続された装備のみ使用します。</p> <p>電源に接続する前に、設置についての指示を参照してください。入力電圧がプリンタの定格電圧の範囲内であることを確認してください。プリンタは、それぞれサイト準備要件に従って分岐ブレーカーによって保護されている最大2本の専用の線が必要です。</p> <p><b>開始する前に</b></p> <p>操作と安全に関する指示をお読みになり、それらの指示に従ってプリンタを開始してください。</p>
 <p>硬化モジュール、乾燥モジュール、ユニバーサルサポートビームに貼付</p>	<p>火傷の恐れ。プリンタの乾燥モジュールと、硬化モジュール、蒸気除去保温ブランケット、ユニバーサルサポートチーム、LEDの配列およびエンクロージャの内部エンクロージャに触れないでください。</p>
 <p>用紙経路の両側の PPS ギアの近くに貼付</p>	<p>損傷の危険。印刷時に PPS に触れないでください。素材を取り付けると、キャリッジが印刷位置より下がるため、キャリッジの下に手や物を入れると損傷する可能性があります。</p>

ラベル紙

説明



指が巻き込まれる危険。印刷時にギアに触れないでください。歯車の間に手が巻き込まれる危険性があります。

用紙経路の両側の PPS ギアの近くと、デュアルロールセンター サポートに貼付



可動部品に注意。印刷時にプリントヘッドキャリッジに触れないでください。印刷中、プリントヘッドキャリッジは素材の上で往復運動します。

用紙経路内部および右カバー内部に貼付 (メンテナンス/サービス担当者のみ対象)



ランプ放射の危険。このプリンタでは赤外線 (IR) が放射されます。乾燥エンクロージャを改造しないでください。ランプがついているときはランプを直接見ないようにしてください。

乾燥エンクロージャでは、ランプおよびランプシステムの光生物学的安全性に関する IEC 62471:2006 の免除事項の要件に従って放射が制限されます。

乾燥モジュールに貼付 (メンテナンス/サービス担当者のみ対象)



メンテナンスカートリッジ、プラテン、インクコレクター、プリンタ上の凝縮液、凝縮システム コンポーネントを扱う場合は、手袋を使用することをお勧めします。

結露コレクター ボトルとプリントヘッドクリーニングロールキャリッジに貼付



一部の印刷モードでは音圧レベルが 70dBa を超える可能性があります。聴力保護が必要な場合があります。

後部の左カバーに貼付



感電の危険。プリンタの保守作業を行う前に、電源コードを取り外してください。加熱モジュールと電気制御キャビネットは危険電圧で動作します。

加熱モジュールと電気制御キャビネット内部に貼付 (メンテナンス/サービス担当者のみ対象)

## ラベル紙

## 説明



指の切断の危険。印刷中にインライン スリッターに触れないでください。

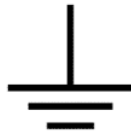
インライン スリッターは慎重に取り扱い、プリンタで使用しないときは箱の中に安全に保管してください。

インライン スリッターの両側に添付



危険な可動部分です。印刷時にファン ブレードに触れないでください。

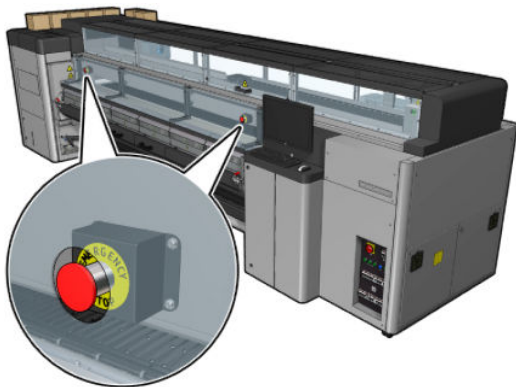
プリンタ内部のパキューム ファン ブレードの近くに貼付(メンテナンス/サービス担当者のみ対象)



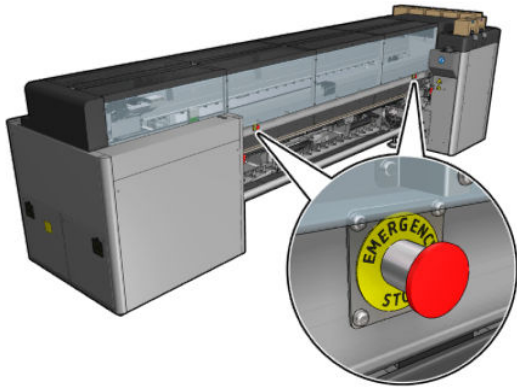
資格を持つ電気技術者を対象に PE (Protective Earth: 保護アース) 端子、メンテナンス/サービス担当者のみを対象に接地端末を示します。電源に接続する前に、必ずアース接続を行ってください。

## 緊急停止ボタン

プリンタには、4か所に緊急停止ボタンが配置されています。緊急事態が発生した場合は、いずれかの緊急停止ボタンを押すと、すべての印刷処理が停止します。システムエラーメッセージが表示され、ファンは最高速度で回転します。プリンタを再起動する前に、すべての緊急停止ボタンが解除されていることを確認してください。





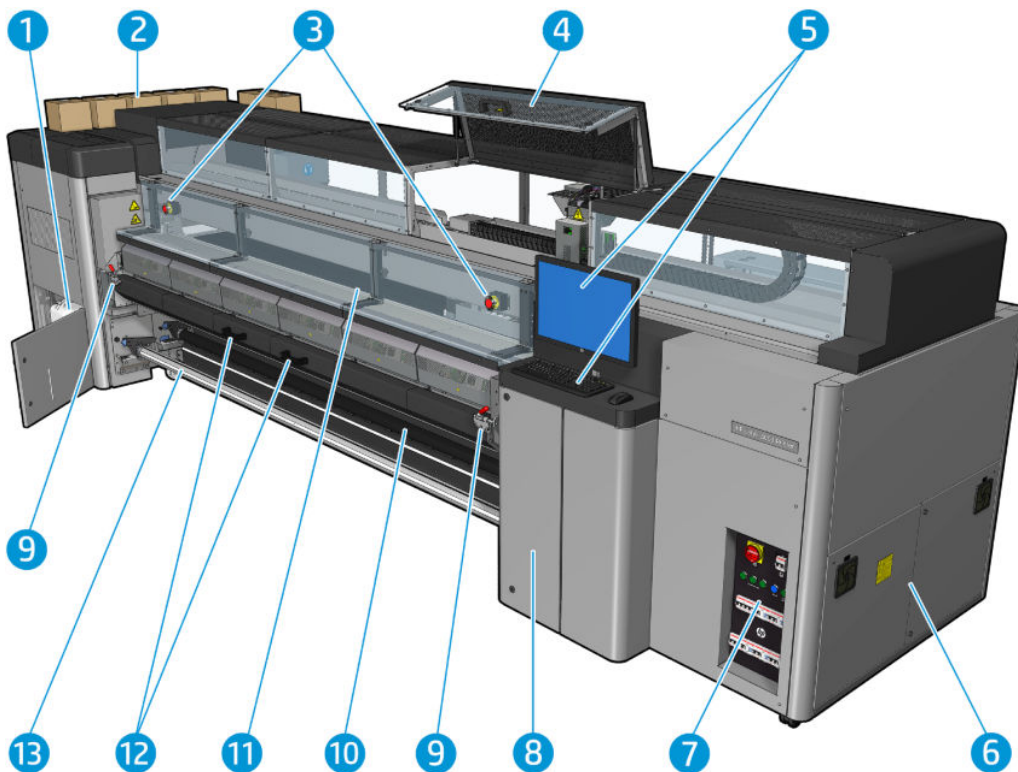


安全上の理由により、印刷中は印刷領域にアクセスできません。そのため、正面ドアまたは取り付けテーブルが開いている場合は、キャリッジと乾燥モジュールや硬化モジュールへの電源供給が停止されます。印刷はキャンセルされ、システムエラーが表示される場合があります。

## メインコンポーネント

以下のプリンタの図で、主なコンポーネントについて説明します。

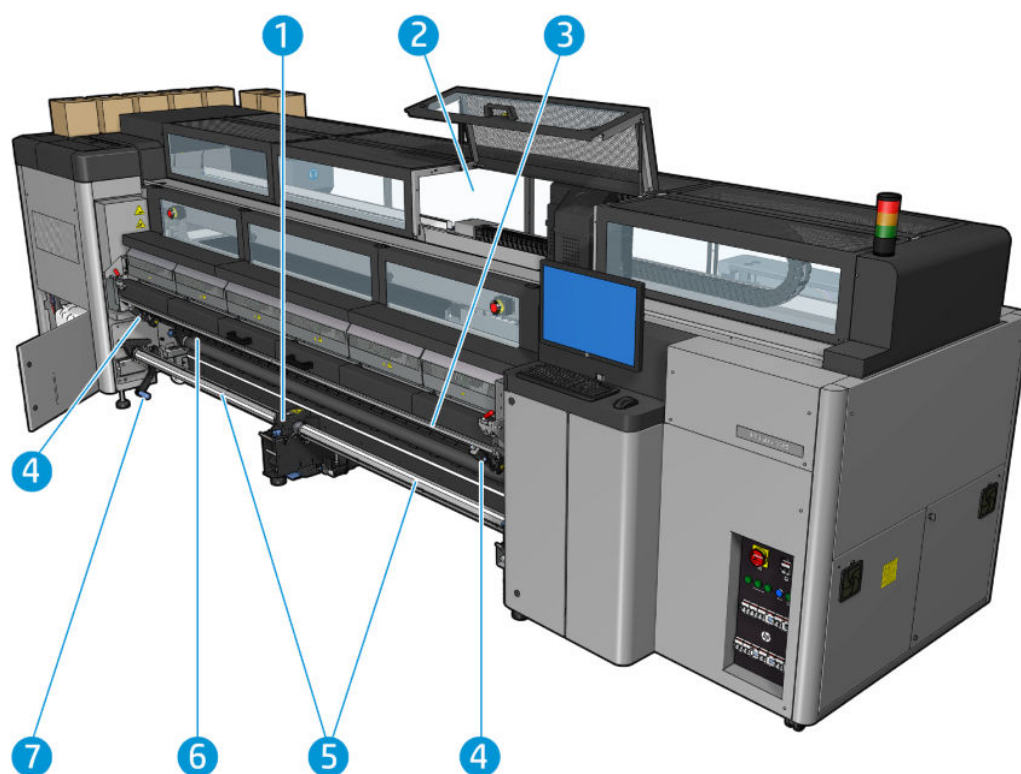
### HP Latex 3000 プリンタの前面図



1. 結露コレクター ボトル
2. インクカートリッジ
3. 緊急停止ボタン
4. サービス位置のウィンドウ
5. 内蔵コンピュータ
6. 電気制御キャビネット

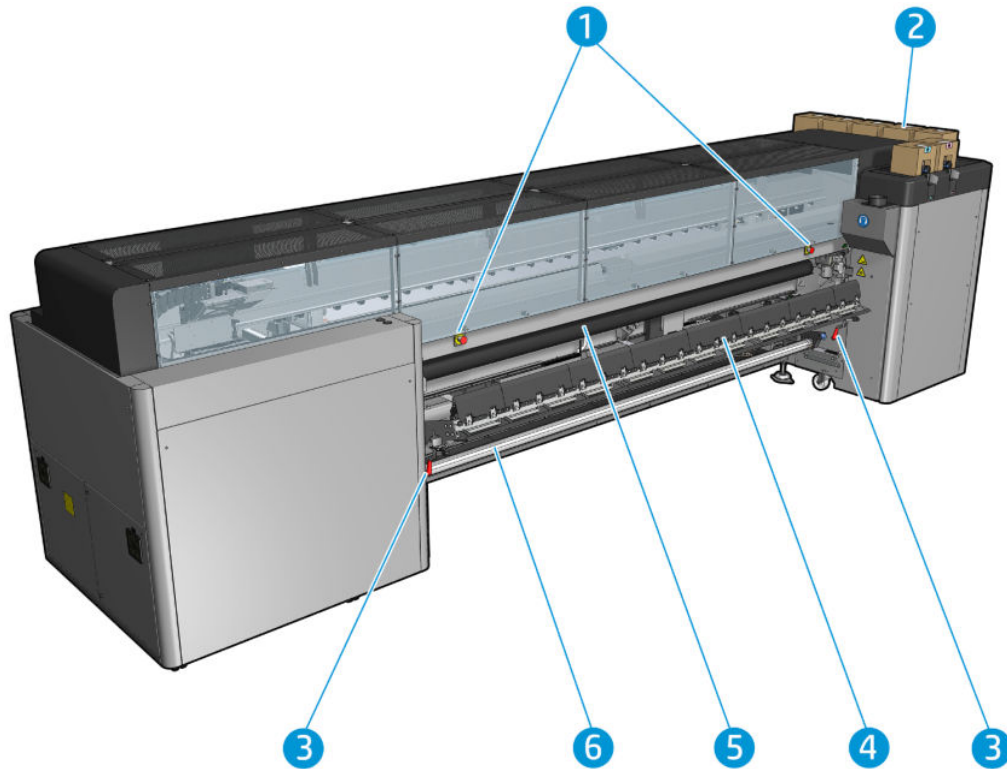
7. 電源スイッチ、ランプ、および回路ブレーカ
8. プリントヘッドクリーニングロールのドア
9. 硬化モジュールのラッチ (各側面に1つ)
10. テンションローラー (フリーフォールへの巻き取り設定用)
11. フロントドア
12. 硬化モジュールハンドル
13. 素材アウトプットスピンドル

## HP Latex 3100/3200/3500/3600 プリンタの前面図



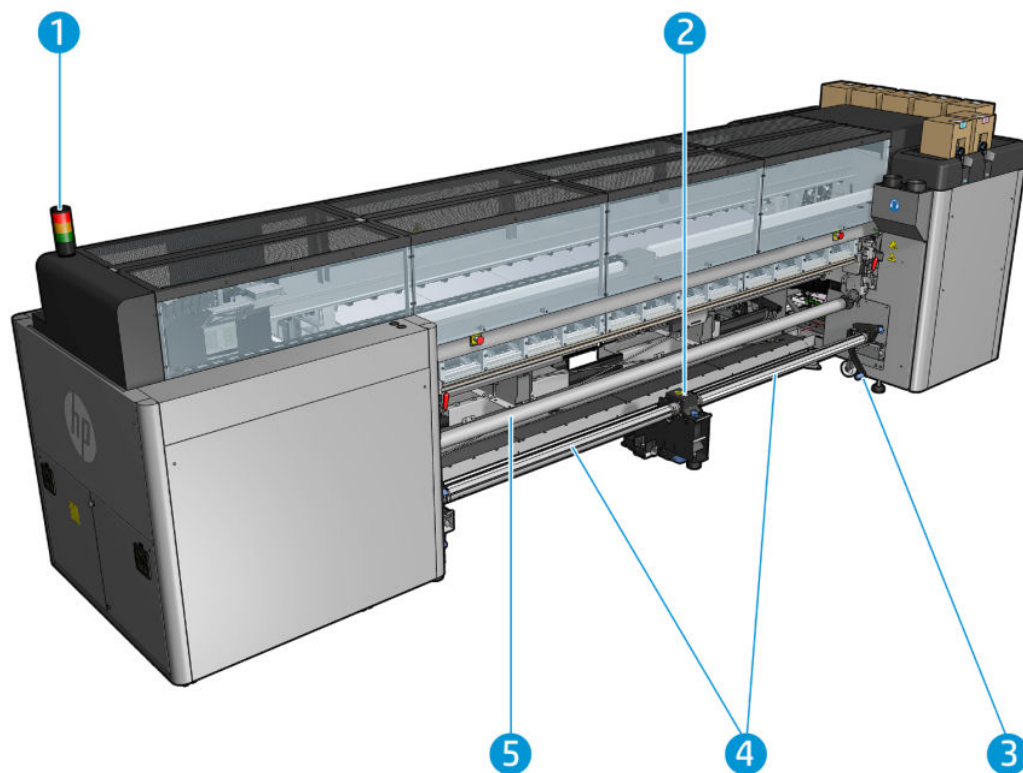
1. HP Latex 3500/3600 のみ : デュアルロール分割スピンドルセンター サポート
2. HP Latex 3200/3600 のみ : プリントゾーン ランプ
3. ユニバーサルマウント ビーム
4. (3100/3200 ではオプション) スリッター
5. HP Latex 3500/3600 のみ : 分割スピンドル
6. LED プルーフ出カランプ
7. HP Latex 3500/3600 のみ : ロール紙排出レバー

## HP Latex 3000 プリンタの背面図



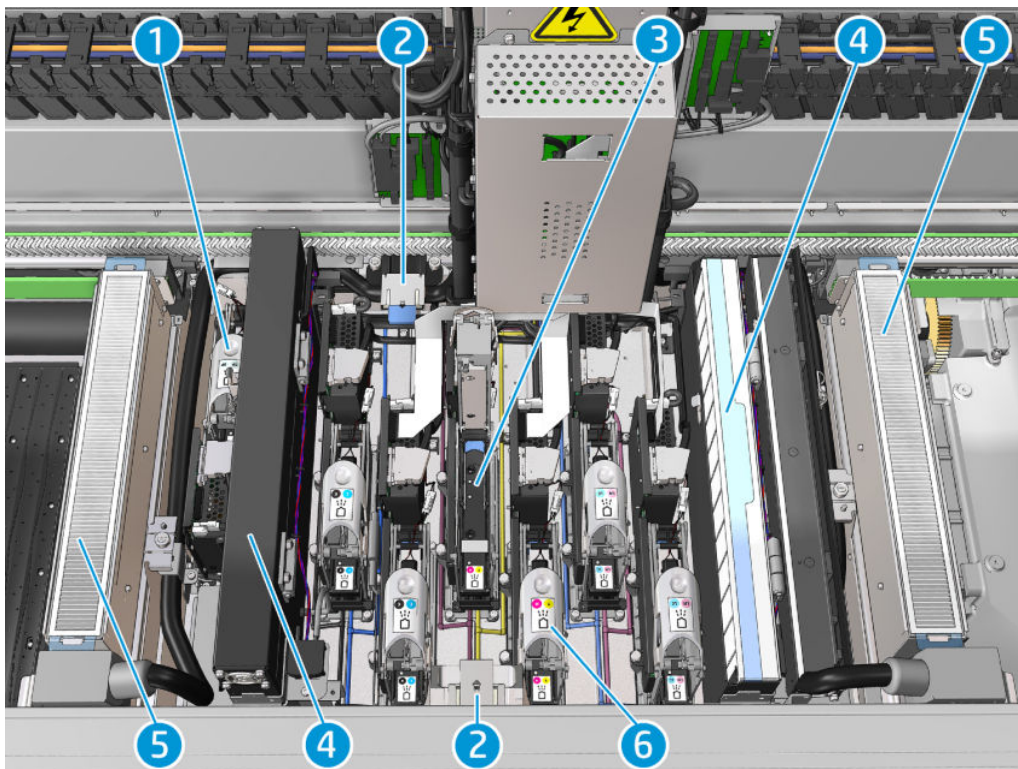
1. 緊急停止ボタン
2. インクカートリッジ
3. 取り付けテーブルのラッチ (各側面に1つ)
4. 取り付けテーブル
5. ドライブローラー
6. 素材インプット スピンドル

## HP Latex 3100/3200/3500/3600 プリンタの背面図



1. プリンタ ステータスビーコン
2. HP Latex 3500/3600 のみ：デュアルロール分割スピンドルセンター サポート
3. HP Latex 3500/3600 のみ：ロール紙排出レバー
4. HP Latex 3500/3600 のみ：分割スピンドル
5. HP Latex 3500/3600 のみ：切り替え器

## キャリッジの図



1. オプティマイザ プリントヘッド ラッチ
2. 油性フォーム
3. プリントヘッド
4. エアゾールフィルタ
5. 乾燥フィルタ
6. プリントヘッド ラッチ

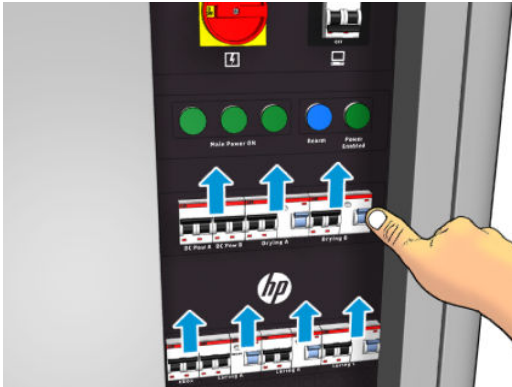
## プリンタソフトウェア

プリンタには以下のソフトウェアが必要です。

- お使いのプリンタには HP Internal Print Server が搭載されており、プリンタの内蔵コンピュータにすでにインストールされています。この HP Internal Print Server は、プリンタ アラートやプリンタ ステータスの概要を表示し、印刷ジョブを管理し、さまざまな方法でプリンタを操作するために使用する必要があります。[20 ページの「HP Internal Print Server」](#)を参照してください。
- お使いのプリンタには HP Print Care プログラムが搭載されており、プリンタの内蔵コンピュータにすでにインストールされています。このプログラムは、詳細なプリンタ ステータスと履歴を表示し、プリンタの保守や問題が発生した場合に解決するのに役立ちます。[190 ページの「HP Print Care」](#)を参照してください。
- RIP (ラスタ イメージ プロセッサ) は、別のコンピュータで実行する必要があります。RIP はプリンタの内蔵コンピュータにインストールすることはできません。プリンタに搭載されていないため、別途入手する必要があります。プリンタは JDF 対応です。RIP でこのインターフェイスがサポートされる場合、プリンタとジョブステータスを取得して表示できます。

## プリンタの初めての電源投入

1. プリンタの正面右にある回路ブレーカの下部 2 列のスイッチがすべて上にセットされていることを確認してください。



2. メインスイッチを回してオンにし、その横にある PC スイッチをオンにします。



3. 3つの緑色のランプがすべて点灯することを確認します。通常の動作では、これらのランプは常に点灯しています。いずれかのランプが点灯していない場合は、Internal Print Server でシステムエラーの確認を行います。システムエラーが発生している場合は、[427 ページの「プリンタメッセージ」](#)を参照するか、電気技術者に相談してください。
4. プリンタがリアームを待っていることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待ちます。
5. プリンタを目で確認します。
6. プリンタの正面右にある青色のリアーム ボタンを押します。これにより、プリンタの高電力サブシステムがすべて有効になります。
7. プリンタの起動を示す緑色のランプが点灯していることを確認します。通常の動作では、このランプは常に点灯している必要があります。このランプが点灯していないことに気付いた場合は、Internal Print Server でシステムエラーの確認を行います。システムエラーが発生している場合は、[427 ページの「プリンタメッセージ」](#)を参照してください。
8. プリンタが印刷可能状態であることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待ちます。これには数分かかる場合があります。初期化が完了している場合は、Internal Print Server に「印刷可能です」というメッセージが表示されます。システムエラーメッセージが表示される場合は、[427 ページの「プリンタメッセージ」](#)を参照してください。

## プリンタをオン・オフする


プリンターには、3つの電源オフレベルがあります。レベルが上がるにつれて電源オフの状態に近づき、レベル3では完全にシャットダウンされます。

レベル	オフにする	オンにする
1: 主要な電子機器とエンジンがオフになります。	プリンタが印刷可能状態であることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待つてから、画面の左上隅にあるシャットダウンアイコンを押して高電力サブシステムの電源をオフにします。 Internal Print Server からプリンタへの接続が失われたことを示すメッセージが表示されるまで待ちます。 <b>注記:</b> Internal Print Server でプリンタの電子機器をオフにすると、安全上の理由から、ファンが最高速度で回転します。これは通常の動作で問題ありません。	Internal Print Server ウィンドウの左上隅にある <b>[ウェークアップ]</b> ボタンをクリックし、プリンタで高電力サブシステムの電源がオンになるまで待ちます。  メッセージが表示されたら、プリンタの正面右にある青色のリアム ボタンを押します。
2: すべてのプリンタシステムの電源をオフにします (推奨)。	レベル1を完了したら、メインスイッチの電源をオフにします。ファンが停止します。	レベル1を完了したら、メインスイッチの電源をオンにして、横にある回路ブレーカがオンになっていることを確認します。  メッセージが表示されたら、青色のリアム ボタンを押し、プリンタが印刷可能状態であることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待ちます。
3: すべてのプリンタシステムと Internal Print Server の電源をオフにします。	レベル2を完了したら、Windows の [スタート] ボタンから Internal Print Server をシャットダウンして、黒い画面に「No input signal」メッセージが表示されるのを待ちます。 <b>注意:</b> 正しく電源をオフにしないと、コンピュータが損傷する場合があります。  Internal Print Server の電源を完全にオフにして、画面に「No input signal」メッセージが表示されたら、コンピュータの電源スイッチをオフにします。	レベル2を完了したら、 <a href="#">16 ページのプリンタの初めての電源投入</a> を参照してください。
4: コンピュータを再起動します。	—	—
5: 再起動して印刷します。	—	—

 **重要:** プリンタには、プリンタの残り使用時間を示すカウンタが組み込まれています。

## プリンタの移動

同じサイトでプリンタを短い距離 (段差がないフロアでの水平移動、または5%以上の傾斜のスロープがない場合) 移動する場合は、次の手順に従います。困難な状況での移動操作については、サービス担当者に連絡します ([420 ページの HP カスタマー・ケア センター](#)を参照)。

 **注意:** 5%以上の傾斜のスロープではプリンタが損傷することがあります。

1. プリンタの電源を切ってください。
2. プリンタからすべての電源ケーブルやネットワークケーブルを取り外します。

3. すべてのインクカートリッジを取り外し、プリンタから取り出します。カートリッジコネクタは、粘着テープで適切な位置に固定します。
4. HP Latex 3500/3600 プリンタを使用している場合、プリンタを移動する前に 2 本目の脚を上げます。
5. HP Latex 3500/3600 プリンタを使用している場合、分割スピンドルを取り外し、そのベースから中央のサポート分割スピンドルを両方とも取り外します ([65 ページの HP Latex 3500/3600 デュアルロール分割スピンドルセンターサポート](#)を参照)。
6. 脚部を上げて、ホイール(A)が接地するようにします。脚部を上げるには、次のとおり実行します。
  - a. 30mm のレンチで脚部の一番上にあるナットのロックを解除します。
  - b. 手でナットを回転して、ボルトに対して下に移動します。ナットと脚部の間に約 2cm の隙間を確保します。
  - c. 15mm のレンチで脚部を上へねじ込みます。ボルトの底面(平面)をレンチにぴったり合わせます。
  - d. ボルトが許容する限り脚部を上げます。
  - e. 30mm のレンチでナットを再びロックします。

**⚠ 注意:** 脚部はできるだけ高く上げるようにしてください。プリンタの移動中に脚部が床に接触すると損傷することがあります。



7. **HP Latex 3500/3600 のみ:** プリンタが床に固定されている場合は、解除してください。各アンカーサポートから M20 ボルト 2 本を取り外します。その後、プリンタを別の場所に動かすと、床からアンカーサポートを取り外すことができます。
8. 上部カバーの外側のコーナーからプリンタを押します。5%以上の傾斜のスロープでは移動しないでください。
9. HP Latex 3500/3600 を使用している場合、プリンタを移動した後、中央のサポート分割スピンドルの調整が必要になることがあります ([65 ページの HP Latex 3500/3600 デュアルロール分割スピンドルセンターサポート](#)を参照)。

プリンタを再度設置する必要がある場合、プリンタを床に固定し、デュアルロールセンターサポートを設定する方法の詳細をインストールガイドで参照してください。

プリンタを移動した後に、場合により、電気技術者が電源ケーブルを接続し直す必要があります。また、プリンタの内蔵コンピュータおよび RIP コンピュータから、ネットワークを設定し直す必要があります。プリンタの周囲に最低限必要なスペースなど、詳細については、[設置ガイド](#)を参照してください。



## プリンタ ステータス ビーコン

**△ 注意:** プリンタにプリンタ ステータス ビーコンが含まれている場合、情報は情報提供のみを目的としており、安全に関する条項、または安全性の状態には関係ありません。プリンタを操作するときは、必ずプリンタの警告ラベルを考慮に入れる必要があり、プリンタ ステータス ビーコンにより示されるあらゆるステータスよりも優先されます。

HP Latex 3100/3200/3500/3600 プリンタを使用している場合、プリンタのステータスを識別するランプ信号システムが搭載されています。

プリンタ ステータス メッセージの意味は次のとおりです。

カラー	説明
レッド	予期せず印刷が中断しました。印刷を開始したジョブが予期せず停止し、 <b>[失敗]</b> と表示されます。注意が必要です。  ユーザ確認 UI が IPS ウィンドウに表示されます。対処すると、ビーコンの赤色が、プリンタの状態を反映した色に変わります。
オレンジ	IPS にアラートが表示されます (警告)
グリーン	アイドル状態 印刷中

## 出力プラテン ランプ (HP Latex 3200/3600 のみ)

出力プラテン ランプは、プラテンと印刷中のジョブの両方で点灯します。手動でオンとオフを切り替えることができます。

## 2 HP Internal Print Server

### Internal Print Server の使用開始

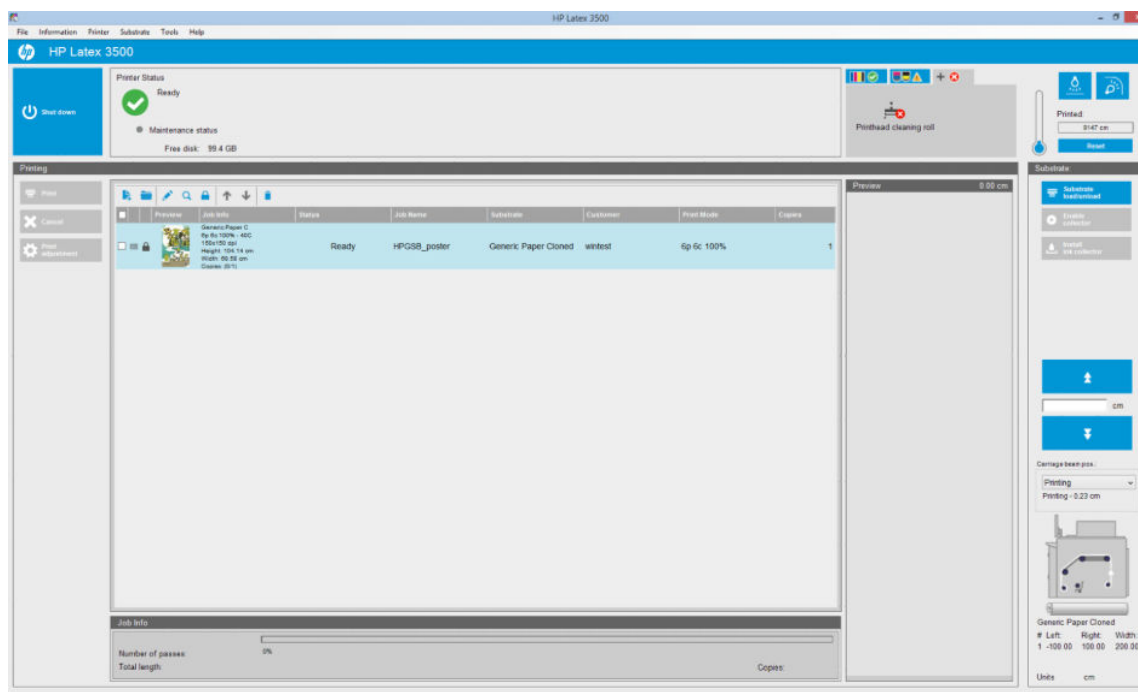
Internal Print Server は Windows で自動的に開始し、フォアグラウンドで実行しない場合でもバックグラウンドで継続的に実行します。

何らかの理由で実行を停止した場合、またはウィンドウが表示されない場合は、Windows の[スタート]メニューから開始するか、デスクトップ上のアイコンをダブルクリックして開始することができます。



起動すると、メイン画面が表示されます。

**重要：**以下に示す画面キャプチャは参照用であるため、最新のファームウェアバージョンがインストールされていることを確認してください。[26 ページのファームウェアをアップデートします](#)を参照してください。



メイン画面では次の操作を行うことができます。

- 左上にある[シャットダウン]ボタンを押して、プリンタをシャットダウンすることができます。
- 上部中央のペインには、プリンタ ステータスとメンテナンス ステータスが表示されます。[25 ページのプリンタ ステータスとアラート](#)を参照してください。

- ステータス ペインの右側に表示される温度計は硬化温度を示しています。
- 温度計の右側には、インクカートリッジ、プリントヘッド、およびプリントヘッドクリーニングロールのステータスがまとめられています。
- 印刷ペインは次のような項目が表示されるウィンドウで構成されています。
  - [印刷]、[キャンセル]、および[印刷の調整] ボタン
  - ジョブキュー
  - 印刷プレビューとジョブの設定
- 素材ペインには、[素材の取り付け/取り外し] ボタン、[コレクターの有効化] ボタン、キャリッジビームを移動するボタンが表示されます。また、現在の素材の取り付け方法に関する情報も表示されます。

## Internal Print Server の言語の変更

Internal Print Server を開始すると、Windows の地域と言語のオプションで選択した言語が使用されます。選択した言語を変更するには、以下の指示に従ってください。

1. [スタート] メニューから [コントロールパネル] を開きます。
2. [コントロールパネル] でカテゴリ ビューを使用している場合は、[時計、言語、および地域] カテゴリを開きます。
3. [地域と言語のオプション] を開きます。
4. [形式] タブで現在の形式を希望する言語に一致する形式に変更します。
5. [OK] ボタンを押します。

Windows を再起動すると変更が適用されます。

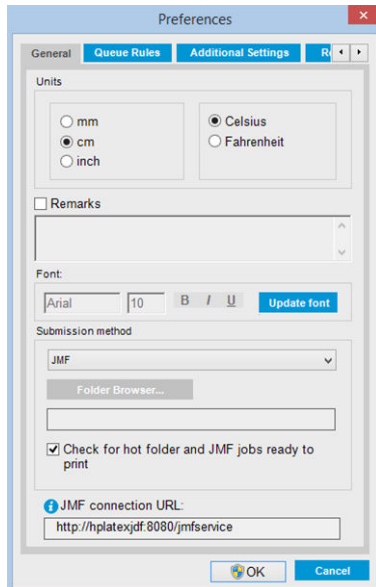
## Internal Print Server の測定単位の変更

Internal Print Server の測定単位を変更するには、[ツール]-[環境設定]-[単位] の順に選択します。長さや温度の単位を変更できます。

## Internal Print Server の環境設定

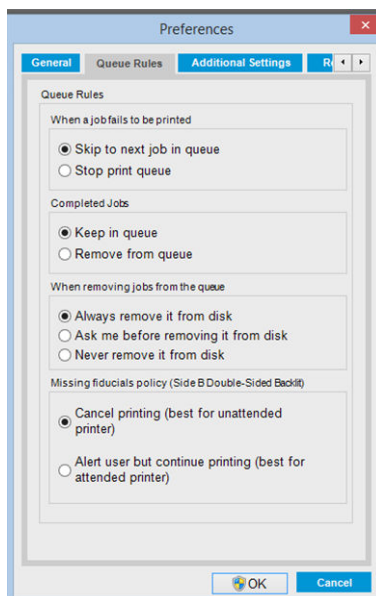
Internal Print Server の環境設定を変更するには、[ツール] メニューから [環境設定] を選択します。[環境設定] ウィンドウには、次の 4 つのタブがあります。

## [一般] タブ



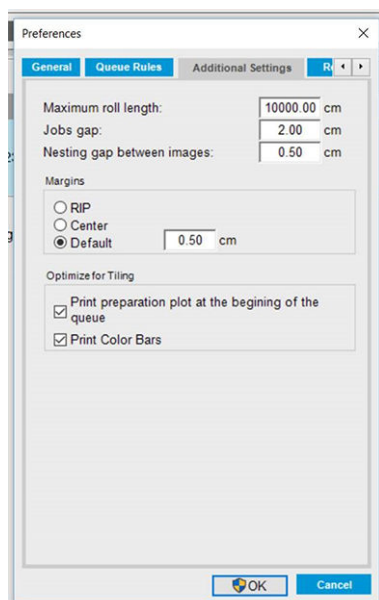
- 長さや温度の単位
- 備考 (印刷されるファイルのフッターとして追加)
- フッター テキストのフォント
- ホットフォルダー
- JMF 接続 URL

## [キュールール] タブ



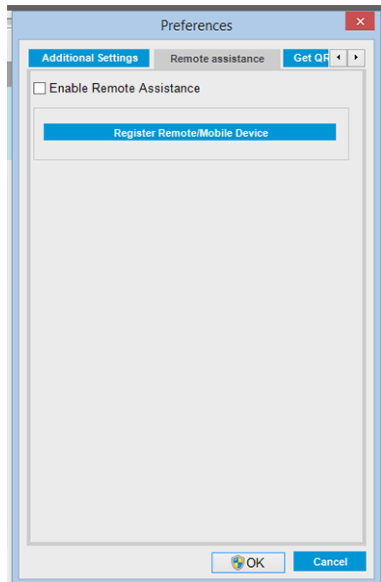
- ジョブに失敗したときの処理
- ジョブが印刷されたときの処理
- ジョブがキューから削除されたときの処理
- 基準がないときの処理

## [追加設定] タブ



- ロール紙の最大長
- ジョブの間隔
- イメージ間のネスティングの間隔
- マージン：
  - － RIP: RIP で定義されたマージンが設定されます。
  - － センター：イメージは、取り付けられた素材の横方向の中央に配置されます。
  - － デフォルト: デフォルトのマージンは 5.0mm に設定されます。[ジョブのプロパティ] ウィンドウで、デフォルトの左マージンを定義できます。
- 分割印刷の最適化：
  - － キューの開始時に準備プロットを印刷します。
  - － カラーバーを印刷します。

## [リモート アシスタンス] タブ



- リモート アシスタンスの有効化
- サービスを購読

## Internal Print Server のメニュー

Internal Print Server には、次のメニューがあります。

#### [ファイル]メニュー

- [新規ジョブの追加]
- [既存ジョブの追加]
- [ジョブの編集]
- [ジョブの削除]
- [終了]

#### [情報]メニュー

- [アラート]
- [サプライ品]
- [サービス情報]

#### [プリンタ]メニュー

- [印刷の調整]
- [プリントヘッドの軸合わせ]
- [プリントヘッドのクリーニング]
- [プリントヘッドの交換]
- [クリーニングロールキットの交換]
- [拡張精度キャリブレーション]
- [コレクターの有効化/無効化]

#### [素材]メニュー

- [取り付け/取り外し]
- [設定]
- [作成]
- [編集]
- [クローン]
- [分割印刷の最適化]
- [名前変更]
- [取り外し]
- [カラーキャリブレーション]
- [プリセット管理]
- [素材をオンライン検索]

#### [ツール]メニュー

- [環境設定]
- [HP Scitex Print Care]
- [HP プロアクティブサポート]
- [ファームウェアのアップデート]
- [再起動]
- [再起動して印刷]
- [再開]
- [シャットダウン]
- [キャリッジの再初期化]

#### [ヘルプ]メニュー

- [バージョン情報]
- [ユーザーズガイド]
- [HP の問い合わせ先]
- [HP リモートサポート]

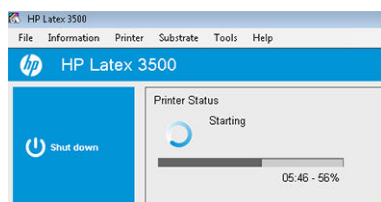
## プリンタ ステータスとアラート

Internal Print Server では、プリンタの一般的なステータス、メンテナンスステータス、取付済の素材、およびインクシステムが表示されます。

ご使用のプリンタは次のアラートを発信します。

### プリンタステータス

- **エラー**：プリンタが印刷できないとき。
- **警告**：キャリブレーションなどの調整、または予防保守やインクカートリッジの交換が必要など、要注意の状態であるとき。
- **残り起動時間**は、印刷の開始中に Internal Printer Server に表示されます。



Internal Print Server のメイン ウィンドウにプリンタ アラートの概要リストが表示されます。さらに詳細なリストをすべて表示するには、**[情報]-[アラート]**の順に選択します。

特定のアラートについての詳細は、[427 ページの「プリンタ メッセージ」](#)を参照してください。

## 保守ステータス

- 緑のランプ：メンテナンスは必要ありません。
- 黄色のランプ：もうすぐメンテナンス実施日です。詳細については、黄色のボタンを押して Print Care を確認してください。[190 ページの「HP Print Care」](#)を参照してください。
- オレンジ色のランプ：メンテナンスが必要です。詳細については、オレンジ色のボタンを押して Print Care を確認してください。
- 赤のランプ：メンテナンスが緊急に必要です。詳細については、赤色のボタンを押して Print Care を確認してください。
- グレーアウト：Print Care を実行していません。オレンジ色のボタンを押してください。

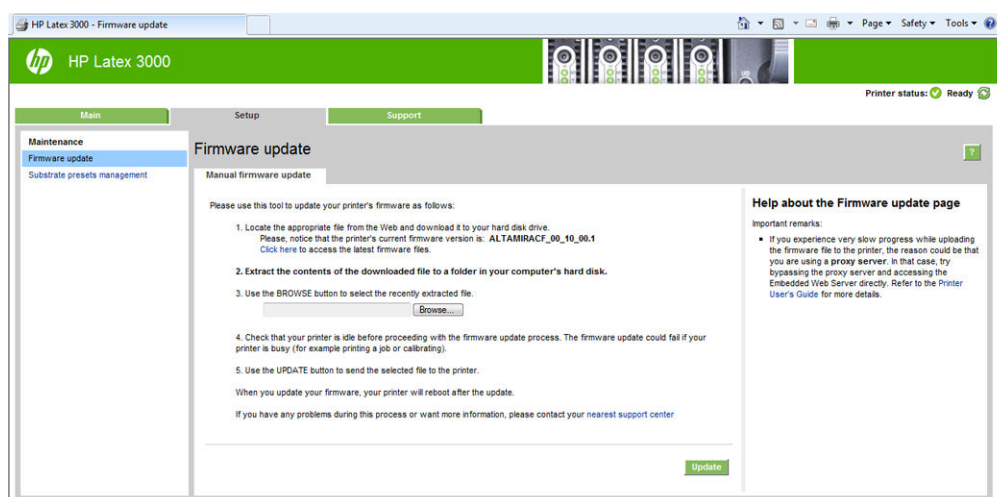
## ファームウェアおよび Internal Print Server のアップデート

☛ **ヒント**：ファームウェアと Internal Print Server をアップデートする場合、まずファームウェアをアップデートしてから Internal Print Server をアップデートします。

### ファームウェアをアップデートします

プリンタの機能を強化するファームウェア アップデートが HP からリリースされることがあります。

ファームウェアのアップデートは、Internal Print Server でインターネットからダウンロードしてプリンタにインストールできます。**[ツール]**メニューから、**[ファームウェアのアップデート]**を選択します。



画面の指示に従ってファームウェア ファイルをダウンロードしてハードディスクに保存します。次に、ダウンロードしたファイルを選択し、**[アップデート]**をクリックします。

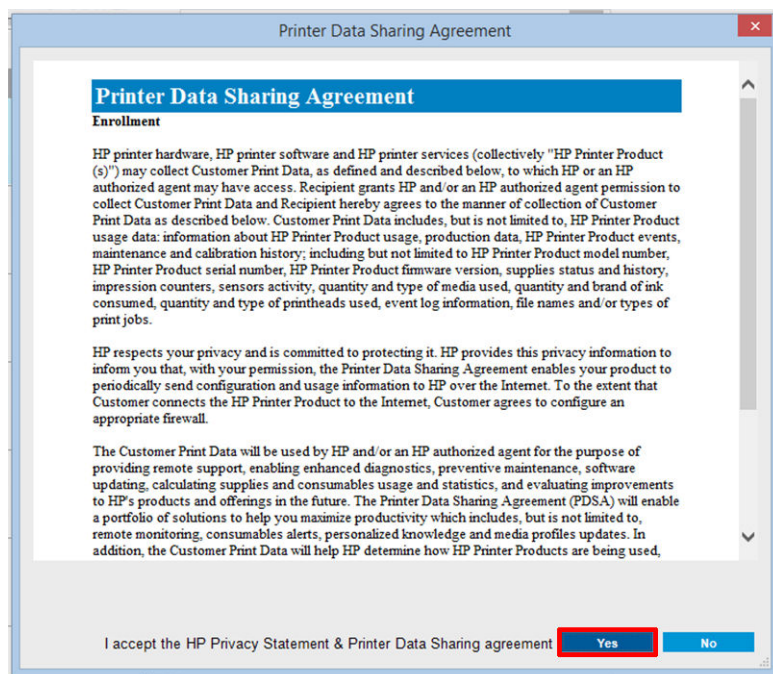
ファームウェアには、最も一般的に使用される素材プリセットが含まれています。追加の素材プリセットは、別途ダウンロードできます。[105 ページの素材プリセット](#)を参照してください。

### Internal Print Server と HP IPS サービスの更新

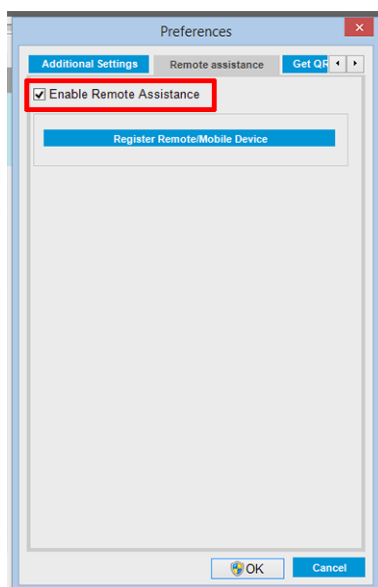
🔑 **重要**：新しい IPS バージョンをインストールする前に内蔵プリンタ コンピュータから HP Info Retriever、HP IPS サービス、HP Internal Printer Server ソフトウェアを削除する必要があります。



1. HP サポート Web サイトから IPS PC ハードディスク (デスクトップではなく専用のフォルダーを推奨) 最新バージョンの IPS パッケージをダウンロードし、すべてのファイルを解凍します。
2. HP Info Retriever ソフトウェアが Windows コントロールパネルの **[プログラムと機能]** にリストされている場合は、このソフトウェアを Windows コントロールパネルから削除します。
3. Windows コントロールパネルで **[HP IPS サービス]** ソフトウェアや **[ProxyService]** ソフトウェアを削除し、**[アンインストール]** ボタンをクリックします。
4. Windows コントロールパネルで、**[Internal Printer Server]** ソフトウェアを削除します。 **[HP Internal Printer Server]** アプリケーションを選択し、**[アンインストール]** ボタンをクリックします。これにより、リッピングファイルを除くすべてのジョブがキューから削除されます。
5. **[Internal Printer Server]** をインストールします。  
**[IPS]** フォルダー内で **Setup.exe** ファイルを実行し、新しいソフトウェアがインストールされるまで画面の指示に従います。
6. **[IPS サービス]** をインストールします。  
**[HP IPS Services]** フォルダー内に **Setup.exe** ファイルを実行し、新しいソフトウェアがインストールされるまで画面の指示に従います。
7. IPS のインストール処理が完了すると、**[IPS]** アプリケーションを開きます。初めて開いた場合、**[データ転送契約]** (PDSA) ウィンドウが表示されます。HP では、情報取得機能と強化された高速リモートサポートを活用するためこれを有効にすることを強くお勧めします。



8. [リモート アシスタンス] タブで、[ツール]-[環境設定] に移動し、[リモート アシスタンスの有効化] チェック ボックスをオンにします。



## Internal Print Server の保守

Internal Print Server は、プリンタに付属するコンピュータの Microsoft Windows で動作します。この動作環境では、最適なパフォーマンスを維持するために各種の確認事項があります。コンピュータを再起動して、Internal Print Server を開始する前にこれらの事項を確認できます。

- ユーザーアカウントは標準アカウントを使用し、管理者アカウントを使用しない。
- 出荷時にインストールされたソフトウェア以外のソフトウェアをこのコンピュータにインストールしない(アンチウイルスを含む)。
- ディスクの空き容量が少なくとも 10GB ある。
- コントロールパネルで、[ハードウェアとサウンド]-[電源オプション]を選択し、高パフォーマンスの電源プランを選択し、スリープモードを無効にする。
- Windows コントロールパネルの[ユーザー アカウント]からユーザー アカウント制御を無効にする。
- ブランク スクリーン セーバーを使用する。
- [スタート] ボタンを押して、[コンピュータ]を右クリックする。[管理]-[デバイスマネージャ]-[ディスク ドライブ]を選択する。ハードディスクを右クリックし、[プロパティ]-[ポリシー]を選択する。[パフォーマンスのために最適化する]、[ディスクの書き込みキャッシュを有効にする]、および[拡張処理能力を有効にする]がすべて有効であることを確認する。
- デフラグのスケジュール実行が有効であることを確認する。[スタート] ボタンを押して、[コンピュータ]を右クリックする。[管理]-[ディスクの管理]を選択する。ハードディスクを右クリックし、[プロパティ]-[ツール]-[最適化する]を選択し、[スケジュールどおりに実行する]が有効であることを確認する。
- コントロールパネルで、[システム]-[システムの詳細設定]-[詳細設定]-[パフォーマンス]-[視覚効果]-[カスタム]を選択する。すべての効果が無効であることを確認する。ただし次の[デスクトップコンポジションを有効にする]、[透明感を有効にする]、[スクリーンフォントの縁を滑らかにする]、および[ウィンドウとボタンに視覚スタイルを使用する]を除く。

- Internet Explorer を開き、[ツール]-[インターネットオプション]-[接続]-[LAN の設定] を選択する。プロキシサーバーを使用している場合は、[ローカルアドレスにはプロキシサーバーを使用しない] が有効であることを確認する。
- コンピュータがインターネットに接続されていることを確認し、Windows Update ですべての利用可能なアップデート (Windows Service Pack を含む) が正常にインストールされていることを確認する。
- Internal Print Server を開始し、[ファイル]-[ジョブの削除] で以降使用しないすべてのジョブを削除する。

## 3 印刷ワークフローの統合

### JDF の概要

#### What is JDF? (Vraid5 とは)

JDF は、さまざまなベンダーおよびの製造元のデバイスを相互に動作させるソフトウェアの方法です。さまざまな垂直印刷市場に流通している多くのデバイスおよびワークフロー コントローラに準拠した、XML と呼ばれるテキスト ベースの言語が使用されます。

JDF の導入は通常、ジョブのスケジュール設定、送信、会計、コスト計算に使用する MIS システムをベースとしています。インテグレータは、通常 JDF テクノロジーを通じて、MIS システムとワークフローに存在するデバイスを仲介します。

JMF は、デバイスがジョブのステータス情報や他のリアルタイム ジョブ メトリクスおよびパラメータを通信できるようにする通信プロトコル (JDF 仕様をベースとしています) です。デバイスからステータスをポーリングしたり、定期的にデバイスを監視したりするために使用できます。

#### ファイル送信に JDF を使用するメリット

JDF は、コンテンツのジョブ ステータスや、デバイスがいつジョブを完了したかを知るための、MIS に基づく正確な方法を提供するのに役立ちます。MIS の役割は、ジョブの追跡、スケジュール設定、コスト計算を行うことであるため、JDF/JMF を使用すると、このタスクを実行するためにデバイスと MIS を簡単に仲介することができます。

JDF と JMF を使用すると、JDF ワークフローで作成された作業結果を分析し、後で会計原則を実行できます。1 日後または一連のジョブの後に詳細分析を実行し、ジョブの利益幅、コストと消費された材料、在庫管理と在庫委託を確認できます。

HP は、CIP4 組織のパートナー メンバーであり、JDF の詳細は CIP4 の www サイト (<http://www.cip4.org>) から入手できます。


### JDF と共に

#### JDF ジョブ チケットの作成

JDF の実装では通常、JDF/JMF ワークフローを制御および監視するために MIS システムが使用されます。その場合、MIS はデバイスのステータスを監視することができます。また、時間と消耗品を追跡し、MIS に統合されたカウントおよび在庫管理モジュールへのインターフェイスを提供できます。MIS は通常、JDF ジョブおよびその結果として生成されるチケットの起点です。JMF 通信を使用して、そのチケット情報を製造マイルストーンに送信できます。

## HP latex 3000 プリンタにより取り込まれる情報と、JMF から MIS に伝えることができる情報

プリンタには、JDF 1.5 仕様のサブセットが実装されています。これにより、プリンタはプリンタのステータスと通知に加えて、ジョブのステータス、ジョブのインク、素材の消費量を外部アプリケーションに伝えることができます。

 **注記** : RIP は、素材の最適化と仕上げを目的として、複数のジョブを1つに結合できるという事実を考慮に入れることは重要です。この例で、プリンタは印刷を1つのジョブと見なします。このような状況では、MIS はネスト上の各ジョブのステータスを RIP に照会する必要があります。

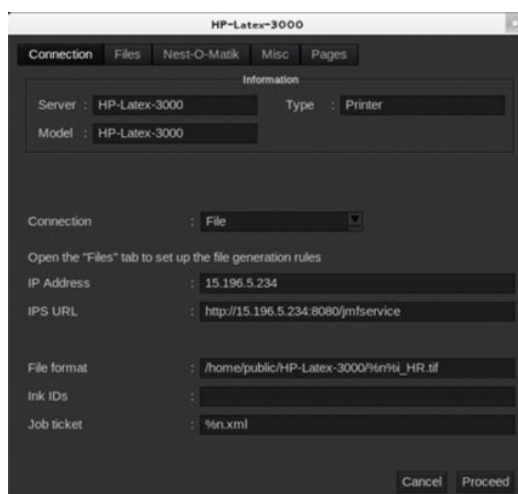
RIP アプリケーションは、素材と消耗品の追跡情報を取得し、MIS に報告することができます。

## 統合のガイドライン

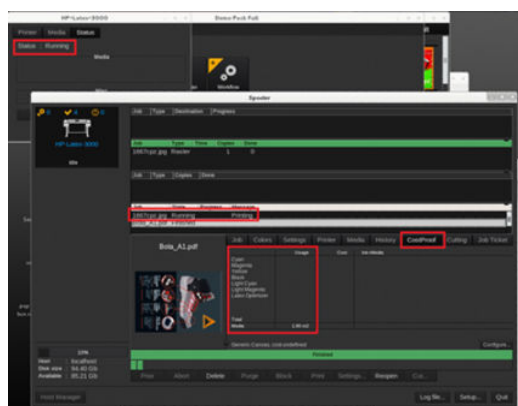
### HP Latex 3000 プリンタ シリーズを CALDERA RIP に統合する方法

CALDERA RIP 10.1 以降、RIP はプリンタ ドライバセットアップ時にオプションを選択することで、プリンタ内の JDF インターフェイスを活用できます。JDF のインターフェイスを有効にすると、RIP にプリンタのステータスと通知に加え、ジョブのステータス、ジョブのインク、素材の消費量が表示されます。

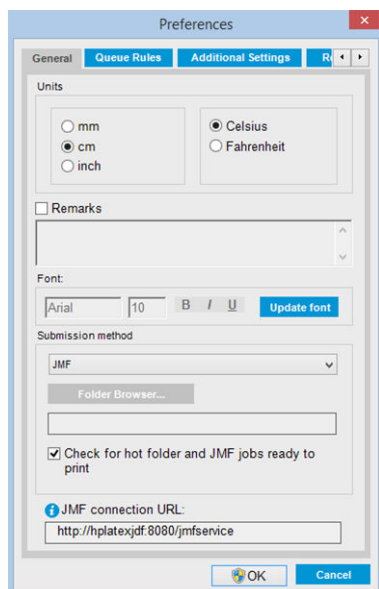
CALDERA RIP でこの機能を有効にするには、プリンタ設定ダイアログ (IPS URL) の JDF 領域にプリンタの JMF URL を入力する必要があります。CALDERA の Web サイトから最新のドライバを入手していることを確認してください。



設定すると、印刷クライアントで情報ウィンドウを開き、ジョブのステータスのスプーラを開くことで、プリンタのステータスを表示できます。



JMF URL は以下の方法で入手できます。Internal Print Server ソフトウェアで [IPS PC]に移動し、[ツール]-[環境設定]-[一般]を選択します。

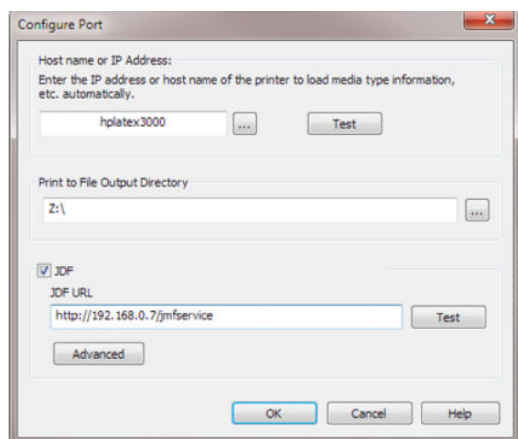


プリンタのホスト名を使用する際に問題が発生した場合、HP Latex 3000 システム設定ツールを使用してプリンタの IP に切り替えます。詳細については、『サービス マニュアル』を参照するか、ネットワーク管理者にホスト名解決の問題を解消してもらってください。

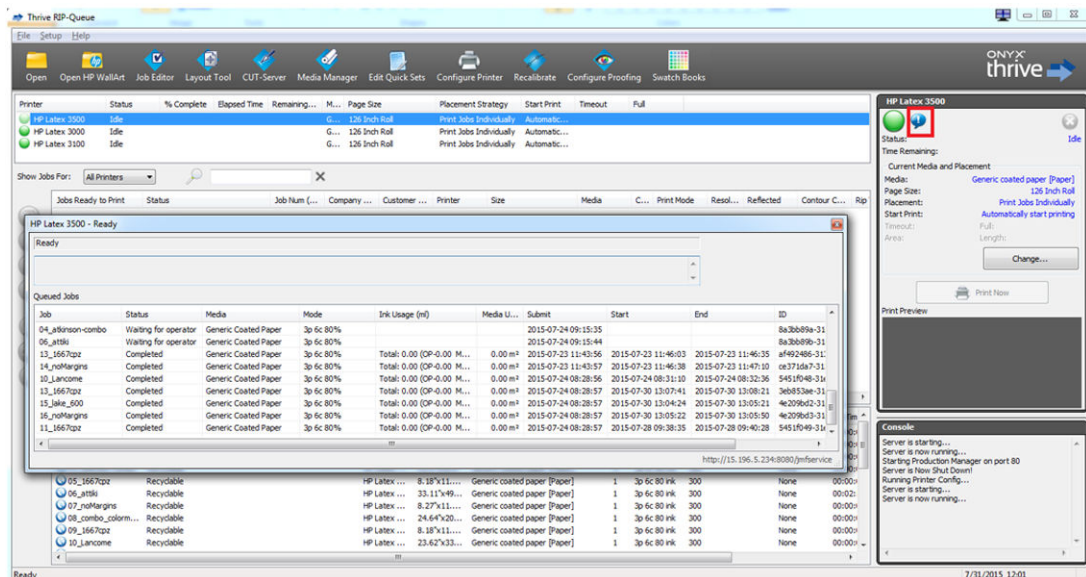
## HP Latex 3000 プリンタ シリーズを ONYX RIP に統合する方法

ONYX RIP (バージョン ONYX 10.1.2) は、プリンタ ドライバセットアップ時にオプションを選択することで、プリンタ内の JDF インターフェイスを活用できます。JDF のインターフェイスを有効にすると、RIP にプリンタのステータスと通知に加え、ジョブのステータス、ジョブのインク、素材の消費量が表示されます。

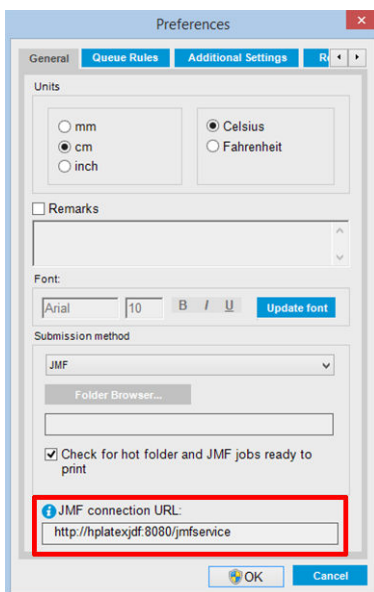
ONYX RIP でこの機能を有効にするには、プリンタ設定ダイアログ (JDF URL) の JDF 領域にプリンタの JMF URL を入力する必要があります。ONYX Download Manager から最新のドライババージョンを入手していることを確認してください。



設定すると、RIP キューで情報ウィンドウを開いてプリンタとジョブのステータスを表示できます。



JMF URL は以下の方法で入手できます。Internal Print Server ソフトウェアで [IPS PC] に移動し、[ツール]-[環境設定]-[一般] を選択します。

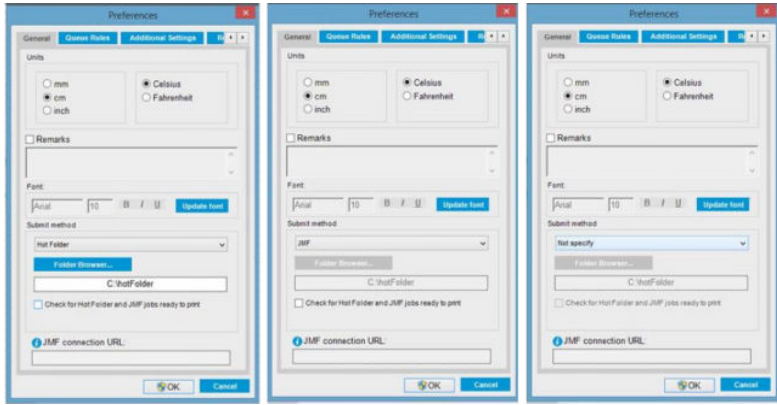


プリンタのホスト名を使用する際に問題が発生した場合、HP Latex 3000 システム設定ツールを使用してプリンタの IP に切り替えます。詳細については、『サービスマニュアル』を参照するか、ネットワーク管理者にホスト名解決の問題を解消してもらってください。

## ジョブの送信方法

HP Latex 3000 プリンタ シリーズでは、(HP IPS UI でファイルを直接開く方法に加えて)2つのファイル送信方法がサポートされています。

HP IPS の [ツール]-[環境設定]-[全般] の [環境設定] ダイアログ内にある、[送信方法] ドロップダウンリストから送信方法を選択します。



**ホットフォルダー**：HP IPS PC で共有フォルダーを選択します。RIP がそこにある出力ジョブをコピーし、IPS がジョブをキューに自動的に読み込みます。

**注記**：共有フォルダーは、RIP で設定されているフォルダと同じである必要があります。

**JMF**：RIP は、JMF コマンドを通じてジョブの位置を送信します。IPS は、そこにあるファイルを自動的に検索し、プリンタ キューに直接の読み込みます。

**指定しない**：IPS の [ファイル]-[開く] でファイルを手動で読み込みます。

**キューに入ったジョブを RIP から削除**：

IPS/プリンタ キューは、RIP インターフェイスから直接削除しますが、JMF の方法を使用して送信された場合のみです。

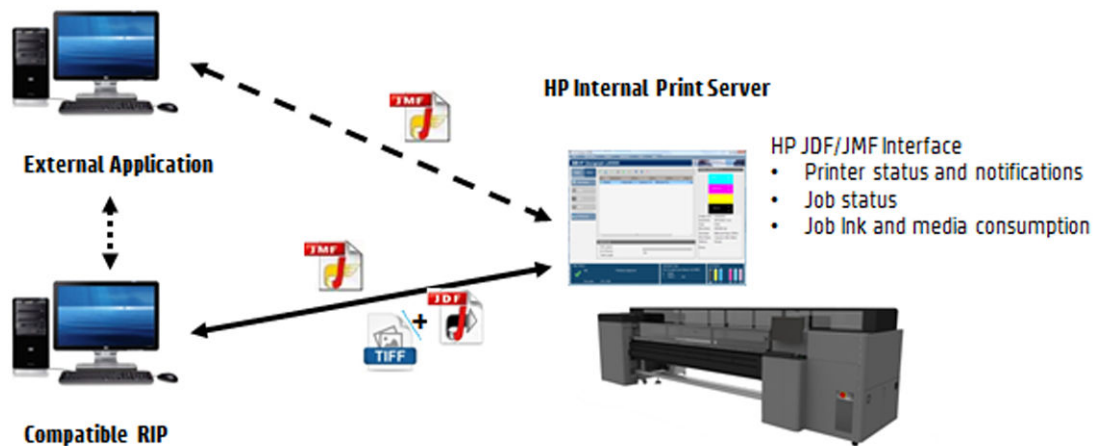
## HP Latex 3000 プリンタ シリーズを MIS システムまたは製造管理ソフトウェアに統合する方法

特定の RIP/MIS を実装するには、ベンダー固有の設定が必要です。

MIS または製造管理ソフトウェア アプリケーションは、JDF/JMF インターフェイスを介してプリンタからプリンタのステータスと通知に加えて、ジョブのステータス、ジョブのインク、素材の消費量を取得できます。

前のセクションで説明したとおり、RIP がプリンタにジョブを送信する前に複数のジョブを 1 つに結合した場合、まとめられたジョブの個々のジョブのステータスを取得できるようにするため、MIS または製造管理ソフトウェアを IPS ではなく RIP に接続することをお勧めします。

プリンタから収集された情報でジョブを識別できるようにするため、各ジョブには必ず一意の名前を割り当ててください。



CALDERA 10.1 以降のバージョンのソフトウェアを使用している場合、MIS は Caldera Nexio モジュールを使用して通信できます。Caldera Nexio は、標準の JDF/JMF プロトコルを使用して Caldera RIP と他のサ



ードパーティソフトウェアを接続するツールであり、このツールを使用することで、製造を高速化する自動アクションシーケンスと、運用を改善する詳細なレポートを生成することができます。詳細は、CALDERA にお問い合わせください。

MIS ソリューションとの統合を希望する ONYX のお客様は、ONYX Connect モジュールを使用して JDF 経由で通信できます。ONYX Connect では、現在のところ JMF がサポートされていません。詳細は、ONYX にお問い合わせください。


別の RIP ソリューションを使用している場合、JDF/JMF の設定とインターフェイスのガイドラインについては、特定の RIP ベンダーにお問い合わせください。

MIS ベンダーや、プリンタとソリューションを直接統合することを希望するお客様は、HP によって明確にサポートされている JDF Software Development Kit を HP ソリューションポータルから入手できます <https://developers.hp.com/lfp-enroll>。

## 4 素材の取り扱い

### サポートされている素材の種類

お使いのプリンタでは、以下の素材の種類を使用できます。具体的な素材の設定およびプロファイルについては、[120 ページのオンライン素材マネージャ](#)を参照してください。

 **注記:** 多孔性素材および多孔性のライナー付き素材は、インク コレクター キットを使用する場合にのみサポートされます ([50 ページのインク コレクター キット](#)を参照)。

#### 粘着ビニール

- 粘着キャスト ビニール
- 粘着光沢ビニール
- 多孔粘着ビニール
- 透明粘着ビニール
- 反射粘着ビニール

#### PVC バナー

- フロントライト バナー
- バックライト バナー
- スクリム バナー
- スクリムレス バナー
- ライナー付きメッシュ バナー
- ブロックアウト バナー
- トラック カーテン バナーまたは防水シート

#### 用紙

- コート紙
- 非コート紙
- フォト用紙
- フォト調用紙
- 裏面青紙
- 粘着用紙

## PP および PE フィルムとバナー

- ポリプロピレン (PP) フィルム
- 合成紙 (ユポなど)
- タイベック
- コート PE/HDPE (ポリエチレン) バナー

## PET フィルム

- ポリエステル (PET) バックライト フィルム
- ポリエステル (PET) フロントライト フィルム
- ポリエステル (PET) 裏面グレー フィルム


## テキスタイル

多孔性繊維は、インク コレクターが取り付けられている場合のみ使用できます。素材の多孔性を確認するには、[38 ページの素材の多孔性の確認](#)を参照してください。

- ポリエステル テキスタイルおよび生地
- テキスタイルバナー
- 背景
- ライナー付きテキスタイルメッシュ
- ライナー付きフロントライト テキスタイル (多孔性)
- ライナー付きバックライト テキスタイル (多孔性)
- キャンバス
- ライナー付きフラッグおよびボイル
- コットンテキスタイル
- 粘着テキスタイル

## 壁装

---

 **注記** : 以下は選択可能なカテゴリではなく、アプリケーションの例になります。

---




- 壁紙
- PVC 壁紙
- 貼り付け済み壁紙
- 不織布壁紙
- テキスタイル壁紙
- 粘着壁紙









## 素材の多孔性の確認

1. プリンタに素材が取り付けられている場合は、その素材を取り除きます。
2. 白色の光沢粘着ビニールを 15 × 50 mm の大きさにカットします。
3. 素材送りセンサーを覆うようにプラテンに張り付けます。
4. 確認する素材を取り付けます。
5. RIP ソフトウェアを開きます。
6. プリンタの内蔵コンピュータからテストファイルを取得します。テストファイルは、`C:\Users\hplatex\Documents\HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink_trespassing_check.pdf` です。
7. 今後この素材に対して使用する予定のパス数および素材プリセット (またはインク量の類似したプロファイル) を使用してテストファイルを印刷します。
8. 素材を取り外します。
9. プラテンから粘着ビニールを剥ぎ取ります。
10. プラテンから取った粘着ビニールを見ます。
  - 粘着ビニールが完全に白い (インクが付着していない) 場合、テストした素材は非多孔性であり、このガイドに記載しているように印刷に使用できます。
  - 粘着ビニールが完全に白くない場合、テストした素材は多孔性であるため、インクコレクターが取り付けられている場合しか使用できません。
11. 印刷領域をクリーニングします。詳細については、[208 ページの印刷領域をクリーニングする](#)を参照してください。

## サポートされている HP 素材

カテゴリー	素材	カラーキヤリプレーション	用途
粘着ビニール	HP 排気キャスト光沢粘着ビニール	はい	ビークルラップ、自動車/バス/トラックフリート、標識
	ライナーなし : 50 ミクロン ・ 100g/m <sup>2</sup> ・ 45.7m ライナー付き : 241 ミクロン ・ 260g/m <sup>2</sup> ・ 45.7m		
	HP 耐久光沢粘着ビニール	はい	
	ライナーなし : 121 ミクロン (4.8 ミル) ・ 150 g/m <sup>2</sup> ・ 45,7 m (150 フィート)/91.4 m (300 フィート) ライナー付き : 248 ミクロン (9.8 ミル) ・ 270 g/m <sup>2</sup> ・ 45,7 m (150 フィート)/91.4 m (300 フィート)		
	HP 耐久マット粘着ビニール	はい	
	ライナーなし : 121 ミクロン (4.8 ミル) ・ 150 g/m <sup>2</sup> ・ 45,7 m (150 フィート)/91.4 m (300 フィート) ライナー付き : 248 ミクロン (9.8 ミル) ・ 270 g/m <sup>2</sup> ・ 45,7 m (150 フィート)/91.4 m (300 フィート)		

カテゴリー	素材	カラーキ ャリプレ ーション	用途
	HP ワンビュー ウィンドウ用粘着ビニール ライナーなし:165 ミクロン (6.5 ミル) ・ 155 g/m <sup>2</sup> ・ 50 m (164 フ ィート) ライナー付き:406 ミクロン (16 ミル) ・ 288 g/m <sup>2</sup> ・ 50 m (164 フ ィート)	いいえ	
PVC パナー	HP 耐久フロントライトスクリムパナー 449 ミクロン (17.7 ミル) ・ 535 g/m <sup>2</sup> ・ 35m (115 フィート)	はい	パナー、POP、フ ラッグ、トラック カバー、壁画
用紙	HP 非塩ビウォールペーパー  177 ミクロン ・ 175g/m <sup>2</sup> ・ 30.5m	はい	屋内外の POP、ウ ィンドウ、バスの 待合所、ビルボー ド、壁の装飾
	HP ホワイト半光沢ポスター用紙  165 ミクロン (6.5 ミル) ・ 136 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)		
	HP フォト調ポスター紙  205 ミクロン (8.1 ミル) ・ 205 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)	はい	
	HP ブルーバック ビルボード紙 165 ミクロン (6.5 ミル) ・ 123 g/m <sup>2</sup> ・ 80m (262 フィート)	はい	
	新しい HP スタンダードコート紙 (3 インチ コア)  124 ミクロン (4.9 ミル) ・ 90 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)	はい	
	新しい HP コート紙 (3 インチ コア)  114 ミクロン (4.5 ミル) ・ 90 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)	はい	
	新しい HP スタンダード厚手コート紙 (3 インチ コア)  165 ミクロン (6.5 ミル) ・ 125 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)	はい	
	新しい HP 厚手コート紙 (3 インチ コア)  167 ミクロン (6.6 ミル) ・ 130 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)	はい	
	新しい HP プラススーパー厚手マット紙 (3 インチ コア)  259 ミクロン (10.2 ミル) ・ 210 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)	はい	
	HP プロフェッショナル光沢フォト用紙 248 ミクロン (9.8 ミル) - 275 g/m <sup>2</sup> - 30.5 m (100 フィート)	はい	
	HP プロフェッショナル半光沢フォト用紙 248 ミクロン (9.8 ミル) - 275 g/m <sup>2</sup> - 30.5 m (100 フィート)	はい	
	HP エブリデイ半光沢フォト用紙 187 ミクロン (7.4 ミル) - 180 g/m <sup>2</sup> - 30.5 m (100 フィート)	はい	

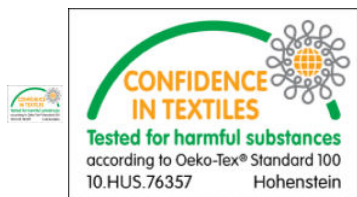
カテゴリー	素材	カラーキ ャリプレ ーション	用途
PP および PE フィルム とバナー	新しい HP HDPE 強化バナー 	はい	バナー、POP、フ ラグ、トラックカ バー、壁画、大き いサイズの写真、 フロアカバー
	203 ミクロン ・ 170g/m <sup>2</sup> ・ 45.7m		
	新しい HP エブリデイ ポリプロピレン マット紙 (3 インチ コア) 	はい	
	203 ミクロン (8 ミル) ・ 120 g/m <sup>2</sup> ・ 61m (200 フィート)		
	新しい HP エブリデイ ポリプロピレン粘着マット紙 (3 インチ コア)	はい	
	ライナーなし : 180 ミクロン ・ 120g/m <sup>2</sup> ・ 30.5m		
	ライナー付き : 215 ミクロン ・ 168g/m <sup>2</sup> ・ 30.5m		
PET フィル ム	HP DuPont Tyvek バナー 	いいえ	バスの待合所、空 港の広告、POP、 街中の広告
	304 ミクロン (12 ミル) ・ 135 g/m <sup>2</sup> (4 オンス) ・ 30.5 m (100 フィート)		
テキスタイル	HP バックライト ポリエステルフィルム 	はい	屋内用フラッグ、 壁画、インテリア 装飾、美術品
	304 ミクロン ・ 135g/m <sup>2</sup> ・ 30.5m		
	HP ライトテキスタイルディスプレイバナー 	いいえ	
	381 ミクロン ・ 210 g/m <sup>2</sup> ・ 50 m 		
	HP ヘビー テキスタイルバナー 	いいえ	
	381 ミクロン ・ 210 g/m <sup>2</sup> ・ 50 m 		
	HP 半光沢キャンバス	いいえ	
HP プレミアム半光沢キャンバス	419 ミクロン ・ 370g/m <sup>2</sup> ・ 14.9m		
	HP プレミアム半光沢キャンバス	いいえ	
	462 ミクロン (18.2 ミル) - 381 g/m <sup>2</sup> - 22.9 m (75 フィート)		
HP エブリデイ半光沢キャンバス	いいえ		
444 ミクロン (17.5 ミル) - 340 g/m <sup>2</sup> - 22.9 m (75 フィート)			

- ColorPRO テクノロジーを使用したサードパーティ製の素材ソリューションについては、<http://ColorPROtechnology.com/>を参照してください。
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- HP Latex インクで印刷される HP 非塩ビウォールペーパーは、体内に摂取した場合に健康上のリスクをもたらす屋内空気中の揮発性物質の放出量レベルについて、A+ (非常に放出量が少ない) から C (放出量が多い) の段階で評価を行う *Émissions dans l'air intérieur* で A+ と評価されています。

\* HP Latex インクで印刷される HP 非塩ビウォールペーパーは、GREENGUARD Children & Schools Certified です。<http://www.greenguard.org/>を参照してください。

\* HP Latex インクで印刷される HP 非塩ビウォールペーパーは、屋内建材製品の VOC 放散の健康関連評価に関する AgBB 基準を満たしています。 <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm> を参照してください。

🌱 HP 大判素材の回収計画の稼動状況は異なります。リサイクル可能な一部の HP 素材は、一般的なリサイクルプログラムでリサイクル可能です。リサイクルプログラムは地域によっては存在しない場合があります。詳細については、 <http://www.hp.com/recycle/> を参照してください。



## 素材のヒント

### 素材を保守する

保管中は素材を密封状態で維持し、一部の材料で可塑剤が移動しないようにロールを垂直に保管します。

保管場所から素材をプリンタの運用場所に移動する場合は、湿度や温度に適応するように使用の 24 時間前までに移動します。

### 全般的なヒント

未印刷の存在および印刷済みの素材は慎重に扱い、なるべく綿製の手袋を使用して指紋が付かないようにしてください。重いロール紙にはフォークリフトを使用し、安全靴を着用して 2 名で扱ってください。

ロールを取り付ける前に、次の作業を行います。

- 部屋の温度および湿度がプリンタで推奨される範囲内であることを確認します。 [425 ページの動作環境の仕様](#) を参照してください。
- ロール紙や芯が曲がったり変形していないことを確認します。曲がったり変形していると、素材がプリンタに詰まる原因になる可能性があります。
- 推奨環境条件以外で保存していた場合、素材がプリンタの環境の温度と湿度に適合するまでしばらく待ってください。
- 芯の内側のラベルか、パッケージに差し込まれたメモを読んで、正しい印刷面を確認します。
- 素材がインプット側の芯に正しく取り付けられていることを確認します。正しく取り付けられていない場合は、Internal Print Server でエラーが報告されます。
- 素材の厚みを確認します。
  - 0.4mm まで: 通常どおり印刷されます。
  - 0.4 ~ 2mm: キャリッジビームをカスタム位置まで上げます。エッジホルダーは必要ありません。使用しないでください。
  - 2mm 以上: サポート対象外です。

ロール紙を取り付けるときは、先端がアウトプット側の芯に対して平行かつまっすぐになっており、平らに取り付けられていることを確認します (素材を中央の芯にテープで留めてから、端に向かって移動します)。

また、インプットロールとアウトプットロールの端が合っていることを確認します。ロール紙が間違っていると、素材が波打ったりしわになったりし、インクが汚れてプリントヘッドが汚れることがあります。

ロール紙を取り付けたら、次の作業を行います。

- 素材のエッジホルダーを使用する場合、別のプリンタのエッジホルダーを使用しないでください。お使いのプリンタに付属のエッジホルダーのみ使用してください。
- キャリッジビーム位置が印刷に適切であることを確認します。厚みのある素材用にカスタマイズした位置など、印刷位置を確認します。[127 ページのキャリッジビーム位置の設定](#)を参照してください。
- Internal Print Server にプリセットされている正しい素材と正しい ICC プロファイル、およびその他の RIP の設定を使用していることを確認します。
- HP の素材は、ご使用のプリンタですぐに最良の印刷結果が得られるように最適化されています。
- Internal Print Server を使用して、素材に合ったキャリブレーションが行われていることを確認します。キャリブレーションには、プリントヘッドの軸合わせやカラーキャリブレーションなどがあります。[177 ページの「キャリブレーション」](#)を参照してください。
- プリンタへの取り付け中に、素材の一部をカットしないでください。残りの素材が詰まる可能性があります。

詳細については、次の Web サイトを参照してください。

- HP の個々の素材の仕様、仕上げ、処理、および保証については、<http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> および <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties> を参照してください。
- HP のイメージパフォーマンスについては、<http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence> を参照してください。
- HP は、HP 回収計画を通じて、HP HDPE 強化バナー、HP ライトテキスタイルディスプレイバナー、HP ヘビーテキスタイルバナー、HP エブリデイポリプロピレンマット紙、3 インチ コア、HP DuPont Tyvek バナーなど、一部の素材のリサイクルを行っています。これらの製品は、一部の地域ではリサイクルできない可能性があります。これらの製品のリサイクルについては、地元のリサイクル情報を確認してください。米国でのリサイクルについては、HP のリサイクルサービスサイト (<http://www.hp.com/go/recycleLmedia/>) を参照してください。


HP は、標準の用紙リサイクルプロセスを通じて、HP ホワイト半光沢ポスター用紙、HP フォト調ポスター紙、HP コート紙 (3 インチ コア)、HP スタンダードコート紙 (3 インチ コア)、HP スタンダード厚手コート紙 (3 インチ コア)、HP 厚手コート紙 (3 インチ コア)、HP プラススーパー厚手マット紙 (3 インチ コア) など、その他の一部の素材のリサイクルを行っています。

## 色の一貫性

お使いのプリンタは、カラーの一貫性および再現性の面で優れた印刷物を提供できるように設計されています。そのため、フリーグラフィックスや壁紙など、大きいサイズのジョブをタイルやパネルに印刷することができます。また、完成したパネルを並べて配置したとき、接合部のカラーが確実に一致するようになっています。

印刷したジョブのカラーのばらつきを測定した結果、以下の制限内であることがわかっています。

カラーのばらつきの最大値 (カラーの 95%): 2 dE 2000 以下

 **注記:** これは CIE 標準光源 D50 での 943 色を対象にした反射測定に基づき、CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012 による標準 CIEDE 2000 に準じています。5%のカラーで 2 dE 2000 を超えるばらつきが発生する可能性があります。バックライト素材を透過モードで測定すると、結果が異なる場合があります。



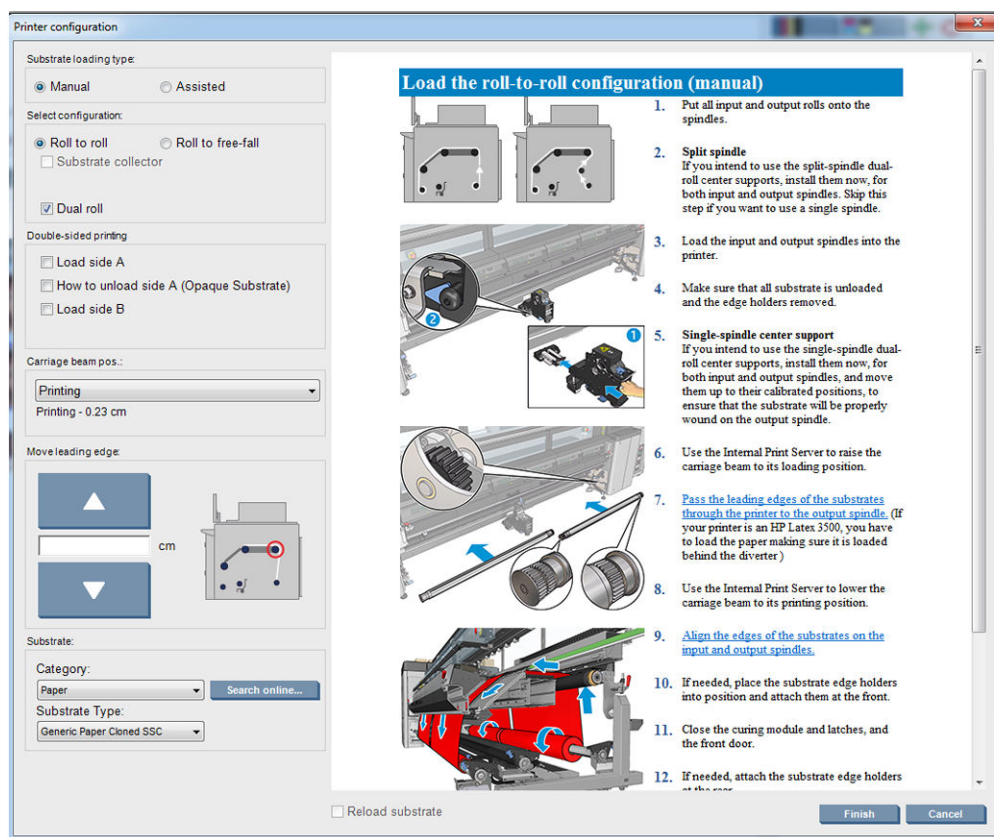
カラー マッチングはさまざまな外部要因に影響されます。このレベルの一貫性を実現するには、以下の点を考慮してください。

- パネルで大規模なジョブを印刷している場合は、複数のロール紙が必要になる場合があります。ロール紙はすべて同じ束の一部であり、製造元の仕様に従って適切な状態で保管する必要があります。
- 動作条件 (温度および湿度) は印刷ジョブ全体で一定に保つ必要があります。 [113 ページの素材プリセットを編集するの 5](#) を参照してください。
- ジョブを開始する前に、プリントヘッドの確認とクリーニングのルーチンが実行されていることを確認してください。ジョブ中にプリントヘッドの変更が必要になると、プリントヘッドの軸合わせやカラー キャリブレーションを行う必要があります。

[184 ページのカラー キャリブレーション](#)も参照してください。

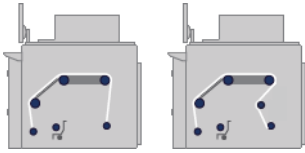
## 素材の設定

素材は、さまざまなニーズに合わせてさまざまな設定で取り付けることができます。取り付ける前に、Internal Print Server で、**[素材の取り付け/取り外し]**を選択し、使用する設定を選択する必要があります。

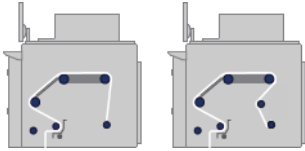


基本的な設定を以下に示します。これらの設定は、単一ロール印刷またはデュアルロール印刷で使用できます。

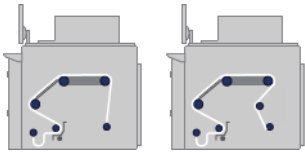
- **ロールへの巻き取り設定**は、特定のインプットロールを使用して実行される印刷ジョブの途中で、一部の印刷またはアウトプットロールをカットして取り外さない場合に適しています。両面印刷でない限り、素材をロールの途中でカットすることはできません。印刷を終了したら、素材を取り付け直す必要があります。



- **フリーフォールへの巻き取り設定**は、プリンタから排出されるたびに1つまたは複数の印刷物のカットと取り外しを行う場合に適しています。素材は、インプットロールとテンションローラーによるテンションで保持されます。ただし、テンションローラーを過ぎるとテンションがなくなるため素材をカットできます。



- **コレクターへの巻き取り設定**は、特定のインプットロールを使用して実行される印刷ジョブが終了する前に、素材をカットしてアウトプットロールを取り外す場合に適しています。素材は、インプットロールとテンションローラーによるテンションで保持されます。ただし、テンションローラーを過ぎるとテンションがなくなるため素材をカットできます。

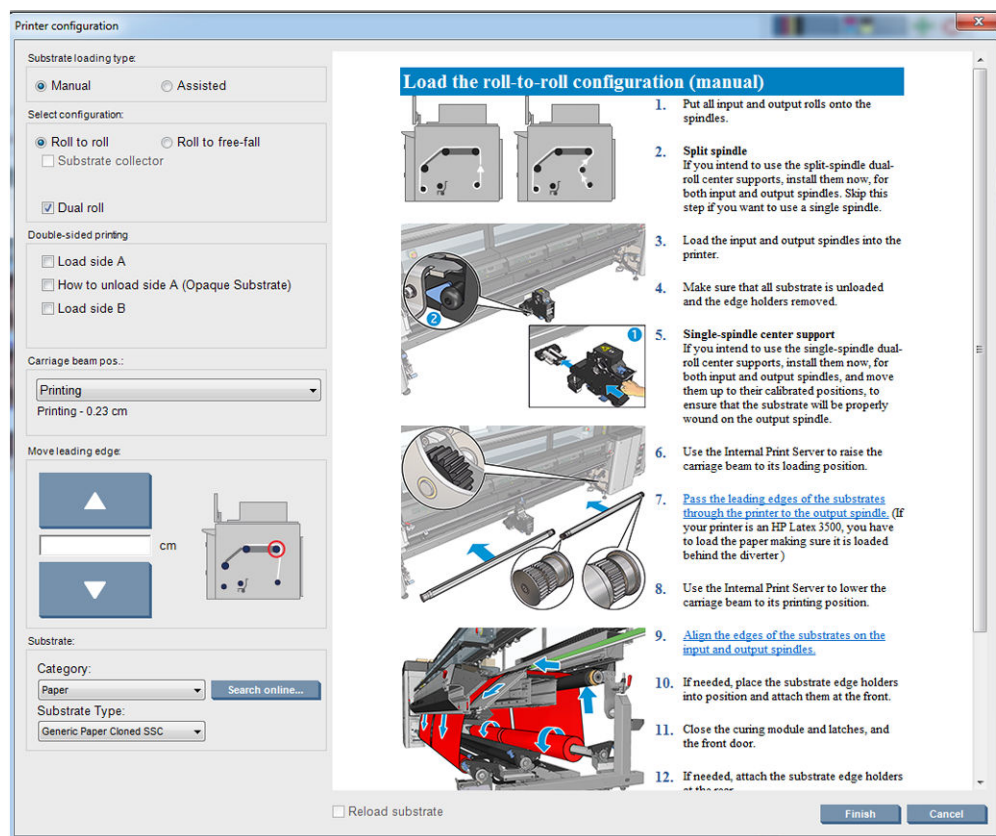


## 印刷準備

次の手順を実行すると、プリンタで印刷できるようになります。

1. Internal Print Server に移動し、**[素材]-[取り付け/取り外し]**を選択すると、**[プリンタの設定]**ウィンドウが開きます。

2. 使用するプリンタ設定を選択します。左側の画面にヘルプが表示されます。



**注記：** [素材の再取り付け] ボックスは、プリンタが以前に同じ設定 (すなわち、同じ素材、同じプロファイル) を使用したことがあり、深刻なシステム エラーのためプリンタを再起動する必要があった場合にのみ確認する必要があります。

3. 素材を取り付けます。素材の取り付け指示が Internal Print Server ウィンドウに表示されます。詳細については、[61 ページのロールをスピンドルに取り付ける](#)と[67 ページのロールをプリンタに取り付ける](#)を参照してください。
4. 素材の種類を選択します。
5. Internal Print Server で、**[完了]** を押して素材の確認を開始し、**[取付済の素材]** ウィンドウに素材の種類を入力します。

**ヒント：** 素材を取り付けたままでプリンタが夜通しアイドル状態となっていて、高温または低温にさらされていた場合、印刷前に素材を 13~25cm 送り、プリントヘッドがつぶれたり、素材がインクで汚れないようにしてください。

## 素材のエッジホルダー

素材のエッジホルダーを使用するのは、印刷時に素材の端が持ち上がって詰まらないようにするためです。印刷中にこのような問題が発生する場合は、エッジホルダーを使用して問題を解決することができます。

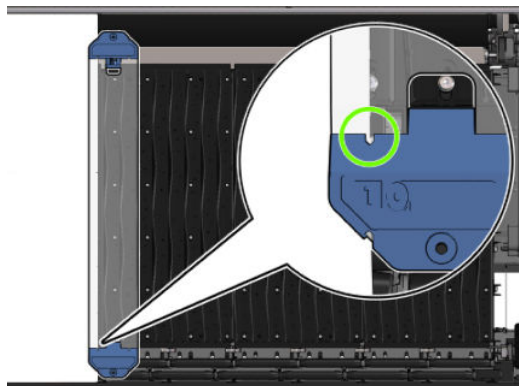
エッジホルダーは、繊維素材に印刷する場合に使用することを強くお勧めします。多孔性素材に印刷する場合は、インク コレクター キットに含まれるエッジホルダーを使用します ([50 ページのインクコレクターキット](#)を参照)。

**注記：** エッジホルダーは、0.4mm 以上の厚みがある素材に印刷する場合にはお勧めしません。

☝ **ヒント** : キャリッジビームを上げるとエッジホルダーを配置しやすい場合があります ([127 ページのキャリッジビーム位置の設定](#)を参照してください)。ただし、キャリッジビームを上げなくても配置できます。

## HP Latex 3000、3100、3500 の素材のエッジホルダー

正しい位置を以下の図に示します。素材を自由に移動できるようにし、エッジホルダーの端に触れないようにしてください。



⚠ **注意** : エッジホルダーの位置が不適切だと、プリントヘッドとキャリッジがかなり損傷する可能性があります。



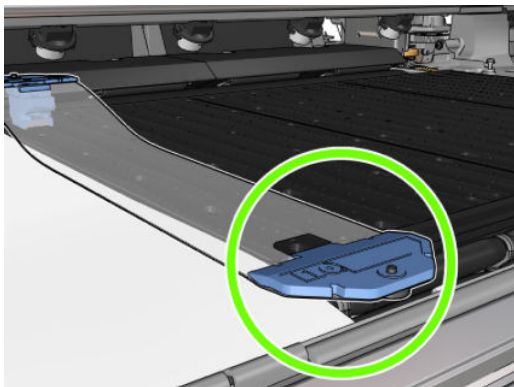
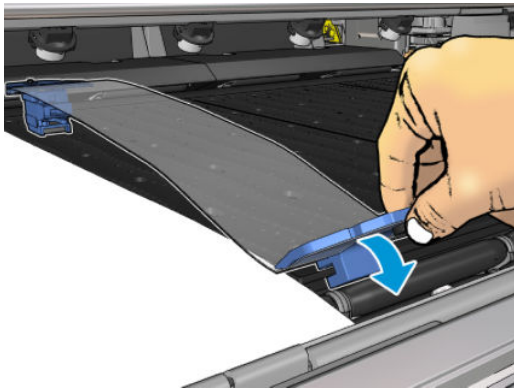
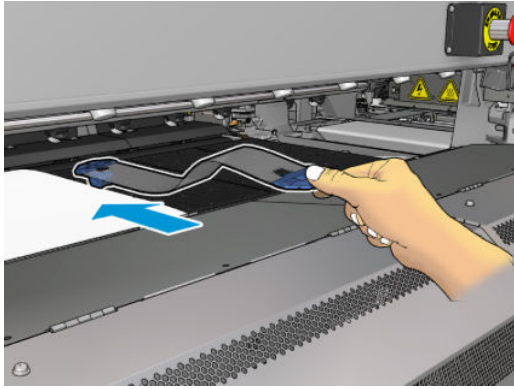
📖 **注記** : 素材を取り付けるとき、スピンドルルーラーの 161cm の位置よりも外側に素材の右端がある場合、または-162cm の位置よりも外側に素材の左端がある場合、エッジホルダーが動作するための十分なスペースがないためエッジホルダーを使用できません。

📖 **注記** : 両面デイナイトキットを使用して印刷する場合、特定のエッジホルダーも必要です。

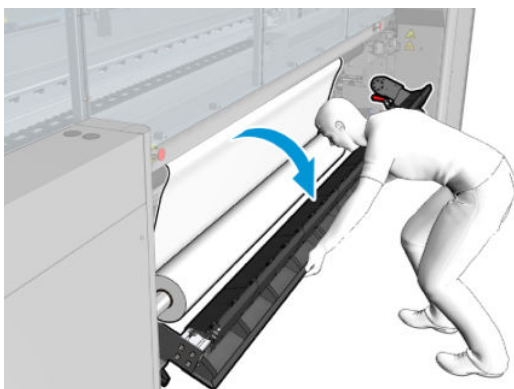
## HP Latex 3000、3100、3500 へのエッジホルダーの取り付け

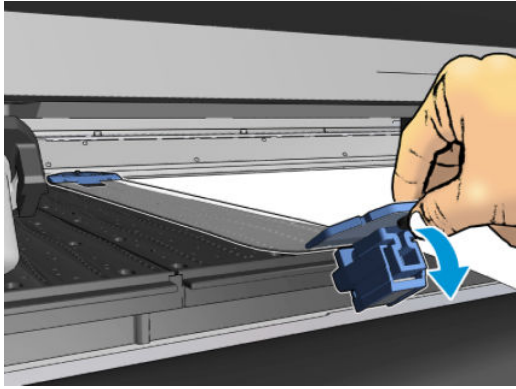


エッジホルダーを取り付けるには、プリンタの正面に立ち、エッジホルダーの正面 (青色の部分に数字の 1 が示されています) をプラテンの正面に取り付けます。素材がエッジホルダーの所定の位置に合っていることを確認します。



プリンタの背面に移動し、取り付けテーブルを開いて、エッジホルダーの背面を手前に引き出し、プラテンの背面に取り付けます。エッジホルダーをプラテンに正しく取り付けるには、付属のマグネットが役に立ちます。素材がエッジホルダーの所定の位置に合っていることを確認します。





ランプが原因でエッジホルダーの背面を取り付けることができない場合は、ランプをスライドしてエッジホルダーを取り付けるためのスペースを確保してください。素材を補助モードで取り付けるために3つのランプが用意されています。両側にある2つのランプはスライドできますが、中央のランプは固定されています。この位置にエッジホルダーを取り付けることはできません。

**⚠ 注意:** エッジホルダーを取り付ける際には注意してください。エッジホルダーは完全にまっすぐなままにする必要があります。そうしないと、プリントヘッドとキャリッジが損傷する可能性があります。

**💡 ヒント:** エッジホルダーを取り付けたら、左右にずらすことはできません。エッジホルダーを左右に動かす場合は、取り外してから新しい位置に再度取り付ける必要があります。

## エッジホルダー ストリップの交換

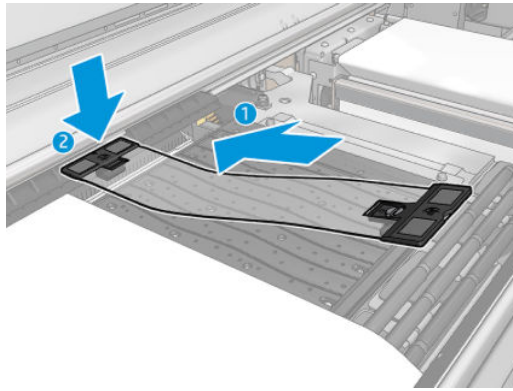


交換用のエッジホルダー ストリップはクリーニングキットに付属しています。ストリップが破損した場合（衝撃が加えられた場合など）、または劣化した場合（インクが蓄積した場合など）は交換します。

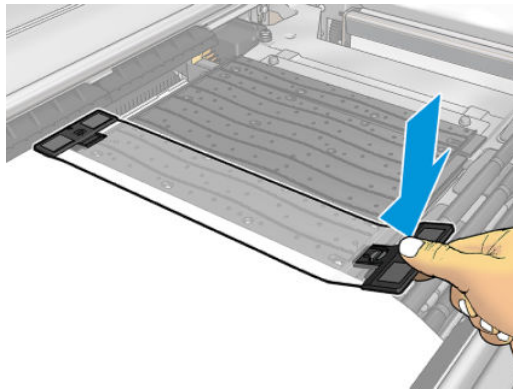
1. ストリップがプリンタに取り付けられている場合は、エッジホルダーを背面から外した後、正面から外し、プラテンから取り外します。
2. エッジホルダーの両端にあるネジをゆるめます（取り外さないように注意してください）。
3. 古いストリップを取り外し、新しいストリップを取り付け、ネジを締めます。
4. エッジホルダーを使用する場合は、プラテンに再度取り付けます。

## 両面ダイナイトキットを装着した HP Latex 3200、3600、3000/3100/3500 の素材のエッジホルダー

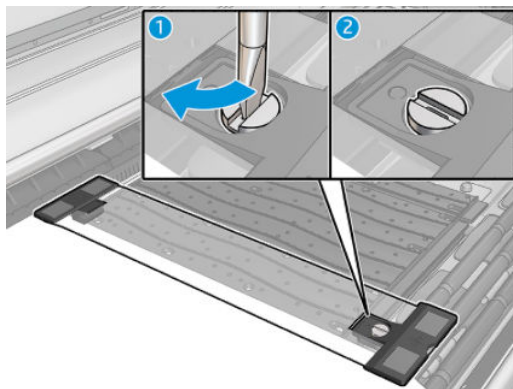
1. プリンタの前面に立ち、エッジホルダーをプラテンの向こう側に置いて、素材の端を覆います。



2. エッジホルダーの反対側は、プラテンとダイバーターホイールの間のスペースに取り付けて、素材の端を覆います。キャリッジが損傷する可能性があるため、各エッジホルダーが適切に配置されていて、折れ曲がっていないことを確認します。



3. エッジホルダーの前面のネジを回して所定の位置に固定します。ダイバーターホイールと干渉している場合、適切な位置が見つかるまで、エッジホルダーを少し動かします。



4. 素材がエッジホルダーと揃っていることを確認します。

**⚠ 注意:** エッジホルダーを取り付ける際には注意してください。エッジホルダーは完全にまっすぐなままにする必要があります。そうしないと、プリントヘッドとキャリッジが損傷する可能性があります。

**📖 注記:** エッジホルダーがダイバーターホイールホルダーと干渉している場合、エッジホルダーを適切な位置まで少し移動します。

**💡 ヒント:** エッジホルダーを取り付けたら、左右にずらすことはできません。エッジホルダーを左右に動かす場合は、取り外してから新しい位置に再度取り付ける必要があります。

## インクコレクターキット

多孔性素材(テキスタイルメッシュ、フラッグ、ポイルなど)に印刷する前に、アクセサリとして使用できるインクコレクターキットを取り付けて、素材を伝って落ちるインクからプリンタを保護する必要があります。非多孔性素材に印刷する場合は、その前にインクコレクターキットを取り外す必要があります。

不明な点については、[38 ページの素材の多孔性の確認](#)を参照してください。

**⚠ 注意：**素材の動作温度が製造元の推奨を超えていないことを確認してください。この情報が手元にならない場合は、製造元にお問い合わせください。125°C (257°F) 以上の動作温度で使用できない素材を取り付けないでください。

**注意：**プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品(フォーム、フィルタ、プリントヘッドクリーナのロール、またはインク)を使用すると、火災が発生する恐れがあります。

**注意：**自然発火温度が 250°C (482°F) 以下の素材は取り付けないでください。素材を発火源に近づけないでください。

**📖 注記：**テスト方法は EN ISO 6942:2002 : テスト B (放射熱源にさらされたときの素材および素材組み立ての評価)に基づいています。素材の発火(炎を出すか光を放つ)温度を特定するためのテスト条件には、電流束密度 30 kW/m<sup>2</sup>、銅熱量計、K 型熱電対を使用。

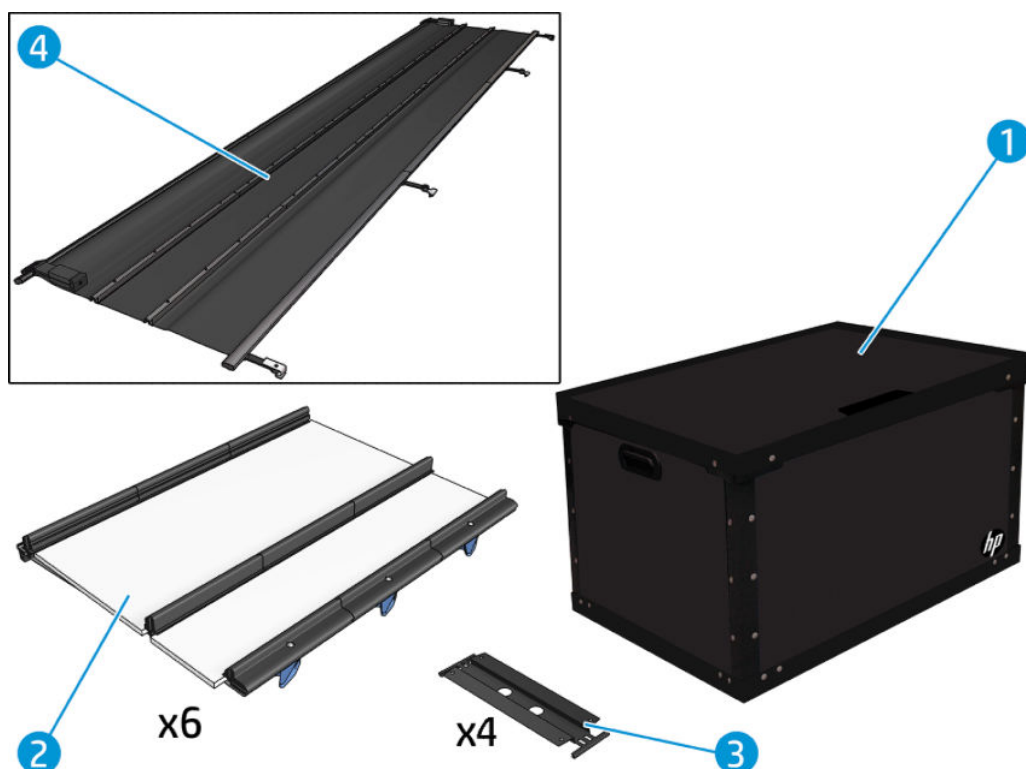
**🔧 重要：**インラインスリッターが取り付けられている場合、切断位置によりキットのプロテクタが破損する可能性があるため、インクコレクターキットは使用しないでください。インクコレクターを使用する場合、インラインスリッターを取り外すことをお勧めします。




上記の画像は、ビデオへのリンクを含む QR コードです。[2 ページのマニュアル](#)を参照してください。



## キットのコンポーネント



1. インクコレクターコンテナ
2. 2つの交換可能フォーム付きインクコレクター6枚
3. インクコレクターの素材エッジホルダー4つ
4. プロテクタ

 **注記:** インクコレクター部品を使用しなくなったときに保護および保存できるように、インクコレクターコンテナとプロテクタ芯は保管しておきます。

## キットの取り付け



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険




可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

 **ヒント:** 手袋をはめることをお勧めします。



素材が取り付けられている場合は取り外してください。次に、エッジホルダーを素材経路から取り外します。

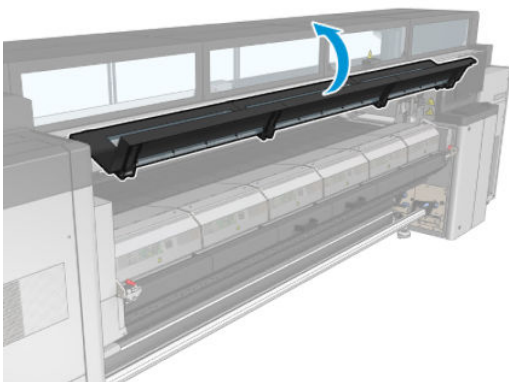
必要に応じて、汎用クリーナーを使い、水を浸した布でプラテンと硬化プレートをクリーニングします。

## 6つのインクコレクターモジュールの取り付け

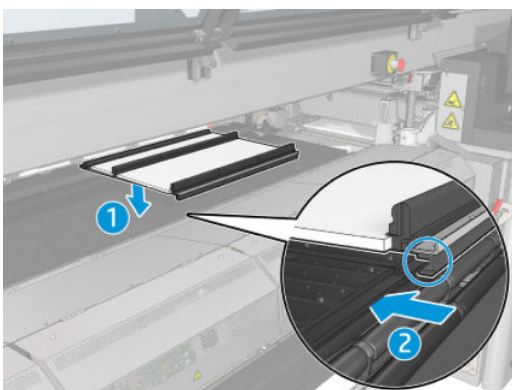
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
3. インクコレクターコンテナを開き、インクコレクターのフォームに汚れがなく乾いており、使用できることを確認します。
4. Internal Print Server に移動し、メインウィンドウの[インクコレクターの取り付け]ボタンを押します。
5. Internal Print Server の指示に従って取り付けを完了します。詳細な情報が必要な場合は、以下の手順をお読みください。

**⚠ 注意：**正しくキットを取り付けないと、プリンタの一部が損傷する場合があります。

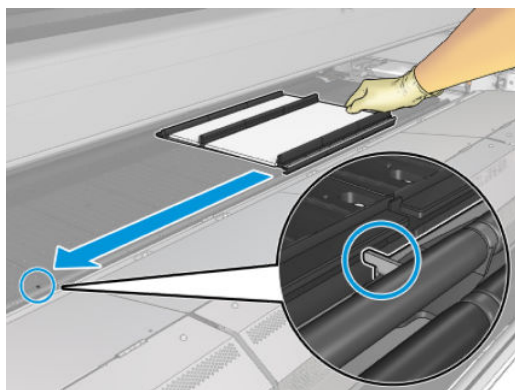
6. モジュールラッチが開いていることを確認します(左に回します)。
7. モジュールを簡単に取り付けるには、キャリッジビームを取り付け位置まで上げることをお勧めします。
8. 前面ドアを開けます。



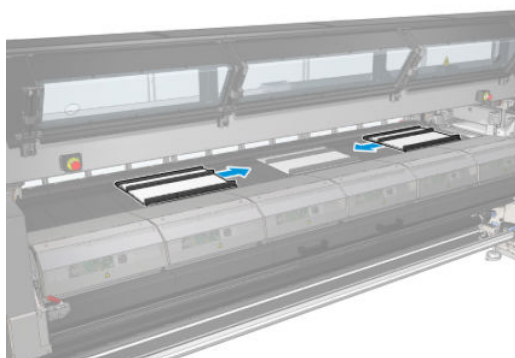
9. 右側の前面から、1つ目のモジュール(1)を取り付け、ガイド(2)に差し込みます。



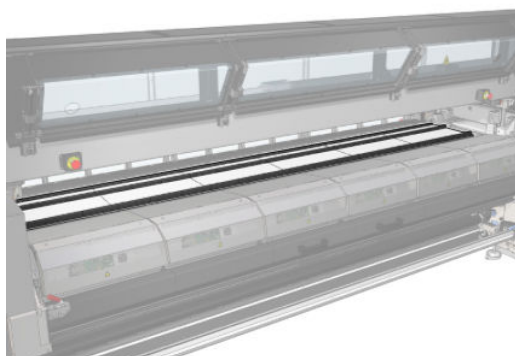
10. モジュールが止まるまで、中央に向かってスライドします。



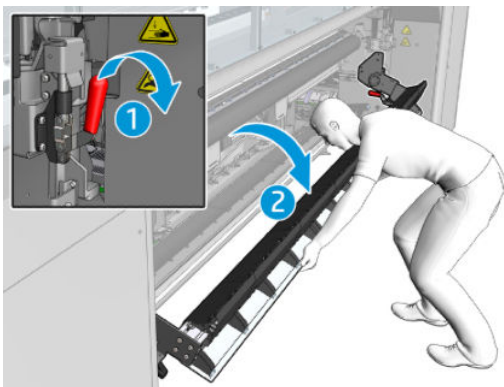
11. 中央のモジュールの両側に、インク コレクター モジュールをすべて取り付けます。



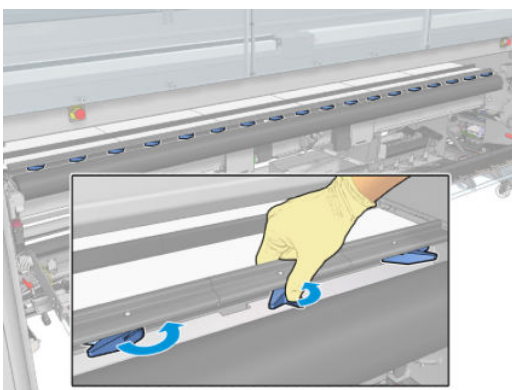
12. モジュールは、既に所定の位置に配置されているモジュールに付けるようにして取り付けます。



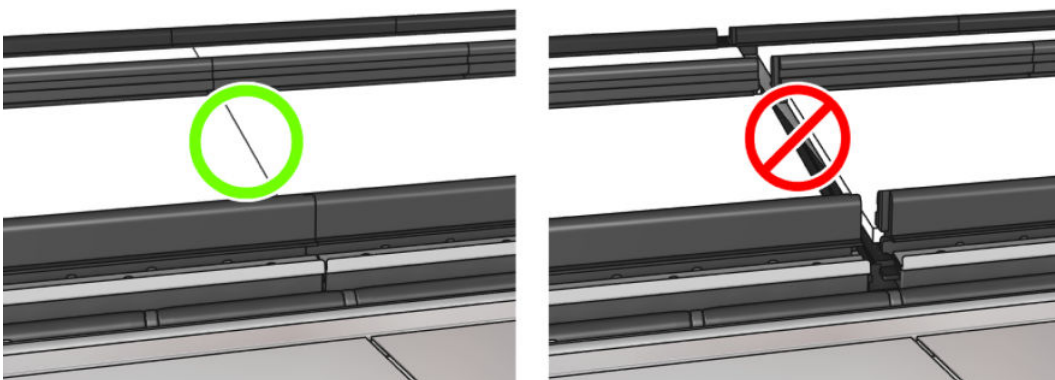
13. プリンタの背面に移動し、ピンチホイール ラッチ (1) を下げ、ピンチホイール モジュールを一番下の位置まで引き出します。




14. すべてのモジュールのラッチを閉じます (右に回します)。



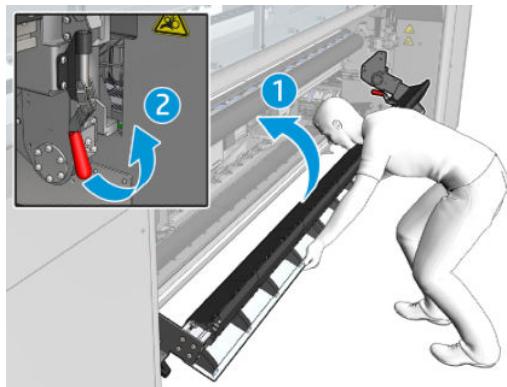
15. すべてのインク コレクター モジュールが互いにぴったり合って隙間がないことを確認します。



16. フォームが与えられたスペースに収まっていることを確認します。フォームが膨張してスペースに収まらない場合は交換します。

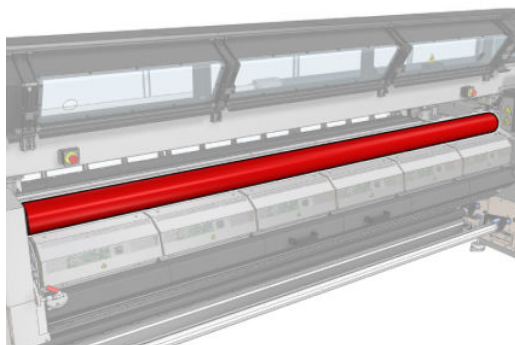
 **注記**：使用済みのフォームは正しく廃棄してください。国/地域の行政機関からのガイドラインを参照してください。

17. ピンチホイール モジュール (1) およびピンチホイール ラッチ (2) を上げます。

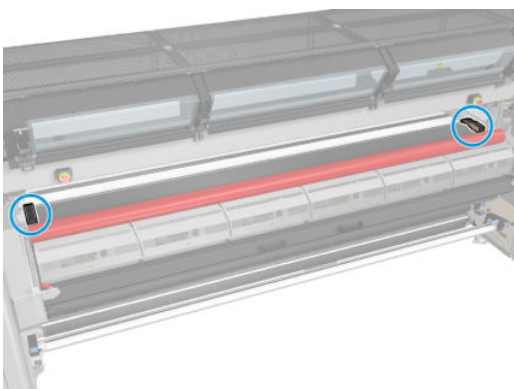
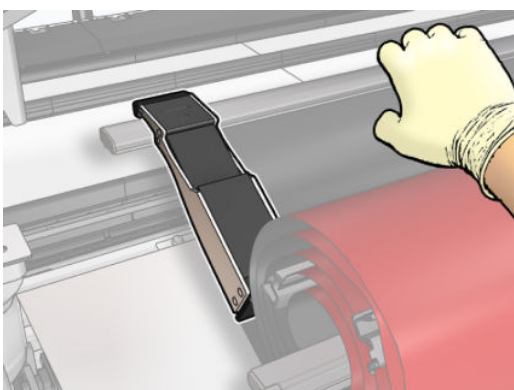


### プロテクタの取り付け

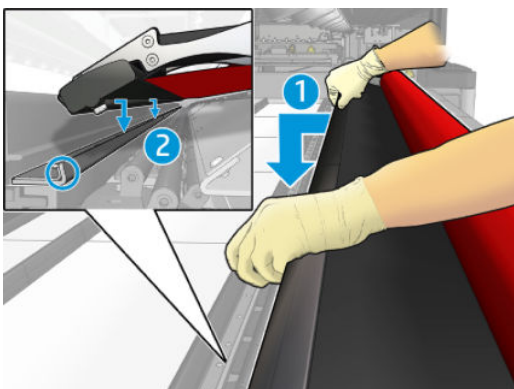
1. 筒状に巻かれたプロテクタを取り出し、汚れがなく乾いていることを確認します。
2. 筒状に巻かれたプロテクタを硬化モジュールに設置します。ここでは硬化モジュールを開かないでください。



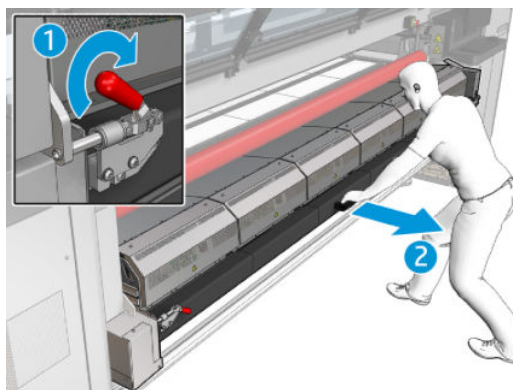
3. プロテクタタブの両側で、バリアをスライドまたはクリップします。



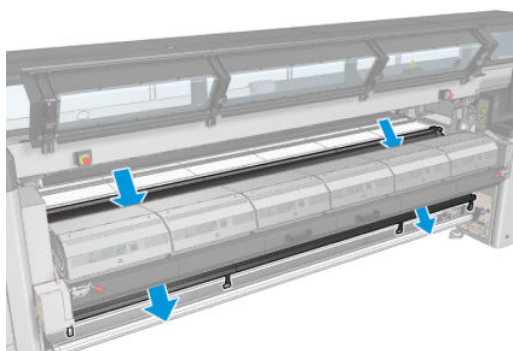
4. プロテクタのタブ(1)をスロット(2)に取り付けます。黒い面を上に向けてください。



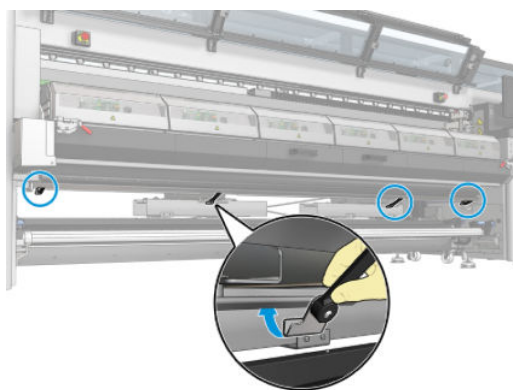
5. 硬化モジュールラッチ (1) を開き、硬化モジュール (2) を引き出します。




6. プロテクタを隙間から硬化モジュールの下に通します。



7. 硬化モジュールとラッチを閉じます。  
8. プロテクタからプリンタの下部にかけてクリップを固定します。




9. フロントドアを閉じます。

 **注記:** メイン画面に表示されている値よりも厚い素材を取り付ける場合は、厚みの値を適切に設定します。

10. [完了]を押して、インクコレクターの取り付けを完了します。キャリッジビームをインクコレクターの高さに調整します。

## キットの取り外し

 **ヒント:** 手袋をはめることをお勧めします。

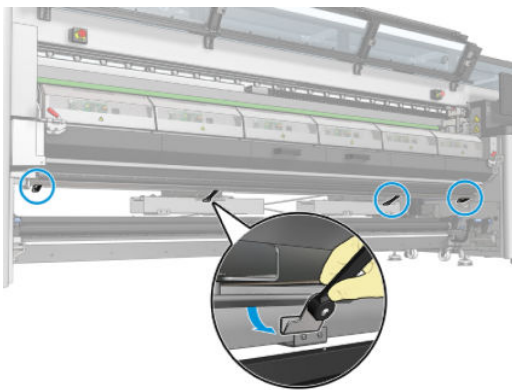


素材を取り外し ([95 ページのロール紙を取り外す](#)を参照)、アウトプットスピンドルを取り外します。

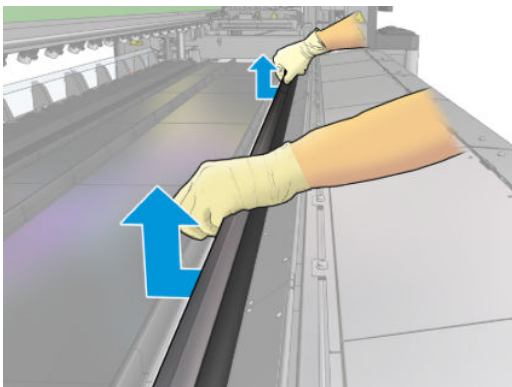
モジュールを簡単に取り外すには、[キャリッジビームを取り付け位置まで上げる] ボタンを押して、キャリッジビームを取り付け位置まで上げることをお勧めします。

### プロテクタの取り外し

1. Internal Print Server に移動し、[インク コレクターの取り外し] を押します。
2. プリンタの下部から 4 つのクリップを外します。



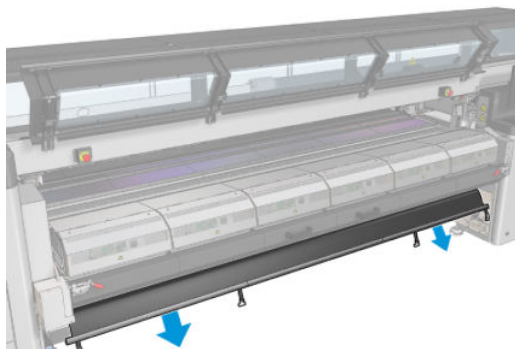
3. スロットからプロテクタ タブを取り外します。



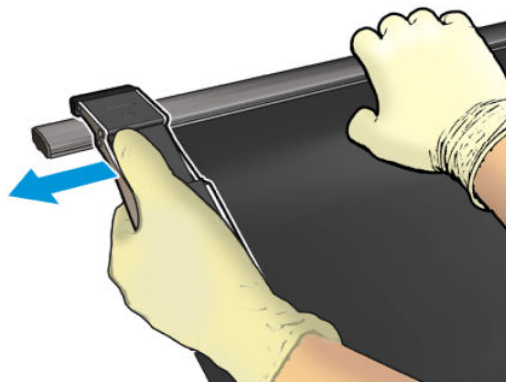


- 硬化モジュールラッチと硬化モジュールを開き、プロテクタはそのままゆっくりと下にスライドさせます。

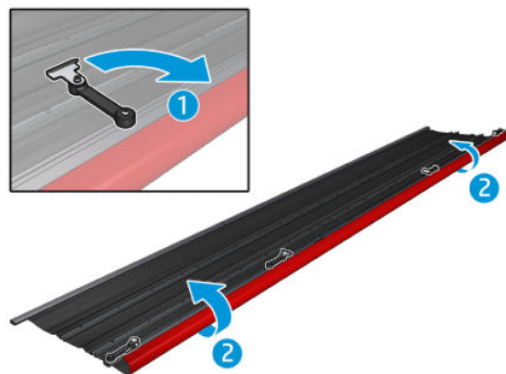
**⚠ 警告！** プリンタの硬化モジュールの内部筐体に触れないでください。熱いので火傷をする恐れがあります。



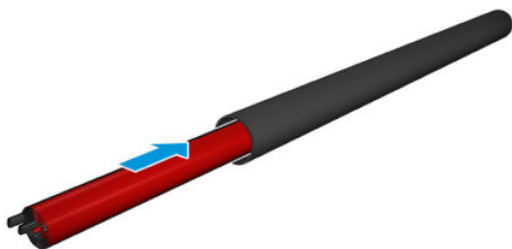
- プロテクタを下部から取り外します。
- バリアを両側から1つずつ取り外します。



- 汚れや破損がないことを確認します。汚れがある場合は、糸くずの出ない布を蒸留水で湿らせてクリーニングします。
- 赤い面を下に、黒い面を上にして巻きます。クリップが付いている側から巻き始めます。

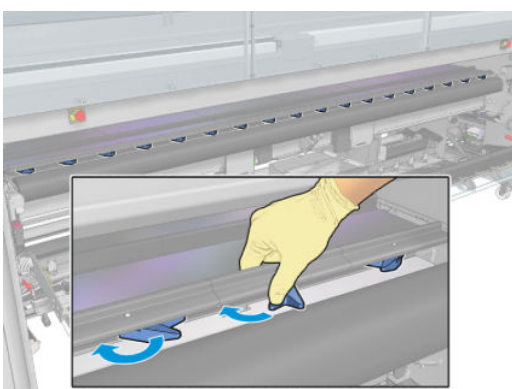


9. プロテクタをパッケージに入れて保管します。

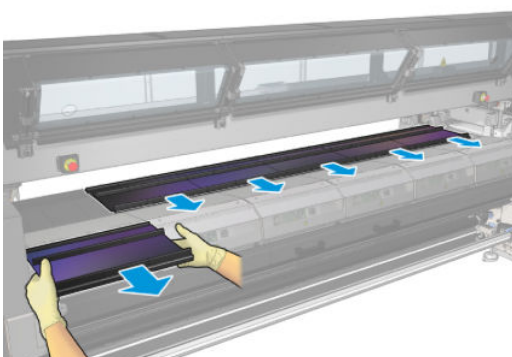


### 6つのインク コレクター モジュールの取り外し

1. 硬化モジュールとラッチを閉じます。
2. プリンタの背面から、各モジュールの3つのラッチを開きます。




3. プリンタの前面から、各モジュールを取り外します。まず、インク コレクター モジュールの背面をゆっくりと持ち上げて、インク コレクター モジュールをプリンタの前面方向に動かしながらプラテンからガイドを取り外します。



4. **[完了]**を押して、取り外しプロセスを完了します。キャリッジビームが下に移動し、確認のためにキャリッジがプラテンに沿って移動します。
5. フォームを交換する必要があるかどうかを確認します。必要に応じて交換してください。フォームはラッチを上にして、インク コレクター コンテナに保管します。コンテナにはバリアとエッジホルダーを保管することもできます。
6. キットを取り外した後は、推奨されるメンテナンス操作を実行します。[207 ページの「多孔性素材の追加のメンテナンス操作」](#)を参照してください。

## ロールをスピンドルに取り付ける


 **注記:** 素材の持ち上げや芯のアダプターの推奨されるサードパーティソリューションについては、HP にお問い合わせください。

---

### 単一ロール印刷

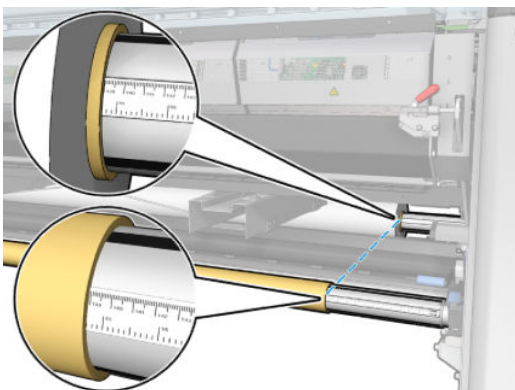
スピンドルの片側には空気コネクタ、もう一方にはギアが付いています。

1. ギアが適切な側に取り付けられているかどうかをチェックします。
2. 巻き取り方向を考慮に入れて、スピンドルをロール紙に挿入します。

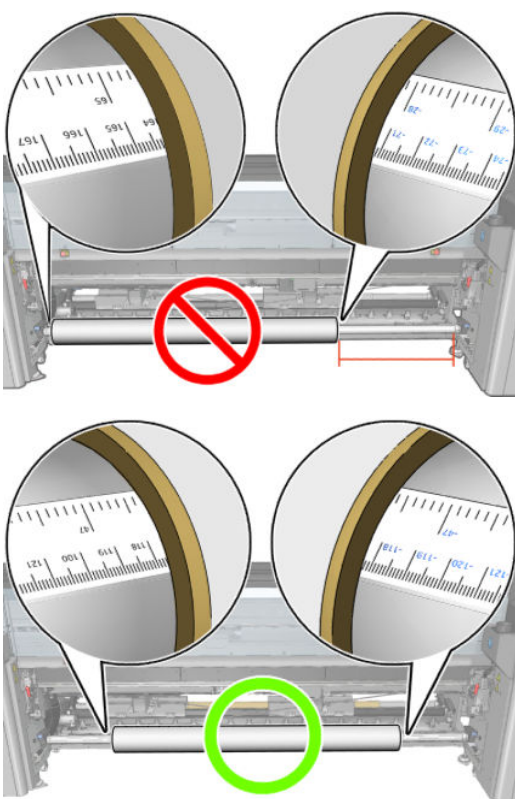
 **ヒント:** スピンドルは硬くしてゆがみとしわを防いでいるため重くなっています。そのため、この操作は2人で行うことをお勧めします。

---

3. スピンドルの中心から両側に示されているスケールで、ロール紙の末端の位置を確認します。インプットロールとアウトプットロールは、それぞれのスピンドルのまったく同じ位置に取り付ける必要があります。



- ☼ **ヒント:** ゆがみ、しわ、はまり込みの恐れを抑えるため、ロール紙は中央に配置する必要があります。



4. スピンドルの空気コネクタにエアガンを接続し、ロール紙の内側で動かないように、スピンドルを膨らませます。

- ☼ **ヒント:** 膨らませる前に、空気圧式ガンを使用し、バルブ領域の周囲に空気を吹いて汚れをすべてを取り除きます。

- ⚠ **警告!** プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。

- ☼ **ヒント:** 素材がインプットロールにはまり込んだ場合、素材が詰まったり、プリントヘッドが破損する危険性があります。素材をプリンタに取り付ける前に、素材の端をまっすぐにして、インプットロールへのはまり込みを最小限に抑えてください。

**ヒント：**素材がインプット側の芯に取り付けられていることを確認します。

これでロール紙をプリンタに取り付ける準備ができました。

※ **ヒント：**さまざまな種類の素材を日常的に使用する場合は、異なる種類の素材をあらかじめ取り付けられたスピンドルを複数準備しておくことで、ロール紙の交換をすばやく行うことができます。追加のスピンドルは別途購入できます。

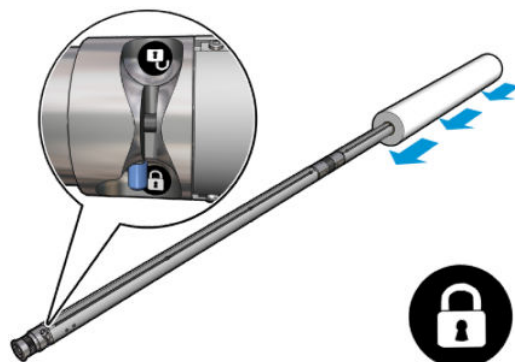
## HP Latex 3000/3100/3200 デュアルロール



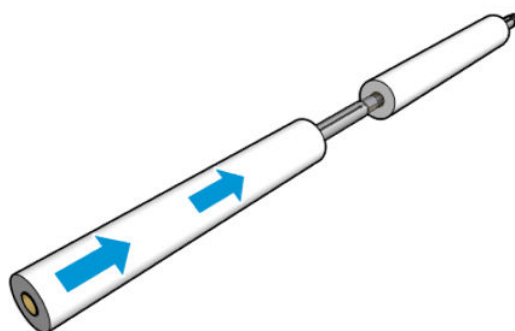
HP Latex 3000/3100/3200 プリンタを使用している場合、デュアルロール スピンドルを使用して 2 本のロール紙に同時に印刷できます。

### デュアルロールスピンドルの取り付け

1. 最初のロール紙をスピンドルに挿入します。



2. 次のロール紙をスピンドルに挿入します。



3. スピンドルの中央で両側にあるマークを使用して、2 本のロール紙を中央に配置します。インプットロールとアウトプットロールは、スピンドルのそれぞれの部分でまったく同じ位置に取り付ける必要があります。

4. 両端でバルブを膨らませます。

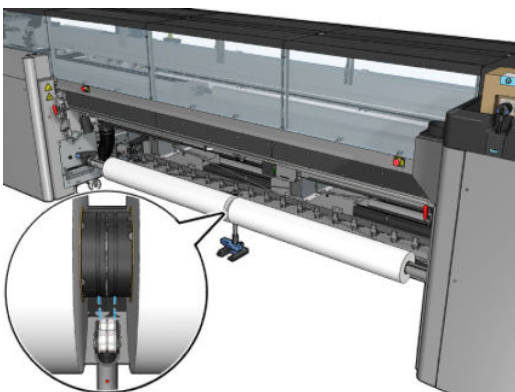
☼ **ヒント:** 膨らませる前に、空気圧式ガンを使用し、バルブ領域の周囲に空気を吹いて汚れをすべてを取り除きます。

⚠ **警告!** プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。

5. スピンドルとロール紙を素材インプットに置きます。
6. 長いレバーを上げた状態で、デュアルロールスピンドルをプリンタに設置します。

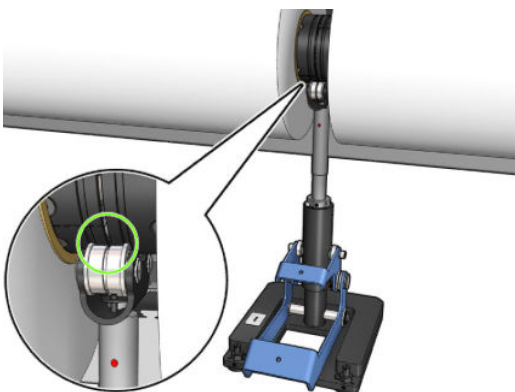
☼ **ヒント:** スピンドルおよび2つのロール紙にはかなりの重量があります。所定の位置に移動するには、フォークリフトを使用することをお勧めします。

7. デュアルロールスピンドルの中央下にデュアルロールセンターサポートを設置します。



8. 長いレバーを下げます。

サポートを設置するとき、サポートベアリングが十分に接触するように、サポートベアリングの位置がディファレンシャルカバーの溝に合っていることを確認し、2セットのベアリングがスピンドルの中央から大体同じ位置にあることを確認します。



9. アウトプットデュアルロールスピンドルで同じ手順を繰り返します。
10. これでプリンタに素材を給紙できます。
11. 素材を調整すると、素材の端を自動的に検出できます。この自動プロセスに失敗した場合、またはデュアルロールスピンドル仕様に適合しない幅のロール紙を使用している場合、素材の端の値を手動で設定します。デュアルロールスピンドルルーラーで素材の端の位置を物理的に測定します。デュアルロールスピンドルルーラーはインチおよびセンチメートルで測定でき、一方では正の値(+)、もう一方では負の値(-)が使用されています。

Latex 3000/3100/3200 デュアルロールスピンドル仕様	
ロールの最小幅	635mm
ロールの最大幅	2 × 1.60m
ロール間の最小間隔	40 mm
ロールの最大直径	300 mm
2つのロールの最大総重量	2 × 70kg

初めてデュアルロール紙を使用する場合、取り付けてキャリブレーションを実行する必要があります。詳細は、『インストールガイド』を参照してください。

## HP Latex 3500/3600 デュアルロール分割スピンドルセンター サポート

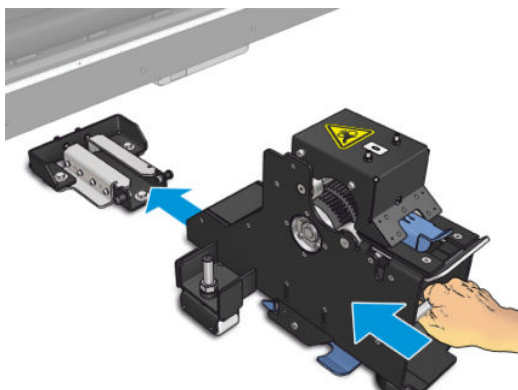


指が巻き込まれる危険

HP Latex 3500/3600 プリンタを使用している場合、デュアルロール分割スピンドルを使用して2本のロール紙に同時に印刷できます。センター サポート分割スピンドルの取り付けをチェックするには、『インストールガイド』を参照してください。

**重要** : 2つのデュアルロールセンター サポートが用意されています。高い方は、プリンタのインプット側に対応し、もう一方はアプトプット側に対応します。インプットおよびアウトプット側のセントラル サポートに対応するベースに取り付けるには、同じプロセスに従う必要があります。

センター サポート分割スピンドルをそのベースに取り付けるには、センター ポートの脚をベースガイドに差し込み、ハンドルを押して端まで動かします。ベースフックが固定されていることを確認します。

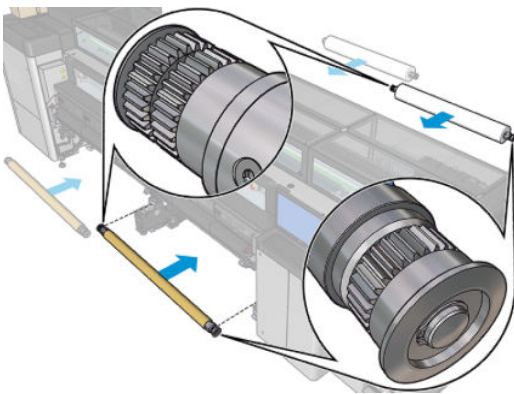
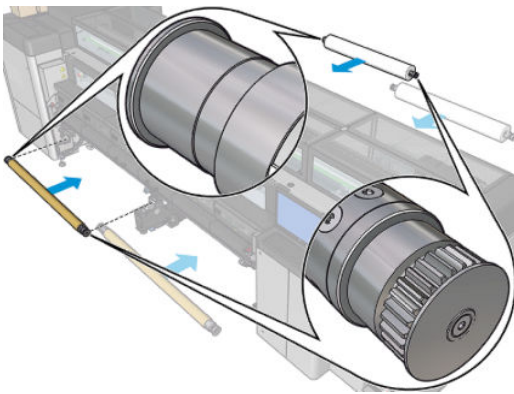


センター サポートを取り外す場合、青いレバーを手で持ち上げて、センター サポートをしっかりと引いてそのベースから取り外します。

## 分割スピンドルへのロール紙の取り付け

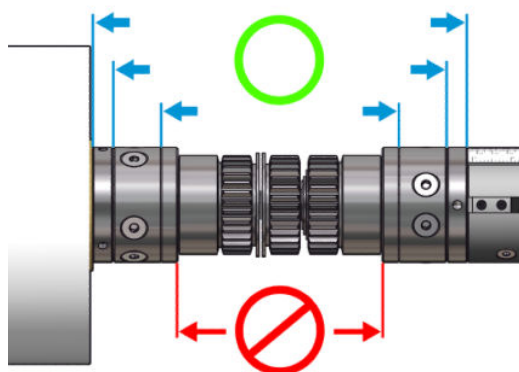


1. 最初のロール紙を一方の分割スピンドルに挿入します。
2. 次のロール紙をもう一方の分割スピンドルに挿入します。
3. 分割スピンドルをプリンタに取り付けます。





4. ロール紙をプリンタの中央に移動します。各ロール紙を、いずれかのスピンドルマークに沿って正確に配置します。インプットロールとアウトプットロールは、スピンドルのそれぞれの部分でまったく同じ位置に取り付ける必要があります。



5. エアガンを空気圧式コネクタに接続して、両端にあるバルブを膨らませます。

**💡 ヒント：**膨らませる前に、空気圧式ガンを使用し、バルブ領域の周囲に空気を吹いて汚れをすべてを取り除きます。

**⚠ 警告！**プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときには、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。

Latex 3500/3600 デュアルロール分割スピンドル仕様	
ロールの最小幅	635 mm
ロールの最大幅	2 x 1.55 m
ロール間の最小間隔	134 mm
ロールの最大直径	400 mm
2つのロールの最大総重量	2 x 200 kg

## ロールをプリンタに取り付ける

素材を取り付けるときの目標は、素材の幅および長さ全体でテンションを均一にすることで、ゆがみ、しわ、はまり込みの恐れを最小限に抑えることです。プリンタの素材経路には以下の4つがあります。

- ロールへの巻き取り設定



- デュアルロールへの巻き取り設定



- フリーフォールへの巻き取り設定



- コレクターへの巻き取り設定

各設定には、2種類の素材の取り付け方法があります。

- 手動取り付け：この方法は硬質で幅の狭い素材にお勧めです
- 補助型の取り付け：この方法を使用して軟質で幅の広い素材を簡単に取り付けすることができます

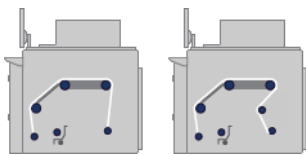
 **注記：**補助型の取り付けはデュアルロールにはお勧めしません。

HP Latex 3500/3600 プリンタを使用している場合、用紙の張りを均一にできるダイバーターがプリンタのインプット側にあります。ダイバーターを取り付けて印刷することを強くお勧めします。取り外す必要がある場合は、『インストールガイド』を確認してください。

## ロール紙の取り付け (ロールへの巻き取り設定)

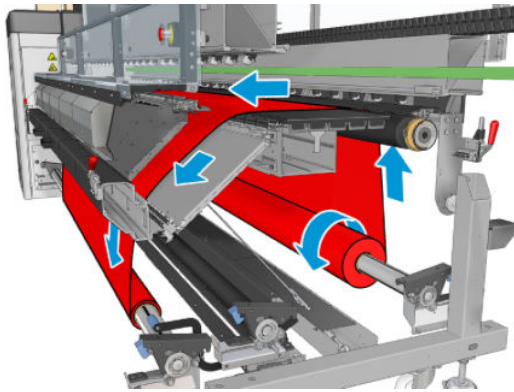


HP Latex 3000/3100/3200 および HP Latex 3500/3600 には、異なるデュアルロールオプションがあります。HP Latex 3000/3100/3200 の場合、2つのロール紙にスピンドルを使用できますが、HP Latex 3500/3600 の場合は分割スピンドルシステムを1つ使用できます。詳しくは、[65 ページの HP Latex 3500/3600 デュアルロール分割スピンドルセンター サポート/3600](#) を参照してください。

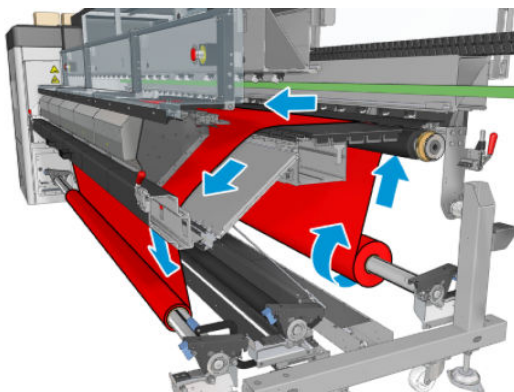


素材のロールはインプットスピンドル(単一またはデュアル)に取り付けて、アウトプットスピンドルで回収します。素材はインプットスピンドル(1)からメインローラー上(2)、プラテン上(3)、フロントダイバーター上(4)を通過して、アウトプットスピンドル(5)に戻ります。

HP Latex 3500/3600 を使用している場合、インプットスピンドルとメインローラーの間でダイバーターを使用する必要があります。





上図は、印刷面を外側にしてインプットロールとアウトプットロールに取り付けた素材を示します。また、印刷面を内側にしてロールの一方または両方に素材を取り付けることもできます。その場合は、スピンドルが反対の方向を向きます。プリンタが巻き取り方向を自動的に検出できない場合は、巻き取り方向を尋ねるメッセージが表示されます。




各スピンドルには独自のモーターがあります。このモーターによって素材のテンションが保たれています。素材を平らに保つため、プラテンの位置でバキュームが少し適用されます。素材はドライブローラーモーターによって前に移動します。ドライブローラーモーターには、ピンチを使用して素材の滑りを防止する仕組みがあります。

プリンタにロール紙を取り付ける前に、ロール紙をスピンドル(インプットロール)に取り付けて、空の芯を別のスピンドルに取り付ける必要があります(アウトプットロール)。[61ページのロールをスピンドルに取り付ける](#)を参照してください。

 **注記:** アウトプットロールには、インプット側の芯と同じ長さの空の芯を1つ使用します。同じスピンドルに複数の短い芯を使用しないでください。素材送りに問題が発生する可能性があります。

 **ヒント:** スピンドルおよびロール紙にはかなりの重量があります。所定の位置に移動するには、フォークリフトなどの機器を使用することをお勧めします。フォークリフトなどの機器がない場合は、一方の端を持ち上げてプリンタに取り付けてから、もう一方の端を持ち上げてプリンタに取り付けます。

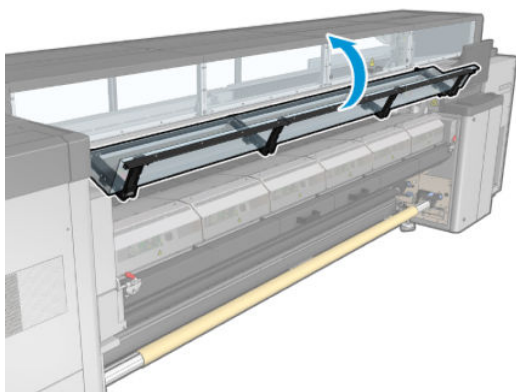
1. Internal Print Server に移動して、**[素材]-[取り付け/取り外し]**を選択し、次に正しい設定を選択します。
2. Internal Print Server で、素材の種類のリストから取り付けている種類を選択します。
3. 素材が取り付けられている場合は、素材の取り付け時にじゃまにならないように、印刷プラテンから素材のエッジホルダーを取り外します。

 **注意:** エッジホルダーの最上部に素材を取り付けようとすると、プリントヘッドとキャリッジが大幅に損傷する可能性があります。

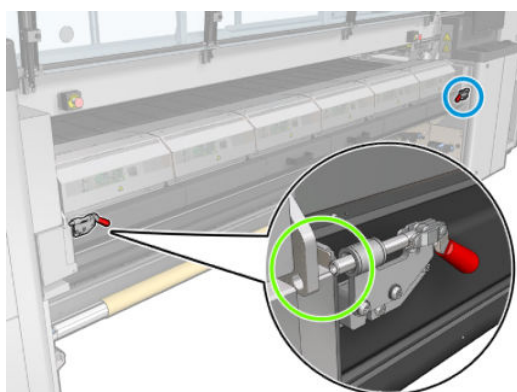
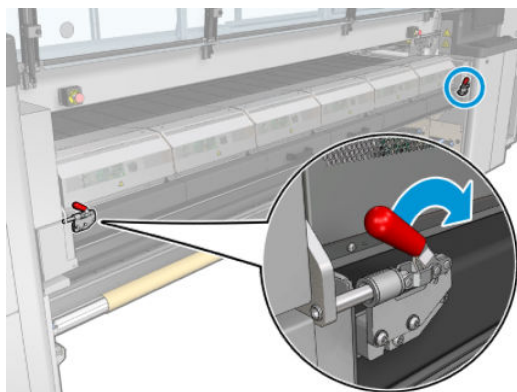
4. 新しいロール紙をスピンドルのギアの付いた側が左になるように、プリンタ背面のスピンドルに置きます。
5. スピンドルの両端をプリンタ背面にある台の上に置きます。衝撃を吸収するために、プラスチックのパッドが取り付けられています。
6. 同じ方法で、空の芯を取り付けたスピンドルをプリンタ前面に取り付けます。ここでは、スピンドルのギア側の末端を右側にします。
7. すべての素材は、手動取り付け手順(下記参照)によって取り付けることができます。ただし、軟質素材または幅の広い素材の場合は、補助型の取り付け手順を使用するとより簡単に取り付けられる場合があります。

## 補助型の取り付け

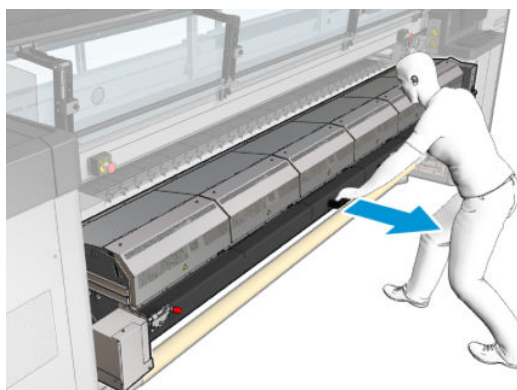
1. 前面ドアを開けます。



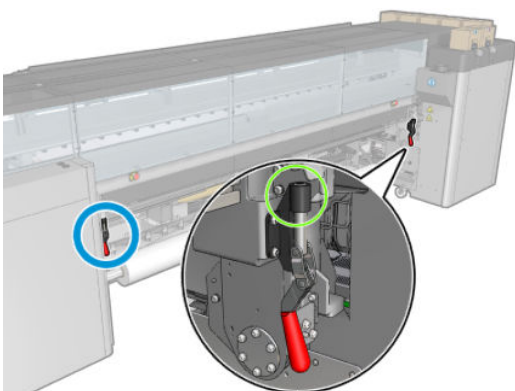
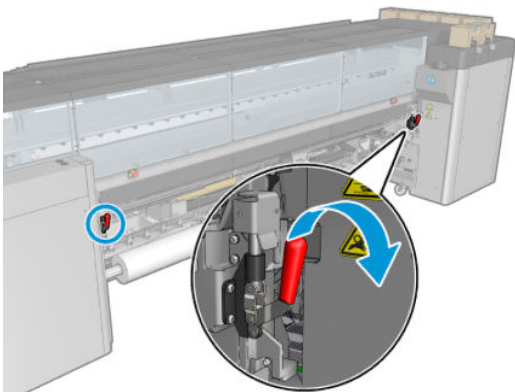
2. 硬化モジュールラッチを開きます。



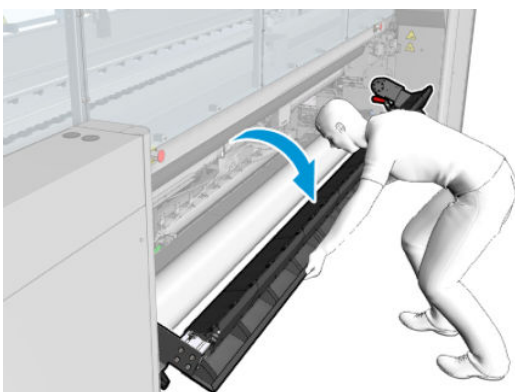
3. 硬化モジュールを開きます。



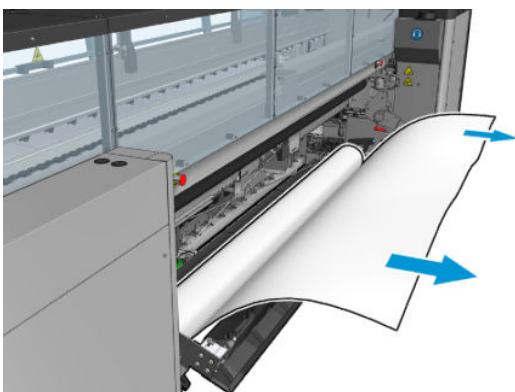
4. 取り付けテーブルラッチを開きます。



5. 取り付けテーブルを開きます。

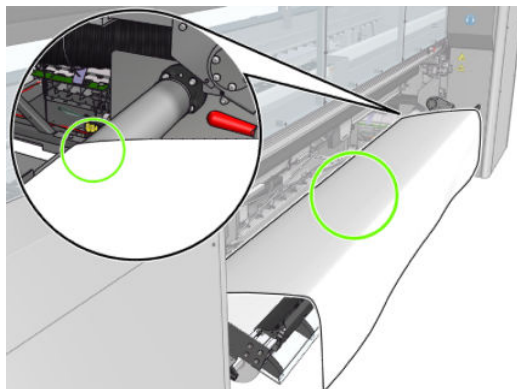


6. 素材をある程度取り出します。

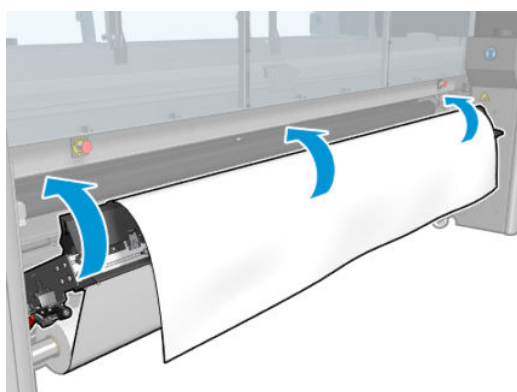


7. 素材を取り付けテーブルに置きます。

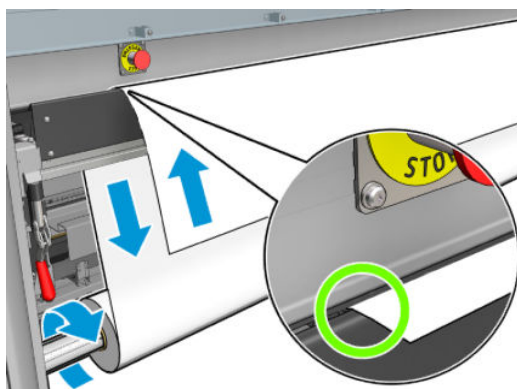
HP Latex 3500/3600 を使用している場合、用紙を取り付けて、ダイバーターの背後に設置されていることを確認します。



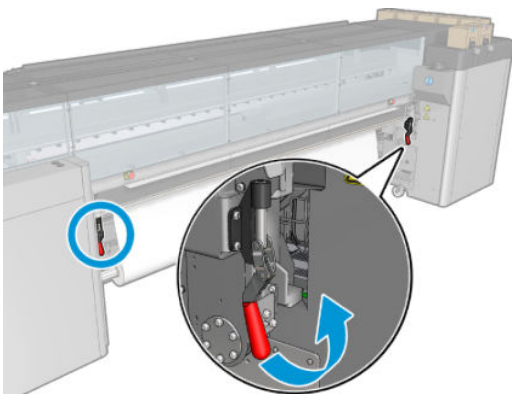
8. 取り付けテーブルを閉じます。



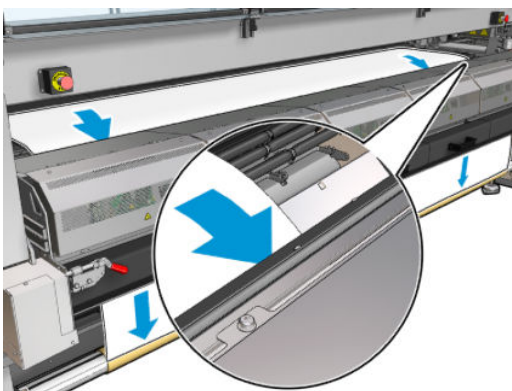
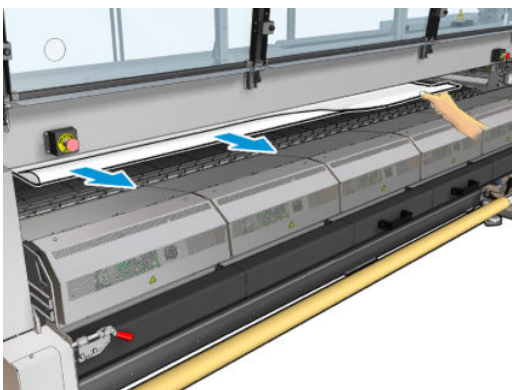
9. 素材の先端がピンチホイールに近づくまで、手で素材を巻き直します。



10. 取り付けテーブル ラッチを閉じます。



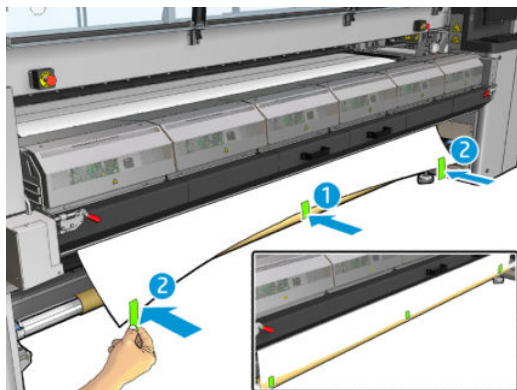
11. Internal Print Server に移動し、大きな青色のボタンを使用して、素材がアウトプット スピンドルに達するまで素材を送ります。素材送りがスムーズで、障害物によって詰まっていないことを確認します。必要に応じて、素材が硬化モジュール スロットを通過して送られるように調整します。




12. 取り付けテーブルを開きます。
13. 素材の先端が、インプットスピンドル上とアウトプットスピンドル上で同じ位置にあるかどうかを確認しながら、素材の位置を調整します。これは、スピンドル上のルーラーを使用するか、右端から側面プレートまでの距離を測定することで行うことができます。




14. 素材のテンションが均一で平ら(しわや凹凸がない状態)な場合、粘着テープで空の芯に取り付けます。まず中央にテープを貼り付けてから左右の側に貼り付けることで、素材が引っ張られすぎたり、しわが残ったままにならないようにします。



15. 素材のエッジホルダーを使用する場合は、素材のエッジホルダーを所定の位置に置き、前面から取り付けます。
16. 硬化モジュール、ラッチ、および前面ドアを閉じます。
17. 素材のエッジホルダーを使用する場合は、素材のエッジホルダーを背面から取り付けます。
18. 取り付けテーブルとラッチを閉じます。
19. Internal Print Server に移動し、**[完了]** ボタンを押します。プリンタの両方のロールが回転し、直径、ロールの幅、巻き取り方向、バキューム、素材送りのキャリブレーションが確認されます(約1分かかります)。

 **注記：** ロールサイズは、画面下部に表示されます。ロールサイズを変更するには、**[素材の設定を変更]** をクリックします。

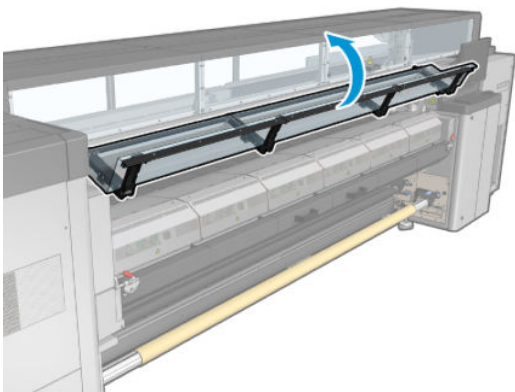
 **注記：** 一部の素材(透明な素材など)については、この方法を使用したプリンタによる測定ができません。このような場合は、Internal Print Server の[左端]フィールドと[幅]フィールドに手動で入力するように求められます。これらの値を確認するには、スピンドルのルーラーを使用します。

20. この時点で、素材送りの検出に関するアラートが表示されることがあります。自動検出を無効にする場合の詳細については、[186 ページの素材送りの補正](#)を参照してください。
21. キャリッジビーム位置を変更する場合の詳細については、[41 ページの素材のヒント](#)を参照してください。

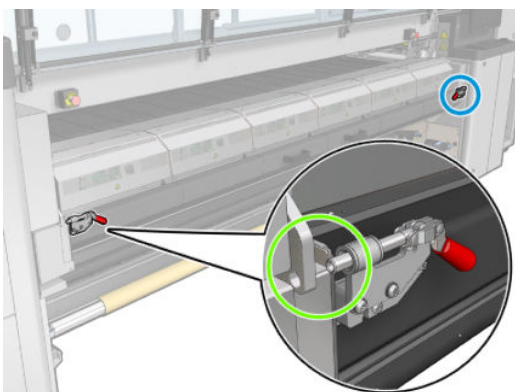
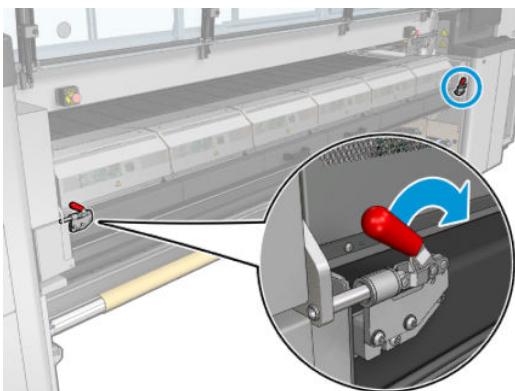
## 手動取り付け

1. Internal Print Server を使用して、キャリッジビームを取り付け位置まで上げます。

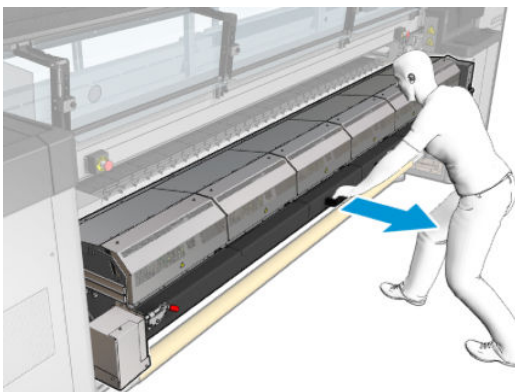
2. 前面ドアを開けます。



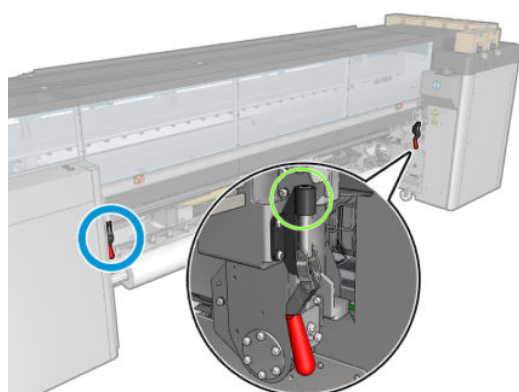
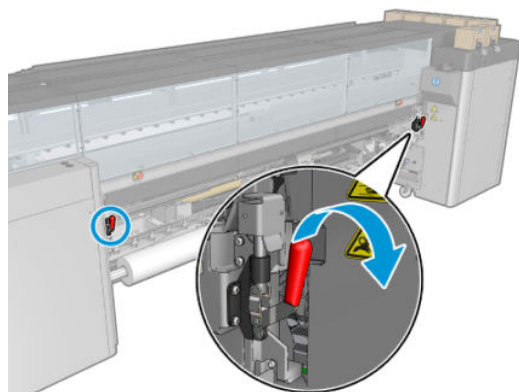
3. 硬化モジュールラッチを開きます。



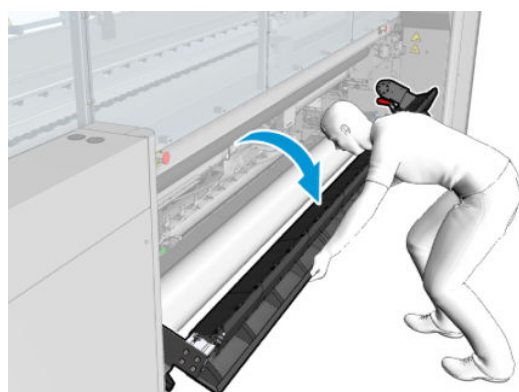
4. 硬化モジュールを開きます。



5. 取り付けテーブルラッチを開きます。

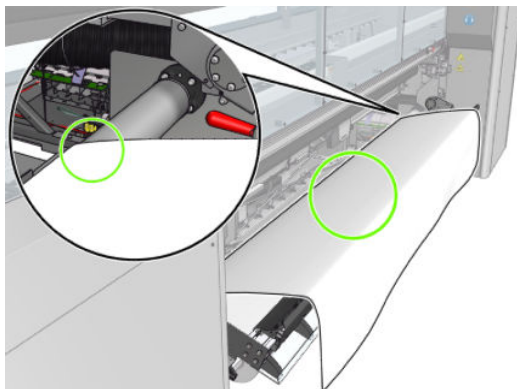


6. 取り付けテーブルを開きます。

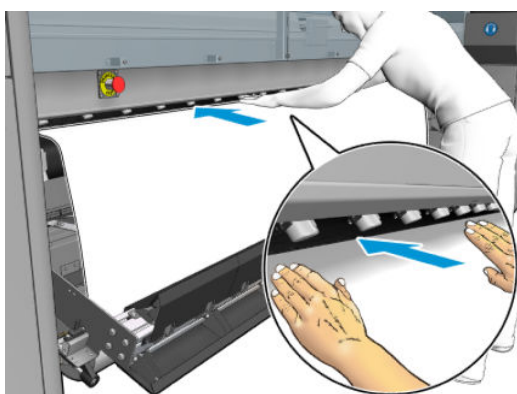


7. 素材をある程度取り出します。

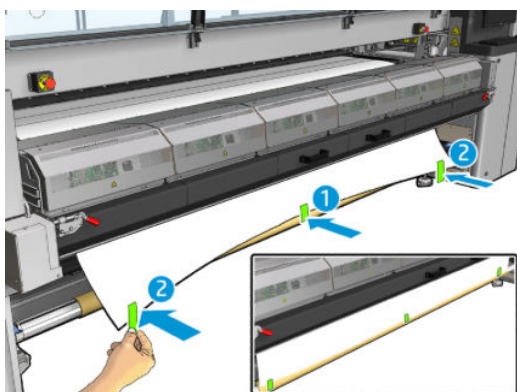
HP Latex 3500/3600 を使用している場合、用紙を取り付けて、ダイバーターの背後に設置されていることを確認します。



8. 素材を印刷領域に置きます。




9. アウトプットスピンドルに達するまで素材をプリンタに押し込みます。
10. 素材の先端が、インプットスピンドル上とアウトプットスピンドル上で同じ位置にあるかどうかを確認しながら、素材の位置を調整します。これは、スピンドル上のルーラーを使用するか、右端から側面プレートまでの距離を測定することで行うことができます。
11. 素材のテンションが均一で平ら(しわや凹凸がない状態)な場合、粘着テープで空の芯に取り付けます。まず中央にテープを貼り付けてから左右の側に貼り付けることで、素材が引っ張られすぎたり、しわが残ったままにならないようにします。



12. 素材のエッジホルダーを使用する場合は、素材のエッジホルダーを所定の位置に置き、前面から取り付けます。
13. 前面ドアと硬化モジュールを閉じます。

14. 素材のエッジホルダーを使用する場合は、素材のエッジホルダーを背面から取り付けます。
15. 取り付けテーブルを閉じます。
16. Internal Print Server を使用して、キャリッジビームを印刷位置まで下げます。
17. Internal Print Server に移動し、**[完了]** ボタンを押します。プリンタの両方のロールが回転し、直径、ロールの幅、巻き取り方向、バキューム、素材送りのキャリブレーションが確認されます (約 1 分かかります)。

 **注記：**一部の素材 (透明な素材など) については、この方法を使用したプリンタによる測定ができません。このような場合は、Internal Print Server の [左端] フィールドと [幅] フィールドに手動で入力するように求められます。これらの値を確認するには、スピンドルのルーラーを使用します。

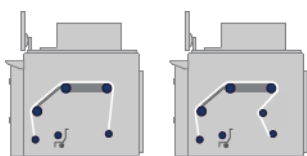
18. この時点で、素材送りの検出に関するアラートが表示されることがあります。自動検出を無効にする場合の詳細については、[186 ページの素材送りの補正](#)を参照してください。

これでプリンタの印刷準備ができました。


## ロール紙の取り付け (デュアルロールへの巻き取り設定)

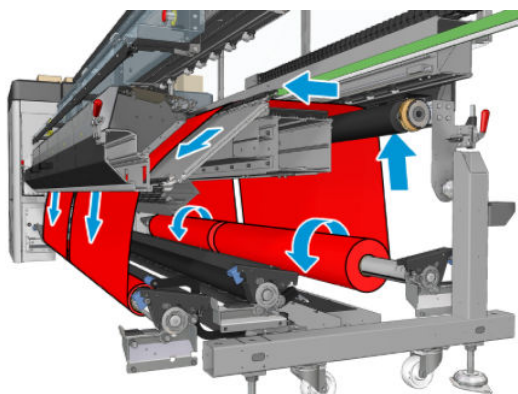


HP Latex 3000/3100/3200 および HP Latex 3500/3600 には、異なるデュアルロールオプションがあります。HP Latex 3000/3100/3200 の場合、2 つのロール紙にスピンドルを使用できますが、HP Latex 3500/3600 の場合は分割スピンドルシステムを 1 つ使用できます。詳細情報については、[65 ページの HP Latex 3500/3600 デュアルロール分割スピンドルセンター サポート](#)を参照してください。

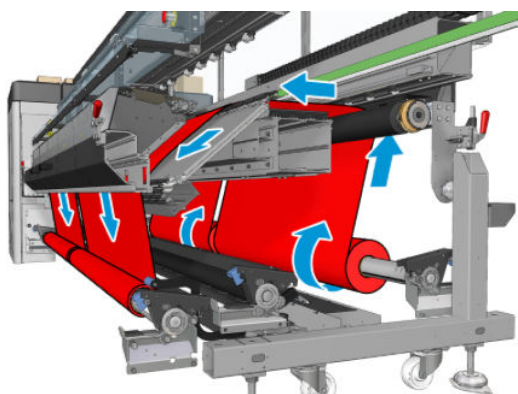


2 つの素材のロールは背面のデュアルロールスピンドルに取り付けて、前面のデュアルロールスピンドルで回収します。素材はインプットスピンドルからメインローラー上、プラテン上、フロントダイバーターを通して、アウトプットスピンドルに戻ります。

 **注記：**デュアルロールを使用している場合、最高のパフォーマンスを実現するには、ロールへの巻き取り設定を使用することをお勧めします。



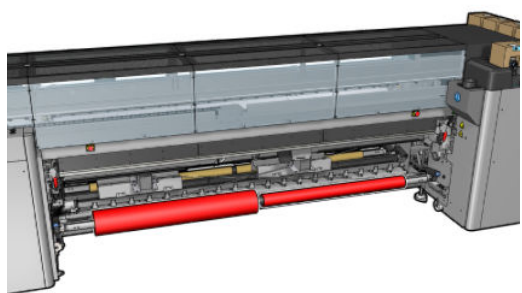
印刷面を内側または外側にして素材をスピンドルに取り付けることができます。その場合は、スピンドルが反対の方向を向きます。プリンタが巻き取り方向を自動的に検出できない場合は、巻き取り方向を尋ねるメッセージが表示されます。




プリンタに2つのロール紙を取り付ける前に、2つのロール紙を背面のデュアルロールスピンドルに取り付けて、2つの空の芯を前面のデュアルロールスピンドルに取り付ける必要があります。

[61 ページのロールをスピンドルに取り付ける](#)を参照してください。

ロール紙の長さが不均等である場合は、長い方のロール紙を、プリンタの正面から見て右側、つまり背面から見て左側に取り付ける必要があります。こうすることで、短い方のロール紙が切れても、もう一方のロール紙で印刷を続行できます。



 **注記**：片方のロール紙が切れたら、左側にあるレバーを使用して、スピンドルの中央でディファレンシャルをロックしてください。

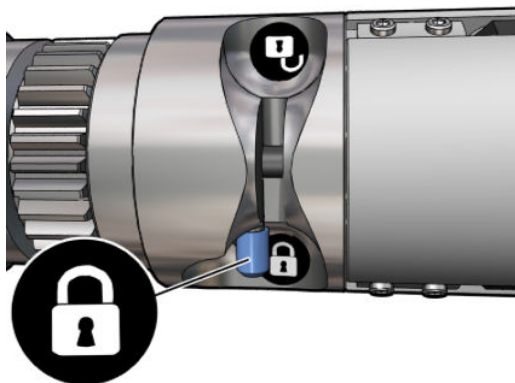
HP Latex 3500/3600 のみ：デュアルロールを使用するには、まず取り付ける必要があります。

1. Internal Print Server に移動して、**[素材]**-[取り付け/取り外し]を選択し、次に正しい設定を選択します。
2. Internal Print Server で、素材の種類のリストから取り付けている種類を選択します。

3. 素材が取り付けられている場合は、素材の取り付け時にじゃまにならないように、印刷プラテンから素材のエッジホルダーを取り外します。

**△ 注意：**エッジホルダーの最上部に素材を取り付けようとすると、プリントヘッドとキャリッジが大幅に損傷する可能性があります。

4. 取り付け中は、ディファレンシャルをインプットスピンドルとアウトプットスピンドルにロックすることをお勧めします。



5. スピンドルの両端をプリンタ背面にある台の上に置きます。衝撃を吸収するために、プラスチックのパッドが取り付けられています。
6. 同じ方法で、空の芯を取り付けたスピンドルをプリンタ前面に取り付けます。ここでは、スピンドルのギア側の末端を右側にします。
7. スピンドルが1つだけの HP Latex 3000/3100/3200 の場合：デュアルロールセンターサポートを使用する場合は、ここでインプットスピンドルとアウトプットスピンドルの両方に対してデュアルロールセンターサポートを取り付け、後で素材がアウトプットスピンドルまで送られたときに適切に巻き取られるようにキャリブレーションされた位置まで上げます。詳しくは、[63 ページのデュアルロールスピンドルの取り付け](#)を参照してください。


**△ 注意：**アクセサリによって示される指示に従って、キャリブレーションされた位置を設定します ([378 ページのデュアルロールセンターサポートの調整](#)を参照)。不適切な位置に設定すると、キャリッジがクラッシュする原因になる場合があります ([372 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照)。

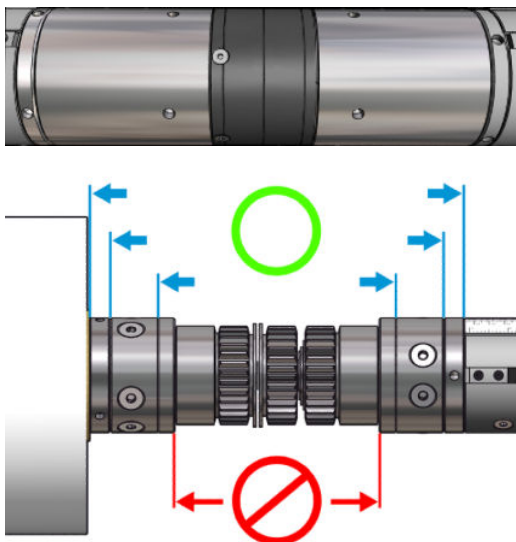
## 手動取り付け


**📖 注記：**デュアルロール設定では、補助型の取り付けを行わないことをお勧めします。

1. Internal Print Server を使用して、キャリッジビームを取り付け位置まで上げます。
2. 前面ドアと硬化モジュールを開きます。
3. 取り付けテーブルを開きます。
4. インプットスピンドルのディファレンシャルのロックを解除します。
5. 1つ目のインプットロールから素材をある程度取り出し、印刷領域に置きます。
6. HP Latex 3500/3600 のみ：素材を取り付けるときは、ダイバーターに注意してください。
7. 1つ目のロールから取り出した素材を、アウトプットスピンドルに達するまでプリンタに押し込みます。
8. 2つ目のインプットロールから素材をある程度取り出し、印刷領域に置きます。


9. 2つ目のロールから取り出した素材を、アウトプット スピンドルに達するまでプリンタに押し込みます。
10. 素材の先端が、インプット スピンドル上とアウトプット スピンドル上で同じ位置にあるかどうかを確認しながら、素材の位置を調整します。これは、スピンドル上のルーラーを使用するか、右端から側面プレートまでの距離を測定することで行うことができます。

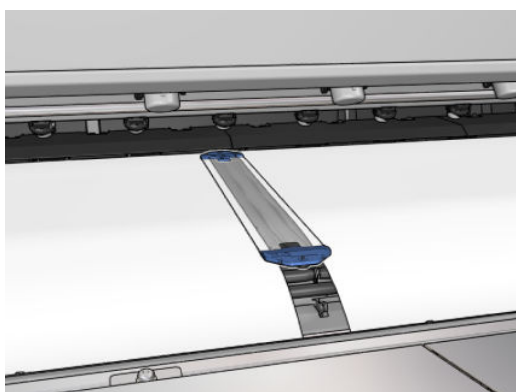
 **注記**：スピンドルの中心を示す目印の両側にある線を使用して、両方のロールの両端を揃えることをお勧めします。



 **注記**：素材送りセンサーは、素材で覆う必要があります (ルーラー上で 252 ~ 310cm)。

11. 素材のテンションが均一で平ら (しわや凹凸がない状態) な場合、粘着テープで空の各芯に取り付けます。まず中央にテープを貼り付けてから左右の側に貼り付けることで、素材が引っ張られすぎたり、しわが残ったままにならないようにします。
12. 素材のエッジホルダーを使用する場合は、3 つまたは 4 つの素材のエッジホルダーを所定の位置に置き、前面から取り付けます。

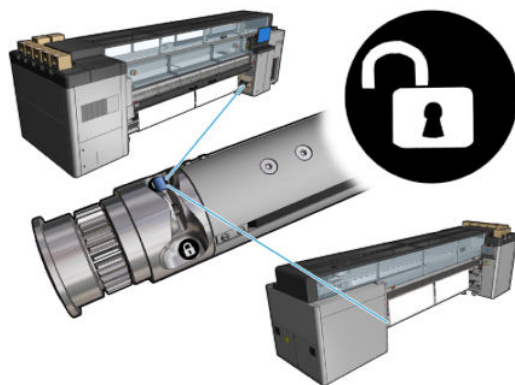
 **ヒント**：HP Latex 3000/3100/3200 のみ：デュアルロールスピンドル上の目印を使用してロール紙の端を合わせるときは、(必要に応じて) 中央のエッジホルダーを2つのロール紙で使用します。ロール紙をこのように配置しない場合、エッジホルダーを使用するには、エッジホルダーに必要な距離を考慮してください。




13. 前面ドアと硬化モジュールを閉じます。
14. 素材のエッジホルダーを使用する場合は、素材のエッジホルダーを背面から取り付けます。
15. 取り付けテーブルを閉じます。



16. スピンドルのディファレンシャルのロックが解除されていることを確認します。



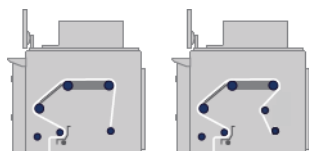
17. Internal Print Server を使用して、キャリッジビームを印刷位置まで下げます。
18. Internal Print Server に移動し、**[完了]** ボタンを押します。プリンタのロールが回転し、直径、ロールの幅、巻き取り方向、バキューム、素材送りのキャリブレーションが確認されます (約 1 分かかります)。

 **注記：**一部の素材 (透明な素材など) については、この方法を使用したプリンタによる測定ができません。このような場合は、Internal Print Server の [左端] フィールドと [幅] フィールドに手動で入力するように求められます。これらの値を確認するには、スピンドルのルーラーを使用します。

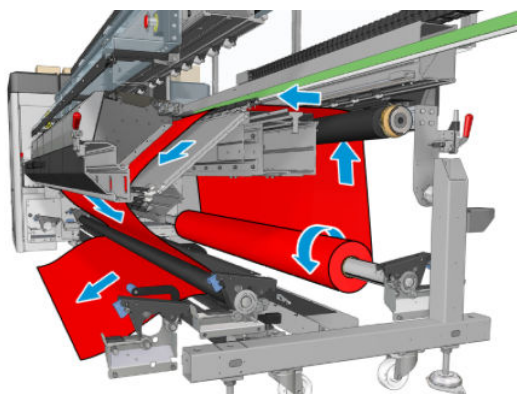
19. この時点で、素材送りの検出に関するアラートが表示されることがあります。自動検出を無効にする場合の詳細については、[186 ページの素材送りの補正](#)を参照してください。
20. キャリッジビーム位置を変更する場合の詳細については、[41 ページの素材のヒント](#)を参照してください。

これでプリンタの印刷準備ができました。

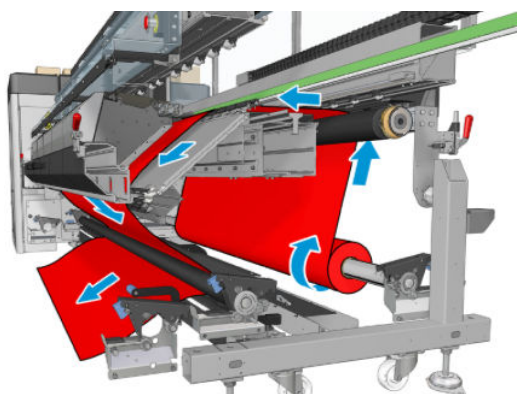
## ロール紙の取り付け (フリーフォールへの巻き取り設定)



素材のロールはインプットスピンドルに取り付けて、印刷された素材は、プリンタの正面のフロアに排出されます。素材はインプットスピンドル (1) からメインローラー上 (3)、プラテン上、フロントダイバーター上 (5) を通ってテンションローラー (7) に戻ります。その後素材はフロアへと続きます。



印刷面を内側または外側にして素材をスピンドルに取り付けることができます。その場合は、スピンドルが反対の方向を向きます。プリンタが巻き取り方向を自動的に検出できない場合は、巻き取り方向を尋ねるメッセージが表示されます。

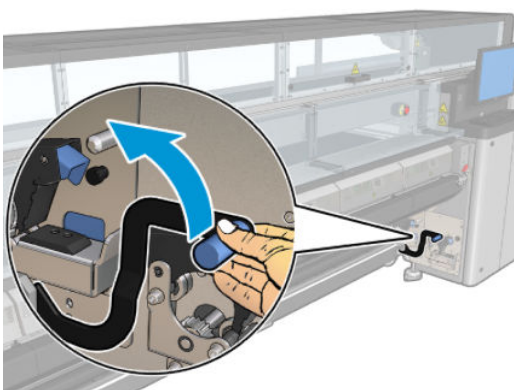


ロールをプリンタに取り付ける前に、ロールをインプットスピンドルに取り付けておく必要があります。[61 ページのロールをスピンドルに取り付ける](#)を参照してください。

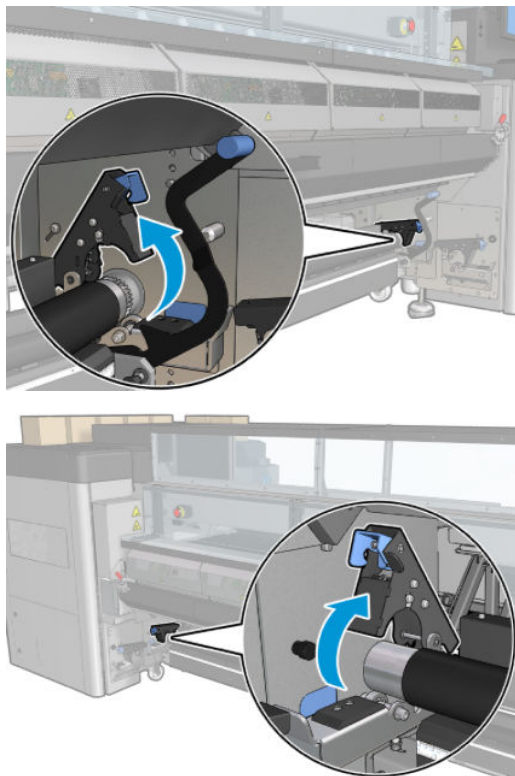
**✎ ヒント：**スピンドル自体が非常に重い上に、素材のロールはそれよりもはるかに重いです。所定の位置に移動するには、フォークリフトなどの機器を使用することをお勧めします。フォークリフトなどの機器がない場合は、一方の端を持ち上げてプリンタに取り付けてから、もう一方の端を持ち上げてプリンタに取り付けます。

素材の取り付けは、アウトプットスピンドルが不要であること以外は、ロールへの巻き取り設定と同じ手順に従って行います。

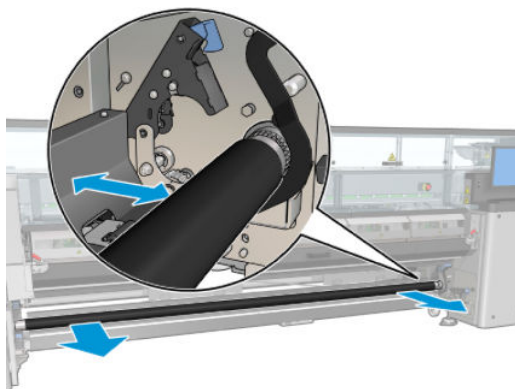
1. テンションローラーのレバーが上がっていることを確認します。



2. 両側のテンションローラーのラッチを外します。

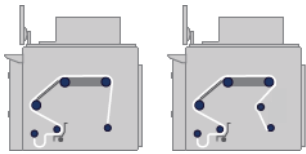


3. ローラーを前面に移動し、素材を送ることができるようにローラーの背後に十分なスペースを空けます。

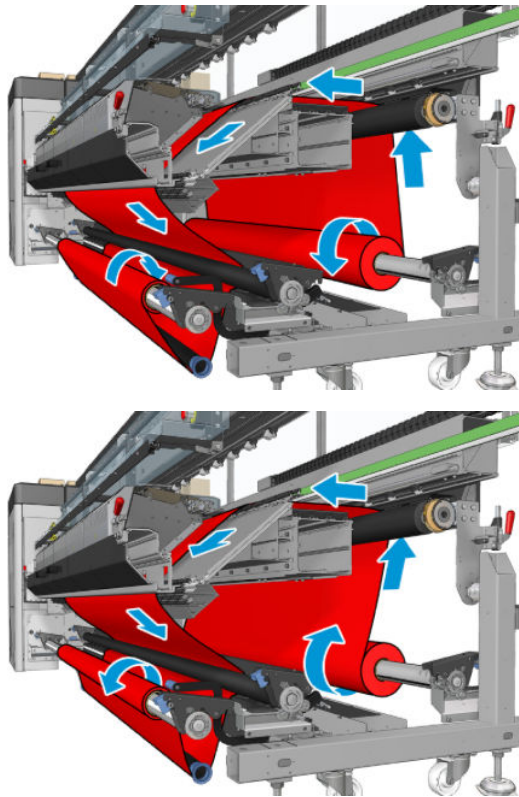


4. ローラーと下部後方にある黒色の素材ガイドとの間に指を挟まないように注意しながら、素材を送ってローラーを後方に戻します。
5. 両側のラッチを閉じます。
6. 素材の先端が、インプットスピンドル上とテンションローラー上で同じ位置にあるかどうかを確認しながら、素材の位置を調整します。これは、スピンドルとテンションローラー上のルーラーを使用するか、右端から側面プレートまでの距離を測定することで行うことができます。
7. 素材のテンションが均一で平ら（しわや凹凸がない状態）であることを確認し、テンションローラーのレバーを閉じます。
8. ロールへの巻き取り設定と同様に、Internal Print Server に移動し、**[完了]** ボタンを押します。

## ロール紙の取り付け(コレクターへの巻き取り設定)



この設定は、フリーフォールへの巻き取り設定に似ていますが、コレクターローラーとループシェイパを使用する点で異なります。



※ **ヒント** : 印刷中はコレクターの取り付けや取り外しをしないでください。

素材の取り付けを開始する前に、素材の幅に合うように正しい長さのループシェイパを選択します。次のチューブが提供されているため、さまざまな長さのループシェイパを作成できます。

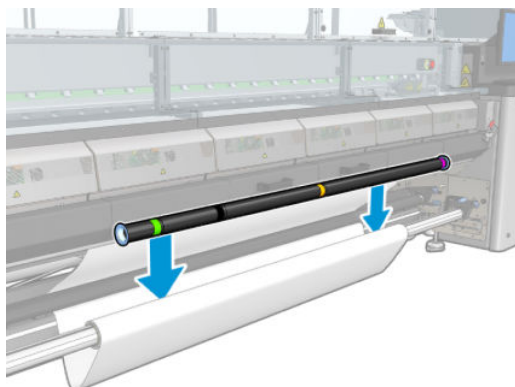
- 152mm のチューブ 1 つ
- 203mm のチューブ 2 つ
- 305mm のチューブ 1 つ
- 610mm のチューブ 1 つ
- 1067mm のチューブ 2 つ
- 印刷中のループシェイパの横移動を避けるために両端に付けるエンドフランジ 2 つ


たとえば、次のループシェイパを作成できます。

- 914mm: 610mm チューブと 305mm チューブ
- 1016mm: 610mm チューブ 1 つと 203mm チューブ 2 つ
- 1270mm: 1067mm チューブと 203mm チューブ
- 1372mm: 1067mm チューブと 305mm チューブ


- 1524mm: 1067mm、305mm、および 152mm チューブ
- 1829mm: 1067mm、610mm、および 152mm チューブ
- 1981mm: 1067mm チューブ 1 つ、610mm チューブ 1 つ、152mm チューブ 2 つ
- 2032mm: 1067mm、610mm、203mm、および 152mm チューブ
- 2489mm: 1067mm チューブ 2 つ、203mm チューブ 1 つ、および 152mm チューブ 1 つ
- 2642mm: 1067mm チューブ 2 つ、305mm チューブ 1 つ、および 203mm チューブ 1 つ
- 3200mm: 1067mm チューブ 2 つ、610mm チューブ 1 つ、305mm チューブ 1 つ、および 152mm チューブ 1 つ

1. フリーフォールへの巻き取り設定の取り付け手順全体に従います。
2. 空の素材の芯をアウトプット スピンドルに取り付けます。デュアルロール印刷の場合は、同じ直径の 2 つの芯を 1 つのスピンドルに取り付けます (デュアルロール スピンドルをコレクターに使用することはお勧めしません)。
3. Internal Print Server のボタンを使用して、コレクターの芯に達するまで素材の先端を送ります。
4. 素材が等しく張られるように素材をピンと張ります。次に、中央、両端の順に、先端を芯にテーピングします。素材にしわや緩みがないようにします。
5. Internal Print Server のボタンを再度使用して、素材ループがテンション ローラーとコレクターの間に生成されるように素材を送ります。
6. ループシェイパを素材ループに置きます。



 **注記:** プリンタの中心ではループ検出が実行されるため、中心にあるコレクターの下に足や物を置かないでください。

7. Internal Print Server に移動し、**[コレクターの有効化]** ボタンを押します。
8. 巻き取り方向を選択します。**[外側]** をお勧めします。これを選択すると、最大直径 300mm のアウトプットロールが可能です。**[内側]** を選択すると、アウトプットロールの直径は、200mm に制限されます。これより太いロール紙の場合、ループシェイパがロールに触れます。

 **注記:** 巻き取り方向は、途中で変更できません。コレクターを無効にしてから再度有効にする必要があります。

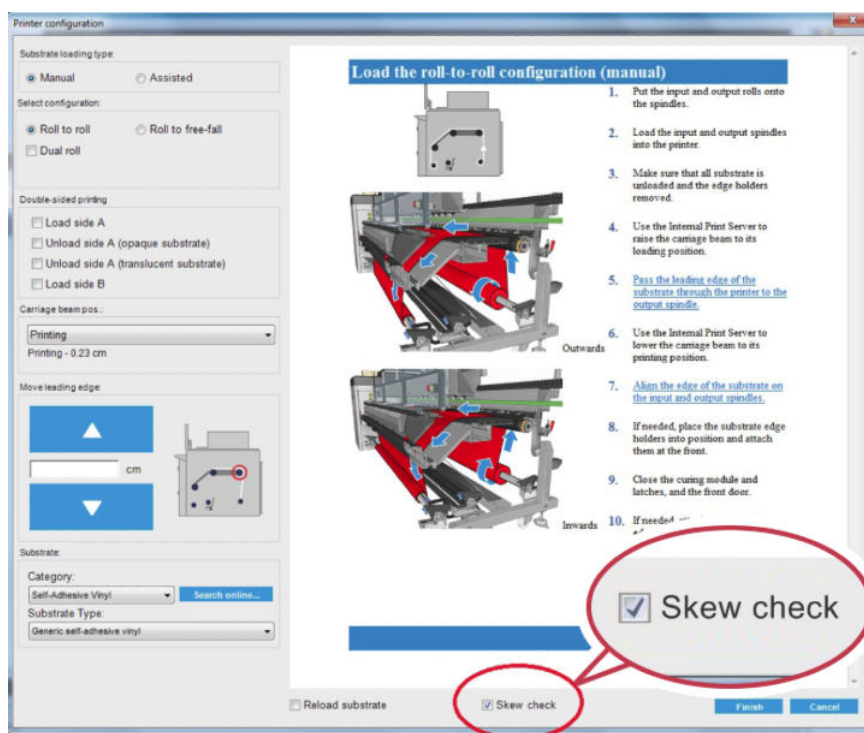
9. **[完了]** ボタンを押します。

これでプリンタの印刷準備ができました。

## スキューチェックオプション

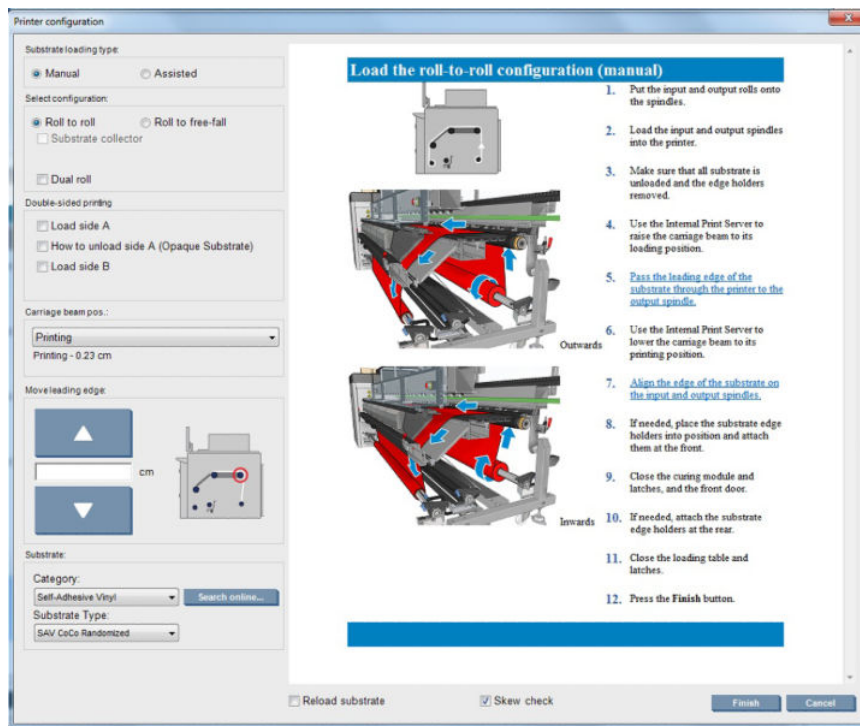
このオプションは、以前のすべての構成で素材の取付け中に【プリンタ設定】ウィンドウを通じて選択されます。

このオプションは、素材が正しく取り付けられているかどうかを示すものではなく、取り付け中の側面移動量を指定しません。素材の種類ごとにしきい値を設定できます。

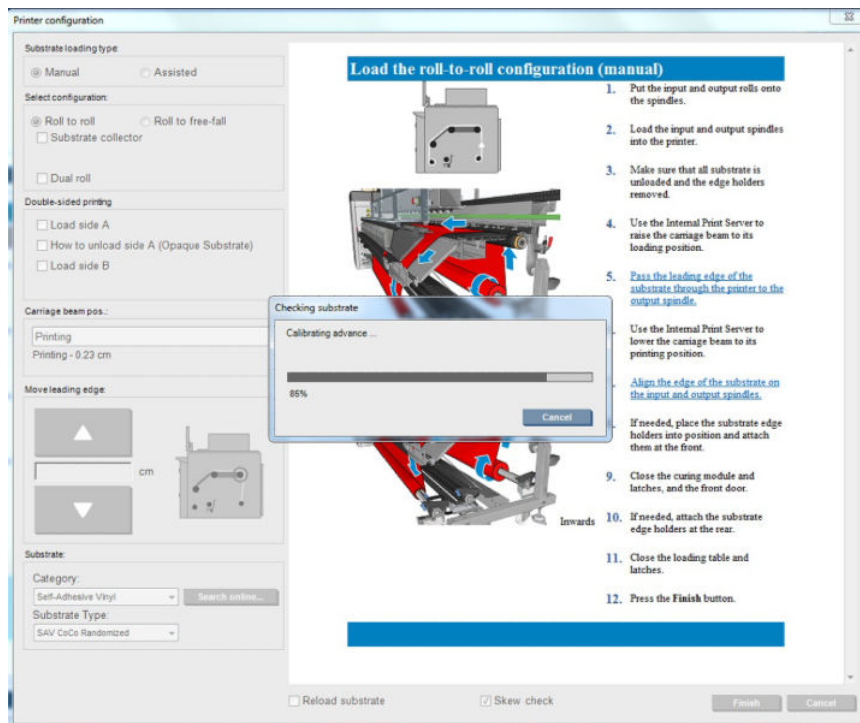


## その他の注記

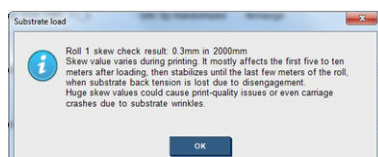
- このオプションを選択すると、取り付け時に、複数の点でのスキューを測定するため、プリンタが素材を前後に複数回動かします。



- この段階で、[素材送りのキャリブレーション]が表示されます。



- 完了すると、素材が取り付けられ、スキューテスト結果がウィンドウに表示されます。



## 両面印刷



[両面印刷] オプションを選択すると、使用手順が表示され、両面印刷に固有の取り付けプロセス時に役立ちます。

両面印刷には、ロールへの巻き取り設定をお勧めします。デュアルロールスピンドルまたはインクコレクターキットの使用中は、両面印刷は実行できません。

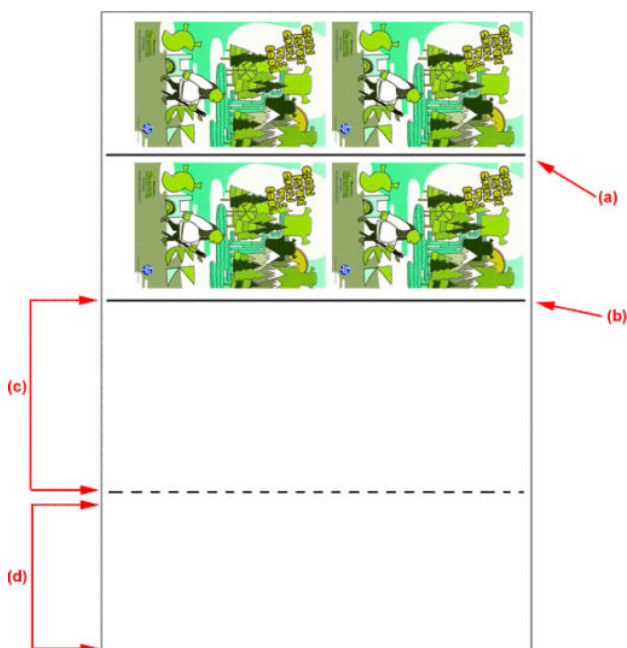
両面印刷は、複数のページを含む単一ジョブ用に設計されているため、複数のジョブでは正しく機能しません。

両面ジョブは、1組のイメージとして定義する必要があります。

- A面が印刷する最初のイメージになります。
- B面は、A面の反対側で印刷される次のイメージになります。

A面では、イメージの各行の後で、黒色の継続的な「登録線」と呼ばれる線が、自動的に印刷されます。以下の(a)と(b)を参照してください。これらの登録線は、素材の移動の方向の登録エラーを最小限に抑えるために、B面の印刷時に使用されます。


A面の全体が印刷されると、キャリブレーション用のスペース(c)が通常空白のまま残され(素材が既に準備されている)、B面印刷用の素材を取り付けるためのスペース(d)も空白のまま残されます。ただし、これらの空白のスペースはオプションの設定です。空白のスペースを無効にすることもできます。



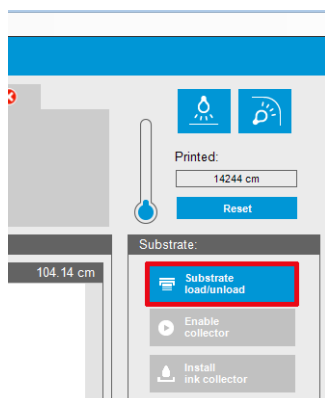



## A 面 取り付けと印刷


1. ロールへの巻き取り設定を読み込みます。[69 ページのロール紙の取り付け \(ロールへの巻き取り設定\)](#)を参照してください。

 **注記**：両面ジョブの印刷中は、デュアルロールスピンドルもインク コレクター キットも使用できません。

2. A 面の環境設定を定義し ([139 ページの両面印刷](#)を参照)、**[印刷]** ボタンを選択します。
3. 素材を取り外す前に、IPS の **[素材の取り付け/取り外し]** ボタンを選択し、**[A 面の取り外し方法]** を選択して、画面の指示に従います。

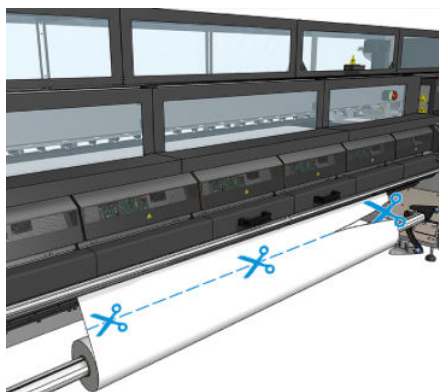


 **注記**：両面印刷、A 面および B 面について、ジョブを定義する必要があります。この情報はジョブが印刷プロパティでジョブを印刷している間、使用できます。

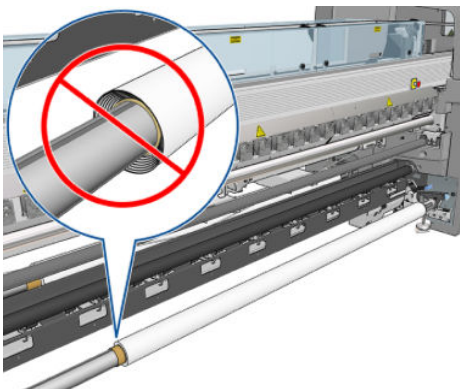
 **注記**：**[B 面 取り付けスペース]** および **[B 面 キャリブレーション スペース]** チェックボックスをオンにすることを強くお勧めします。[139 ページの両面ジョブの定義](#)を参照してください。

## A 面 取り外し

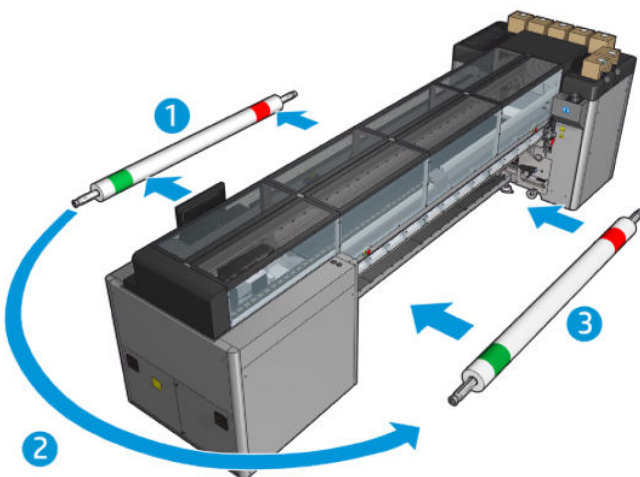
1. インพุットロール近くで素材をカットします。



2. アウトプットスピンドルに素材を集めます。はまり込みがないように、スピンドルに素材が正しく集められているか確認します。




3. インプットスピンドルを取り外します。
4. アウトプットスピンドルを取り外し (1)、同じ方向を持つインプットサイドまで持っていき (2)、インプット位置に取り付けます (3)。向きを変えないように注意してください。青と赤で以下に示すように、左エッジは常に左側です。

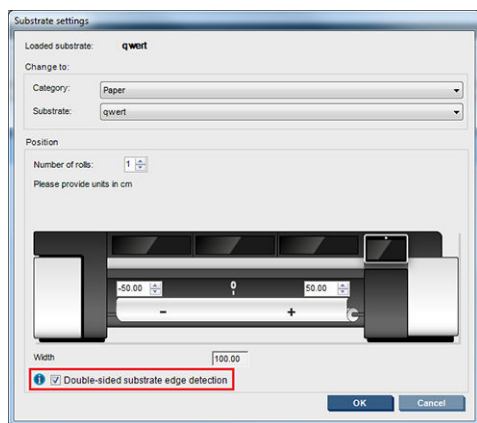


5. 完了したら、IPS ウィンドウの[完了]をクリックして確定します。

## B 面 : 取り付けと印刷

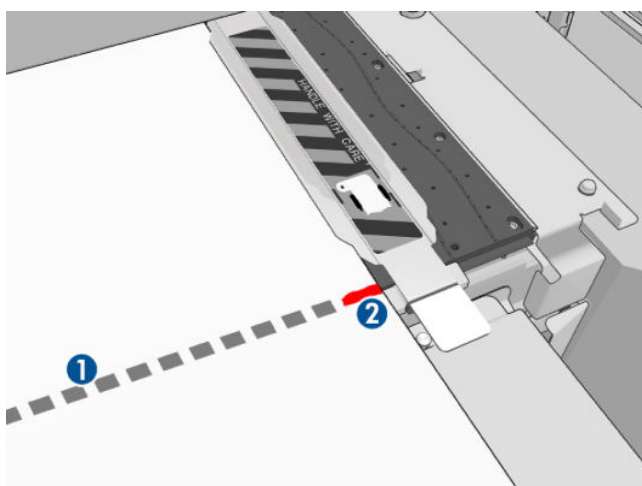
1. ロールへの巻き取り設定を読み込みます。 [69 ページのロール紙の取り付け \(ロールへの巻き取り設定\)](#) を参照してください。

 **注記** : デフォルトでは、両面印刷時にスキャン軸に沿った登録エラーを最小限に抑えるために、素材の左エッジが検出されます。半透明な素材、またはエッジが標準的でない素材タイプで印刷する場合、**[素材エッジの検出]** をクリックしてこのオプションを無効にすることができます。

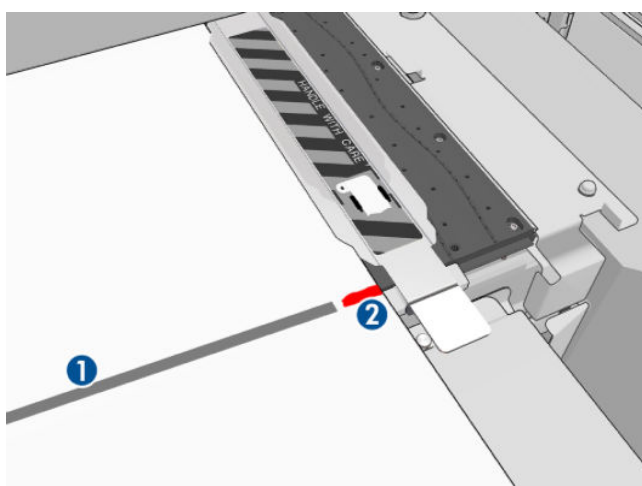



2. 登録線がプラテンの先端と揃うようにします。

- [B面 キャリブレーションスペース] を選択した場合は、点線を合わせます。




- 登録線 (連続した線) を合わせます。



 **注記**：軸合わせに役立つように、登録線 (1)、ただし B 面 (2) をペンまたは鉛筆でマーク付けすることをお勧めします。素材がプリントヘッドに接触する原因となる可能性があるため、はさみでカットしてマーク付けしないでください。

3. B面を定義し (139 ページの両面印刷を参照)、[印刷] ボタンを押します。


 **注記**：正しい面が選択されていることを確認し、[印刷] ボタンを押します。

プリンタは登録線を自動的に検出し、登録エラーが最小限になるように B 面のイメージを位置決めします。この検出は各行の検出後に自動的に起こり、それに応じて調整が行われます。


4. ロールを取り外します。

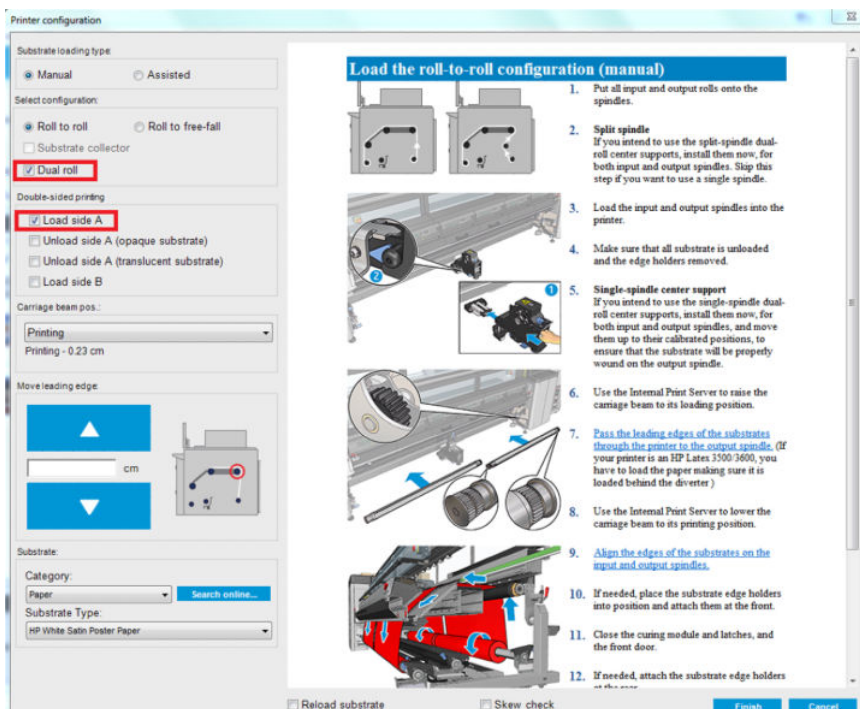
## デュアルロールを使用した両面印刷ジョブの印刷

デュアルロールを使用して両面印刷ジョブの A 面を印刷することもできます。B 面を印刷するため、各ロール紙を一度に 1 つずつ印刷する必要があります。


 **重要**：幅が 178 cm 未満で重さが 200 kg を超えるロール紙を使用すると、スピンドルが極端に曲がってスピンドルが変形する可能性があります。素材ロールの適切な寸法については、[422 ページの「素材サイズ」](#)を参照してください。

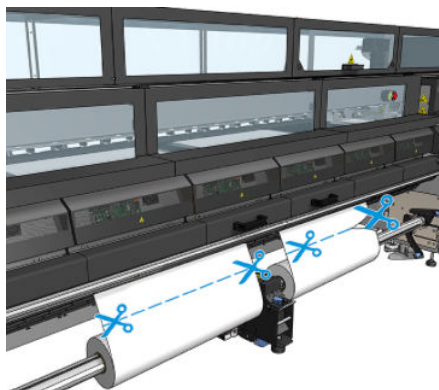
1. A 面にすべてのジョブを印刷した場合、後でプラテンと揃えることができるように登録線上に小さいマークを付けます。

 **注記**：A 面を取り付ける際、[デュアルロール] および [A 面の取り付け] チェックボックスをオンにします。

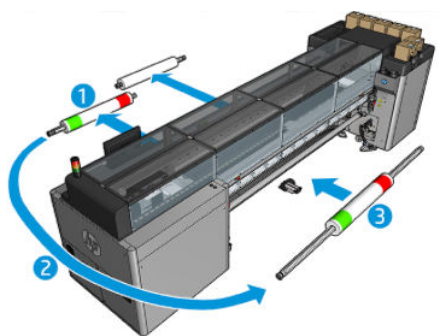


2. スピンドルの近くにあるアウトプット側で素材をカットします。

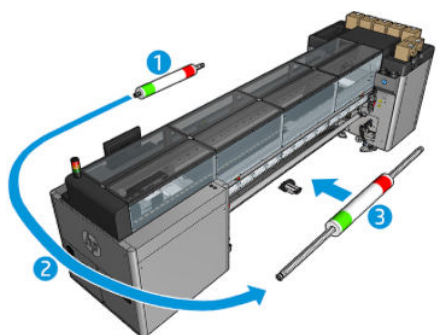
 **注記**：素材を取り外す前に、IPS の **[素材の取り付け/取り外し]** ボタンを選択し、**[A 面の取り外し]** (不透明な素材) を選択します。



3. すでに印刷された 2 つのロール紙のいずれかを 1 つのスピンドルに置き、インプット位置に置きます。素材の向きを同じままにすることが重要です。



4. B 面が最初のロール紙に印刷されたら、2 番目のロール紙を 1 つのスピンドルに置いて B 面を印刷します。繰り返しのようになりますが、存在の向きを同じままにすることが重要です。




## 取付済み素材に関する情報の表示


取付済み素材に関する情報は、Internal Print Server のメイン画面の下部に表示されます。

詳細な情報を確認するには **[素材]** メニューで **[設定]** を選択します。


## ロール紙を取り外す

 **注記**：素材の持ち上げや芯のアダプターの推奨されるサードパーティ ソリューションについては、HP にお問い合わせください。


1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. Internal Print Server に移動して、**[素材]**-**[取り付け/取り外し]**を選択します。
3. プリンタの背面にある取り付けテーブルのラッチを持ち上げます。
4. キャリッジビームを上げる必要がある場合は、Internal Print Server に移動して、**[キャリッジビーム位置]**-**[素材の取り付け位置に移動]**を選択します。キャリッジが上がります。このプロセスを完了するには、約2分かかります。

 **ヒント:** この手順はオプションです。一部の素材では、キャリッジビームを上げずに取り外せる場合もあります。

5. キャリッジが上がったら、素材をカットします。  
多孔性素材のみ、インク コレクター キット ([50 ページのインク コレクター キット](#)を参照) を使用する場合は、以下の操作を行ってください。
  - a. プリンタの正面で素材をカットします。
  - b. プリンタの背面に移動し、取り付けテーブルから素材を引き出します。
  - c. 素材を再度カットします。
6. アウトプット ロールに素材を手動で巻き取ります。
7. スピンドルの両側で2つのラッチを開きます。


 **重要:** HP Latex 3500/3600 のみ: ロール紙排出レバーを操作する前に、ラッチが開いていることを確認します。

8. HP Latex 3500/3600 のみ: 両側のロール紙排出レバーを押し、用紙を取り外します。
9. アウトプット ロール紙をプリンタから取り外します。
10. バルブを押してスピンドルを抜き、ロール紙からと取り外します。


 **重要:** スピンドルバルブを押すときは、スピンドルのコンポーネントとロール紙の間に指がはさまれるリスクを最小限に抑えるため、誰もスピンドルやロールに触れていないことを確認します。



11. インプット ロールに素材を手動で巻き直します。
12. スピンドルの両側で2つのラッチを開きます。

 **重要:** HP Latex 3500/3600 のみ: ロール紙排出レバーを操作する前に、ラッチが開いていることを確認します。

13. HP Latex 3500/3600 のみ: 両側のロール紙排出レバーを押し、用紙を取り外します。
14. インプット ロール紙をプリンタから取り外します。
15. バルブを押してスピンドルを抜き、ロール紙からと取り外します。

 **重要**：スピンドルバルブを押すときは、スピンドルのコンポーネントとロール紙の間に指がはさまれるリスクを最小限に抑えるため、誰もスピンドルやロールに触れていないことを確認します。



これで新しいインプットロールとアウトプットロールを取り付ける準備ができました。

ロール紙の取り付け/取り外しの詳細については、デュアルロール紙の場合は[63 ページのデュアルロールスピンドルの取り付け](#)を、デュアルロール分割スピンドルの場合は[66 ページの分割スピンドルへのロール紙の取り付け](#)を参照してください。


## HP Latex 両面ダイナイトキット

HP Latex 両面ダイナイトキットは、どのような光でもきれいな色で表示される (日中は順光、夜間は逆光) 屋外用の両面印刷を半透明素材に簡単に行うことができるアクセサリです。




 **注記**：このビデオは、HP Latex 1500 および HP Latex 3000 シリーズ プリンタに適用されます。


## 素材節約ツール

 **重要**：HP Latex 3100 および 3500 で素材節約ツールを使用するには、アップグレードキットが必要です (1HA07-67014)。HP サポートにお問い合わせください。

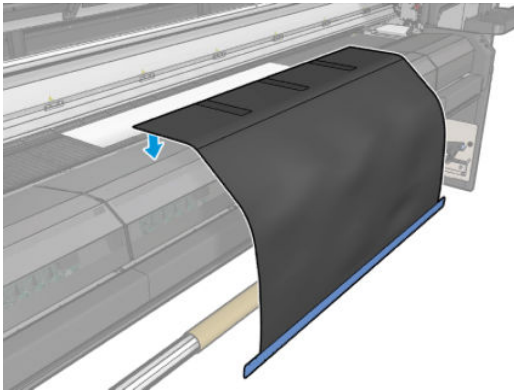



 **注記**：このビデオは、HP Latex 1500 および HP Latex 3000 シリーズ プリンタに適用されます。

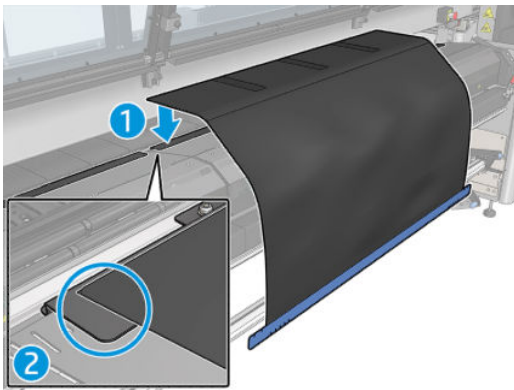
 **重要**：素材節約ツールを使用する前に、素材が取り付けられていてプリントゾーンに到達していることと、取り付けテーブルが閉じていることを確認します。

 **注記**：製品に付属している標準モデルでは、幅 48 ~ 63 インチ (1220mm ~ 1600mm) の素材がサポートされます。それより幅が狭い素材の場合、特別なソリューションを使用できます。HP サポートにお問い合わせください。

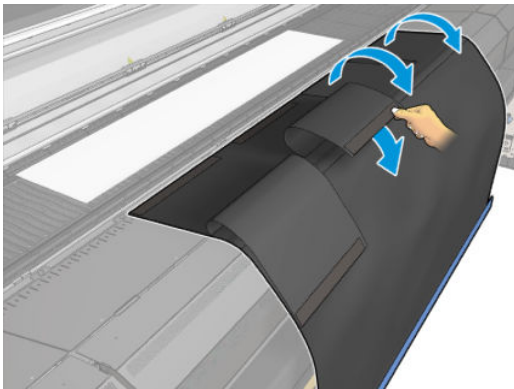
1. 硬化モジュールに素材節約ツールを置き (中央の 1 つのマグネットで固定します)、固定されていることを確認します。アクセサリの下の 3 つのマグネットを使用します。



 **重要**：プリンタが HP Latex 3000、3100、または 3500 の場合、必ず素材節約ツールを取り付け済みの金属部品に配置してください。

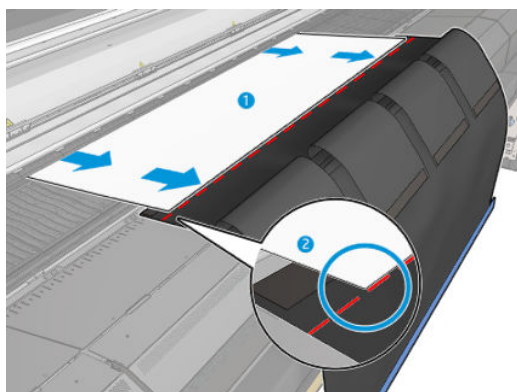


2. 硬化トッププレートとマークを使用して、素材が中央に配置されていることを確認します (ルーラーなし、金属部分のマーク)。
3. 素材節約ツールのフラップを開きます。

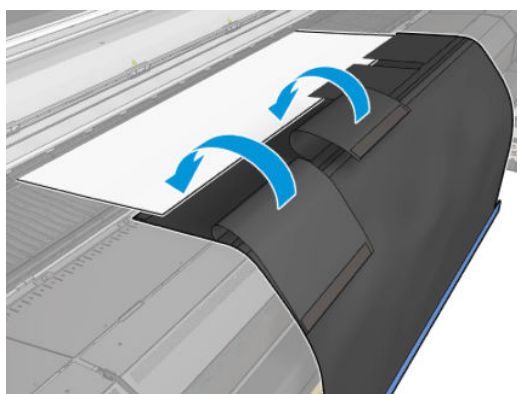




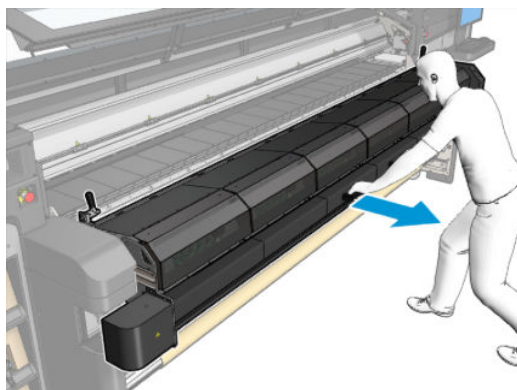
4. 素材を手動または自動で送りますが、フラップ内部の赤色の線を超えないようにしてください。素材節約ツールに到達するまで、用紙を十分に送ってください。



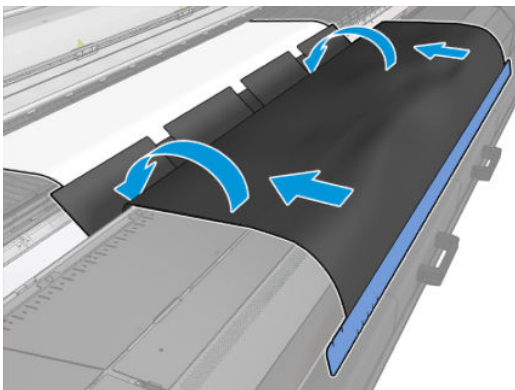
5. 素材節約ツールで素材をつかみます。素材またはツールフラップにしわがないことを確認してください。



6. 硬化モジュールを開きます。



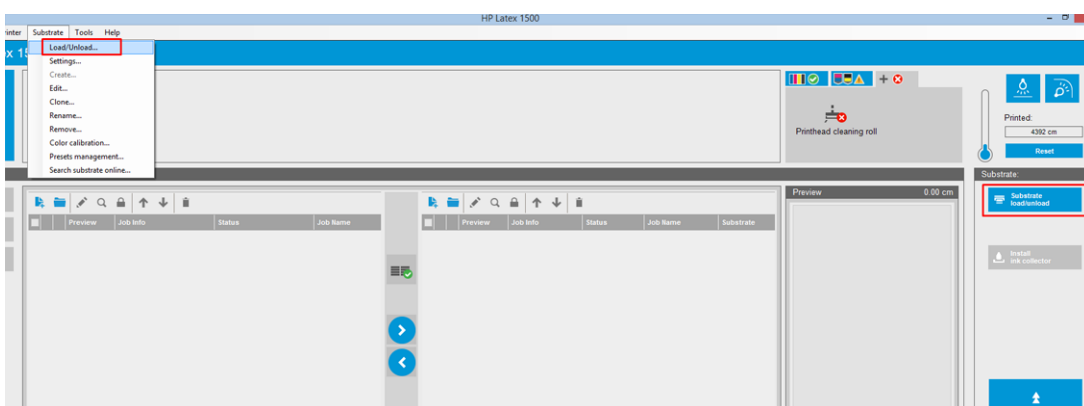
7. 硬化モジュールに素材節約ツールを押し込みます。



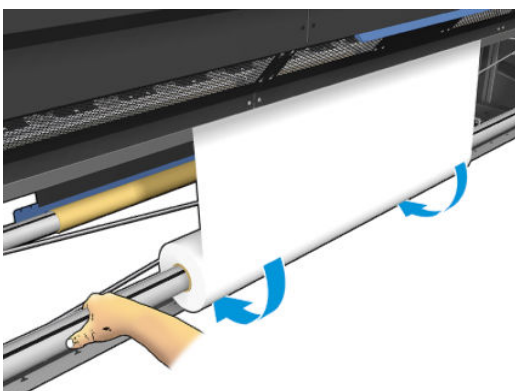
8. Internal Print Server に移動し、取り付けプロセスを開始します。素材の移動ボタンを使用して素材を手動で、または IPS で後方に移動し、素材節約ツールのマグネットが硬化モジュールから離れてプラテンに付くようにします。

 **重要** : 損傷を防止するため、素材節約ツールが取り付けテーブルに到達しないようにしてください。

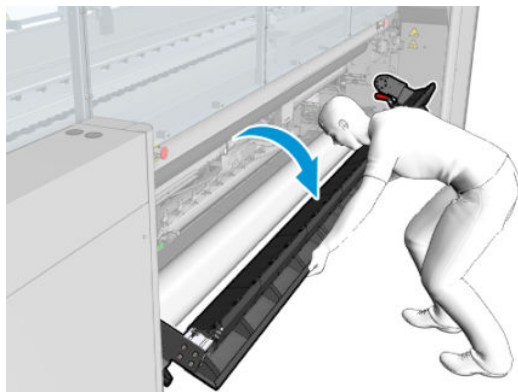
9. 素材節約ツールを巻き直し、ツールの下側をコアの横に配置します。



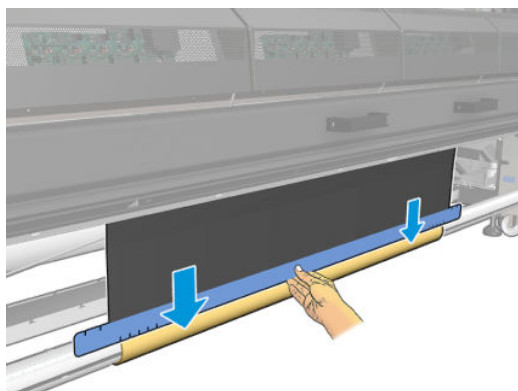
10. インพุットスピンドルを回して素材にロールにしっかり巻き付け、たるみがないようにします。



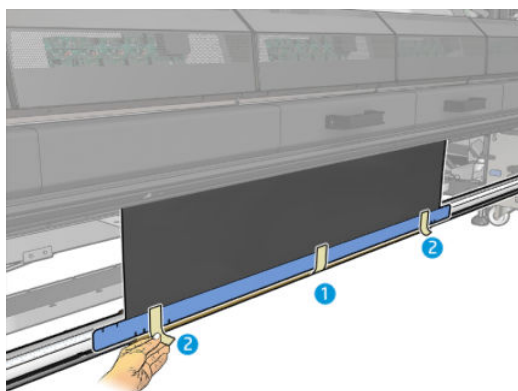
11. 取り付けテーブルを開きます。



12. ツールの端を引き出して、芯の中央に配置します。

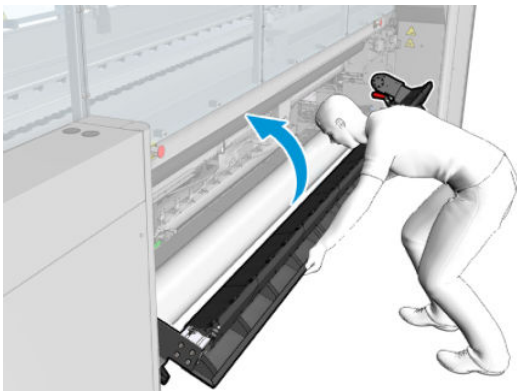


13. テープを使用してツールを芯に取り付けます。必ず、素材節約ツールの青色の端にテープを貼ります。



14. ツールの上端がプラテンを超えるまで、ツールを芯に巻き取ります。

15. 取り付けテーブルを閉じて、IPS での取り付け処理を完了します。



**注記**：完成したロールを処理するときは、芯で節約ツールの青色の端を見つけることでツールが内部にあるかどうかを確認します。必要に応じて、素材節約ツールのエッジホルダーを使用します。

## インラインスリッター



- 警告**！印刷中にインラインスリッターに触れないでください。
- 警告**！インラインスリッターは慎重に取り扱い、安全に保管してください。
- 警告**！指の切断の危険。硬化モジュールを操作するときや、素材経路にアクセスするときは、インラインスリッターを取り外してください。



指の切断の危険。



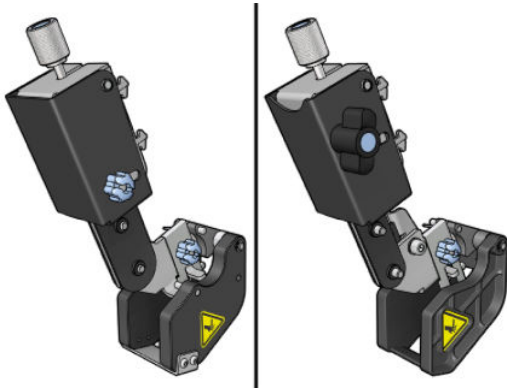
指が巻き込まれる危険



火傷の恐れ

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

HP Latex 3500/3600 を使用している場合、プリンタに付属のインラインスリッターを取り付けることができます。



インラインスリッターは、HP Latex 3100/3200 プリンタのオプションアクセサリです。

**注記**：2つのインラインスリッターが共存します。インラインスリッターアクセサリは、次の図とは少し異なる場合があります。

**注意**：インラインスリッターが取り付けられている場合、切断位置によりキットのプロテクタが破損する可能性があるため、インクコレクターキットは使用しないでください。インクコレクターを使用する場合、インラインスリッターを取り外すことをお勧めします。

**重要**：インラインスリッターはさまざまな用紙で使用できますが、キャンバス、ファブリック、および一部のバナーについては、正常に切断できない可能性があります。

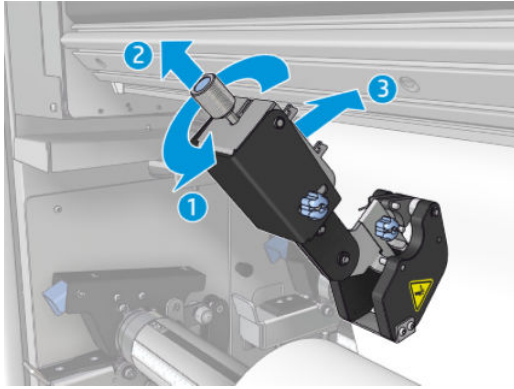
**注記**：インクコレクターが取り付けられている場合、インラインスリッターは使用できません。

インラインスリッターは、素材が進む方向に素材を切断できる縦方向のカッターであり、ユニバーサルマウントビームに1つずつ取り付けることができます(ユーザーが決定して固定した位置)。これらは、必要に応じてすべて同時に使用するか、1つずつ使用することができます。

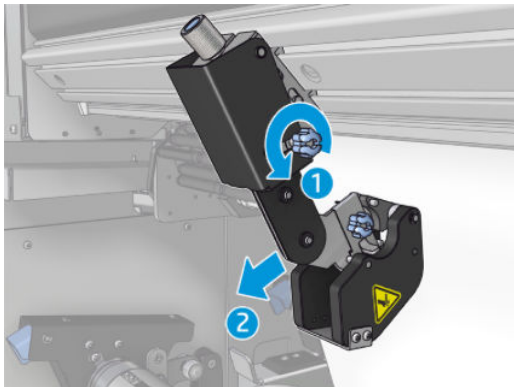


**重要**：インラインスリッターは、必要に応じてマウントビームに取り付けることができますが、素材が取り付けられてから切断位置に配置する必要があります。

インラインスリッターをマウントビームに取り付けるには、フックをマウントビームガイドに挿入する必要があります。フックを移動するには、青色のラベルが付いた上部のつまみねじを緩め、フックがマウントビームガイドにはまるように引き込みます。



縦方向のカッターをマウント ビームに置いたら、目的の位置までスライドします。側面をつまみねじを緩め、素材が取り付けられている場合は素材に干渉せずにスリッターを移動できるようにします。



取り付けたら、スリッターがすべてのユニバーサル マウント ビームを通過できることをチェックします。

スリッターが目的の位置に移動したら、青色のラベルがついた上部のねじを締めて固定します。

切断に進むには、用紙を切断するまでスリッターを押し、側面のねじを締めて位置を固定します。

**⚠ 警告！** インライン スリッターが取り付けられている場合、重い素材を取り扱うときや硬化モジュールを操作するときは特別な注意が必要です。

インライン スリッターを取り外すには、上で説明したプロセスを逆に行います。

インライン スリッターを使用しない場合は、常に付属の箱に保管しておくことをお勧めします。

ブレードを回転する方法 (必要な場合) と [384 ページのスリッターの切断品質が低い](#) でブレードを交換する方法を参照してください。

## LED プルーフ出力ランプ



火傷の恐れ

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。


HP Latex 3100/3200/3500/3600 プリンタを使用している場合、プリンタのアウトプット側に一連の LED ランプがあります。

それらのランプにより、プレスに印刷されたイメージを視覚的に検査できます。2つのランプで構成されます。

- フロントランプ：新しいユニバーサルマウントビーム (UMB) の下に付いており、前面で視覚的な評価を行うことができるように印刷出力を照らします。
- バックランプ：素材出力の背面から照らす2筋のLEDで、バックライト印刷を視覚的に評価するためのプリンタ上の光源を提供します。ライトボックス内を見るのにプリンタを停止する必要はありません。

LED プルーフ出力ランプは、IPS から簡単に管理してオン/オフを切り替えることができます。

 **重要**：オンにしてから3分後、LED プルーフ出力ランプが自動的にオフになります。

 **注意**：LED プルーフ出力ランプは、温度が高くなる可能性があるため、LED の筋に近づいて作業するときは注意してください。

**注意**：LED がついているときはランプを直接見ないようにしてください。

## 素材プリセット


サポートされている素材の種類にはそれぞれ独自の特性があるため、最適な印刷品質を実現するため、素材の種類によってプリンタの印刷方法が変わります。多量のインクを必要とする素材や乾燥と硬化に高温を必要とする素材もありますが、素材の種類ごとに必要な設定の詳細をプリンタに伝える必要があります。この詳細のことを「素材プリセット」といいます。プリンタには、具体的な素材の種類に対する素材プリセットと一般的な種類のプリセットが付属しています。

使用可能なすべての素材を表示するとスクロールに不便なため、プリンタには一般的に最もよく使用される素材の種類の素材プリセットのみが付属しています。

素材を利用できるかどうかは、[120 ページのオンライン素材マネージャ](#)で確認できます。

.oms を使用しないでプリセットされた新しい素材をインストールには、**[素材]-[素材をオンライン検索]**を選択し、特定の素材ファイルを検索して[状況]列の**[下矢印]**をクリックします。

ダウンロードした新しい素材のプリセットをインストールするには、Internal Print Server に移動し、**[素材]-[プリセット管理]-[インポートラベル]**を選択して、.oms ファイルを検索し、**[アップデート]**をクリックします。**[エクスポートラベル]**を使用して、素材プリセットをエクスポートすることもできます。

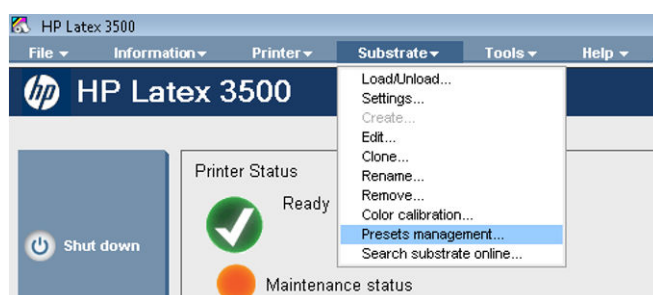
 **注記**：プリンタによりサポートされている素材プリセットの最大数は126です。

## 複数のプリセットのエクスポート

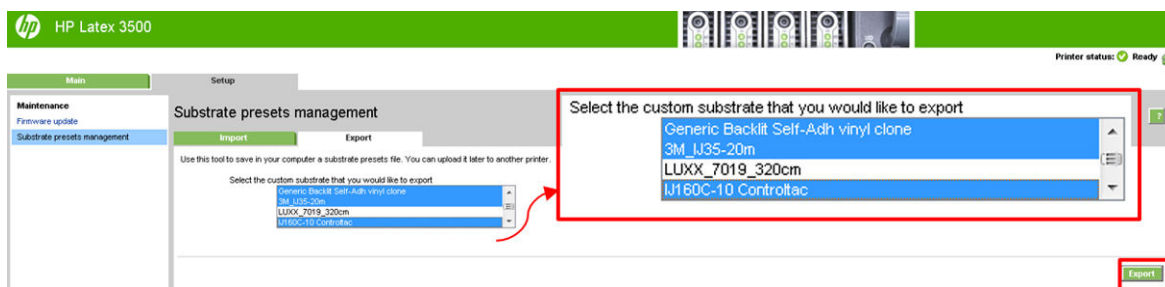
複数の素材プリセットを、1つの.oms 素材ファイルでまとめてエクスポートすることができます。


### 複数の素材プリセットをエクスポートする方法

1. IPS を使用して、**[素材]-[プリセット管理]**を選択します。

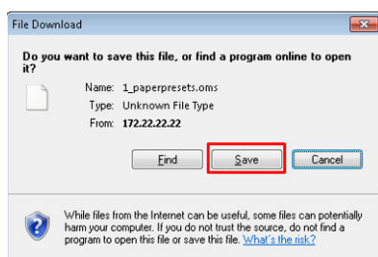


2. [エクスポート]タブに移動してエクスポートするすべての素材を選択し、[エクスポート]をクリックします。



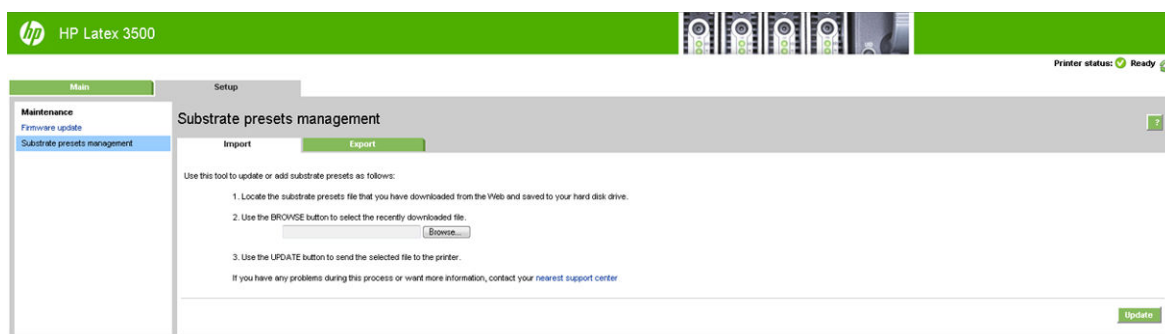
 **注記**：この機能では、最大 120 の素材プリセットを同時にエクスポートすることができます。

3. 生成された.oms ファイルを保存するかどうかを確認するウィンドウがポップアップ表示されます。**[保存]**をクリックして続行します。

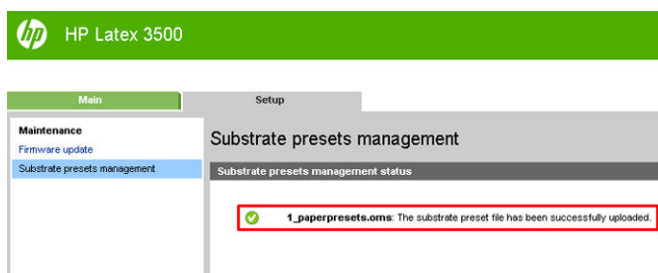


## 生成された.oms ファイルをインポートする方法

1. IPS を使用して、**[素材]-[プリセット管理]-[インポート]**を選択します。



2. 参照して**[.oms]**ファイル(この場合は「1\_paperpresets.oms」)を選択し、**[更新]**をクリックします。
3. **[.oms]**ファイルがインポートされると、以下の情報が表示されます。



## 新しい素材の使用

新しい種類の素材をプリンタに取り付ける場合は、その素材に対する素材プリセットを選択する必要があります。



1. その素材に対する特定のプリセットがリストに表示されない場合は、[120 ページのオンライン素材マネージャ](#)で、素材に対するプリセットが利用可能かどうかを確認してください。または、素材の販売代理店や製造元から特定のプリセットを取得してください。
2. 利用可能な特定のプリセットがない場合、同じ素材カテゴリの一般的なプリセットを使用してください。
3. 必要なプリセットが見つからない場合は、[新しい素材の追加] ウィザードを使用して、素材の新しいプリセットを作成します。[111 ページの\[新しい素材の追加\] ウィザードを使用した新しい素材プリセットの作成](#)を参照してください。
4. プリセットを完全に制御するには、一般的なプリセット (または [新しい素材の追加] ウィザードで取得したプリセット) を複製し、設定を手動で調整します。[113 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。この方法は、熟練したユーザ以外にはお勧めしません。
5. 新しい素材の分割印刷の最適化。分割印刷のパフォーマンスを最大限に高めるには、IPS で新しい素材を作成します ([素材]-[分割印刷の最適化])。

## 分割印刷の最適化

分割印刷の最適化を行うと、特にプリンタ内、単一のジョブ内、同じ素材ルール内で分割印刷を適用した場合の色の一貫性が向上するだけでなく、次のような効果もあります。

- 分割印刷固有の最適化により、既存の素材構造をベースに新しい素材構造が作成されます。
- 分割印刷モードで、長時間の印刷時に色の差異の最大値 (色の 95%) が 1 dE 2000 以下に制限されます。
- カスタム素材をベースに分割印刷用に最適化された素材を作成するワークフローが提供されます。
- 長時間実行中にシステムを安定化するためにストリームをプロットする準備プロットおよびカラーバーが自動的に導入されます。


以下のような効果はありません。

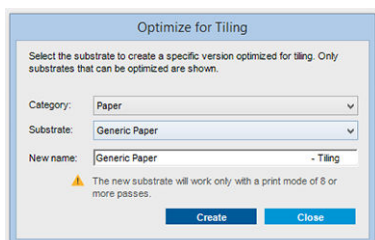
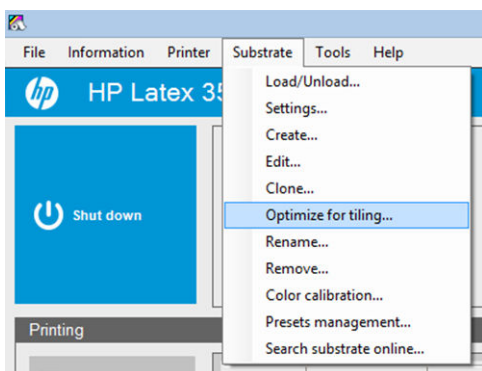
- プリンタ間の色の一貫性ソリューション。
- 既存の印刷モードや素材は変更されません。


次の印刷モードのみサポートされます。

- 8p 70% - 120%
- 10p 70% - 130%
- 14p 70% - 140%

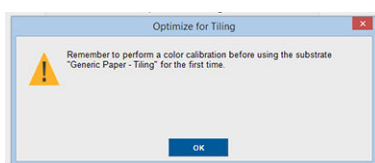
1. **[素材]-[分割印刷の最適化]** を選択し、リストから必要な素材を選択します。

 **注記:** 分割印刷用に最適化可能な素材のみがリストに表示されます。サポートされている種類は次のとおりです。フロントライト素材、ビニール、壁紙、PVC バナー。分割印刷用に最適化されるように変換されている素材は表示されません。

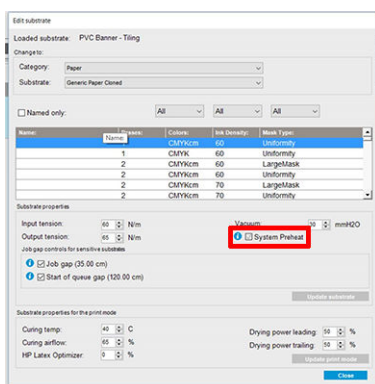



 **注記** : [Tiling] サフィックスが追加されます。名前を編集することはできますが、サフィックスを消去することはできません。

2. 新しい素材でソリューションスペースが変更されることに関する警告が表示されたら、[OK] をクリックします。

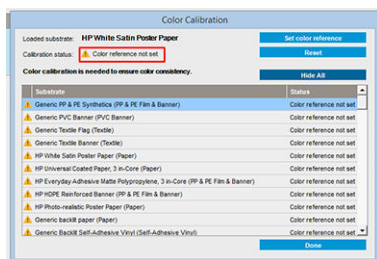



3. 初めて素材を使用する前に CLC の選択を推奨するウィンドウが表示されます。
4. 選択された分割印刷素材では [システム予熱] が自動的にオンになります。ウィンドウでグレースアウトされ、オフにすることはできません。分割印刷ウィンドウには、推奨されるソリューションスペース(パスの数およびインクレベル)のみ表示されます。



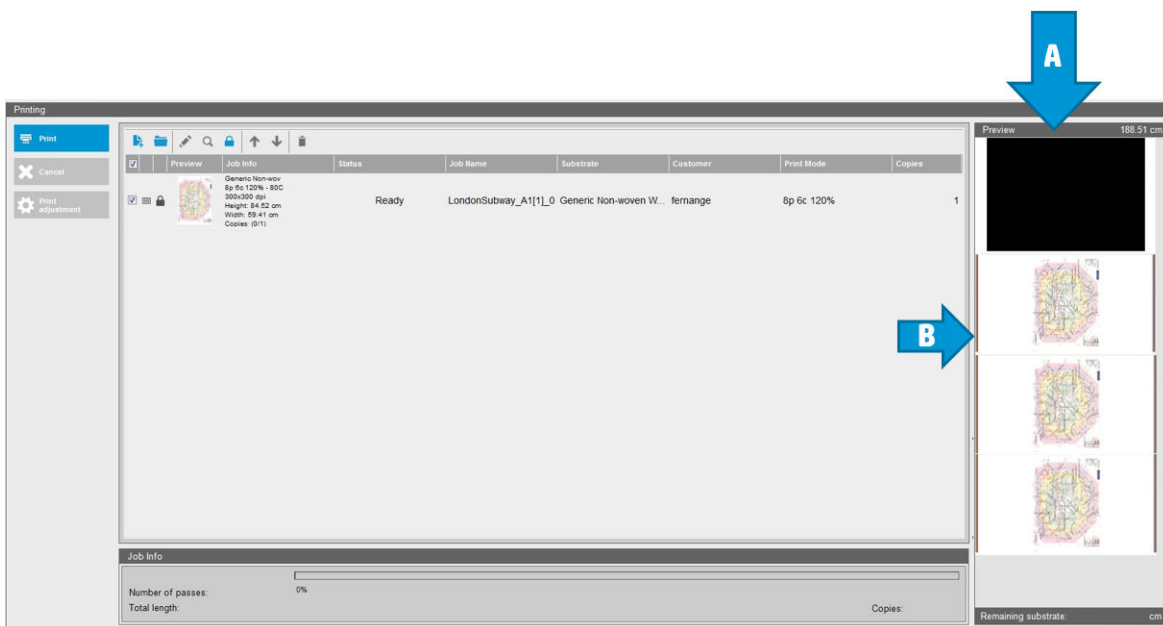
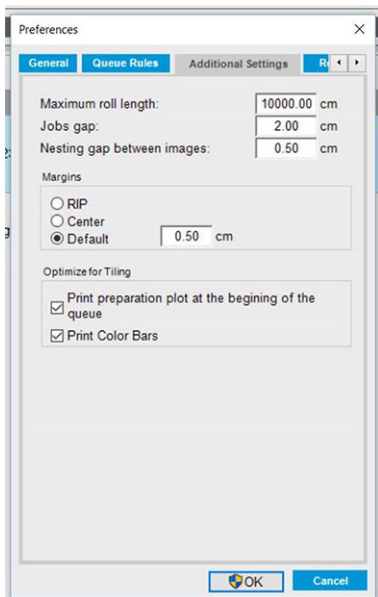
 **注記** : 元の素材の用紙モードが推奨されるソリューションスペースに収まっていない場合、リストから削除されます。作成中に既存の用紙モードが削除された場合、推奨される用紙モードが自動的に追加されます。


5. 作成時、CLC カラー リファレンスがリセットされ、IPS にステータスが[カラー リファレンスが設定されていません]と表示されます。




 **注記:** 作成後、今後のカラー キャリブレーションのリファレンスを作成するために CLC が必要です。素材の作成後すぐに警告ウィンドウが表示されます。RIP から ICC プロファイルを作成し、この時点から素材を通常どおり管理できます。

6. ジョブの準備プロットの先頭 (A) とサイドカラーバー (B) が自動的に追加されます。



 **注記** : 分割印刷用に最適化された素材が取り付けられると、特定のワークフローが変更され、ジョブの準備プロットの先頭とサイドカラーバーが自動的に導入されます。最適化されていない素材のワークフローは影響を受けません。


7. 素材は、別のプリンタにエクスポートすることができます。

 **重要** : 分割印刷素材は、最新のファームウェアを使用している場合のみインポートできます。[26 ページのファームウェアをアップデートします](#)を参照してください。

## 新しい素材用のプリンタの準備

1. 新しいプリセットを作成する前に、プリンタはできる限り最適な状態にしてください。保留中のメンテナンスがあれば実行し、特にプリントヘッドの確認と軸合わせを行ってください。
2. 印刷キューを停止し、プリンタが現在のジョブを完了するのを待ちます。新しい素材のプリセットが完了するまで、新しいジョブをプリンタに送信しないでください。

3. 新しい素材を取り付けます。プリンタへの素材の取り付けプロセスは、素材の種類とは完全に独立して設計されています。取り付け時には、正しい手順に従って、プリンタによって自動で、またはユーザによって、ロールの幅が指定されていることを確認してください。指定したロールの幅と実際のロールの幅に大幅な違いがある場合、最高の結果が得られない場合があります。

 **注記：**新しいプリセットを作成する場合は、ロールへの巻き取り設定の使用をお勧めします。

4. 適切なキャリッジビーム印刷位置を選択します。[127 ページのキャリッジビーム位置の設定](#)を参照してください。

## [新しい素材の追加] ウィザードを使用した新しい素材プリセットの作成

[新しい素材の追加] ウィザードを使用すると、素材にとって最適な設定を行うことができます。まず、素材と素材の用途に関する情報を入力し、次にテスト印刷をいくつか行い、その評価をします。この情報から、新しいプリセットが作成されます。

ウィザードを使用するには、まず新しい素材がロールへの巻き取り設定を使用して取り付けられていることを確認してから、Internal Print Server に移動し、**[素材]** タブ、**[作成]** の順に選択します。

### 用紙

ウィザードからの最初の質問では、素材の主要材料の入力を求められます。

- **[粘着ビニール]** には、粘着キャストビニール、粘着光沢ビニール、多孔粘着ビニール、透明粘着ビニール、および反射粘着ビニールが含まれます。
- **[PVC バナー]** には、フロントライトバナー、バックライトバナー、スクリーンバナー、スクリーンレスバナー、ライナー付きメッシュバナー、ブロックアウトバナー、トラックカーテンバナー、防水シート、および PVC 壁紙が含まれます。
- **[用紙]** には、コート紙、非コート紙、フォト用紙、フォト調紙、裏面青紙、壁紙、粘着用紙、および不織布壁紙が含まれます。
- **[PP&PE フィルム&バナー]** には、ポリプロピレン (PP) フィルム、合成紙 (ユポなど)、Tyvek、PE または HDPE (ポリエチレン) バナーが含まれます。
- **[PET フィルム]** には、ポリエステル (PET) バックライトフィルム、ポリエステル (PET) フロントライトフィルム、およびポリエステル (PET) 裏面グレーフィルムが含まれます。
- **[繊維]** には、ポリエステルテキスタイルおよび生地、テキスタイルバナー、背景、ライナー付きテキスタイルメッシュ、フロントライトテキスタイル、バックライトテキスタイル、キャンバス、フラッグおよびポイル\*、コットンテキスタイル、テキスタイル壁紙、粘着テキスタイル、および織物壁紙が含まれます。

### アプリケーション

次の質問は、素材の使用目的を尋ねるものです。

- **フロントライト** は、素材の正面から光を当てて印刷物を見ることを意味します。
- **バックライト** は、素材の背面から光を当てて印刷物を見ることを意味します。


### 最適化


次の質問は、速度と品質のどちらを優先するか、またはどちらにも優先順位を付けないかを尋ねるものです。

- **印刷品質**：最大限の印刷品質を求めます。
- **印刷速度**：迅速な印刷を求めます。

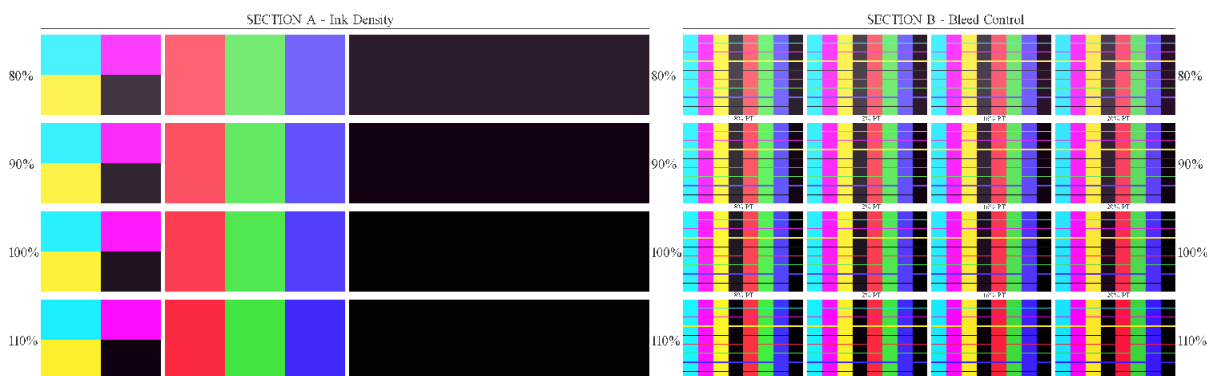
## テスト印刷

続いて、ウィザードには、最初のテスト印刷用に提案された設定が表示されます。これらの設定は、ユーザがこれまでに入力した情報に基づいて生成されます。

 **注記**：熟練したユーザの方で、提案された設定が目的に合わない場合は、**[詳細設定]**を選択していつでも手動で変更できます。ただし、最初のテスト印刷は、素材の全体的なパフォーマンスの目安として印刷することをお勧めします。

 **注記**：素材の問題や、バンディングが現れるなどの印刷品質の問題が発生してテスト印刷をキャンセルする場合は、[367 ページの「素材に関するトラブルシューティング」](#)および[386 ページの「印刷品質の問題のトラブルシューティング」](#)のガイドラインを参照して、素材プリセットの修正を検討してください。

テスト印刷が作成されると、ウィザードではテスト印刷に関するいくつかの質問が表示されます。



印刷物は、異なるインクの濃度の範囲で印刷された横方向の帯で構成されます。そこには2つの異なるセクションがあります。左側(セクション A)は、カラー彩度と硬化パフォーマンスを対象にしています。右側(セクション B)は、異なるレベルのオプティマイザを使用した複数のインクの濃度の相互作用を対象にしています。

1. まず、セクション A を見てみましょう。すべての帯が完全に硬化しているかどうかを確認します。このとき、黒の4本のカラーパッチを使用します。可能であれば汚れのテストを実行します。硬化に不具合が見られるかどうかを確認します。硬化の不具合として1つ考えられるのは、硬化用の空気が通る多孔プレートが原因で印刷物に小さな丸い汚れが現れます。

完全に硬化しているインクの濃度を確認した場合、**[インクの濃度]**ドロップダウンメニューでそれと同じかそれより薄いインクの濃度を選択します。硬化に不具合のあるインクの濃度を選択しないでください。

完全に硬化しているインクの濃度の帯がない場合、または使用用途に必要なインクの濃度が硬化していない場合は、[インクの濃度]メニューで、**[なし]**を選択します。ウィザードでは異なる設定で別のテスト印刷が生成されます。


2. 必要なインクの濃度を確認したら、このインクの濃度に最適な量のオプティマイザを選択する必要があります。

選択したインクの濃度の帯にある、セクション B の印刷を確認して、最適な量のオプティマイザを判断します。色と色とのにじみ、滑らかな塗りつぶしを確認します。パフォーマンスが同程度の複数レベルのオプティマイザがある場合は、不具合がないものの中から最低量のオプティマイザを選択することをお勧めします。

選択したインクの濃度で必要なパフォーマンスを実現するオプティマイザの量がない場合は、隣接するインクの濃度 (通常は低い方ですが、場合によっては高い方) を確認します。不具合のない組み合わせがある場合は、選択したインクの濃度の変更を検討してください。この場合、必ずドロップダウンメニューでインクの濃度を変更してください。

3. インクの濃度とオプティマイザの適切な組み合わせが見つかったら、**[次へ]**をクリックして選択した素材と印刷条件を追加します。これらは両方とも名前を変更できます。場合によっては、いくつかの印刷条件が同時に提供されます。使用しないオプションは選択を解除できます。
4. ウィザードを完了したらすぐにカラー キャリブレーションを実行し、キャリブレーション処理が選択したインクの濃度に対応することを確認することをお勧めします。
5. 新しいプリセットが Internal Print Server に読み込まれます。独自のテスト印刷を行うか、RIP ソフトウェアを使用して ICC プロファイルを作成できます。

---

 **ヒント** : 異なる印刷条件を指定する、または新しいプリセットで現在使用可能な印刷条件を変更する必要がある場合は、**[素材]**メニューから、**[編集]**を選択できます。

---


## 素材プリセットを編集する

プリセットの編集には、いくつかの目的があります。

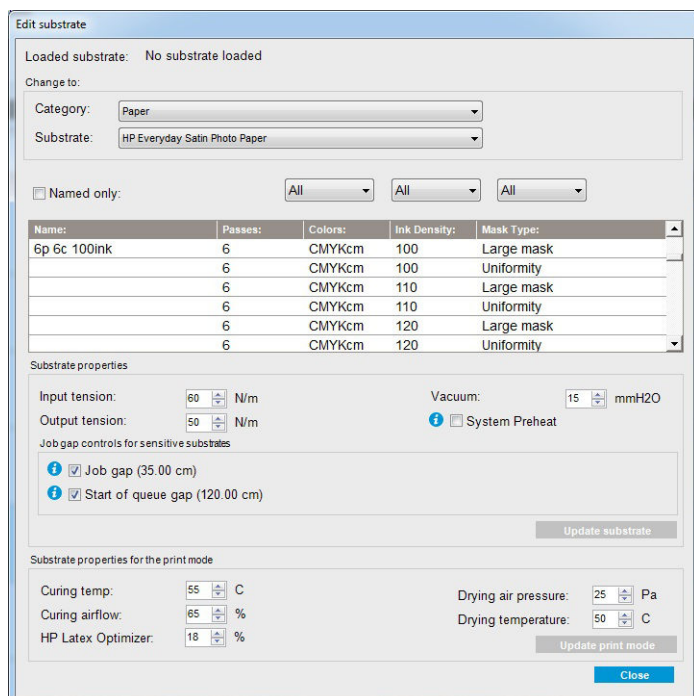
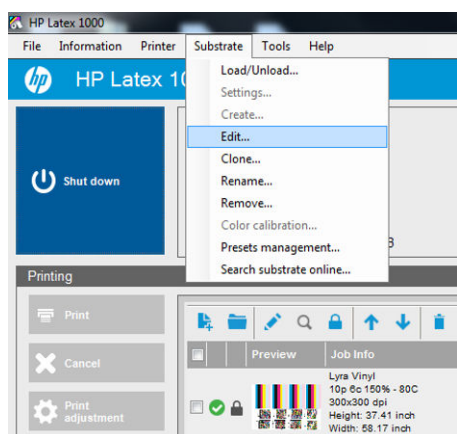
- 特定の素材に、自分で選択した名前を割り当てることができます。
- 使用する素材の正確な特性に合わせてプリセットを調整できます。
- 最高品質の印刷、出力の速さなど、素材の使用目的に合わせて、プリセットを調整できます。

カスタムの素材の種類 of 技術的特性を編集するには、Internal Print Server で、**[素材]** - **[編集]** を選択します。このようにして、素材プリセットの重要な設定をすべて変更できます。この方法は、熟練したユーザ以外にはお勧めしません。

---

 **注記** : 変更できるのは、ユーザが作成したプリセットのみです。HP が提供するプリセットは変更できません。

---



1. [素材の編集] ウィンドウ上部で、編集する素材カテゴリと特定の素材プリセットの名前を選択します。

**注記:** 一般的なプリセットは編集できません。

2. ウィンドウ中央で、パス数、色の数、およびインクの濃度を選択します。組み合わせに名前を付けて、印刷ダイアログに表示されるようにします。
3. 印刷モードの表で、素材の設定を変更します。変更する場合は、**[素材のアップデート]**を押します。
4. ウィンドウ下部で、名前を付けた組み合わせの設定を変更します。名前の付けられた既存の組み合わせを変更する必要がある場合は、**[印刷モードの更新]**を押します。

**ヒント:** 最適な色のバランスを得るため、推奨される印刷モードマスクの種類は**[マスク(大)]**です。

**ヒント:** 粒状感の均一性を高めるには、**[均一マスク]**をお勧めします。

5. **[システム予熱]** モードを有効にすると、長時間実行時の色の一貫性が向上します。有効にすると、印刷システムの動作温度を安定させるため、実際のジョブのすぐ前にウォームアップルーチンがプリンタにより自動的に実行されます。この手順には最大2分かかる可能性があるため、



長時間実行時に厳密なカラー マッチングが必要なジョブでのみ推奨されます。1 回の印刷や短時間実行では、このオプションを使用しないでください。

システム予熱は、以下の印刷モードでのみ適用可能です。

- 6p 80% - 100%
- 8p 80% - 120%
- 10p 80% - 120%

特定の目的および素材のためにプリセットの高度な最適化を行うには、その他の設定を調整して補正する必要があります。バランスの取れたプリセットを実現するには、[新しい素材の追加] ウィザードまたは一般的なプリセットを使用することをお勧めします。

## 印刷マスク

印刷マスクの概念は、素材におけるインクドロップの相対位置のことで、マスクは、ランダム化アルゴリズムを使用して目に見えるパターンを防ぎ、粒状感が最小限に抑えられたバンディングのない視覚的に滑らかな表面となるようにします。

軸合わせや素材送りが正確でないと、アルゴリズムと干渉し、長いジョブに沿ってさまざまな粒状感のパターンが生じることがあります。分割印刷用途では、パネル間の差によって目に見える継ぎ目が発生する可能性があります。

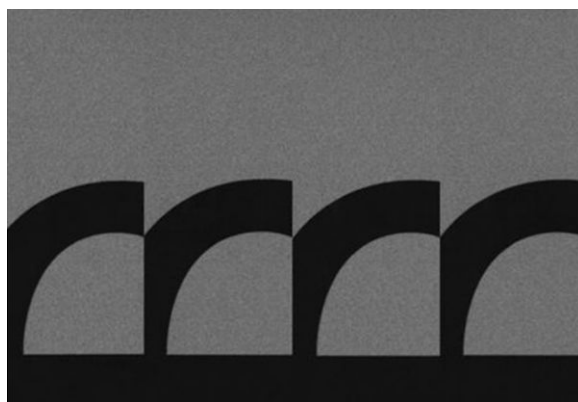
新しい**均一性マスク**はこのような事象に強く、長期間の運転しても均一の取れた外観を実現し、デュアルロールを使用した場合でも継ぎ目のない分割印刷の適用を可能にします。壁紙や車のラッピングなど用途に**均一性マスク**が推奨されるのはこのためです。一方、ポスター、ロールアップバナー、バックライト付きの看板などの用途には、**大判マスク**が推奨されます。

以下の図は、素材が均一に送られない場合に2種類のマスクが発揮するパフォーマンスを示します。

大型マスク

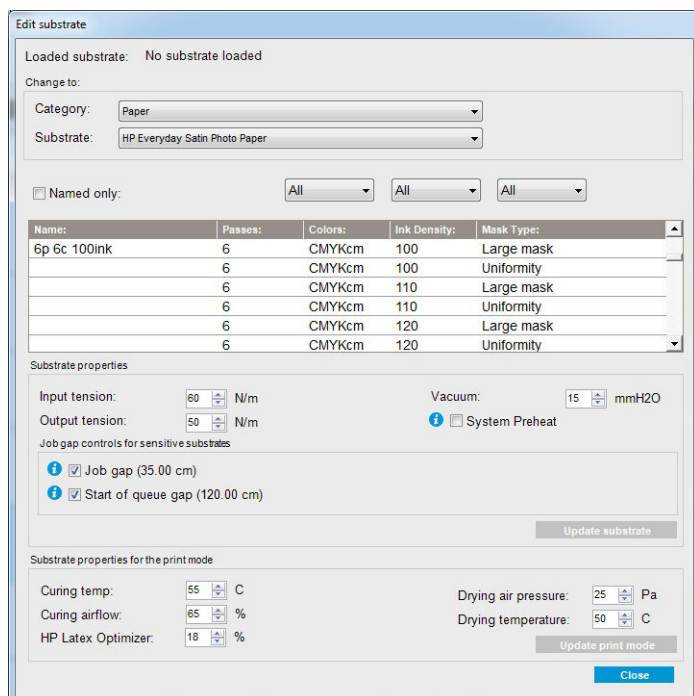


均一性マスク



### マスクの種類を選択する方法

1. **[素材の編集]**メニューで対応する印刷モードを作成することで、必要なマスクを選択できます。編集する前に、汎用素材プリセットのクローンを作成する必要があることに注意してください。
2. 印刷時に使用できるようにするため、印刷モードには**[均一性マスク]**という名前を付けます。



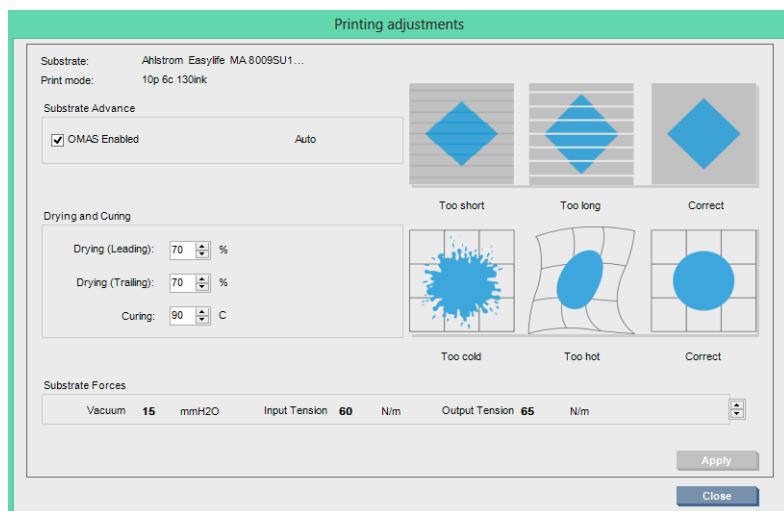
デフォルトでは、すべての汎用印刷モードが**大判マスク**を使用します。

タイルを印刷する場合は、最高のカラー精度を得るため、**分割印刷の最適化オプション**を検討してください。

## 印刷中の調整

印刷中に素材の設定を変更することができます。Internal Print Server のメイン ウィンドウで **[印刷の調整]** ボタンを押すと、ダイアログ ボックスが表示されます。

ダイアログ ボックスには、素材送りのセクション ([186 ページの素材送りの補正](#)を参照)、硬化温度と乾燥温度のセクション、および素材のテンションのセクションがあります。



1. 乾燥レベルを調整します。
2. 硬化レベルを調整します。
3. 加熱不足、過熱、適切な加熱による影響を示す図が表示されます。

4. バキュームレベルを調整します。インプット テンションとアウトプット テンションはバキュームレベルに応じて自動的に調整されます。
5. テンション不足、過剰なテンション、適切なテンションによる影響を示す図が表示されます。


値を適用して保存するには、ダイアログ ボックスを閉じる前に **[適用]** ボタンを押します。この特定の素材の種類用に新しい設定が保存され、現在の印刷および今後の印刷に適用されます。すべての素材の種類に適用されるわけではありません。

## 高速印刷のためのプリセットの最適化

### 操作

パス数を減らします。

### 考えられるリスクと補正

- リスク：硬化のパフォーマンスが低下します。
    - 補正 1: パス数を減らす各レベルにつきインクの濃度のレベルを 1 または 2 下げます。  
例：フロントライト材料の場合、その大部分に対して、「6 パス 100%インク > 4 パス 80%インク > 3 パス 60%インク」となるように設定します。
    - 補正 2: 硬化エアフローを少し向上し、小規模な硬化アーティファクトを回避します。
    - 補正 3: インクの濃度で補正しない場合は、硬化温度を上げます。
-  **注記**：これは、温度を上げた場合に熱によるゆがみが見られない素材にのみ実行できます。
- リスク：パス数を減らす場合 (特に 4 以下にする場合)、粒状感、にじみ、コアレスセンスなどが見られるようになる場合があります。次のように設定することである程度補正することができます。
    - 補正 1: 上記で説明しているようにインクの濃度を下げます。
    - 補正 2: パス数を減らす各レベルにつきオプティマイザのインクのレベルを 2%増加させます。  
例：6 パス 12%オプティマイザ > 4 パス 14%オプティマイザ。
    - 補正 3: パス数を減らす各レベルにつき乾燥ランプの電力を 10%増加させます。  
例：6 パス 50%電力 > 4 パス 60%電力。

## 最高の印刷品質および幅広いガモットのための最適化


### 操作

- 6 色のインク セットを使用します。
- パス数を増やします。
- インクの濃度を上げます。

### 留意事項

- 6 色のインク セットは滑らかなグラデーションを可能にします。最高の印刷品質を実現するには、必ずこのオプションを使用します。
- フロントライト素材を最高品質で印刷するには、8 パス印刷モードを使用します。

- バックライト素材およびテキスタイルを最高品質で印刷するには、14パスまたは18パス印刷モードを使用します。
- パス数を大きく増やすと、素材には100%以上のインクが吸収されます(例: フロントライトの場合は130%、バックライトの場合は300%)。インクの濃度が高くなると、ガモットとカラー彩度が増加します。また、バックライト材料の場合、印刷領域の不透明度が増加します。

 **注記:** これは素材によって大きく異なります。


## インク消費の最適化

### 操作

- インクの濃度を下げます。
- 4色のインクセットを使用します。

### 留意事項

- インクの濃度を下げると、通常、ガモットとカラー彩度が低下します。
- インクの濃度が低いと、パス数を少なくできます。
- 4色のインクセットを使用すると、ライトシアンとライトマゼンタのインクが印刷で使用されないため、全体的なインク消費量を抑えることができます。

 **注記:** プリントヘッドの状態を正常に維持するために、各プリントヘッドで引き続き使用されるインクもあります。

- 4色のインクセットでは、輪郭線が印刷されるなど、印刷品質の一部の問題に対処できる可能性が低くなります。

## 各素材の種類に推奨される印刷モード

		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
Self-adhesive vinyl	frontlit	3p	Yellow		Green		Black										
	4p	Blue		Green		Black											
	6p	Blue		Green		Black											
	8p	Blue		Green		Black											
	backlit	10p	Blue		Green		Black										
14p	Blue		Green		Black												
		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
PVC Banner	Frontlit	2p	Yellow		Green		Black										
	3p	Blue		Green		Black											
	4p	Blue		Green		Black											
	6p	Blue		Green		Black											
	8p	Blue		Green		Black											
backlit	10p	Blue		Green		Black											
14p	Blue		Green		Black												
18p	Blue		Green		Black												

PVC Mesh Banner using ink collector		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	2p	Yellow hatched															
	3p	Green check	Green check	Yellow hatched													
	4p	Light blue		Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched									
	6p	Light blue			Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched								
	8p	Light blue				Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched							

Paper (coated & uncoated)		Ink density															
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
Frontlit	2p	Yellow hatched															
	3p	Light blue	Green check	Green check	Yellow hatched												
	4p	Light blue		Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched									
	6p	Light blue			Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched								
	8p	Light blue				Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched							
backlit	8p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched									
	10p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched									
	14p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched									
	18p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched									
	18p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched									

Non-woven Wallpaper		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	3p	Light blue		Yellow hatched												
	4p	Light blue		Green check	Yellow hatched	Dark grey hatched										
	6p	Light blue		Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched								
	8p	Light blue			Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched							

PET		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	6p	Light blue		Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched								
	8p	Light blue			Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched							
	10p	Light blue				Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched						
backlit	10p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched								
	14p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched								
	18p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched								

PP/PE		Ink density														
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	6p	Light blue		Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched								
	8p	Light blue			Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched							
	10p	Light blue				Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched						
backlit	10p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched								
	14p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched								
	18p	Light blue				Yellow hatched		Dark grey hatched								

Textile & canvas*		Ink density																
		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300		
frontlit	10p	Light blue										Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched		
	14p	Light blue										Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Yellow hatched
	18p	Light blue										Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Yellow hatched
backlit	10p	Light blue										Green check	Green check	Yellow hatched		Dark grey hatched		
	14p	Light blue										Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Yellow hatched
	18p	Light blue										Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Green check	Yellow hatched

\* 非多孔性のテキスタイルまたはキャンバスです。38 ページの素材の多孔性の確認を参照してください。

## 最適な色の品質が得られるように、印刷ワークフローを調整します

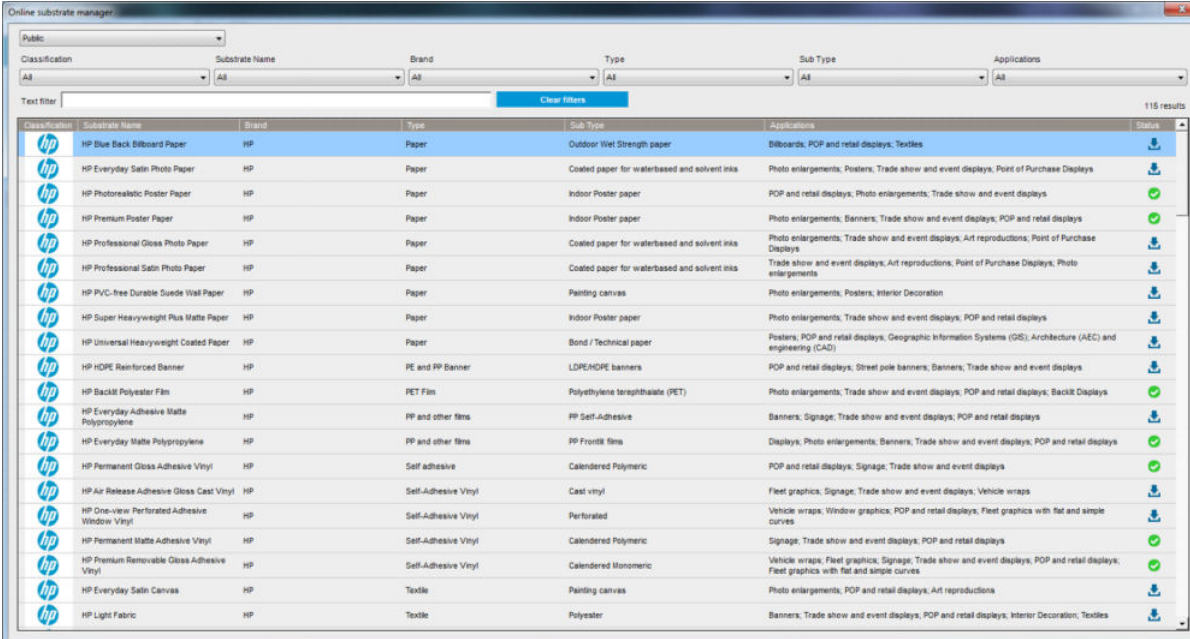
1. 素材のカラー キャリブレーションを確認し、推奨される場合は、Internal Print Server で、[素材]-[カラー キャリブレーション]を選択してキャリブレーションします。[177 ページの「キャリブレーション」](#)を参照してください。
2. 素材の ICC プロファイルを作成します。手順については、RIP のマニュアルを参照してください。

## 素材プリセットを削除する

プリンタから素材プリセットを削除するには、Internal Print Server で [素材] - [削除] を選択します。削除可能な素材のリストから、削除する素材のカテゴリーと種類を選択します。

## オンライン素材マネージャ

メニューから [素材] - [素材をオンライン検索] を選択するか、[プリンタ設定のロード] ダイアログで [オンライン検索] をクリックします。この画面が表示されます。



Classification	Substrate Name	Brand	Type	Sub-Type	Applications	Status
HP	HP Blue Back Billboard Paper	HP	Paper	Outdoor Wet Strength paper	Billboards, POP and retail displays, Textiles	↓
HP	HP Everyday Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Posters, Trade show and event displays, Point of Purchase Displays	↓
HP	HP Photoreactive Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	POP and retail displays, Photo enlargements, Trade show and event displays	✓
HP	HP Premium Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Professional Gloss Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays	↓
HP	HP Professional Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays, Photo enlargements	↓
HP	HP PVC-free Durable Suede Wall Paper	HP	Paper	Painting canvas	Photo enlargements, Posters, Interior Decoration	↓
HP	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays	↓
HP	HP Universal Heavyweight Coated Paper	HP	Paper	Bond / Technical paper	Posters, POP and retail displays, Geographic Information Systems (GIS), Architecture (AEC) and engineering (CAD)	↓
HP	HP HDPE Reinforced Banner	HP	PE and PP Banner	LDPE/HDPE banners	POP and retail displays, Street pole banners, Banners, Trade show and event displays	↓
HP	HP Backlit Polyester Film	HP	PET Film	Polyethylene terephthalate (PET)	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays, Backlit Displays	✓
HP	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Self-Adhesive	Banners, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	↓
HP	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self adhesive	Calendered Polymeric	POP and retail displays, Signage, Trade show and event displays	✓
HP	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Cast vinyl	Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, Vehicle wraps	↓
HP	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Perforated	Vehicle wraps, Window graphics, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	↓
HP	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Polymeric	Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	✓
HP	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Monomeric	Vehicle wraps, Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	✓
HP	HP Everyday Satin Canvas	HP	Textile	Painting canvas	Photo enlargements, POP and retail displays, Art reproductions	↓
HP	HP Light Fabric	HP	Textile	Polyester	Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays, Interior Decoration, Textiles	↓

## 並べ替え

ソートするには、列のタイトルをクリックするか、マウスカーソルを列のタイトルの上に置いてドロップダウン矢印をクリックしてください。

## 構造化された検索

構造化された検索フィールドがいくつかあります。検索フィールドを1つ使用することも、フィールドを組み合わせて使用することもできます。

- いくつかの検索オプションがあります。

- 特定の製造元の素材を検索するには、製造元を選択します。
- 特定の種類の素材を検索するには、カテゴリと等級を選択します。
- 最適化された認定素材を検索するには、アプリケーションを選択します。
- アプリケーション リモート メディアは自動的に検索されます。
- リスト全体を表示するには、[フィルタのクリア]をクリックします。











## フリー テキスト検索

フリー テキスト検索では、素材名、サプライヤ名、コメントとテクニカルノート、指定されたテキスト文字列の存在をチェックすることで素材を見つけることができます。

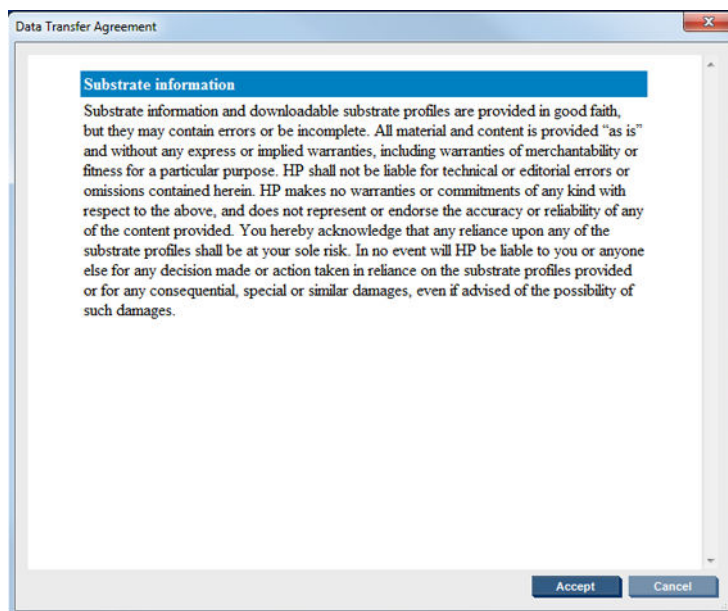
- テキスト文字列を入力します。
- 検索テキストに複数の文字が含まれている場合、アプリケーション リモート メディアは自動的に検索されます。
- リスト全体を表示するには、[フィルタのクリア]をクリックします。

## 新しい素材のインストール

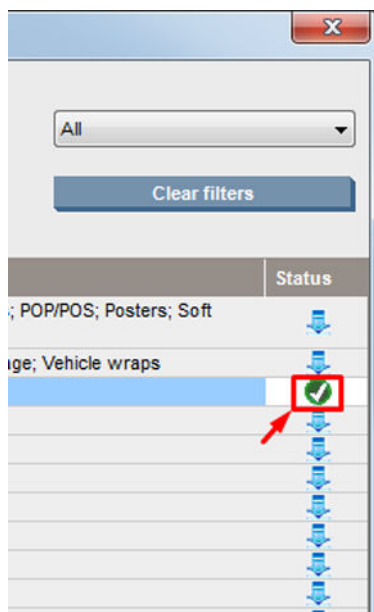
プリセットされた新しい素材をインストールするには、Internal Print Server に移動して、[素材]-[素材をオンライン検索]を選択し、特定の素材ファイルを検索して[状況]列の[下向き矢印]をクリックします。

Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	 
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

次の同意ダイアログが表示されます。



インストールを続行するには、同意ダイアログを受け入れる必要があります。  
インストールが正常に終了した場合、[状況] 列に確認アイコンが表示されます。



## 既存の素材のアップデート

素材の新しいバージョンがサーバーで利用可能な場合は、素材のアップデート オプションが表示されます。素材をアップデートするには、Internal Print Server に移動して、**[素材]-[素材をオンライン検索]** を選択し、ステータス列の**[素材のアップデート]** アイコンをクリックします。



Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

## 素材の同期

Onyx および Caldera RIP ドライバには、HP Latex 3000 に付属するデフォルト素材プリセットと ICC プロファイルがすべて含まれています。

HP IPS で素材管理操作を実行した場合、RIP に移動して素材リストを同期します。

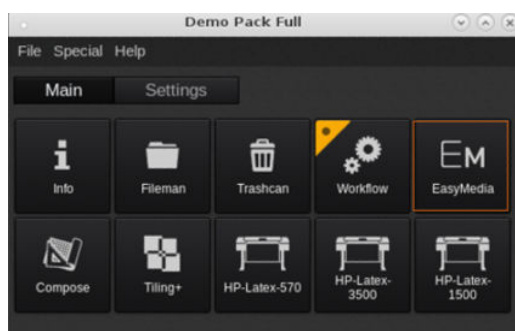
**注記** : HP IPS で直接作成した新しい素材には ICC プロファイルが含まれていません。カラー プロファイルは、外部分光測光器を使用して RIP から作成する必要があります。

HP IPS を通じて **[オンライン素材検索]** から素材プリセットをダウンロードしてインストールしたり、**[HP Media Locator]** からダウンロードした素材プリセット OMES をインポートしたりした場合、プリセットにはすでに ICC プロファイルが含まれています。

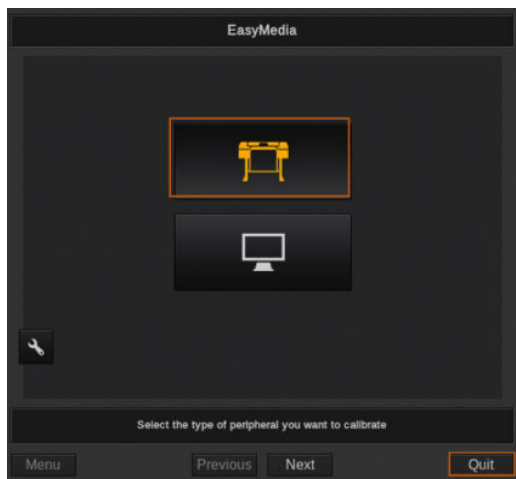
最新の素材が RIP で入手可能であることを確認するには、以下の手順に従います。

### 素材と Caldera RIP の同期

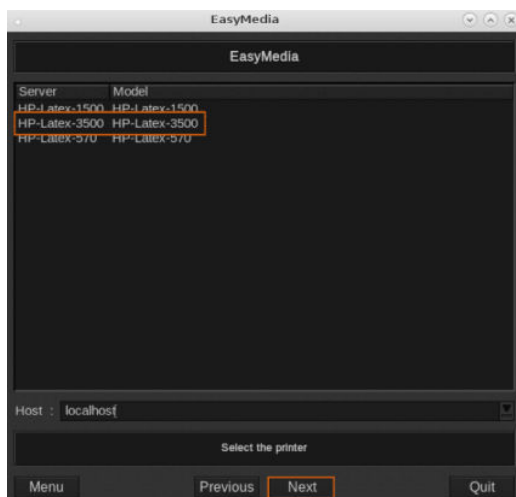
1. Caldera RIP ソフトウェアで、**[Easy Media]** ツールをクリックします。



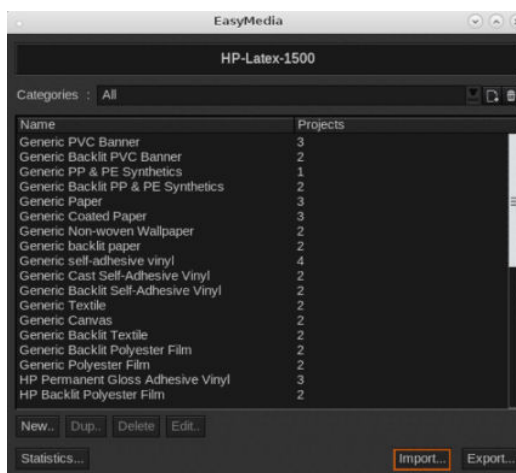
2. プリンタ アイコンをクリックし、[次へ]をクリックします。



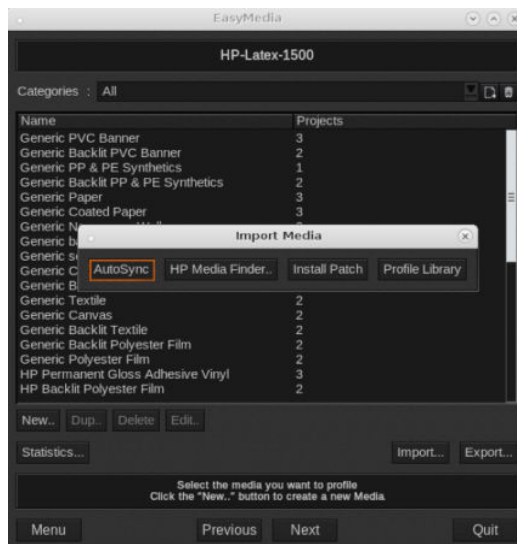
3. 素材を取得するプリンタを選択し、[次へ]をクリックします。



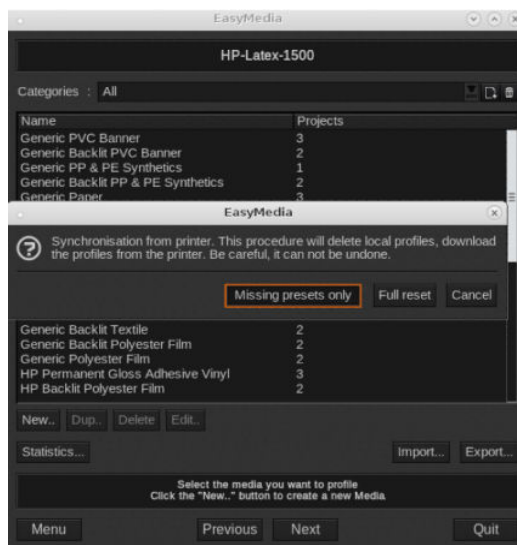
4. [インポート]をクリックします。



5. [自動同期] をクリックします。



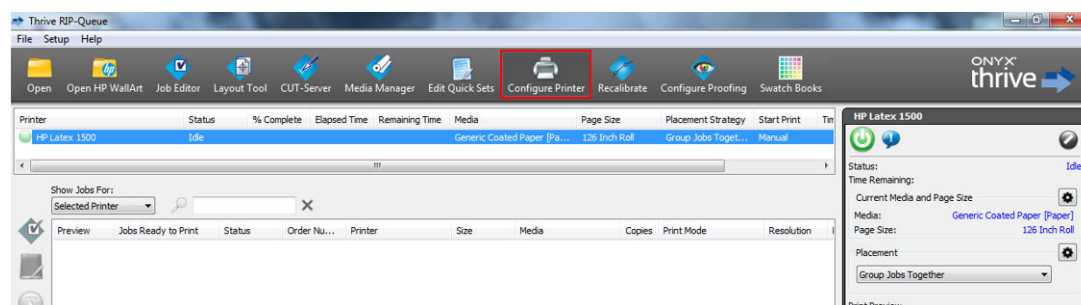
6. [見つからないプリセットのみ] をクリックします。



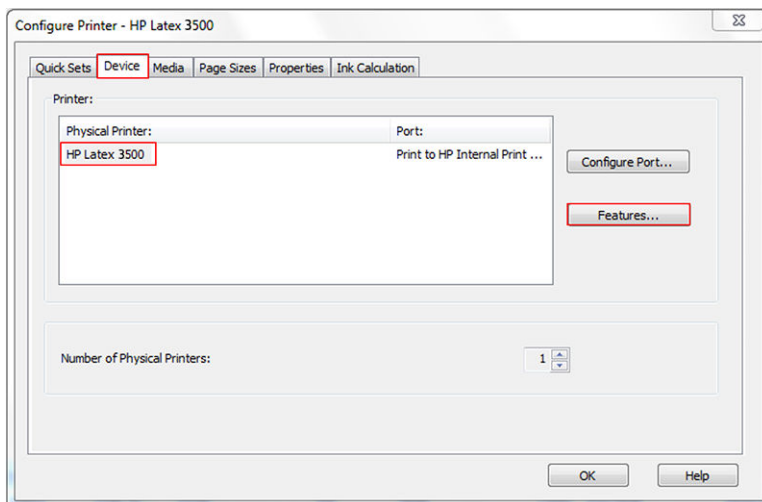
マシンのカスタム素材はすべて RIP にダウンロードされ、素材リストの最後に追加されます。

## 素材と ONYX RIP の同期

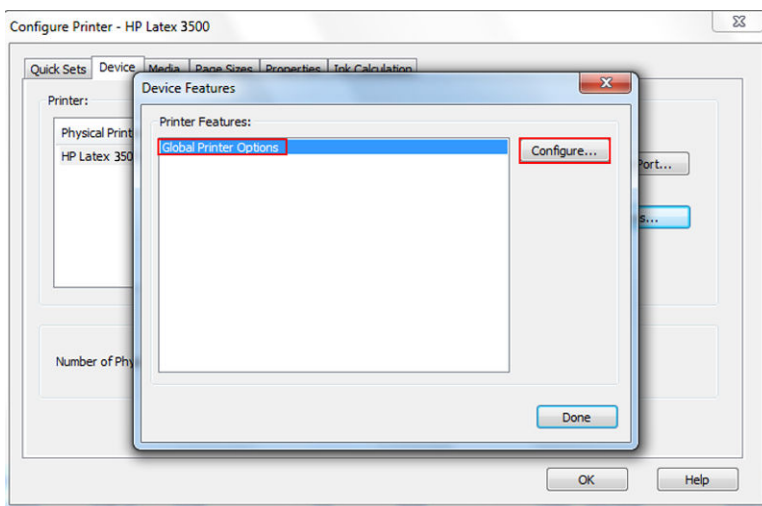
1. マシンからカスタム素材を取得するには、[プリンタの設定] をクリックします。



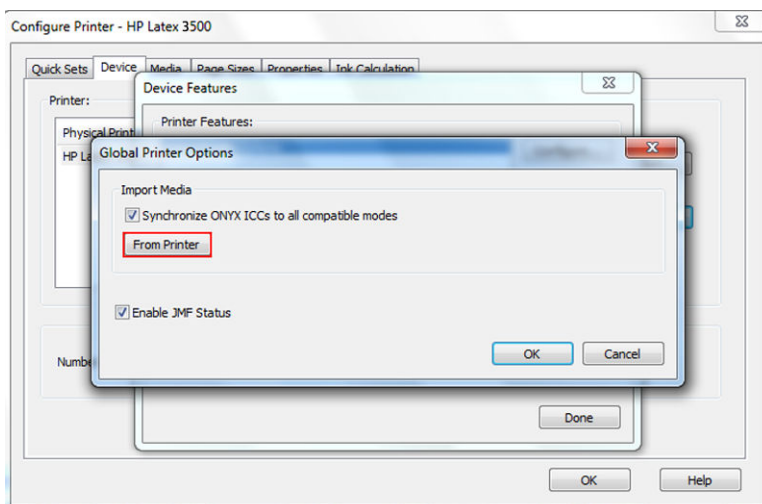
2. [デバイス]タブをクリックしてマシンを選択し、[の機能]をクリックします。



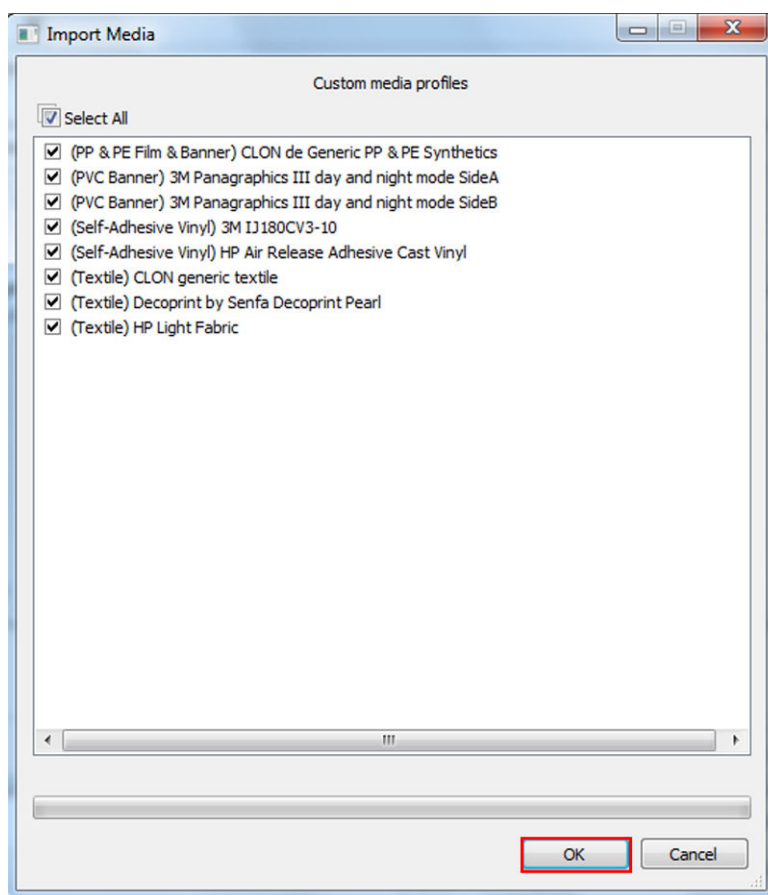
3. 新しいウィンドウが表示されたら、[グローバルプリンタオプション]を選択し、[設定]をクリックします。



4. 別のウィンドウが表示されたら、[プリンタから]をクリックします。



5. 新しいウィンドウが表示されたら、インポートするカスタム素材を選択し、[OK]をクリックします。



選択した素材がメディア マネージャ ライブラリーに追加されます。開いているウィンドウをすべて閉じます。

## キャリッジビーム位置の設定

キャリッジビーム位置は、プリントヘッドとプラテンの間の垂直方向の距離を決定します。長すぎると、印刷品質が低下します。短すぎると、プリントヘッドが素材と接触して、汚れたり破損する危険性があります。

- **素材取り付け位置**は、印刷には使用しません。厚みのある素材の取り付け時やメンテナンス作業に使用されます。
- **印刷位置**は、厚さが0.4mm以下のしわのない素材に適した特定の高さです。
- **カスタム位置**は、0.4mmより厚い素材や、加熱のために少ししわが出る素材に使用します。次のような場合にカスタム位置を設定することをお勧めします。
  - しわの出ない素材で厚みが1.9mm以上の素材。
  - しわが出る素材で厚みが2~3mm以上の素材。

Internal Print Server で設定されている最大の高さを超えることはできません。

💡 **ヒント**：しわが出ない素材を使用したり、遅い印刷モードを使用して乾燥力および硬化力を抑えることで、しわが出ないようにしてください。

- **インクコレクターの取り付け位置**は、インクコレクターキット ([50ページのインクコレクターキット](#)を参照) を取り付けの場合にのみ使用します。印刷には使用しません。

キャリッジビーム位置を設定するには、Internal Print Server に移動し、ドロップダウン リストから適切な位置を選択します。



- 
- ⚠ **警告！** キャリッジビームが新しい位置に移動するまで、プリンタの可動部分から離れてください。
  - ⚠ **注意：** プリントヘッドクリーニングロールが所定の位置にない場合は、キャリッジビーム位置を変更しないでください。
-

## 5 印刷ジョブの作成および管理

### 新規印刷ジョブの追加

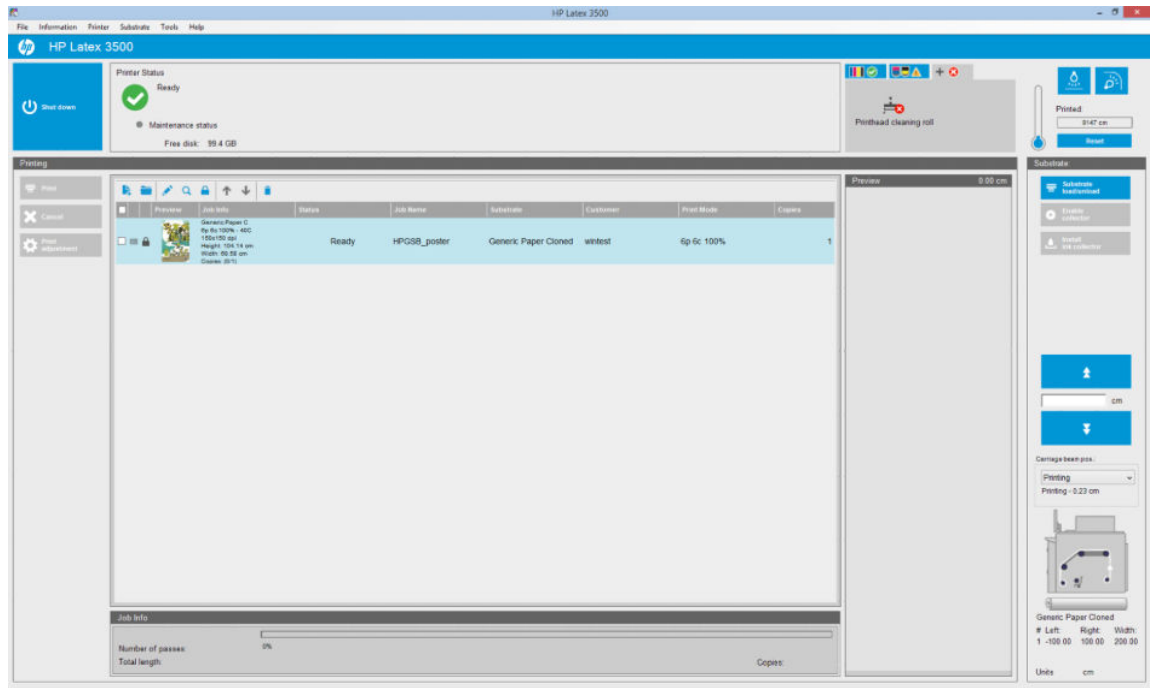
印刷ジョブはそれぞれラスタ イメージ プロセッサ (RIP) で作成されて Internal Print Server に追加される必要があります。


RIP が印刷ジョブを生成する場合、出力フォルダーには、最低次の 3 つのファイルが含まれます。

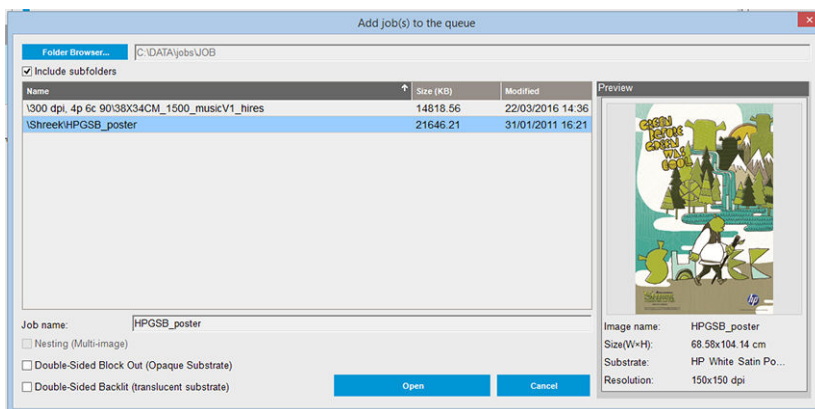
- ジョブの設定を含む XML ファイル
- プレビューに使用する低解像度 TIFF ファイル
- 印刷するイメージを含む最低 1 つの高解像 TIFF ファイル

出力フォルダーは、Internal Print Server コンピュータの共有フォルダーでプリンタのインストール中に作成されています。アクセスの速度が十分でないと、Internal Print Server はネットワークから直接ファイルを取得できません。

1. Internal Print Server に移動します。

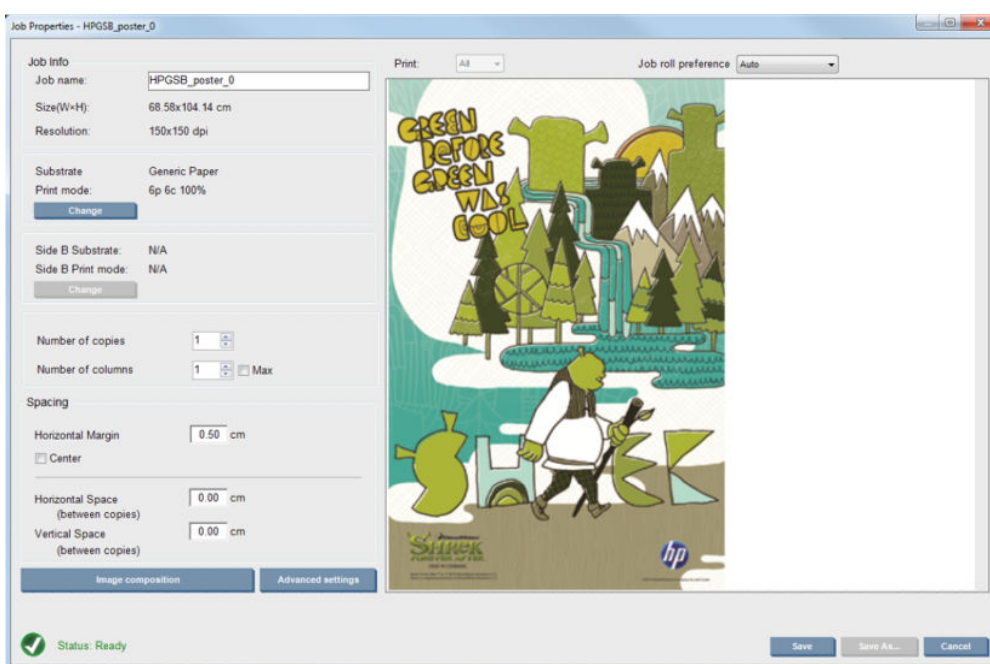


2. [新規ジョブの追加] アイコン、 または[ファイル]-[新規ジョブの追加] を選択します。印刷ジョブファイルを含むフォルダーに移動し、[開く] をクリックしてジョブを Internal Print Server にインポートします。



※ **ヒント** : 任意の列でリストをソートできます。

3. 次のダイアログ ボックスにジョブに関する情報が表示されます。



プロパティ ウィンドウを最初に開いたときに、デフォルトのジョブ名を変更することができます。一旦保存すると、ジョブ名は変更できません。別の名前でも既存のジョブのコピーを作成する場合は、**[名前を付けて保存]** ボタンを使用します。

このダイアログには、次のオプションがあります。

- **コピーの数** : 印刷する合計部数を設定します。
- **列数** : 素材の幅全体に水平に印刷するコピーの数
- **最大** : このオプションをオンにすると、素材の幅に合わせて最大のステップ数に設定されます。

このダイアログの**[スペース]**セクションでは、空白のままにする水平マージンを定義したり、両側に等量の余白が残るようにジョブを素材の中央に揃えることができます。コピーの部数が複数の場合、以下のプロパティが適用されます。

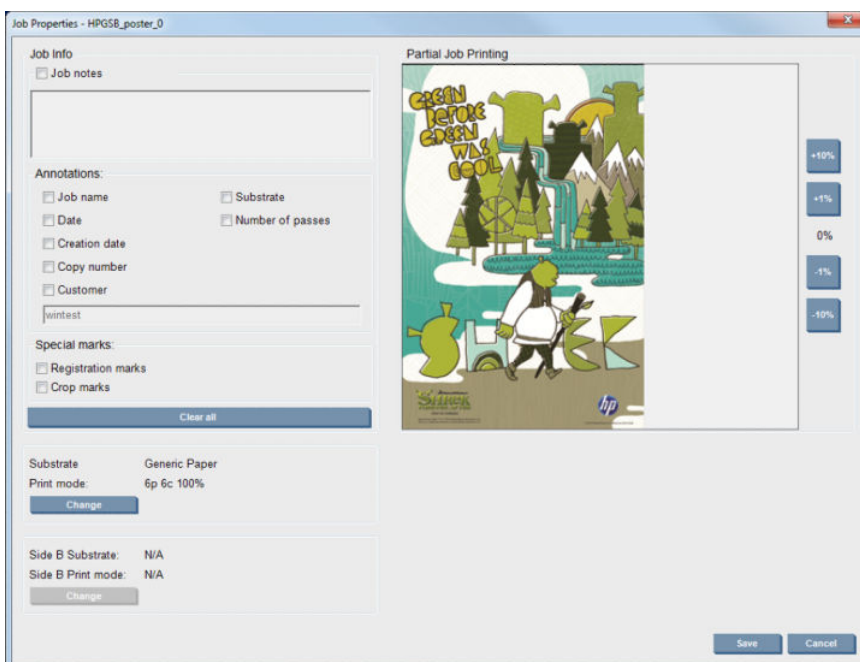


- 水平方向のスペース：コピー間の横の間隔
- 垂直方向のスペース：コピー間の縦の間隔

素材と印刷モードはこのダイアログから変更ボタンを使用して変更できますが、印刷品質に影響する可能性があるため、お勧めできません。このような変更は、RIPから実行する方が適切です。

プレビューフィールドの上部にあるドロップダウンリストでは、すべての区画またはいずれかの区画を印刷対象として選択できます。他のドロップダウンリストでは、ジョブがキューに入れられるロール紙の設定を選択できます。

4. その他のジョブ オプションを表示するには、[ジョブのプロパティ] ダイアログで [詳細設定] ボタンをクリックします。



このダイアログでは、変更ボタンを使用して素材と印刷モードを変更できますが、印刷品質に影響する可能性があるため、お勧めできません。このような変更は、RIP から実行する方が適切です。

[ジョブ情報] 段落を使用すると、イメージと一緒に印刷する注釈や特殊マークを選択できます。[ジョブの注記] フィールドを使用すると、注釈と共に各コピーの下部に印刷される少量のテキストを追加できます。


[ジョブの一部を印刷] セクションは、コピー部数が1でジョブが両面ではなく、1つのイメージ全体が含まれている場合にのみ表示され、ジョブ印刷オフセットを選択するために使用できません。斜線の付いた領域は印刷されません。

[簡単印刷] の再開は、予期しないの中断の後にジョブを再開するのに役に立つことがあります。




詳細設定を保存するには [保存] ボタンをクリックし、詳細設定を破棄して前のメイン ダイアログに戻るには [キャンセル] をクリックします。

5. Internal Print Server でさらに処理するには、メインジョブダイアログで**[保存]**ボタンをクリックしてジョブを保存します。

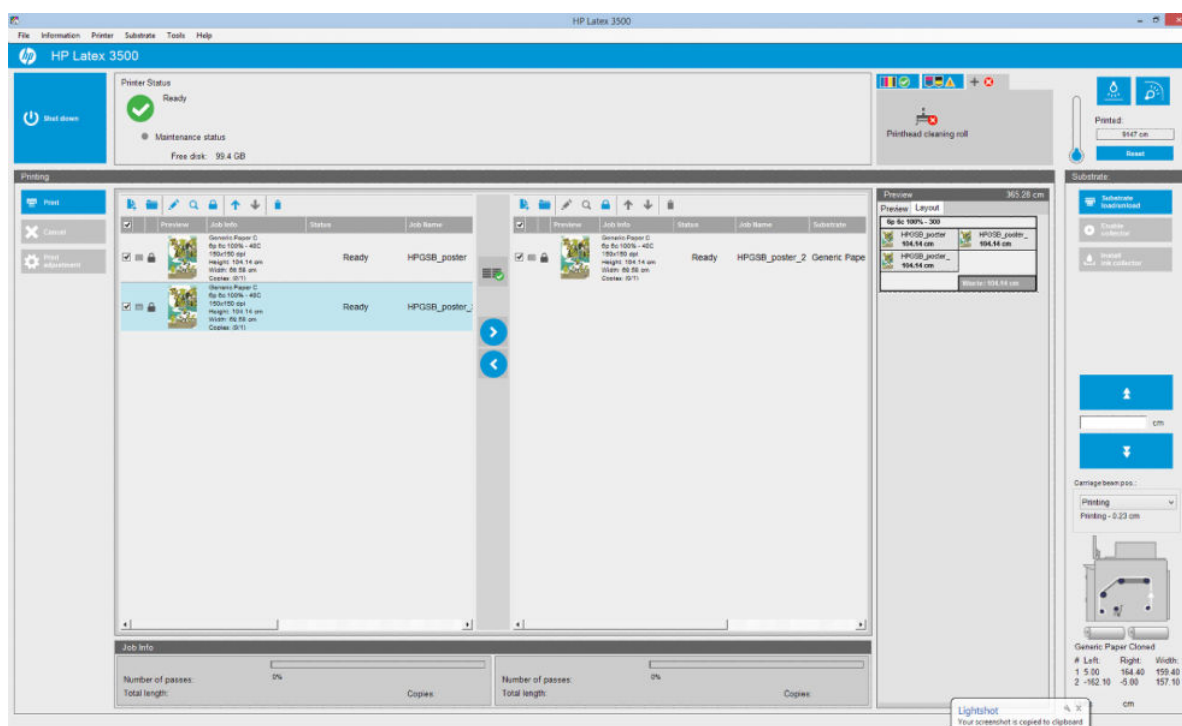
 **注記**：RIP ソフトウェアの選択項目と互換性がないレイアウト変更を選択した場合、Internal Print Server に警告が表示されます。

6. Internal Print Server でさらに処理するには、**[保存]**ボタンをクリックしてジョブを保存します。

 **注記**：RIP ソフトウェアの選択項目と互換性がないレイアウト変更を選択した場合、Internal Print Server に警告が表示されます。



## デュアルロール印刷


2本のロールが取り付けられ、取り付け時にデュアルロールのチェックボックスがオンになっている場合は、次のウィンドウが表示されます。




ロールごとに1つのキュー、合わせて2つのキューが表示される点が大きく異なります。ロール1に送信されたジョブは最初のキューに表示され、ロール2に送信されたジョブは2つ目のキューに表示されます。

印刷時、解像度と印刷モードが同じジョブは同時に印刷されます(ロールごとに1つのジョブが印刷されます)。ジョブの処理状況はプレビューで確認できます。

 および  アイコンをクリックして、キューを移動することができます。

 アイコンをクリックすると、ジョブの順番を変えることなく、素材の消費を最小限に抑えるようにジョブが自動的に調整されます。

ロックされたパッドロックアイコンが表示されている場合は、 アイコンをクリックしてもジョブを移動できません。ジョブを手動で更新した場合に、ロックされたパッドロックアイコンが表示されます。ジョブをロックまたはロック解除するには、パッドロックアイコンをクリックしてください。


## デュアルロールレイアウトのプレビュー

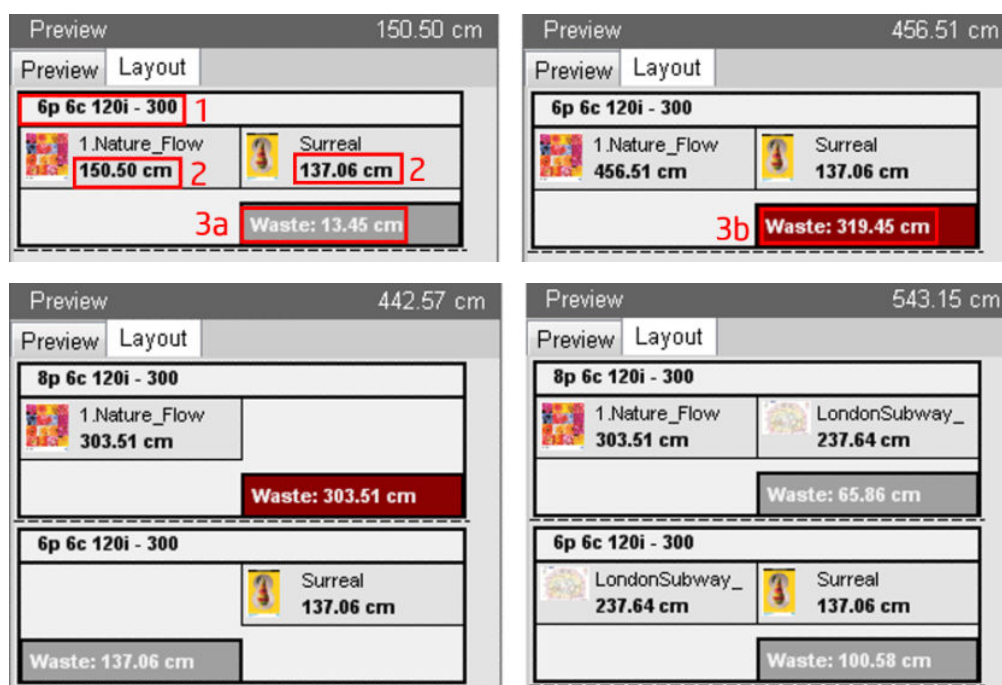
デュアルロールに印刷すると、IPS のプレビュー セクションに【レイアウト】というタブが表示されます。このタブでは、シンプルなインターフェイスからデュアルジョブの設定内容に関する明確な情報を確認できるため、素材の無駄を簡単に削減することができます。



【レイアウト】タブには、次の情報が表示されます。

1. 各印刷に使用される印刷モード。
2. 各ロール紙から印刷する素材の長さ。
3. 各ロール紙の素材の無駄に関する警告。この警告には2つのステータスがあり、しきい値は2メートルに設定されています。
  - a. 背景がグレー：素材の無駄が2メートル未満です。
  - b. 背景が赤：素材の無駄が2メートル以上です。

 **注記:** 警告は素材の無駄が発生すると予想される側に表示されます。素材損失のリスクがない (0.00 cm) 場合、デフォルトでは警告が左側に表示されます。



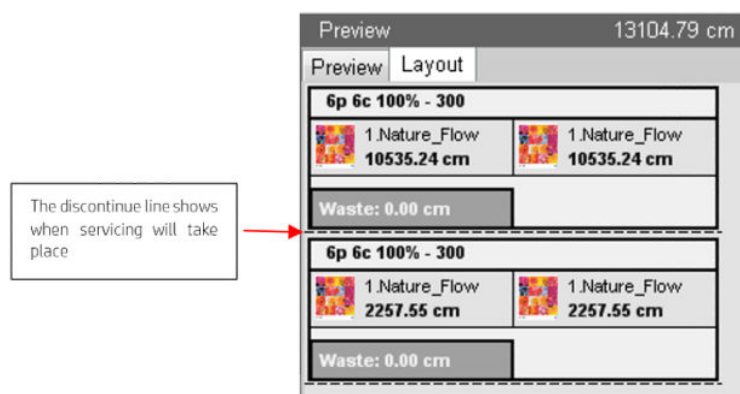
### 素材の無駄の原因

- キューのバランスが取れていないか、両方のロール紙で印刷モードが異なる (上の図を参照)。
- プリントヘッドサービスルーチン：優れた印刷品質を維持するため、プリンタは印刷中にとどきサービスルーチンを実行する必要があります。サービスルーチンは、単一のロール紙に印刷しているときは大きな影響を与えませんが、キューのバランスが十分に取れていない場合、デュアルロールでは大きな影響が出る可能性があります。【レイアウト】プレビューは、プリンタが実行する必要があるサービスルーチンを示しており、実際のジョブセットアップ間で無駄がど

のように分散されるかを示しています。また、デュアルロール設定で無駄が最小限に抑えられるようにジョブを並べ替えやすくします。

印刷中のサービスルーチンは、以下のいずれかの条件に到達した場合、ジョブの最後に実行されます。

- プリンタが中断せずに 100 メートル以上印刷した。

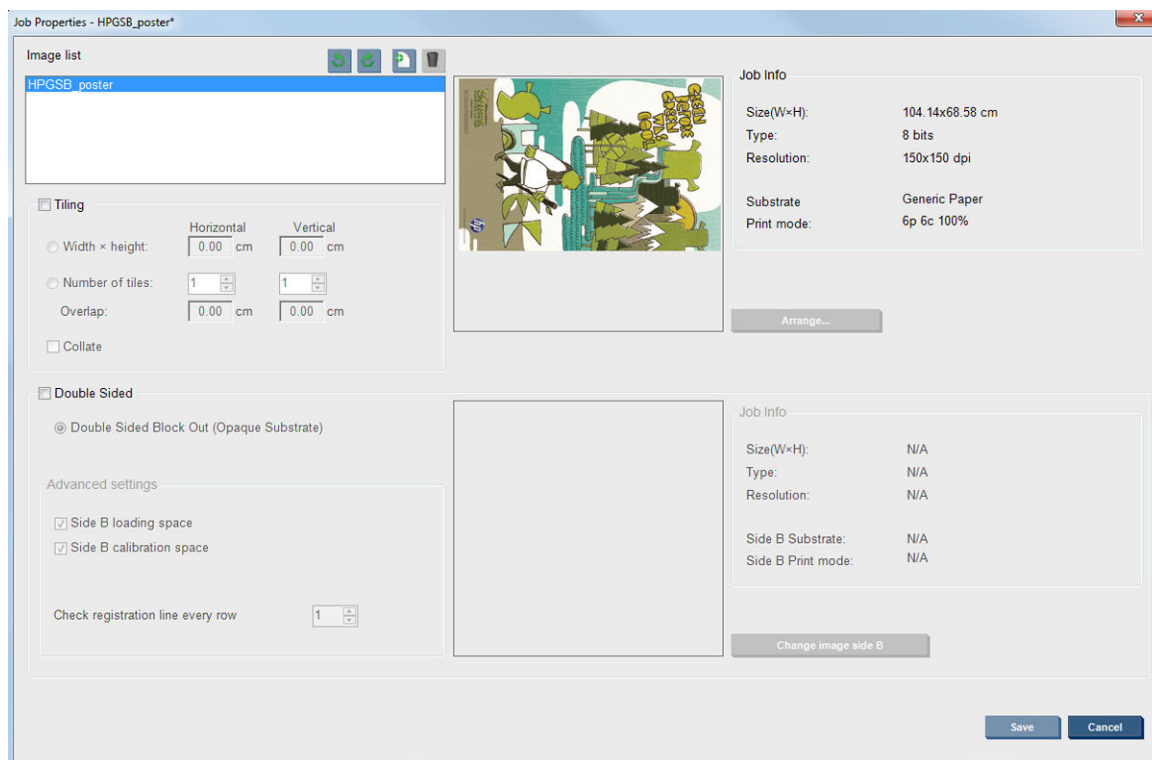


- プリンタが次のジョブを開始して終了した時点で、中断せずにさらに 100 メートル以上印刷した。



## 印刷ジョブの回転

[イメージ構成] ボタンをクリックすると表示されるダイアログの[ジョブのプロパティ]の右上にある回転アイコンを使用すると、ジョブをどちらかの方向に 90 度回転できます。



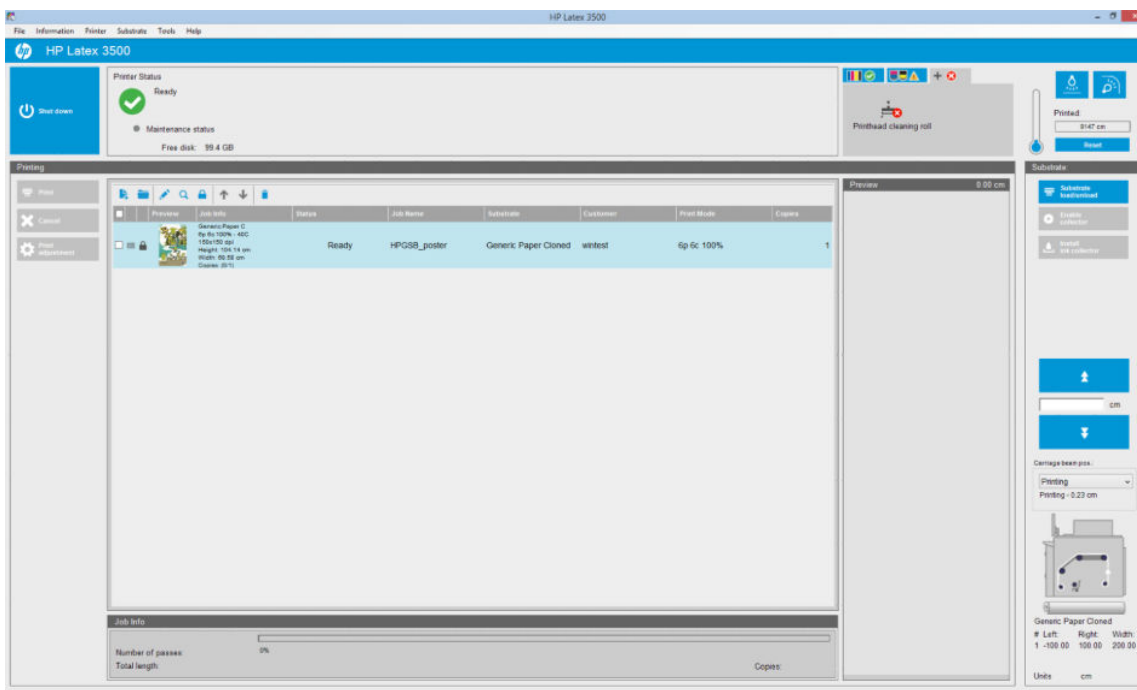
 **注記**：回転は、プリンタが印刷していないときのみ実行できます。

現在のイメージの回転を保存するには**[保存]**ボタンを押し、回転を破棄してジョブのプロパティのメインダイアログに戻るには**[キャンセル]**を押しします。








回転の結果は、プレビューに表示されます。[ジョブのプロパティ]ウィンドウで**[保存]**または**[名前を付けて保存]**ボタンを押すと、ジョブの実際の回転が反映されます。これには、イメージのサイズと解像度に応じて数分かかる可能性があります。この間、ジョブを印刷および編集することはできず、ジョブのステータスは**[回転中]**と表示されます。完了すると、ジョブは印刷可能になります。

## 印刷キューを管理する

Internal Print Server のメイン画面には、印刷ジョブのキューおよびキューの管理に使用できるさまざまなアイコンが表示されます。



印刷キューの上には、次のアイコンが表示されます。

- 新規ジョブの追加  : [129 ページの新規印刷ジョブの追加](#)を参照してください。
- 既存ジョブの追加  : 既に印刷されたジョブをキューに戻します。印刷済みのジョブは、手動で削除しない限り使用可能です。
- ジョブの編集  : キュー内のジョブのプロパティを編集します。
- プルーフ  : キュー内のジョブをプルーフします (ネスティングされたジョブには使用不可)。これは、印刷前にイメージを切り取るために使用できます。
- 上  : キュー内ですぐ上にあるジョブを選択します。
- 下  : キュー内ですぐ下にあるジョブを選択します。
- 削除  : 選択したジョブをキューから削除します。


印刷するジョブのチェックボックスをオンにし、**[印刷]** ボタンを押して印刷します。

**[キャンセル]** ボタンを押して、キューのジョブをすべてキャンセルすることができます。

**[印刷の調整]** ボタンを押すと、素材送りの補正が表示されます (変更可能)。

## 印刷ジョブの削除

これは、ジョブを削除する正しい手順です。

1. [削除] アイコン  を使用するか、キューのジョブのチェックボックスをオンにして **[削除]** を選択することで、キューからジョブを削除します。この方法でジョブを削除すると、「キューからジョブを取り除く場合」セクションでの **[ツール]-[環境設定]-[キュールール]** の設定によって、ファイルがプリンタのハードディスクに残ったり残らなかったりします。またファイルは **[既存ジョブの追加]** ウィンドウのリストから使用できたりできなかったりします。
2. **[ファイル]-[ジョブの削除]** を選択し、ジョブを選択して **[削除]** ボタンを押すことで、ジョブを削除します。ファイルは、**[既存ジョブの追加]** ウィンドウから取得できなくなります。

# イメージ構成

Internal Print Server にジョブをインポートしたり、Internal Print Server でジョブキューを右クリックすると、[ジョブのプロパティ]ウィンドウが表示されます。

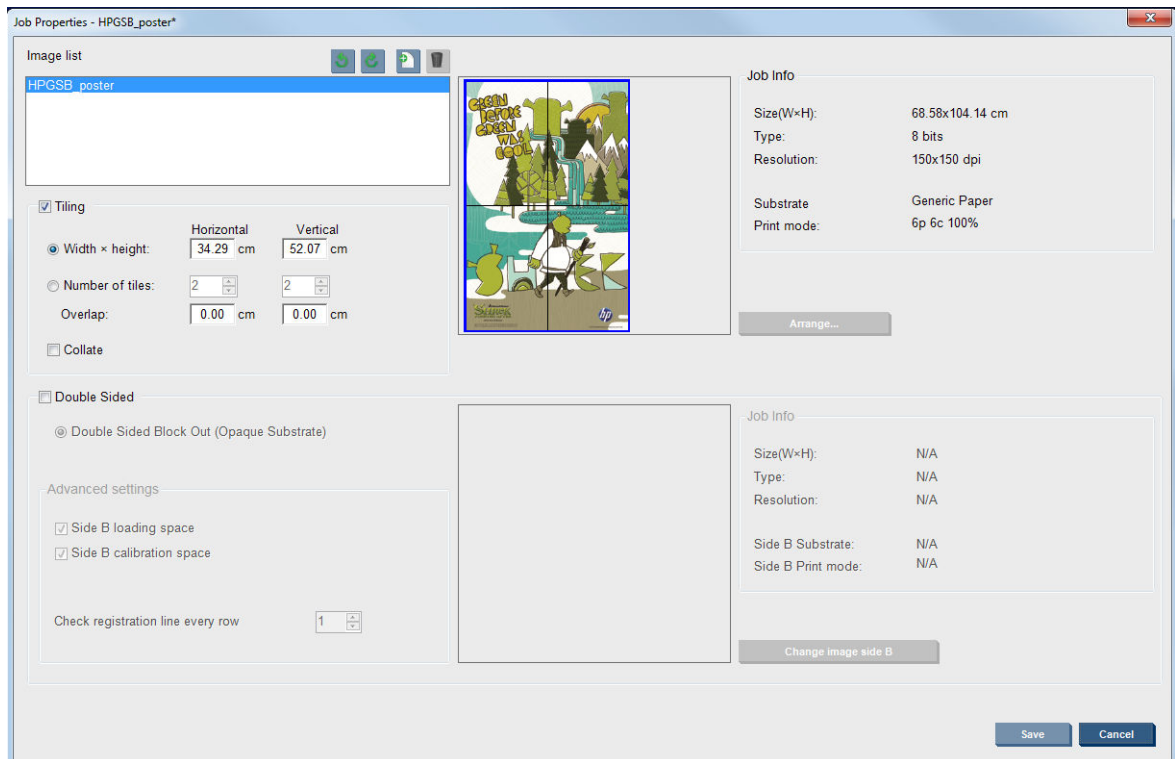
このウィンドウには、[イメージ構成]が含まれていて、次の方法から選択することができます。

- **[分割印刷]:** 単一ジョブが、後で組み立てられるように分割して印刷されます。[138 ページの分割印刷](#)を参照してください。
- **[ネスティング(マルチイメージ):]** 選択したジョブが、空間があれば素材の幅全体に次々と印刷されます。[ネスティングの並べ替えの詳細設定]ウィンドウを使用して、手動でレイアウトを変更できます。[30 ページの JDF の概要](#)を参照してください。
- **[両面印刷]:** ブロックアウト。

すべてのイメージ構成は、デュアルロール印刷で使用できます。使用すると、ロール紙間の間隔に印刷する必要があるレイアウトの場合、ソフトウェアに警告が表示されますが、警告を無視すると印刷できます。

## 分割印刷

分割印刷は、後で組み立てられるように、大きなイメージを区画に分割して印刷するレイアウト方法です。



[分割印刷の確認]をクリックすると、[分割印刷]セクションが有効になります。

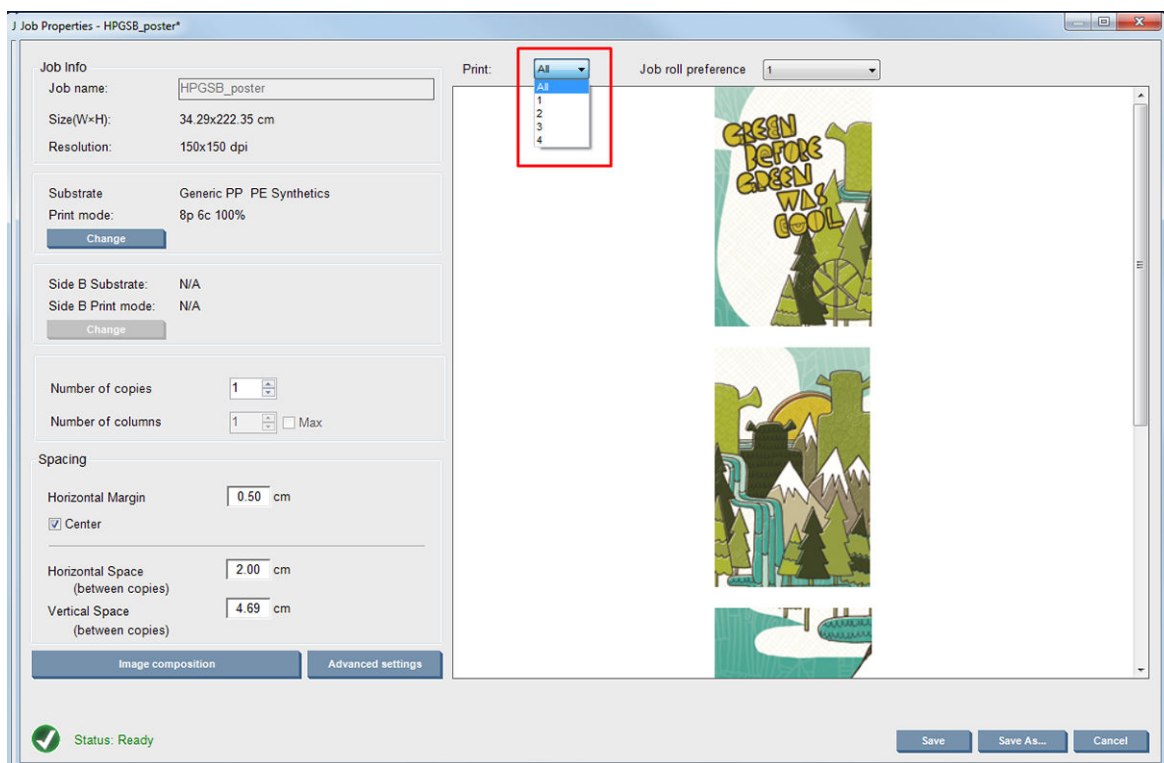
この構成では、イメージが自動的にカットして分割され、区画が別々に印刷されます。区画のサイズを選択する方法は2つあります。

- 各区画の幅と高さを選択する。この場合、区画の数が自動的に計算されます。
- 縦横の区画数を選択する。この場合、各区画の幅と高さが自動的に計算されます。

オーバーラップにゼロ以外の数字を選択すると、各区画のサイズがその分増加するため、印刷された区画を重ねて組み合わせることができます。



メインプロパティジョブダイアログフィールドのプレビューの上部にあるドロップダウンリストを使用すると、すべての区画、または印刷する区画のいずれか1つを選択できます。




## 両面印刷

両面印刷を使用すれば、素材の両面にイメージの行を印刷できます。


- 素材の両面に印刷する場合は、メッセージで指示が表示されます。
- 両面印刷を使用すると、各面に同じイメージまたは異なるイメージを印刷できます。
- 両面印刷のプロセスでは、エラーを最小限に抑えるため、両軸に沿って(素材幅+素材送りに沿って)プロットの位置の登録エラーを自動的に補正します。
- インクコレクターキットは、両面印刷中は使用できません。
- A面およびB面のイメージの寸法は、ほぼ同じである必要があります。各面に選択するイメージは、その面全体に対して同じイメージである必要があります。
- 両面印刷ジョブのA面をデュアルロールに印刷し、B面を単一ロールに印刷することができます。

## ジョブを作成する

RIPで作成したイメージは、特別な要件なしに、A面またはB面のいずれかで印刷できます。ただし、A面およびB面は、素材に印刷される場合は同じ寸法である必要があります。

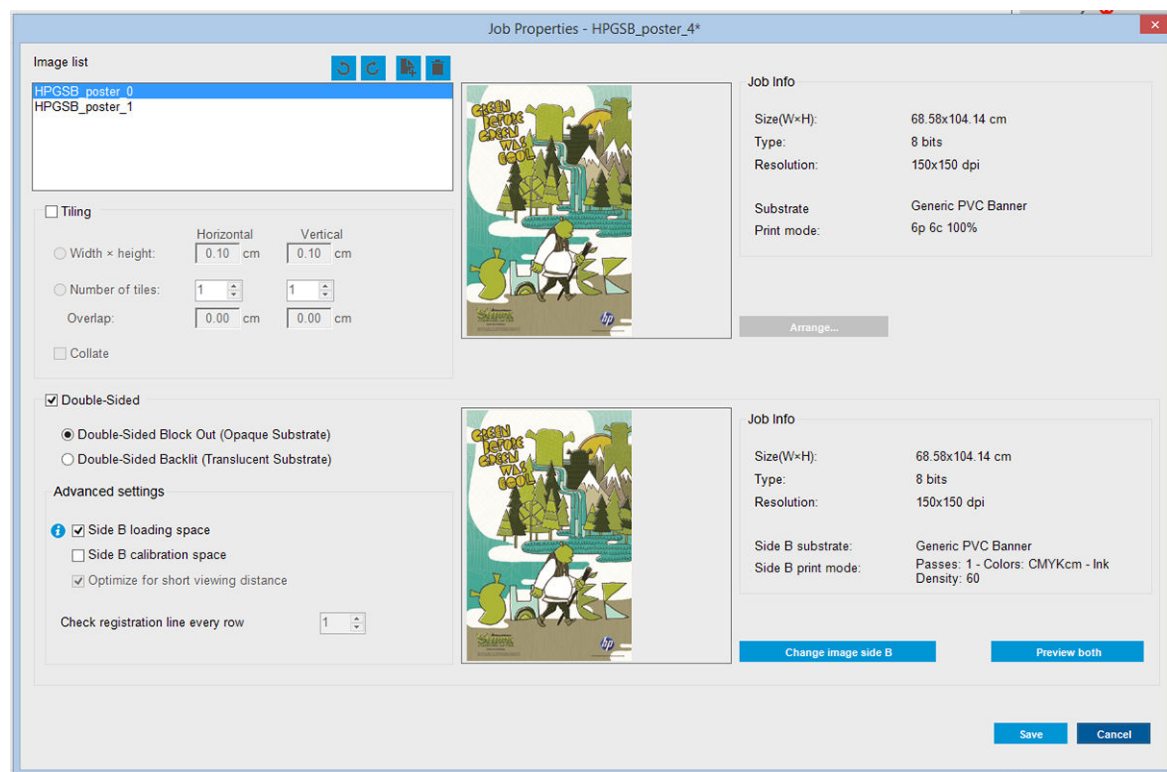
 **注記:** 一部の素材で登録エラーを最小限に抑えるために、イメージの生成時にRIPで素材の縮小を補正することをお勧めします。

## 両面ジョブの定義

Internal Print Serverのメインウィンドウで、[新規ジョブの追加]アイコンをクリックして、[イメージファイルの選択]ウィンドウを開きます。ウィンドウの左下に、**[両面]**チェックボックスが表示さ


れます。3つ以上のジョブを選択した場合、両面印刷はできないため、このボックスはグレーアウトされます。

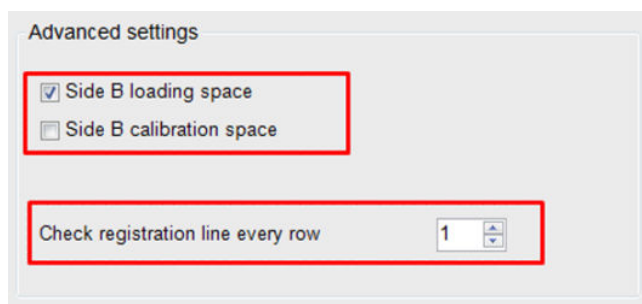
この種類の構成は、不透明な素材に使用します。メインジョブダイアログから**[イメージ構成]** ボタンをクリックし、次の画面が表示されます。ここでは、両面ブロックアウトジョブのプロパティを定義することができます。



1. [両面の確認] がオンになっていない場合は、クリックします。
2. B 面には A 面と異なるイメージが必要な場合、**[B 面のイメージを変更]** ボタンを押して B 面に印刷するイメージを含むファイル名を選択します。
3. [詳細設定] セクションでは、両面ブロックアウトを印刷するときは以下のオプションをお勧めします。
  - **B 面キャリブレーションスペース:** オンにした場合、イメージを印刷した後、素材に空白のスペースが残されず(素材は準備されています)。これにより、B 面で素材送りの補正を実行するスペースを確保できます。これはお勧めのオプションです。空白のスペースの最後に点線が印刷されます。
  - **B 面取り付けスペース:** オンになっている場合、プリンタは B 面を取り付けるための十分な素材があるようにするために素材を送ります。

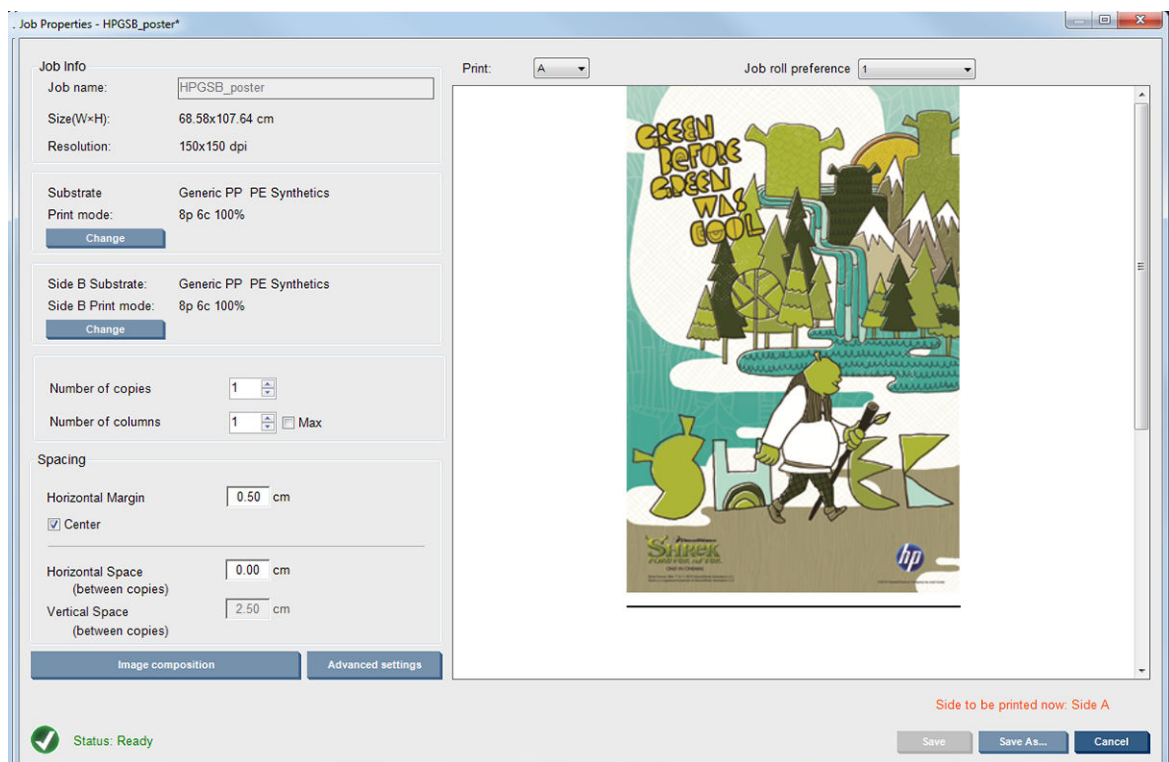
- **全ての列の登録ラインを確認する:** このオプションを使用して、プリンタでどの登録線がスキャンされるかを選択できます。1 (デフォルト) を選択する場合、プリンタは印刷を停止し、すべての登録線を確認します。たとえば2のようなより高い番号を選択する場合、プリンタはすべての2番目の登録線のみをスキャンします。これによりジョブの速度が向上しますが、誤登録の機会もわずかに増えます。

 **注記:** 2番目のイメージが選択されている場合 (B面から)、このオプションが有効になります。



4. [イメージのリスト]セクションから、選択したイメージを 180 度回転することができます。
5. 現在のイメージ構成を保存するには**【保存】**ボタンを押し、変更を破棄してメイン ジョブ プロパティダイアログに戻るには**【キャンセル】**ボタンを押しします。

以下の画面が表示されて、両面ジョブのプロパティを定義できます。




6. プロパティを定義または表示する面をドロップダウンメニューから選択します。

 **注記:** ここで選択する面は、印刷される面です。B面を印刷するには、**B**を選択します。



- 以下のプロパティを両面で定義できます。
  - **コピーの数**：印刷する合計部数
  - **列数**：素材の幅全体に水平に印刷するコピーの数
  - **最大**：このオプションをオンにすると、素材の幅に合わせて最大のステップ数に設定されます。
- A面では、以下のプロパティを定義できます：
  - **水平方向のマージン**：空白のままにする左マージンを定義できます。
  - **センター**：ジョブを存在の中央に配置し、両側の空白が均等になるようにします。

---

 **注記**：発生する登録エラーがすべて補正されるように、イメージを中央に配置することを強くお勧めします。

---

  - **水平方向のスペース**：コピー間の水平方向の間隔を定義できます。

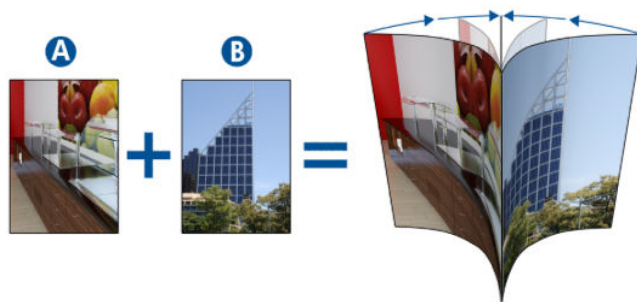
### プレビュー(イメージレイアウト/両方のプレビュー)

3つの異なるプレビューがあります。

1. ジョブプロパティのメインダイアログで、各面がどのように印刷されるかをプレビューします。



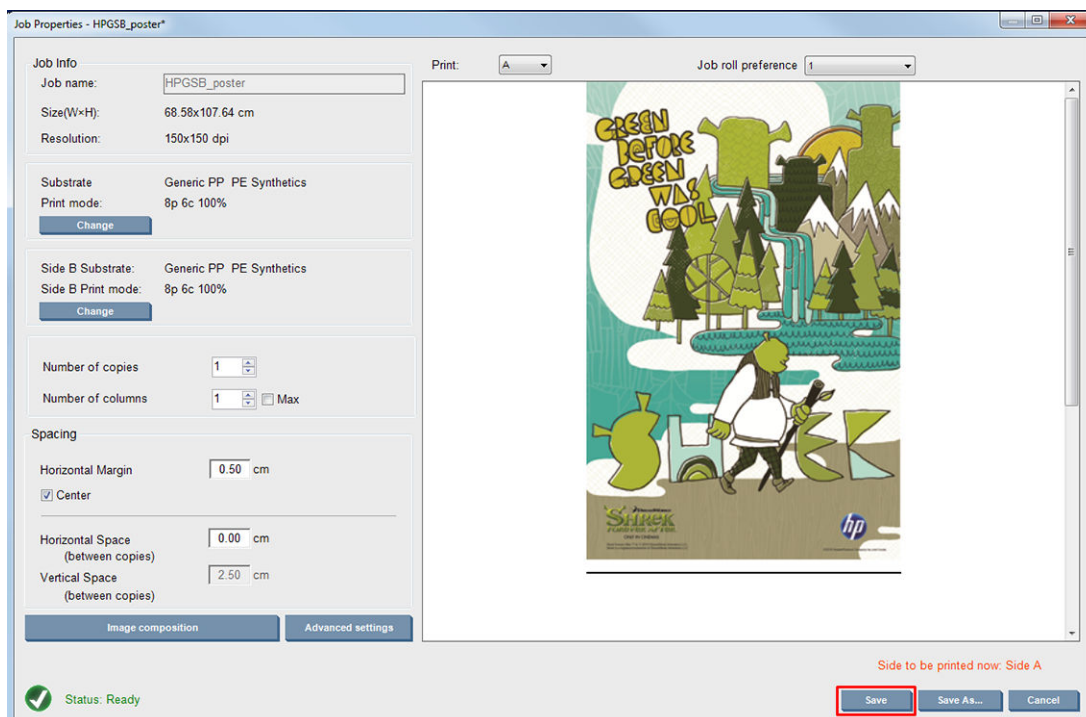
2. イメージ構成 ボタンをクリックして、各面にジョブが含まれるイメージを確認します。
3. 両方のプレビュー ボタンをクリックして、A面とB面に両方のイメージがどのように印刷されるかシミュレーションを表示します。このシミュレーションプレビューを使用して、互いに関連するイメージの向きが想定どおりの印刷結果であることを確認できます。



## 印刷物

1. ドロップダウンメニューから[A面]を選択します。

2. [保存]または[名前を付けて保存]を選択します。

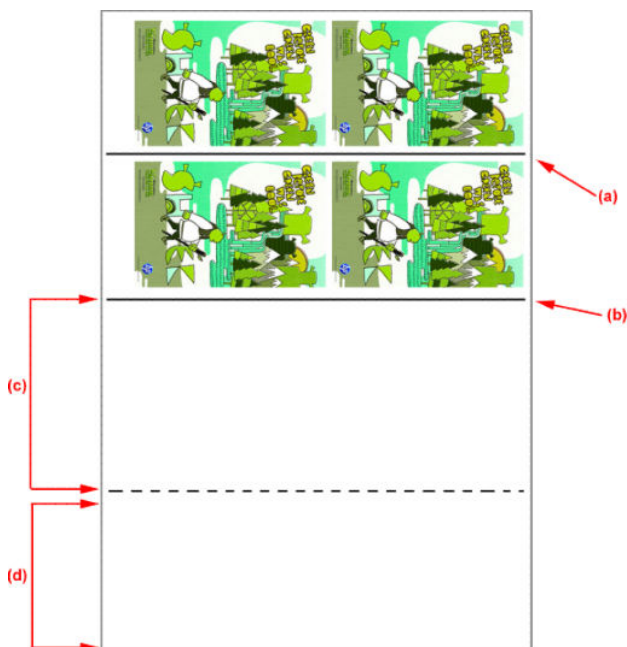



3. [ジョブを印刷]を選択して、選択したイメージを印刷します。




部数は[139 ページの両面ジョブの定義](#)で定義されたパラメータ (行数、列、中央に配置) に従って自動的に分配されます。

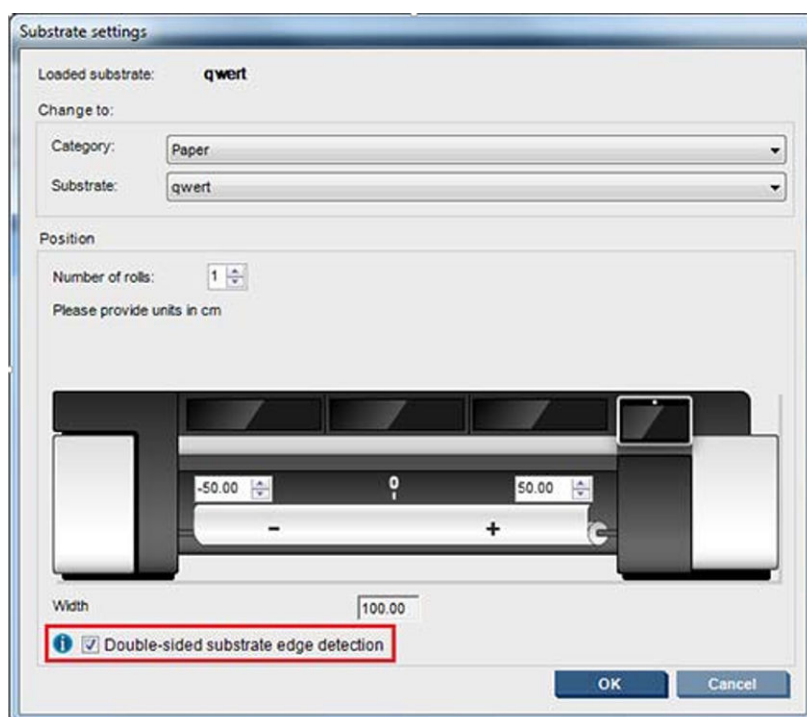
- 各行の最後に、黒色の登録線が自動的に印刷されます (a)。この登録線は、B 面の行を位置決めして登録エラーが最小限になるように、B 面の印刷時に使用されます。
- B 面の取り付けプロセス中に素材を配置する場合、最後の登録線 (b) の裏側をマーカーでマーク付けすることをお勧めします。
- A 面が印刷されている場合、最後の連続した黒色の登録線の後で、プリンタは B 面のキャリブレーション (c) を実行する領域と B 面の取り付け (d) 領域を自動的に提供します。



 **注記：**連続した登録線と点線 (c) の間のキャリブレーション用の領域は、効果的なキャリブレーションが行われるように、印刷される領域と同じ速度で、また同じ温度で提供される必要があります。

4. A面が印刷し終わったら、A面を取り外します。[91ページのA面取り外し](#)を参照してください。
5. 素材送りセンサーに汚れがないか確認します。汚れが見つかった場合はクリーニングしてください。[210ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。
6. B面を取り付けます。[92ページのB面：取り付けと印刷](#)を参照してください。


 **注記：**正確に印刷するために、**[素材エッジの検出]**を選択することをお勧めします。

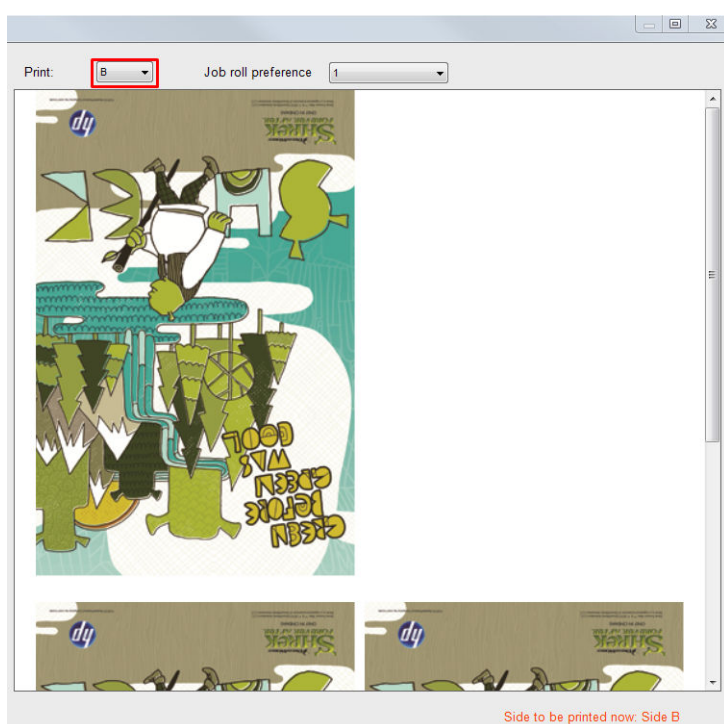



7. B面を取り付けたら、以下の手順を実行します。この手順の詳細については、[92ページのB面：取り付けと印刷](#)を参照してください。

- a. 点線をプラテンと調整します。
- b. 素材送りの補正を実行します。
- c. ドロップダウンメニューから **[B 面]** を選択します。
- d. 登録線がプラテンとぴったり合っていることを確認して、B 面の印刷を開始します。
- e. 登録する行を設定します。[139 ページの両面ジョブの定義](#)を参照してください。
- f. **[保存]** または **[名前を付けて保存]** を選択します。
- g. **[ジョブを印刷]** を選択して、選択したイメージを印刷します。

B 面の印刷時に、プリンタは各登録行を自動的に読み取り、登録エラーが最小限になるように B 面を位置決めします。

 **注記**：印刷したい面を有効にするには、最初にドロップダウンメニューから選択して、イメージに変更を行って **[保存]** を選択してください。







 **ヒント**：特定の素材が両面印刷に使用されることが多い場合は、A 面と B 面間で素材送りの補正をやり直すことのないようにするために、最初の素材に基づいた 2 番目に固有の素材を使用することができます。B 面の素材送りの補正を適用し、B 面が取り付けられるたびにこの新しい素材プリセットを選択します（そして A 面が使用されるたびに以前の素材プリセットを選択します）。

## 両面ブロックアウトのマルチジョブ

両面ブロックアウトでは、同じ印刷面に寸法の異なるイメージを印刷できる **[マルチジョブ]** 機能がサポートされます。




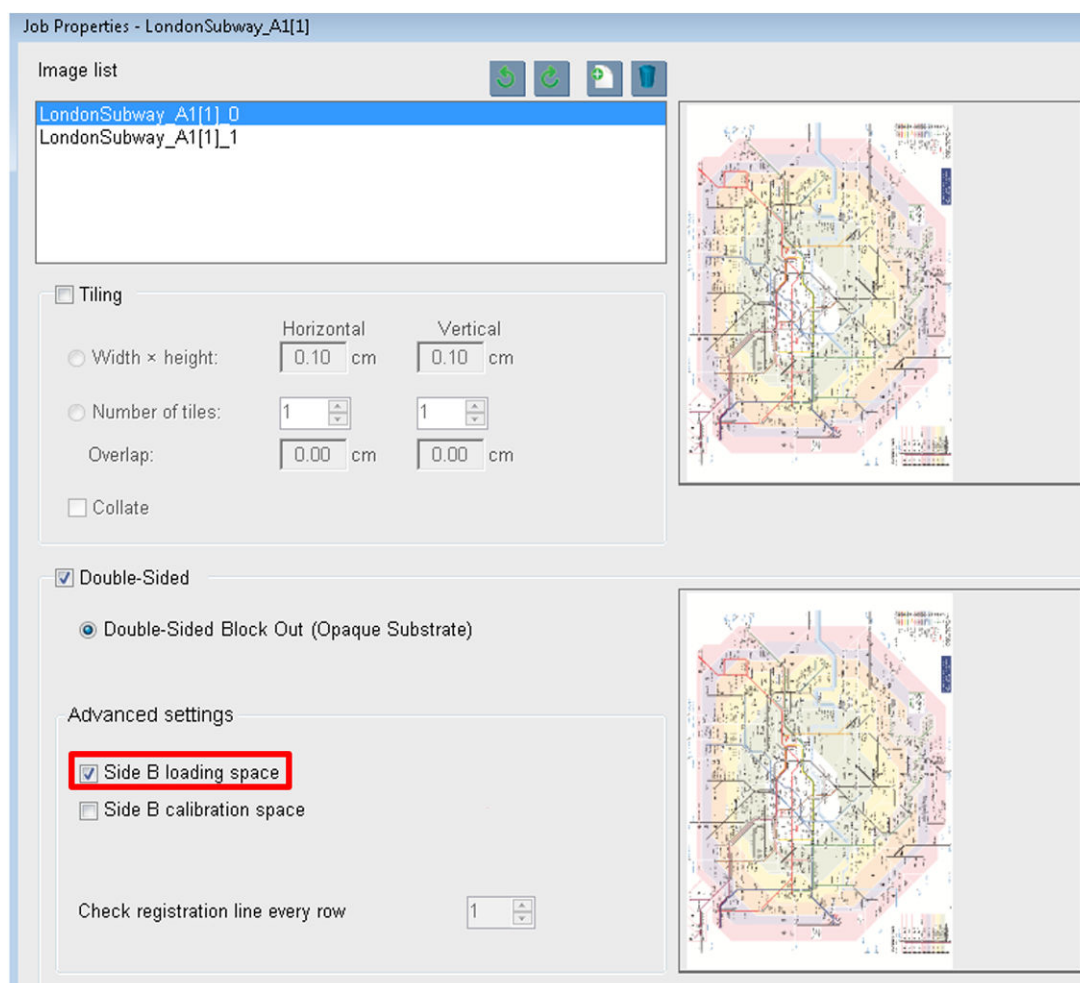
	Preview	Job Info	Status	Job Name	Substrate	Customer	Print Mode	Copies
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 90C 300x300 dpi Height: 1558.03 cm Width: 134.62 cm Copies: (0/10)	Ready(Warning)	1.Nature_Flowe...	3M_UJ35-20m	jsaez	8p 6c 120i	10
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 88C 300x300 dpi Height: 180.31 cm Width: 75.23 cm Copies: (0/3)	Ready(Warning)	Plot_after_FW_...	3M_UJ35-20m	qiali	6p 6c 120i	3
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 88C 300x300 dpi Height: 140.56 cm Width: 95.62 cm Copies: (0/1)	Ready(Warning)	Surreal	3M_UJ35-20m	wstest	6p 6c 120i	1
		3M_UJ35-20m 8p 5c 120i - 88C 300x300 dpi Height: 87.81 cm Width: 69.41 cm Copies: (0/1)	Ready(Warning)	LondonSubway...	3M_UJ35-20m	wstest	6p 6c 120i	1

この機能を使用する前に、いくつかの注意事項を考慮に入れる必要があります。

1. 新しいジョブが印刷キューに追加されると必ず、デフォルトで [詳細設定] - [B 面取り付けスペース] が有効になります。
2. 選択すると、各ジョブの最後に、B 面を取り付けるためにプリンタが素材を約 1.5 m 送ります。


3. [B面取り付けスペース] オプションは、イメージの印刷後に存在の空白スペースを残すために使用されます。これは、B面ですべての素材送りの補正を実行するスペースを残すために行われます。印刷キュー内のジョブ(最後のジョブを除く)ごとにオフにする必要があります。オフにしないと、各ジョブの後素材の無駄が約 1.5メートル発生します。

 **重要** : [B面取り付けスペース]は、印刷キューの最後のジョブでのみ有効にしてください。




## ネスティング

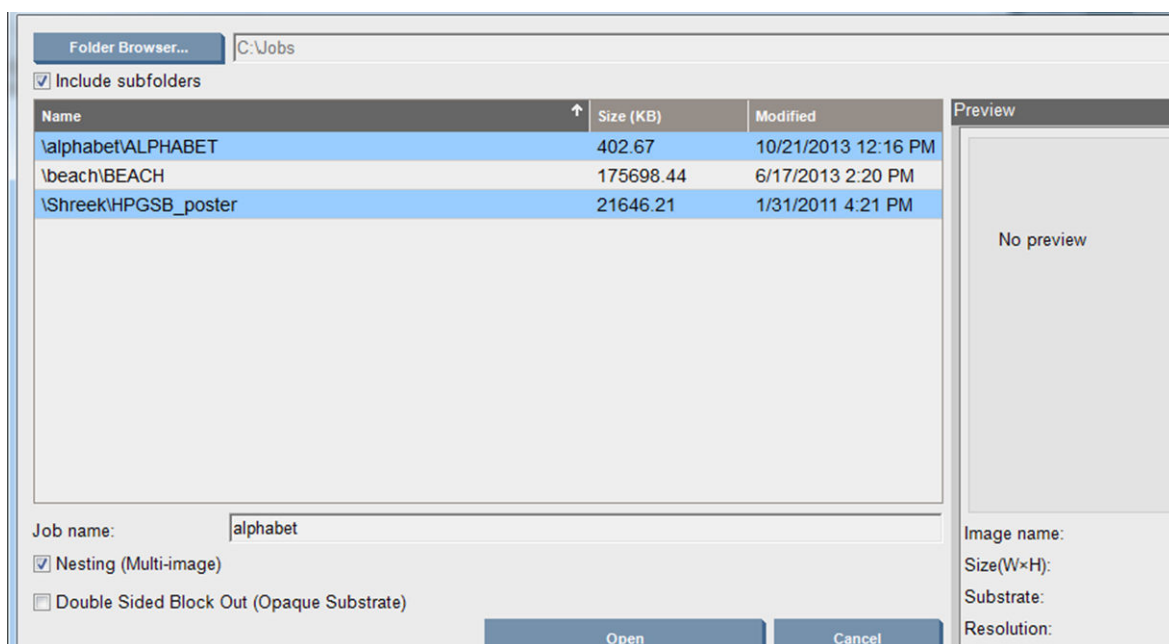
ネスティングとは、通常のようにただ1つずつ印刷するのではなく、素材に印刷するジョブのレイアウトを選択して印刷できるレイアウト方法です。空間があれば、ジョブを並べて印刷できます。

 **ヒント** : ジョブを素材に並べて印刷すると、処理が速くなり、使用する素材が少なくなります。

ネスティングは、Internal Print Server の [イメージファイルの選択] ウィンドウ、または [ジョブのプロパティ] ウィンドウから使用できます。

## [イメージファイルの選択] ウィンドウ


Internal Print Server のメイン ウィンドウで、[新規ジョブの追加] アイコン  をクリックして、[イメージファイルの選択] ウィンドウを開きます。ウィンドウの左下に、[ネスティング] チェックボックスが表示されます。ジョブを1つだけ選択した場合は、ネスティングができないため、このボックスはグレーアウトされます。複数のジョブを選択すると、このボックスをクリックしてネスティングを有効にできます。

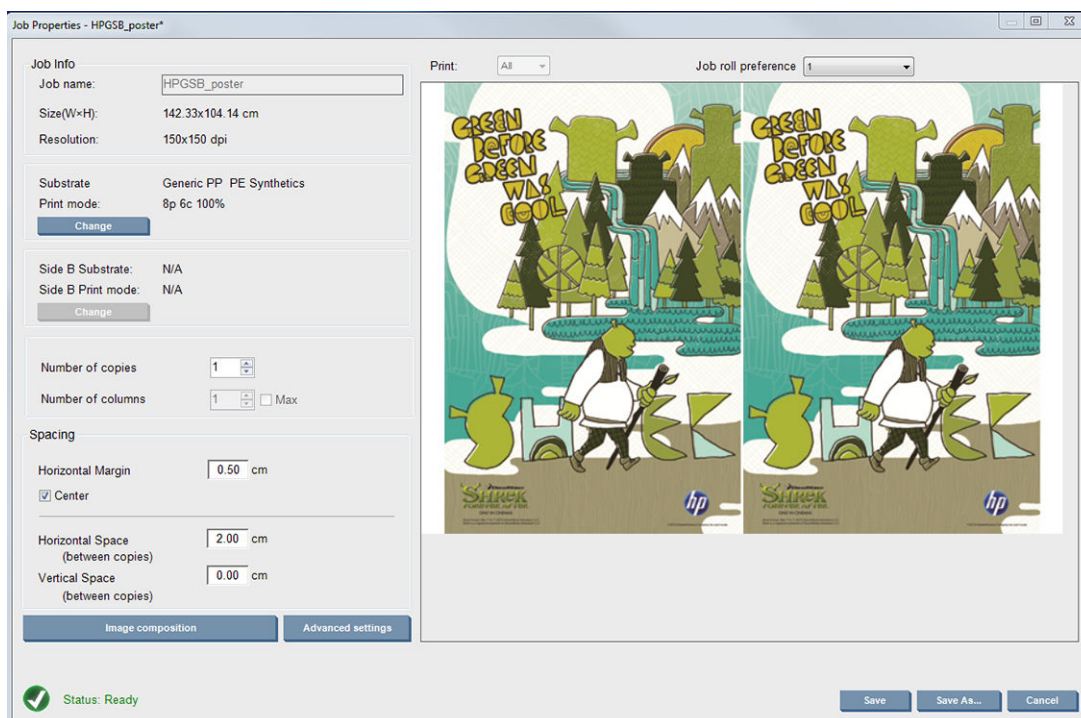


**注記：** ネスティングするには、同じ解像度のジョブを同じ素材に印刷する必要があります。互換性のないジョブは別個のネスティングされないジョブとしてキューに追加され、説明のメッセージが表示されます。

ネスティングを有効にして、**[開く]** ボタンを押すと、[ネスティングの並べ替えの詳細設定] ウィンドウが開きます (150 ページの[ネスティングの並べ替えの詳細設定] ウィンドウを参照)。

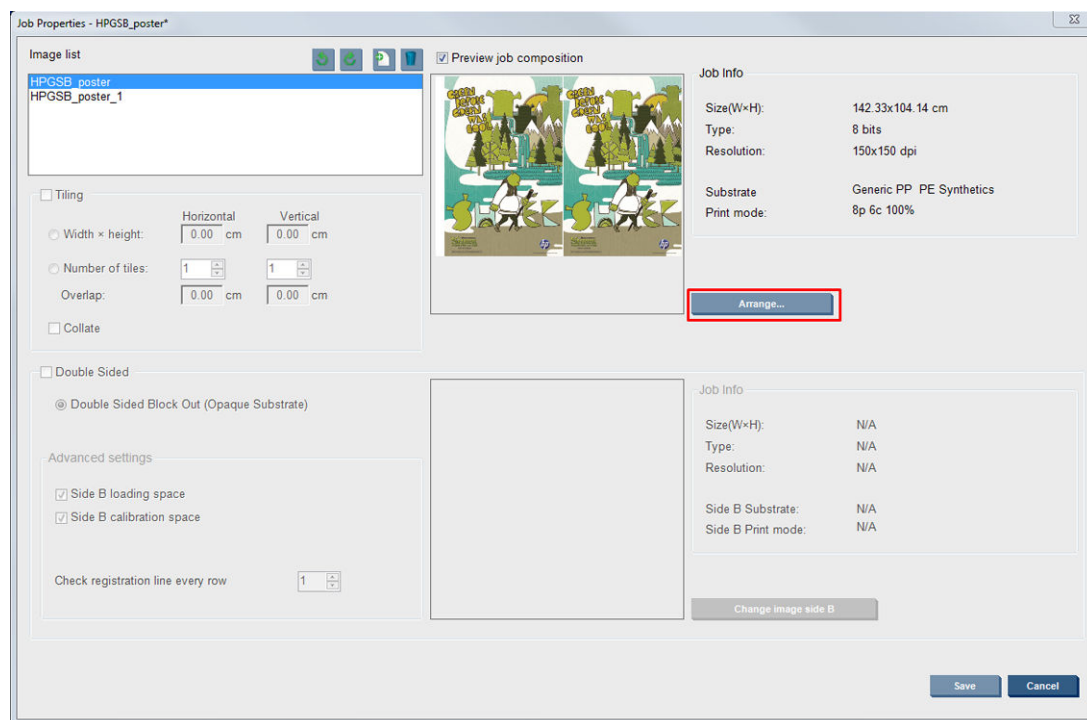
## [ジョブのプロパティ] ウィンドウ

Internal Print Server のメイン ウィンドウで、印刷キューを右クリックして、[ジョブのプロパティ] ウィンドウを開きます。このウィンドウで、新規ジョブの追加アイコン  をクリックしてジョブを追加できます。この場合は、[レイアウト] に [ネスティング] セクションが表示されます。



ネスティングされたジョブは、すべて同じパス数で印刷する必要があります。このため、すべてのジョブに使用するパス数は、最初のジョブからコピーされます。

現在のダイアログから、**[イメージ構成]** ボタンを押して別のダイアログにアクセスし、**[並べ替え]** ボタンを選択します。



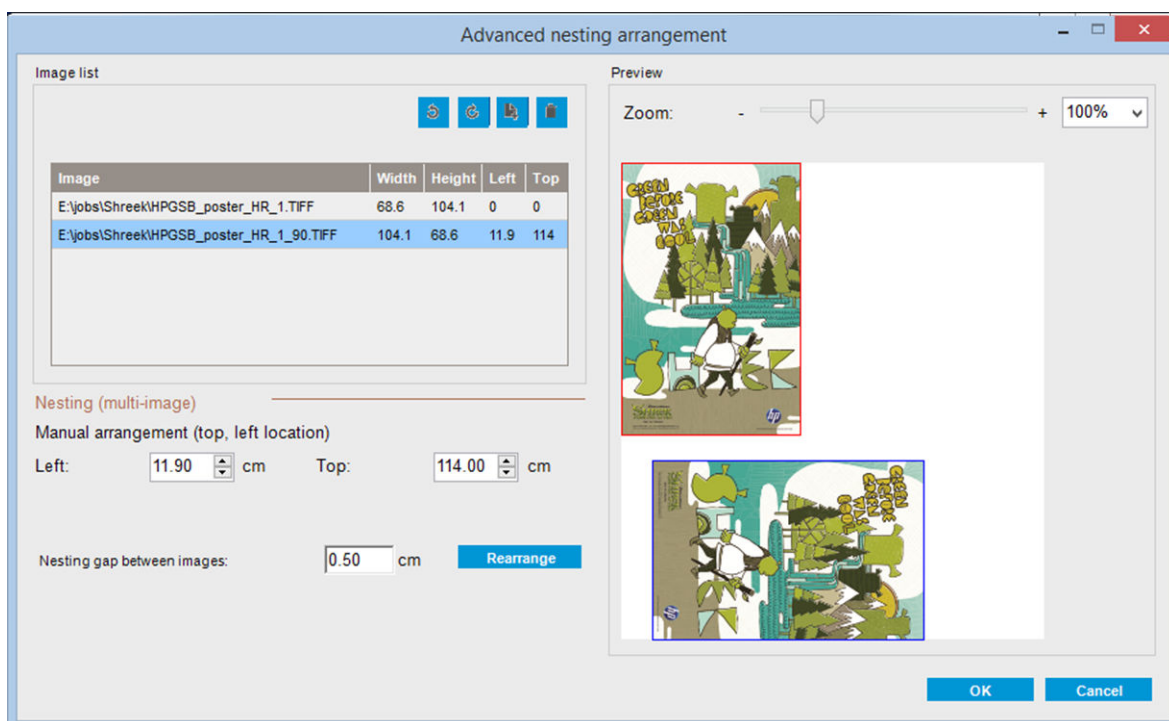
このセクションで**[並べ替え]** ボタンを押すと、**[ネスティングの並べ替えの詳細設定]** ウィンドウが表示されます。ネスティングの詳細設定を使用すると、すべてのジョブに使用するパス数は、指定したパス数が最も多いジョブからコピーされます。

次に追加されるイメージの最適な位置が自動的に選択されます。

## [ネスティングの並べ替えの詳細設定] ウィンドウ

[ネスティングの並べ替えの詳細設定] ウィンドウには、ジョブのプレビューと素材上のレイアウトが表示されます。

- プレビューでジョブを選択し、[左]と[上]の値を変えるか、マウスでドラッグしてレイアウトを変更できます。
- プレビューでは、ズームとスクロールが可能です。
- イメージはどの段階でも回転できます。
- イメージはどの段階でも回転できます。



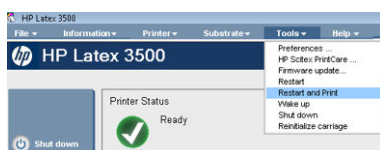
[再並べ替え] ボタンを押すと、設定済みのマージンを保持した状態で、イメージの位置を自動的に最適化します。

満足できるレイアウトになったら、[OK] ボタンを押します。

## 再起動して印刷

プリンタが突然シャットダウンして Internal Print Server がオフラインになった場合、すぐにプリンタの動作を継続することができます。

この機能を使用するには、Internal Print Server で [ツール] - [再起動して印刷] に移動します。



このオプションを選択すると、次のようになります。

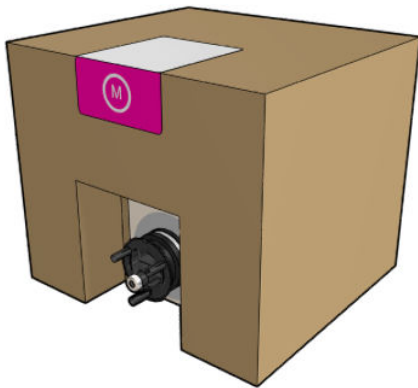
- 起動時に素材が自動的に取り付けられます。失敗したジョブを除く、印刷キューでオンになっているすべてのジョブが自動的に印刷されます。
- オペレーターの操作はありません。[リアーム] ボタンを押すだけです。

## 6 インクシステムの取り扱い

### インクシステム コンポーネント

#### インクカートリッジ

インクカートリッジにはインクが収められており、素材にインクを噴射するプリントヘッドに接続されています。



各カートリッジには HP Latex インクが含まれ、袋に入った状態でリサイクル可能な段ボール箱に梱包されています。

**⚠️ 注意：**インクカートリッジは静電気放電敏感性デバイスであるため、取り扱いには注意が必要です ([431 ページの用語集](#)を参照)。ピン、リード、および内部回路に触れないようにしてください。

プリンタに接続しているときにカートリッジに圧力がかかると、インク圧力センサに伝わり、破損する可能性があります。この場合、カートリッジからインクが漏れる可能性があります。このようなインク漏れを回避するには、プリンタに接続しているときにカートリッジに圧力をかけないでください。特に：

- カートリッジを移動する前に、必ずプリンタから接続を外してください。
- カートリッジの上には、1kg 以上のものを置かないでください。
- カートリッジを落とさないよう注意してください。
- カートリッジ内のインクバッグを押して、ほとんど空のカートリッジから無理に残りのインクを押し出そうとしないでください。

#### プリントヘッド

プリントヘッドは、インクカートリッジのインクを素材に噴射します。



⚠ **注意：**プリントヘッドは静電気放電敏感性デバイスであるため、取り扱いには注意が必要です ([431 ページの用語集](#)を参照)。ピン、リード、および内部回路に触れないようにしてください。

プリンタの6色印刷システムでは、合計 63,360 個のノズルが搭載された 6 個のデュアルカラー プリントヘッドと、10,560 個のノズルが搭載された HP Latex オプティマイザプリントヘッドを使用します。

⚠ **警告！**プリントヘッドは縦に格納する必要があります。箱に入っている場合は、箱の矢印が上を向くようにします。箱から取り出している場合は、ノズルキャップを上にします。

## プリントヘッドクリーニングロール

プリントヘッドクリーニングロールは、プリンタの通常の動作で定期的にプリントヘッドを拭くために使用される吸収性のある材料のロールです (印刷の開始時と終了時、プリントヘッドの確認とクリーニング時など)。これは、プリントヘッドが継続的にインクを噴射し、印刷品質を維持するのに役立ちます。

プリントヘッドの損傷を防ぐため、ロールは使い切ったら必ず交換する必要があります。交換の頻度はプリンタの使用状況により変わります。ロール1つあたり、約 40 リットル吸収できます。これは、5,000m<sup>2</sup>/月 (50,000ft<sup>2</sup>/月) の使用頻度で約 3.5 週間に相当します。

ロールの使用率が 75% になったときと使用率が 95% になったときにアラートが表示されます。いつでもロールの交換を選択できます。ロールの使用率が 100% になるとプリンタは印刷できません。

新しいジョブを開始するために十分なロールがない場合は、プリンタによりジョブがキャンセルされます。

プリントヘッドクリーニングロールを交換するには、[172 ページのプリントヘッドクリーニングロールの交換](#)を参照してください。HP 881 Latex クリーニングロールは、通常の方法で注文できます。

※ **ヒント：**交換が必要な場合を除き、プリントヘッドクリーニングロールには触らないでください。ロールに干渉が入ると、プリンタがロールの使用状況を把握できなくなり、誤ったエラーメッセージが表示されたり、印刷ジョブが不必要にキャンセルされる場合があります。

## エアゾールフィルタと乾燥フィルタ

プリントヘッドで作られる細かいインクの飛沫の大部分は素材の上に正確に噴射されますが、少量の飛沫が左右に飛び散ります。このような飛び散りを防ぐため、プリントヘッドキャリッジの両側に 2 つのエアゾールフィルタが取り付けられています。

乾燥フィルタは、乾燥ランプをほこりやエアゾールから守ります。

フィルタはプリントヘッドクリーニングロールを交換するたびに交換する必要があります。フィルタは HP 881 Latex クリーニングロールに付属しています。

## 左スピトゥーン

左スピトゥーンは長方形のフォームで、左から右へ印刷を行う前に、プリントヘッドノズルを左側でリフレッシュします。

左スピトゥーンはクリーニングロールを交換するたびに変えます。フォームは HP 881 Latex クリーニングロールに付属しています。

## 結露コレクター ボトル

プリンタには、インクの乾燥と硬化中に生成される蒸気のほとんどを集め、プリンタの左側にあるボトルに凝縮するシステムがあります。ボトルを時々確認し、必要に応じて空にする必要があります。廃棄物の正しい処置方法については、国/地域の行政機関にお問い合わせください。廃棄物プロファイルデータシートには、適切な処分のために必要な情報が記載されています。このドキュメントは、次の場所にあります。<https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>。

## インク デポジット

プリンタでは、ノズルごとに噴射容量を確認できます。これにより、少量のインクがドロップ検出の近くに蓄積します。このインクは徐々にインク デポジットを形成するため、クリーニングする必要があります。[249 ページのドロップ検出のインク デポジットをクリーニングします。](#)を参照してください。

# インク システム コンポーネントの扱い方

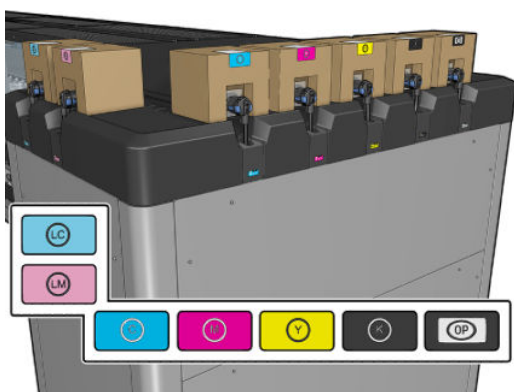
## インクカートリッジ

### インクカートリッジを取り外す

空になったり使用期限の過ぎたインクカートリッジは、取り外して交換する必要があります。カートリッジが空になると、Internal Print Server にメッセージが表示され、カートリッジの側面にあるオレンジ色のランプが点滅します。カートリッジにインクがほとんどなく、長時間無人で印刷を実行する場合も交換してください。

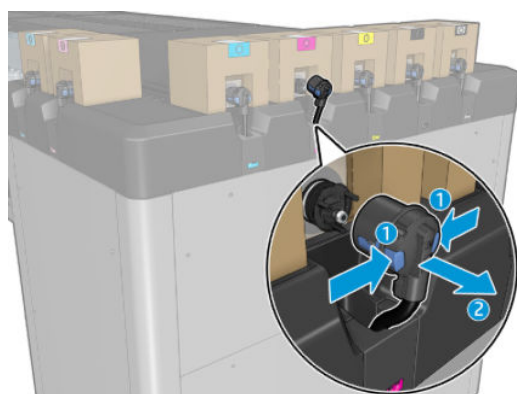
印刷モードとジョブにより、プリンタはインクカートリッジなしで、最低 10 分印刷を継続できます。このため、印刷を継続しながら、カートリッジを交換することができます。新しいジョブを開始するためには、機能する状態のインクカートリッジが必要です。

1. 取り外すカートリッジに移動します。カートリッジは以下のように配置されています。







2. カートリッジの側面にあるタブを押してカートリッジコネクタを取り外し、カートリッジからゆっくりと引き離します。



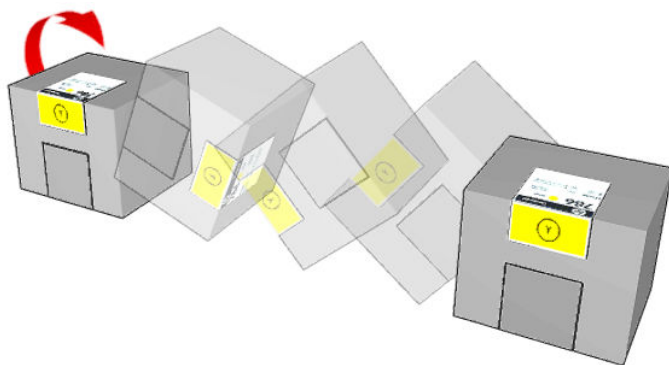
3. 空のカートリッジをプリンタから取り外します。

 **注記:** カートリッジのインクの残量が元の容量の2%~5%になっていると予想されます。


## インクカートリッジを挿入する

 **注記:** インクカートリッジは絶縁処理された袋に入った状態で提供されます。カートリッジを使用する準備ができるまでは開かないでください。

1. 新しいカートリッジの色が正しいことを確認します。
2. カートリッジを平らな面に置き、ラベルの指示どおり、4回(360度)回転させて、使用前にインクをよく混ぜます。

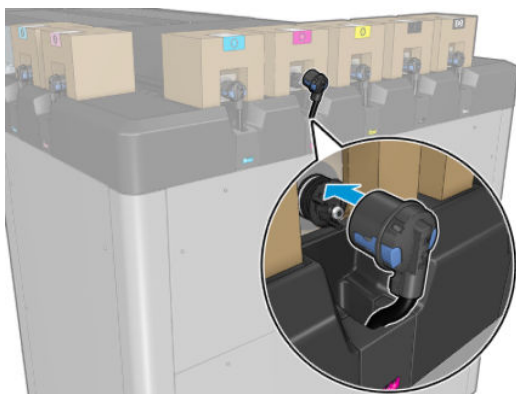


3. 四角い部分を切り取り、図のようにハンドルの内側に折りたたみます。
4. 新しいカートリッジをプリンタの適切な場所に収めます。

 **ヒント:** カートリッジは非常に重いため、両手で取り扱ってください。

5. カートリッジコネクタの針の周りのゴム部分が汚れていないことを確認します。必要な場合は丁寧にきれいにします。

6. カートリッジコネクタをカートリッジに接続します。



**注記:** 種類やカートリッジの色が間違っていると、カートリッジコネクタに接続できません。コネクタをカートリッジにうまく接続できない場合は、正しいカートリッジかどうか確認してください。

7. カートリッジコネクタの両側にあるタブが開いた状態で所定の位置に正しく取り付けられていることを確認します。カチッという音が聞こえます。
8. カートリッジを接続した数秒後に、緑色のLEDが点灯します。10秒後に点灯しない場合は、カートリッジを再接続してください。カートリッジの使用期限が切れている、または有効でない場合は、LEDが赤く点灯します。詳細と対処方法については、Internal Print Serverを参照してください。

HP製品以外のインクカートリッジを使用できますが、以下の重大な欠点があります。インク量またはインクカートリッジの再利用、補充、または偽造のステータスを確認できない場合があります。結果としてサービスや修理が必要となった場合は、保証の対象とはなりません。システムのインクのフラッシング、カラーキャリブレーション、およびプリントヘッドの位置合わせが推奨されます。印刷品質の問題が発生する場合は、HP純正インクへの変更をお勧めします。

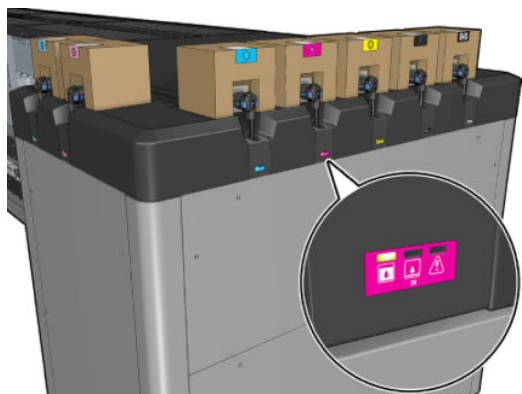
## インクカートリッジをメンテナンスする

インクカートリッジは、通常の使用期間内であれば特別なメンテナンスは必要ありません。ただし、最高の印刷品質を維持するため、使用期限に達したカートリッジは交換してください。カートリッジが使用期限に達すると、アラートが表示されます。

カートリッジの使用期限はいつでも確認できます。[25 ページのプリンタステータスとアラート](#)を参照してください。


## インクカートリッジのステータスを確認する


Internal Print Server では、インクカートリッジのステータスについての情報を提供しています。各インクカートリッジの前面にあるステータスランプ(左側)からも情報が得られます。



- 緑色の点灯：問題なし。
- 緑色のゆっくりした点滅：カートリッジ使用中、触らないでください。
- オレンジの点滅：インクがありません。
- 赤の点灯：問題が発生しています。詳細は、Internal Print Server を確認してください。
- すべてのランプがオフ：カートリッジがない、カートリッジが接続されていない、または不明な問題が発生しています。

各色のインク残量は、Internal Print Server のメイン画面の右上に表示されます。インクカートリッジとプリントヘッドのステータスの詳細は、**[情報]-[サプライ品]** を選択して確認できます。

 **注記**：インク残量の推定値の正確さは保証されていません。

 **注記**：保証期限が「**保証に関する注記を参照**」の場合は、期限切れのインクが使用されていることを示します。保証期限が「**保証対象外**」の場合は、HP 製以外のインクが使用されていることを示します。保証の詳細は、プリンタに付属している限定保証書を参照してください。

## インクカートリッジの誤った使用

### 期限切れインクを使用した場合の結果：


- カラーのインク システムが、期限切れインクを使用したとマークされます。
- 影響を受けるプリントヘッドはすぐに期限切れインクを使用したとマークされ、保証が無効になります。保証ステータスが**[保証に関する注記を参照]**になります。プリントヘッド情報は**[1 回限りの書き込み]**のため、プリントヘッドのステータスを元に戻すことはできません。
- インクカートリッジは**[期限切れ]**とマークされ、使用済みとみなされます。

### 期限切れインクの使用後の回復

1. 期限切れインク カートリッジを取り外し、新しい(期限が切れていない)ものと交換してください。
2. 期限切れとマークされたインク カラーで期限が切れていないインクを 9 リットル使用するまで、同じプリントヘッドを使用し続けてください。新しいプリントヘッドを取り付けた場合、インク システムが期限切れインクを使用しているとマークされているために、プリントヘッドが期限切れインクを使用しているとマークされます(次の IPS 警告メッセージが表示されます)。

「期限切れインクを使用するとプリントヘッドの保証が無効になります。[はい]を押して続行するか、[いいえ]を押して新しいプリントヘッドを取り付け、プリントヘッドの保証を維持してください。」

3. 期限が切れていないインクを 9 リットル消費すると、対応するカラーのインク システムが回復し、有効な HP インクを使用しているとマークされます。その後、ユーザーはプリントヘッドの交換に進むことができます。

 **重要**：影響を受けるカラーで期限が切れていないインクを 9 リットル消費しないと、期限切れインクの状態から完全に回復することはできません。

## 他社製のインクを使用した場合の結果

カラーのインク システムは、他社製のインクを使用したとマークされます。


- プリントヘッドは、すぐに他社製のインクを使用しているとマークされ、プリントヘッドの保証が失われます。保証ステータスが【保証に関する注記を参照】になります。プリントヘッド情報は【1 回限りの書き込み】のため、プリントヘッドのステータスを元に戻すことはできません。
- インク サプライ品は【他社製】とマークされ、使用済みとみなされます。
- プリンタが【セーフモード】になり、乾燥ランプがオフになるため、印刷品質に直接的な影響が及びます。

### 他社製のインクの使用後の回復

1. 他社製インクカートリッジを取り外し、新しいもの (HP 製カートリッジ) と交換してください。
2. 他社製とマークされたインクカラーで HP 製インクを 9 リットル使用するまで、同じプリントヘッドを使用し続けてください。新しいプリントヘッドを取り付けた場合、インクシステムが他社製のインクを使用しているとマークされているために、プリントヘッドが他社製のインクを使用しているとマークされます (次の IPS 警告メッセージが表示されます)。

「他社製のインクを使用するとプリントヘッドの保証が無効になります。【はい】を押して続行するか、【いいえ】を押して新しいプリントヘッドを取り付け、プリントヘッドの保証を維持してください。」


3. HP 製インクを 9 リットル消費すると、対応するカラーのインクシステムが回復し、HP 製インクを使用しているとマークされます。その後、ユーザーはプリントヘッドの交換に進むことができます。


 **重要** : 影響を受けるカラーで HP 製インクを 9 リットル消費しないと、他社製インクの状態から完全に回復することはできません。

## プリントヘッド

### プリントヘッドを取り外す



 **警告** ! この操作はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。

 **注記** : プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険

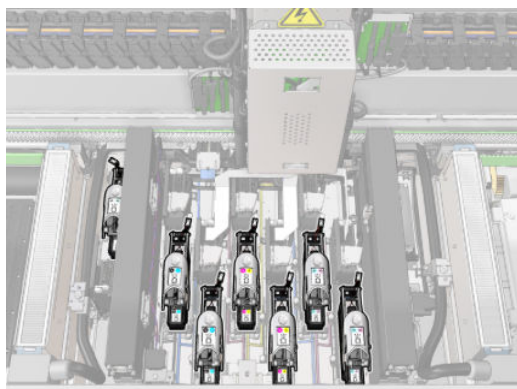
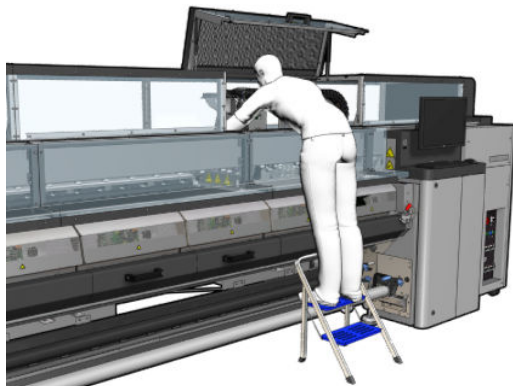


感電による危険

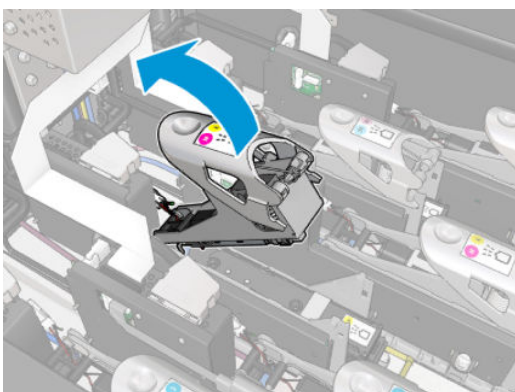
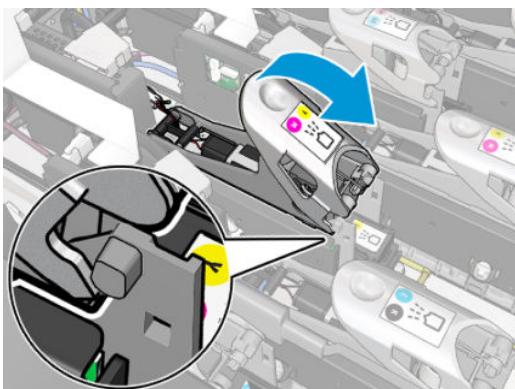
安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

プリントヘッドに電氣的故障や過熱がある場合は、Internal Print Server に再取り付けまたは交換を指示するメッセージが表示されます。保証期間が切れていたり、品質が適切でないと思われる場合も、プリントヘッドを交換してください。

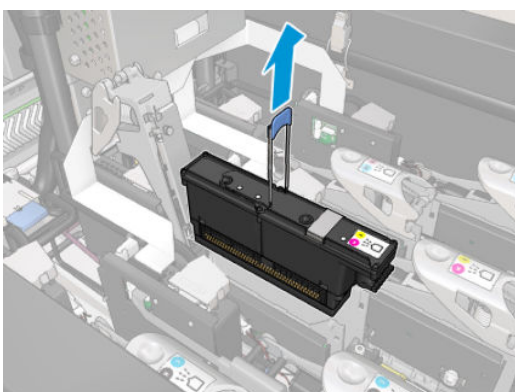
1. プリンタが印刷試行状態でないことを確認します。ジョブキューを停止します。
2. Internal Print Server で、**[プリンタ]-[プリントヘッドの交換]**の順に選択します。
3. サービス位置のウィンドウが開いている場合は、閉じるように求められます。
4. キャリッジが自動的に移動します。サービス位置のウィンドウを開き、手が届くようにします。



5. Internal Print Server に、取り外す必要があるプリントヘッドが表示されます。プリントヘッドを固定しているラッチを外し、持ち上げます。



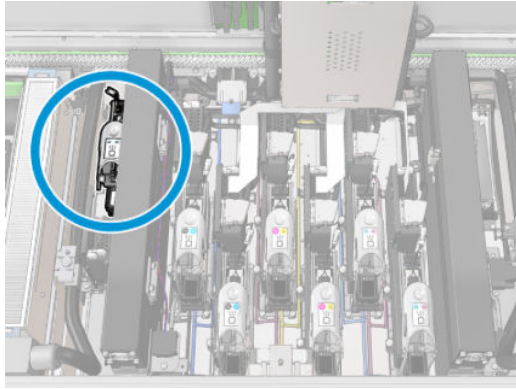
6. プrintヘッドに付いているハンドルをゆっくりと上に持ち上げ、プリントヘッドをカートリッジから引き離します。



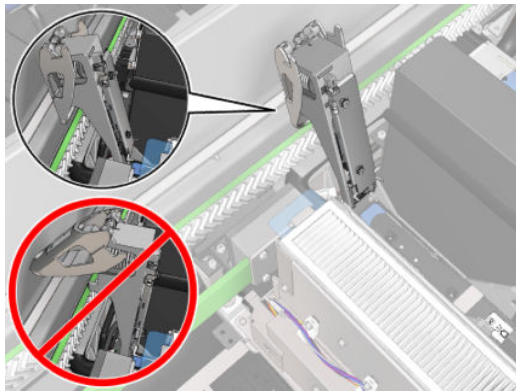
7. プrintヘッドをプリンタから取り外します。元の梱包材を使用して、古いPrintヘッドを廃棄するか、HP に返送します。

#### オプティマイザプリントヘッドを取り外す場合

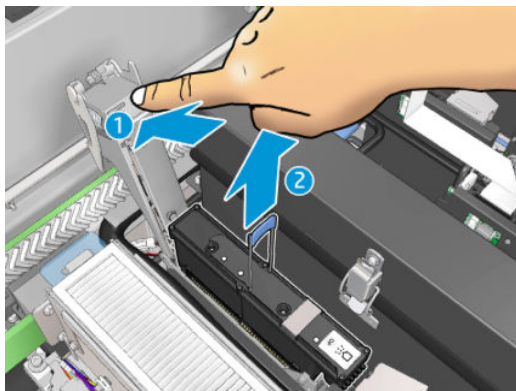
1. オプティマイザプリントヘッドを見つけます。



2. 背面のビームに対して、ラッチハンドルできるだけ押し込みます。

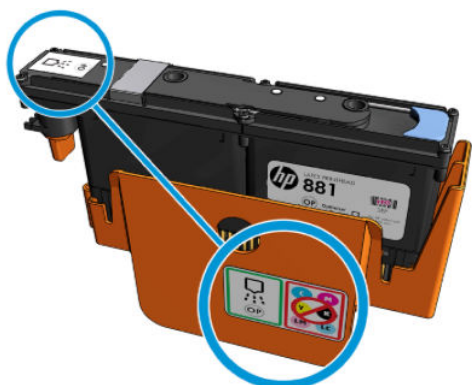


3. ポケットから完全に取り出す前に、プリントヘッドを少し傾けます。



4. プリントヘッドを再利用する場合は、オレンジ色の密封キャップを使用して保護します。

**⚠ 注意：**プリントヘッドにはそれぞれ固有のキャップを使用し、他のプリントヘッドのキャップは使用しないでください。これは、特にオプティマイザプリントヘッドのキャップで重要です。オプティマイザプリントヘッドのキャップとカラープリントヘッド(または、カラープリントヘッドのキャップとオプティマイザプリントヘッド)と一緒に使用するとノズルが破損する危険性が高くなります。オプティマイザのキャップには、下図のようなラベルが付いています。



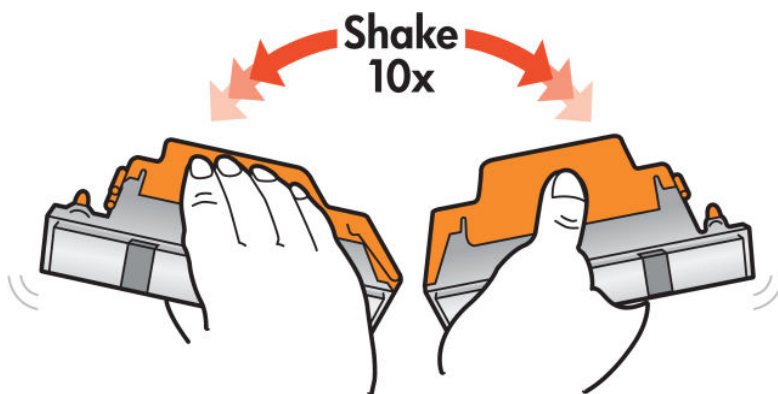
**📖 注記：**プリントヘッドが取り付けられていたスロットを忘れないようにしてください。後でプリントヘッドを別のスロットに取り付け直すと、プリンタでエラーが報告されます。

## プリントヘッドを取り付ける

1. 新しいプリントヘッドの色が正しいことを確認します。

**📖 注記：**各プリントヘッドは独自の形状をしているため、誤ったスロットには挿入できません。無理に押し込むと破損する恐れがありますのでご注意ください。

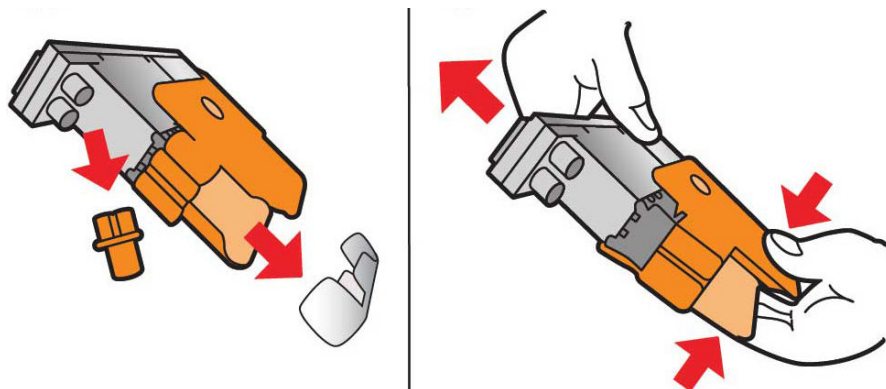
2. 梱包の指示に従って、プリントヘッドを振ります。





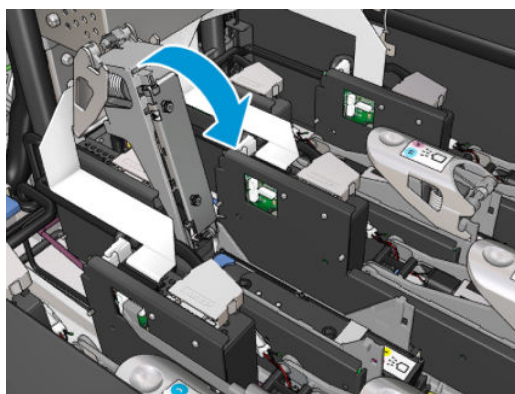
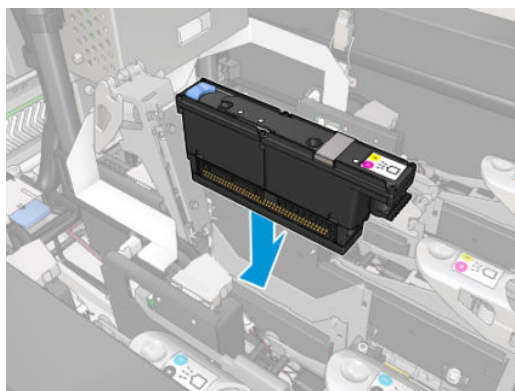
3. 梱包と保護キャップを取り外します。

☺ **ヒント:** 後でプリンタからプリントヘッドを取り外すことになった場合に備えて、再使用できるように保護キャップを保管しておくことができます。



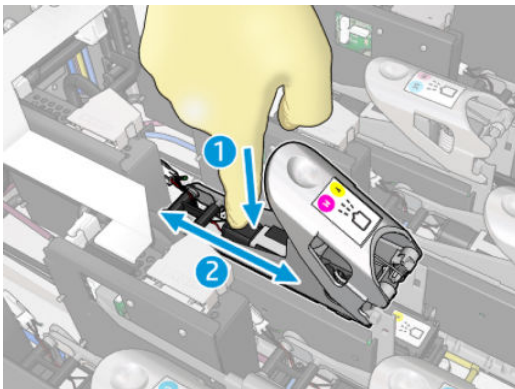
4. 新しいプリントヘッドをプリンタの正しい位置に取り付け、ハンドルを下げます。

⚠ **注意:** プrintヘッドをゆっくり挿入します。キャリッジの部品やスロットの側面に当たることがないように、可能な限り縦に挿入することをお勧めします。急いで挿入したり、他の部品に当たったりするとプリントヘッドが損傷する可能性があります。

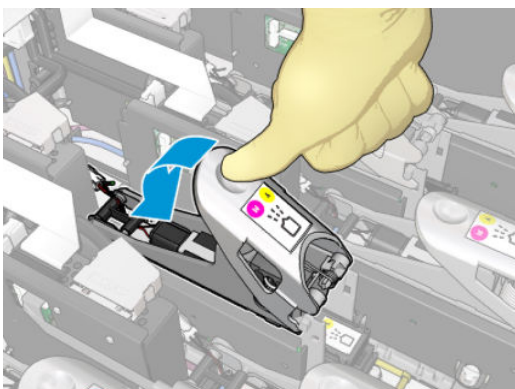


5. プrintヘッドの上までラッチを下げますが、ここでは完全には閉じないでください。

6. プライマを2本の指で押し、プライマポートがしっかりと固定されていることを確認します。



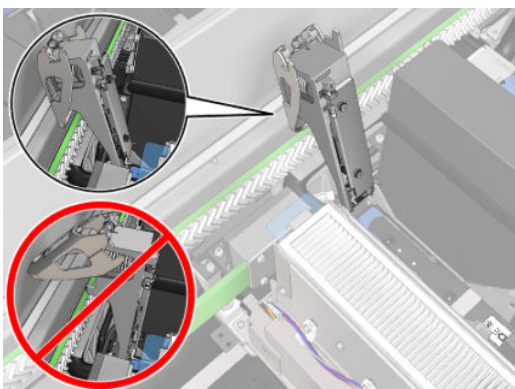
7. 掛け金を掛けます。



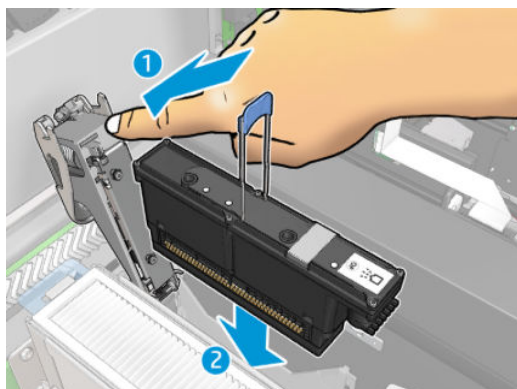
8. サービス位置のウィンドウを閉じて、[OK]を押します。プリンタは新しいプリントヘッドが正しく挿入されたことを確認し (Internal Print Server にステータスが表示されます)、プリントヘッドの軸合わせ (オプション) を推奨します。
9. ジョブキューを再開します。

#### オプティマイザプリントヘッドを取り付ける場合

1. 背面のビームに対して、ラッチハンドルできるだけ押し込みます。



2. プリントヘッドを斜めにして、以下の図に示すように2つの小さなラッチの下に取り付けます。プリントヘッドが縦になるまで回転し、押し込んで挿入します。



3. ラッチを固定する前にプライマを2本の指で押し、正しく取り付けられていることを確認します。

## プリントヘッドを保守する

毎朝、印刷を開始する前に、プリントヘッドの自動確認およびクリーニングを実行する必要があります。プリンタがアイドル状態の間に、インクのコンポーネントがプリントヘッド内で凝結し、ノズルが詰まる場合があります。確認とクリーニングのプロセスでは、プリントヘッドを事前にクリーニングし、ドロップ検出で確認して、必要に応じてさらにクリーニングを行います。これには、プリントヘッドの状態に応じて、10~30分かかります。

最高の印刷品質を維持するため、使用期限に達したプリントヘッドは交換してください。プリントヘッドが使用期限に達すると、アラートが表示されます。

プリントヘッドの使用期限はいつでも確認できます [25 ページのプリンタ ステータスとアラート](#) を参照してください。

プリントヘッドは時々軸合わせする必要があります。 [177 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#) を参照してください。

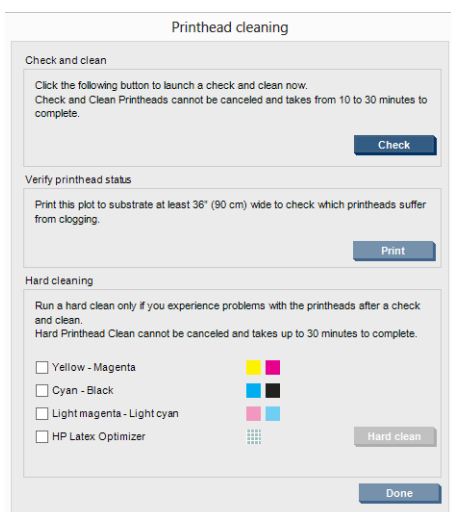
**ヒント**：使用期限が切れたプリントヘッドをプリンタから取り外して、後で再使用する予定の場合、プリンタに取り付ける前に取り外した保護キャップを交換すると最良の状態です。プリントヘッドを保護できます。

**注意**：HP Latex オプティマイザ プリントヘッドには、HP Latex オプティマイザの密封キャップを使用する必要があります。

## プリントヘッドの確認とクリーニング


この手順は毎日行う必要があります。

1. Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[プリントヘッドのクリーニング]** を選択します。





2. **【確認】** ボタンを押すと、クリーニングルーチンが自動的に実行されます。

## セーフモード

環境仕様外でのプリンタの動作などの特定の条件の下や、使用済み、補充または偽造インクカートリッジが検出された場合、プリンタは「セーフ」モードで動作します。HPは、環境使用外で動作する印刷システムや、使用済み、補充または偽造インクカートリッジが取り付けられた印刷システムのパフォーマンスは保証できません。セーフモードは、プリンタとプリントヘッドを予期しない条件による損傷から保護するためのモードであり、プリンタのコンピュータに  アイコンが表示されているときはセーフモードで動作しています。パフォーマンスを最大限に高めるため、HP純正インクカートリッジを使用してください。HP純正インクおよびプリントヘッドを含むHP Latex印刷システムは、どのような印刷でも妥協のない印刷品質、一貫性、パフォーマンス、耐久性および価値を実現できるように組み合わせて設計されています。

## プリントヘッドクリーニングロール、フィルタ、およびスピトゥーンの交換

 **警告！** この操作はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。

 **注記：** プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



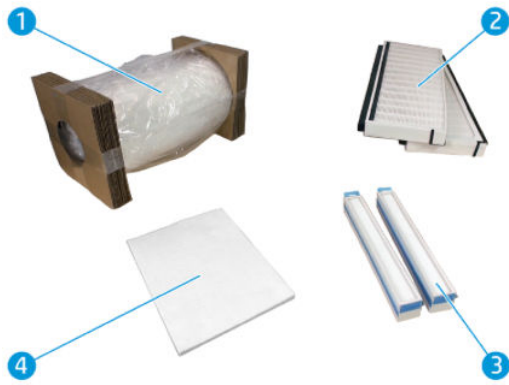
ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

クリーニングロールを使い切ったら、エアゾールフィルタ、乾燥フィルタ、および左スピトゥーンと一緒に交換する必要があります。これらの部品は、すべてHP 881 Latex クリーニングロールに付属しています。



1. プリントヘッドクリーニングロール
2. エアゾールフィルタ
3. 乾燥フィルタ
4. 左スピトゥーン

Internal Print Server に、すべての交換作業に関する指示が表示されます。Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[クリーニングロールの交換]**の順に選択します。実行するすべての操作がまとめられたウィザードが表示されます。

- エアゾールフィルタを交換してください。
- 乾燥フィルタを交換してください。
- 左スピトゥーンを交換してください。
- プリントヘッドクリーニングロールを交換してください。

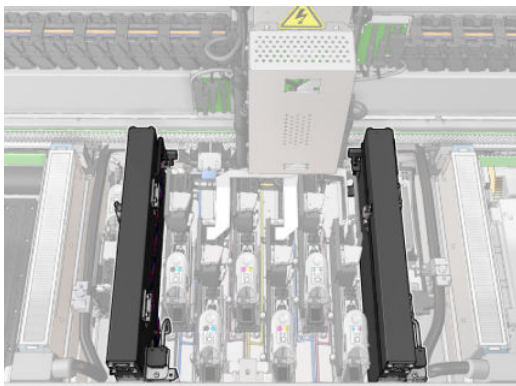
---

※ **ヒント**：手袋を着用することを推奨します。

---

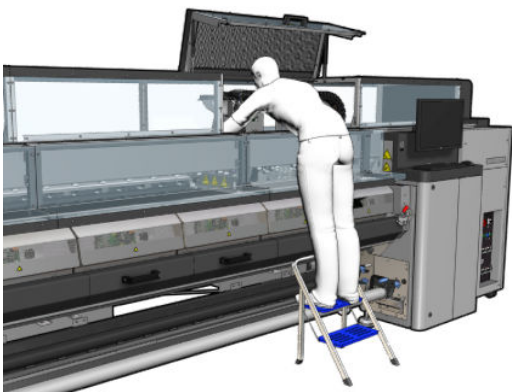
ウィザードウィンドウの下部に表示されている**[次へ]**をクリックし、エアゾールフィルタの交換を開始します。

## エアゾールフィルタの交換

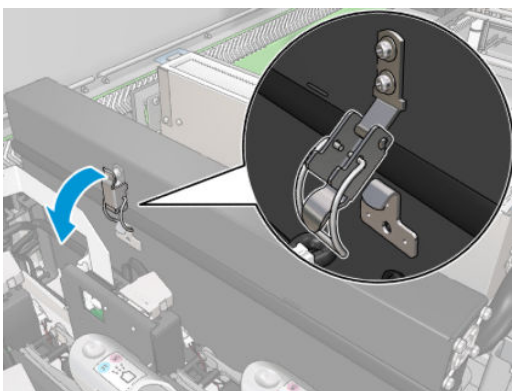


1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。

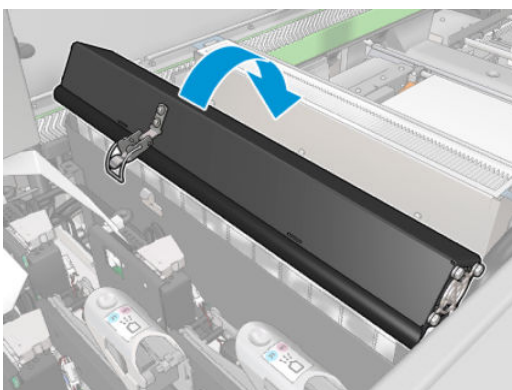
3. サービス位置のウィンドウを開きます。



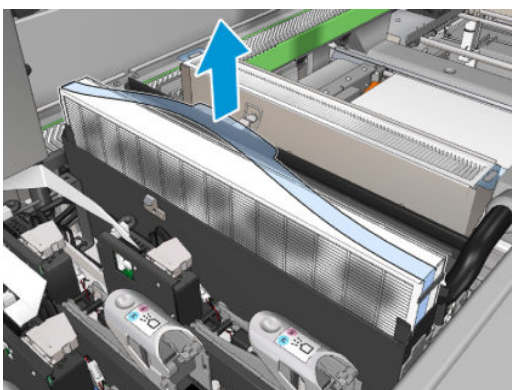
4. 各エアゾールフィルタ モジュールの左側にあるラッチを開きます。



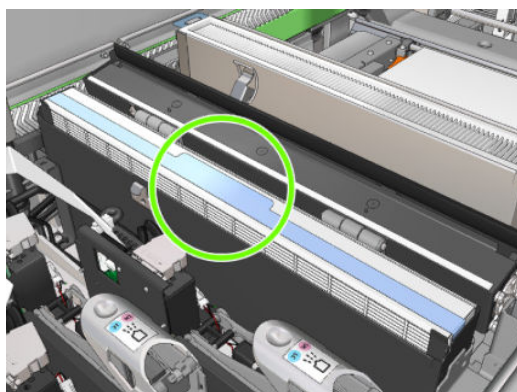
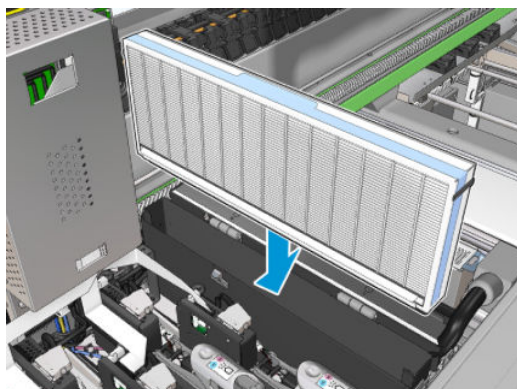
5. 各フィルタのカバーを開きます。



6. ハンドルを使用して、エアゾールフィルタを両方とも取り外します。

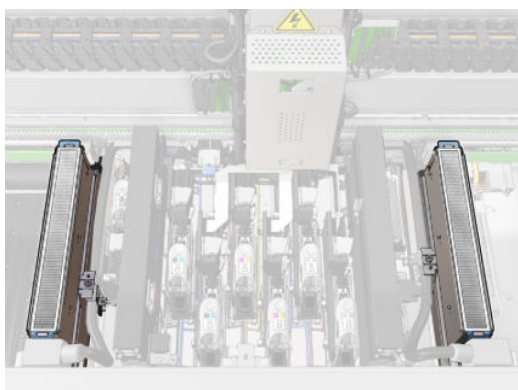


- 新しい2つのフィルタを差し込みます。フィルタは特定の方向からしか差し込むことができません。抵抗がある場合は、フィルタを逆にして差し込んでください。

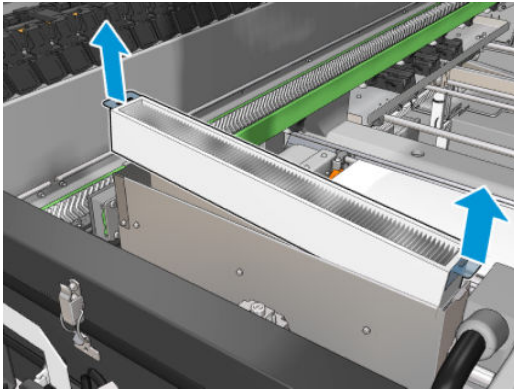
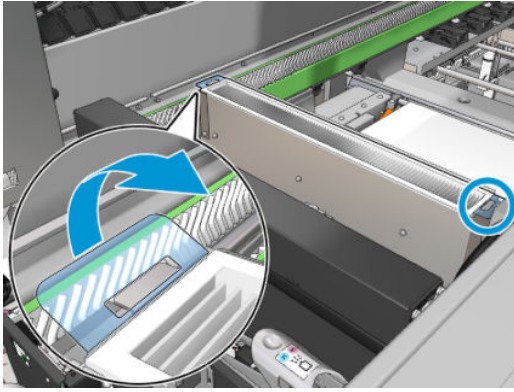


- カバーを閉じます。
- ラッチを閉じます。
- ウィザードウィンドウの下部に表示されている **[次へ]** をクリックし、乾燥フィルタの交換を開始します。

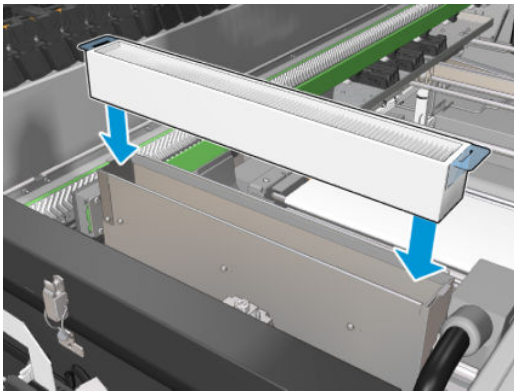
## 乾燥フィルタの交換



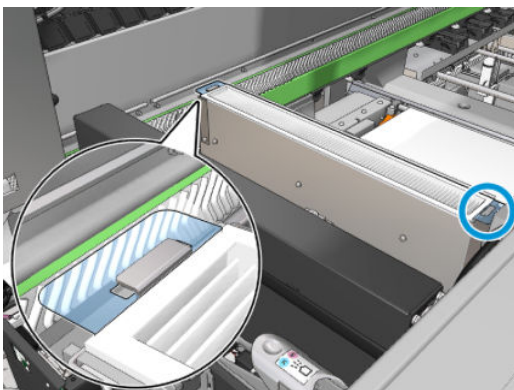
- プラスチック製のフラップをつかんで、キャリッジの両側から2つの乾燥フィルタを取り外します。



2. 新しいフィルタを差し込みます。



3. 各フィルタにプラスチック製の2つのフラップを取り付けます。

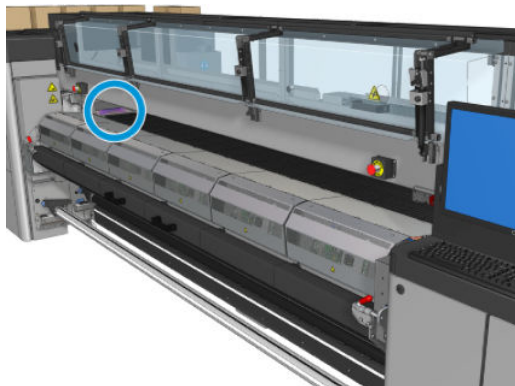




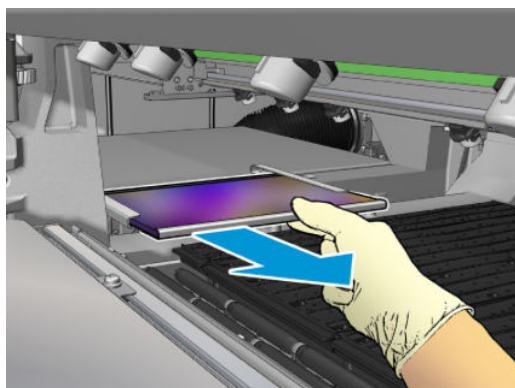
4. サービス位置のウィンドウを閉じます。
5. ウィザードウィンドウの下部に表示されている **[次へ]** をクリックし、左スピトウーンの交換を開始します。


## 左スピトウーンの交換

1. 前面ドアを開けます。
2. 印刷領域の左側にある左スピトウーンを見つけます。



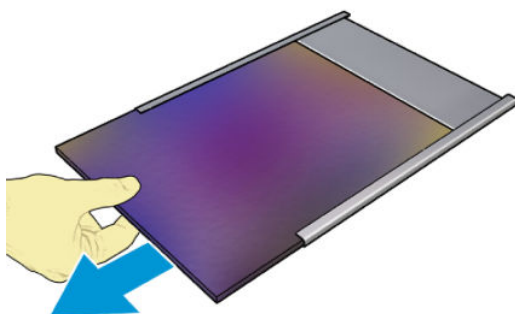
3. 左スピトウーン フォームをフレームごとスライドさせて取り出します。



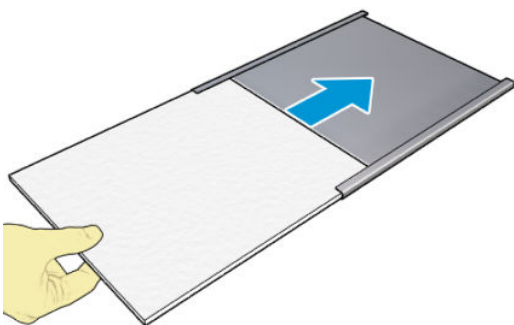
 **重要** : HP Latex 3000/3600 プリンタのみ: お使いのプリンタのシリアル番号によっては、フォームを直接内側に挿入するように筐体が設計されているため、スピトウーンフレームにフォームを挿入する必要はありません。

詳細については、HP のサポート窓口にご連絡ください。

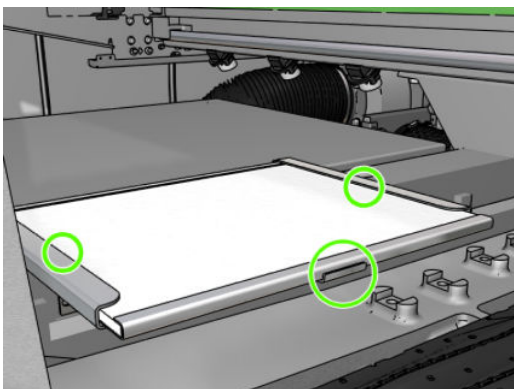
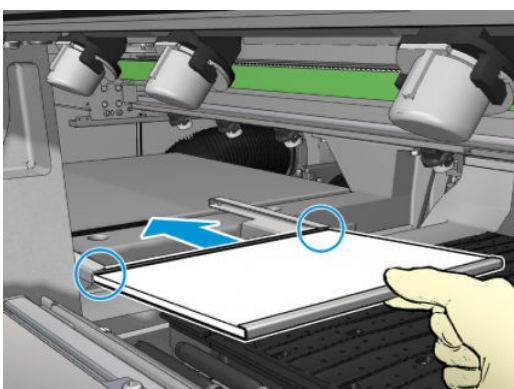
4. フレームからフォームを取り外します。



5. 新しいフォームをフレームに挿入し、平らでしわがないことを確認します。



6. フレームを左スピトゥーン内の所定の位置に取り付けます。フレームが平らであることを確認してください。

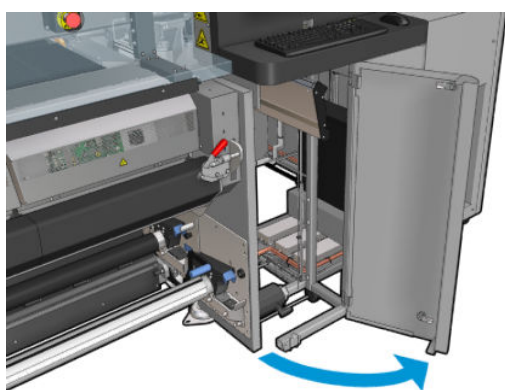
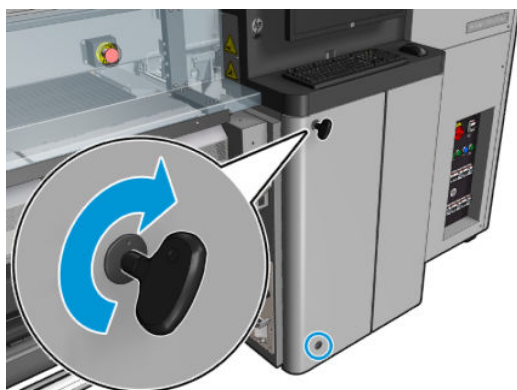


7. ウィザードウィンドウの下部に表示されている【次へ】をクリックし、プリントヘッドクリーニングロールの交換を開始します。

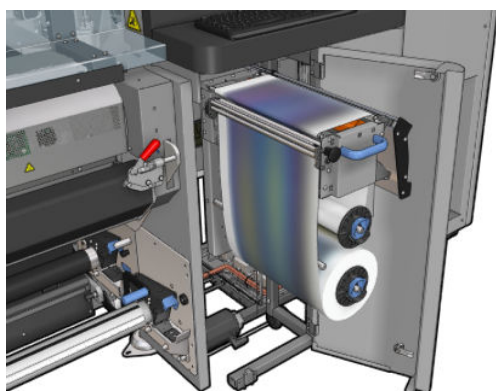
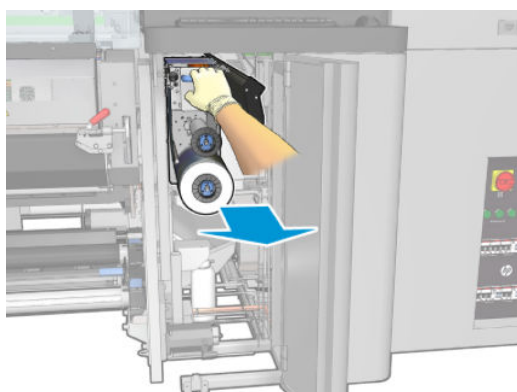
## プリントヘッドクリーニングロールの交換



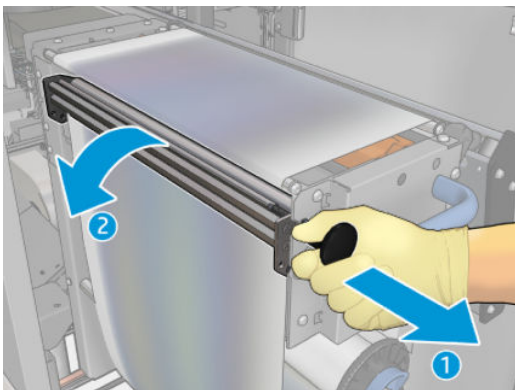
1. ロールの未使用部分は、この時点で巻き取りロールに巻きついていきます。未使用部分がロール全体の5%以上に達する場合は警告が表示されます。
2. プリントヘッドクリーニングロールを交換するには、プリンタの右前にあるドアのロックを解除して開きます。



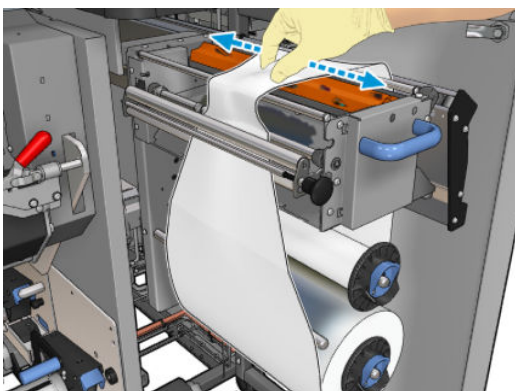
3. ハンドルを握り、プリントヘッドのクリーニングロールアセンブリをドアから引き出します。



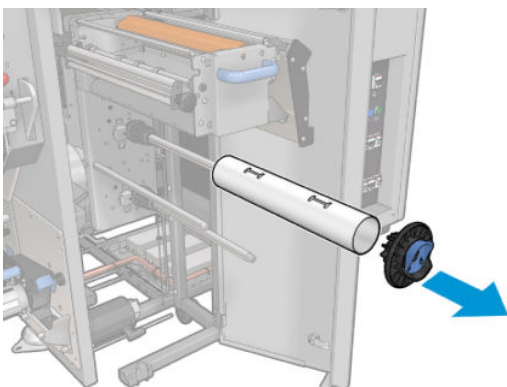
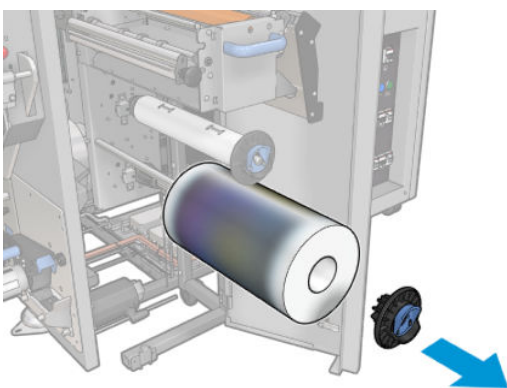
4. 左上にある黒のノブを引き出し、ピンチシステムを脇に移動します。



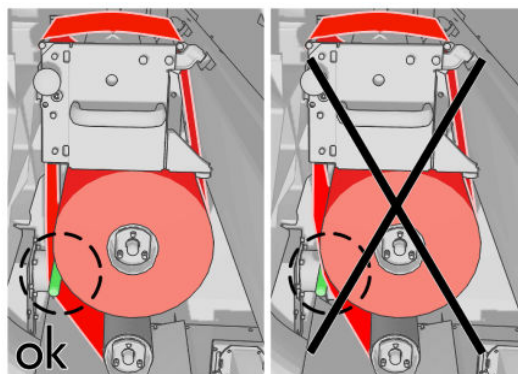
5. ロール紙の端を使ってラバーブレードをクリーニングします。



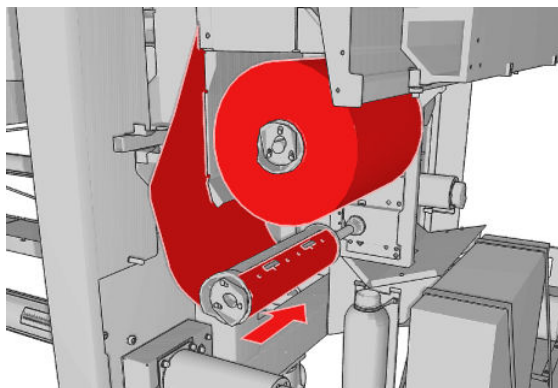
6. 両方のロールを軸からずらして外し、新しいロールに付いている手順に従って使用済みのクリーニング材料のロールを処分します。また、廃棄物の正しい処分方法については、国/地域の行政機関にお問い合わせください。巻き取りコアとして使用するために空のコアを保存します。





7. 新しいロールを上部の軸に取り付けます。
8. 上部の軸を差し込み、側面にエンドキャップを取り付けて、カチッという音が聞こえるまでとめてスライドします。
9. ロールの先端を上部リールに渡し、左にあるローラーにクリーニング材料を通します。



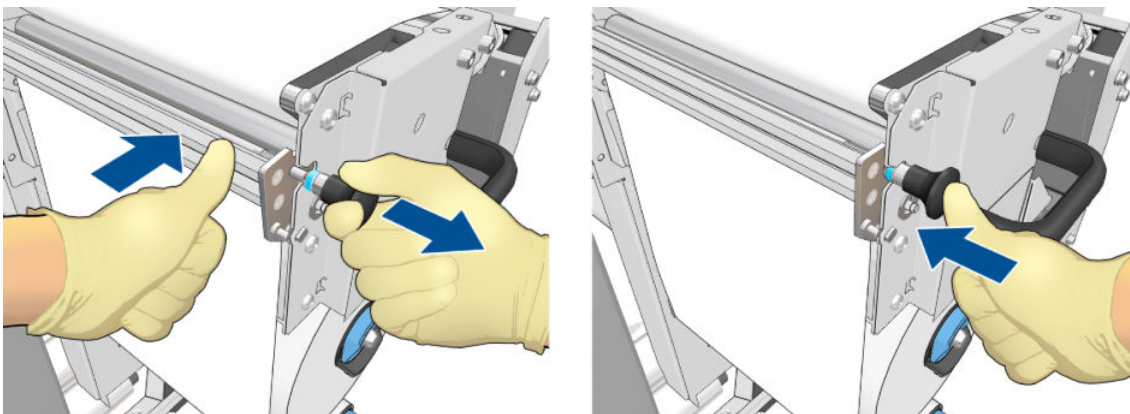
10. クリーニング材料の先端にポリエステルフィルムのストリップがあります。巻き取りコアにある穴に挿入して、固定します。
11. 巻き取りコアを下の軸に取り付けます。



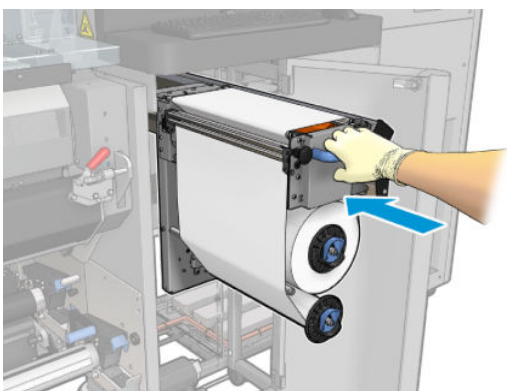
-  **注記:** クリーニングロールが正しく取り付けられていない場合は、プリントヘッドのクリーニングロールの詰まりの解消に関するメッセージが表示されます。アセンブリ全体を引き出し、ロールを少し巻いて、元に戻します。プリンタにより再びロールがチェックされます。
-  **注記:** 下部のローラーに装着しなすため、クリーニング材料はカットしないでください。ロール紙の半径が想定外の場合、クリーニングロールシステムに問題が発生する可能性があります。

12. 黒のノブを所定の位置に戻し、ピンチシステムを元に戻します。クリーニングロールがきつすぎるために、抵抗を感じる場合は、ロールを反時計回りに少し回転します。

※ **ヒント**：黒いノブの向こう側に緑色のリングがありますが、ノブが正しく取り付けられると見えなくなります。緑色のリングが見える場合は、取り付け直してください。



13. ハンドルを握り、プリントヘッドロールアセンブリ全体をプリンタに押し戻します。奥までしっかり押し込みます。

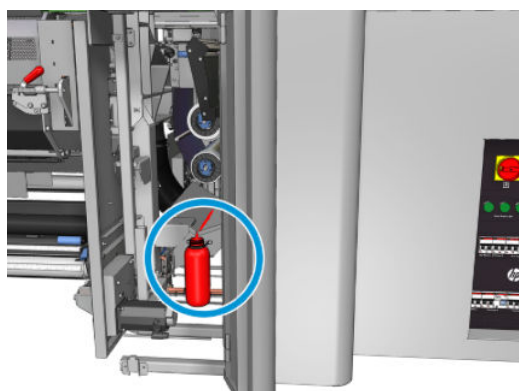


14. ドアを閉じてロックします。  
15. ウィザードウィンドウで**[完了]**をクリックします。

プリントヘッドクリーニングロールの長さが検出され、ゼロにリセットされます。

☑ **注記**：半分使用済みのロール紙に手を加えると、Internal Print Server で表示される使用状況が不正確になります。


排出コンテナを空にしたり取り外したりしないでください。予防保守中にサービスエンジニアが実行します。



# 7 キャリブレーション

## プリントヘッドの軸合わせ

プリントヘッド間の正確な軸合わせは、高いカラー精度、なめらかなカラーグラデーション、およびグラフィック要素の鮮明なエッジを実現する上で重要です。

 **注記：**単一ロールへの巻き取り設定を使用する場合にのみ、プリントヘッドの軸合わせを行うことをお勧めします。特に、デュアルロールでプリントヘッドの軸合わせを行うことは推奨しません。

プリントヘッドの軸合わせは、次のような場面で行うことをお勧めします。

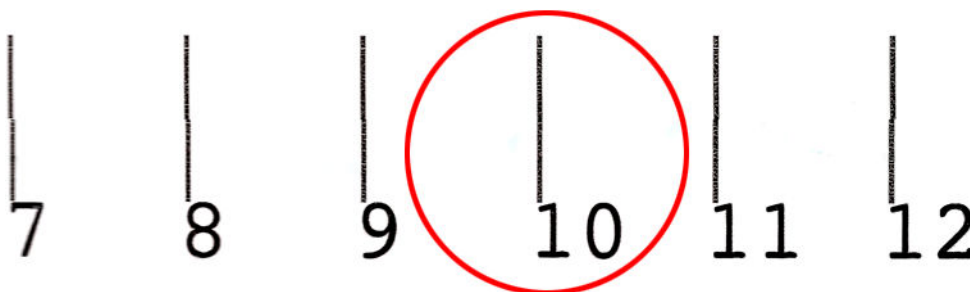
- プリントヘッドを交換または取り付け直した後。
- 新しい素材が取り付けられて、プリントヘッドと用紙の間隔が大幅に変わったとき。
- プリントヘッドのずれが原因と考えられる印刷品質の問題が発生しているとき。

プリントヘッドの軸合わせを行うには、Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[プリントヘッドの軸合わせ]**を選択します。


印刷領域で、素材にしわなどのゆがみがあると、プリントヘッドの軸合わせが影響を受ける場合があります。そのため、プリンタで印刷を行ったばかりの場合は、プリンタの温度が下がるまで数分間待ちます。念のため、プリントヘッドの軸合わせを行う前に、プリンタから素材が送られます。

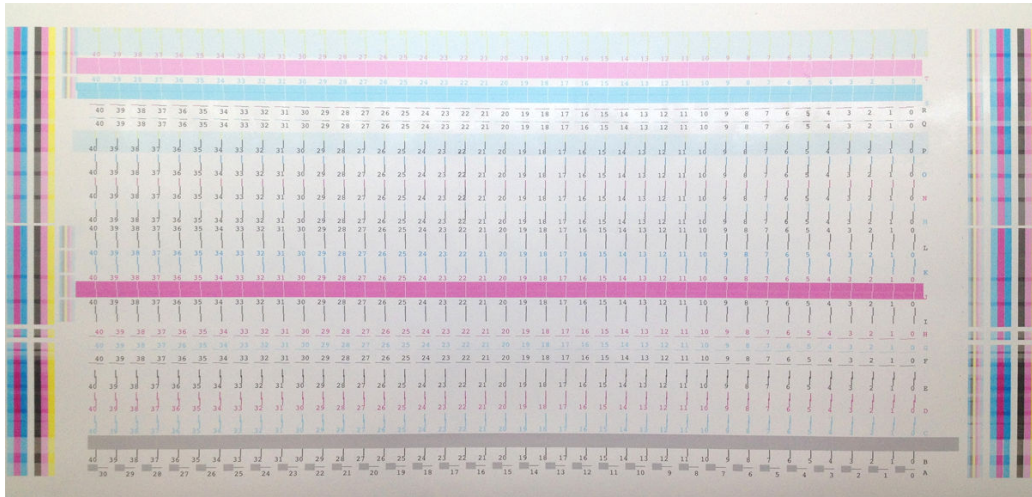
## 軸合わせの手順

プリンタで 21 個のパターンが印刷され、それぞれ 1 文字 (A~U) の名前が付いているので、各パターンから最善の結果を選択する必要があります (例：下図では 10 番を選択しています)。

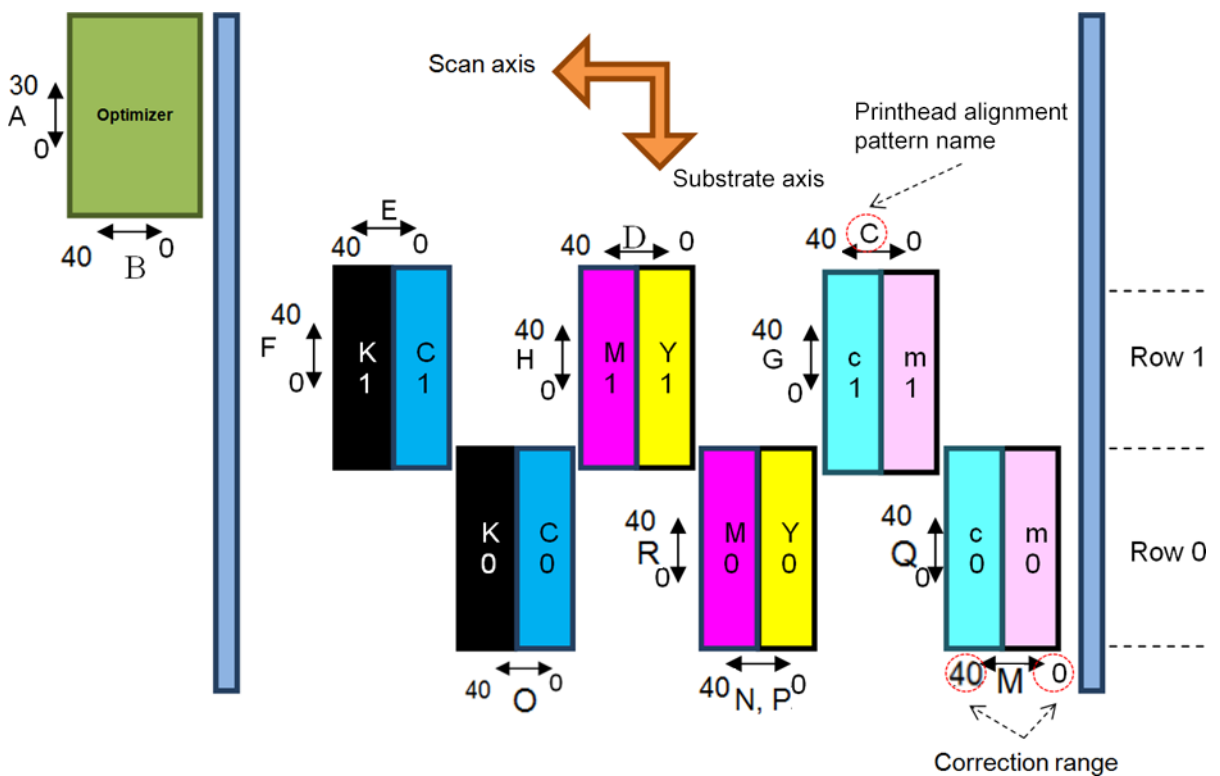


軸合わせの手順には、カラープリントヘッドとオプティマイザプリントヘッドの両方が含まれます。手順を完了するには約 10 分かかります。幅 84cm × 高さ 37cm の印刷済み素材を使用します。

 **注記：**ファームウェアのバージョンにより、このファイルはかなり異なります。



下図は、キャリッジにおけるプリントヘッドの区分を示しています。また、プリントヘッドとパターン間の対応状況と、適用される修正の方向(0~40)を示しています。



次の表には、各パターンによって制御される修正の種類をまとめています。

パターン	影響を受けるプリントヘッド	修正の種類
A	オプティマイザ	素材軸
B	オプティマイザ	スキャン軸
C	c1、m1	スキャン軸
D	M1、Y1	スキャン軸
E	K1、C1	スキャン軸
F	K1、C1	素材軸
G	c1、m1	素材軸
H	M1、Y1	素材軸



パターン	影響を受けるプリントヘッド	修正の種類
I	K	スキャン軸、双方向
J	M	スキャン軸、双方向
K	C	スキャン軸、双方向
左	C、M、Y、K、c、m、オプティマイザ	スキャン軸、双方向、1200dpi
M	c0、m0	スキャン軸
N	M0	スキャン軸
O	C0	スキャン軸
P	Y0	スキャン軸
Q	c0、m0	素材軸
R	M0、Y0	素材軸
S	c	スキャン軸、双方向
T	m	スキャン軸、双方向
U	Y	スキャン軸、双方向

プリントヘッドの軸合わせの診断プロットで確認されたすべてのずれを補正する際は、この表を念頭に置いてください。

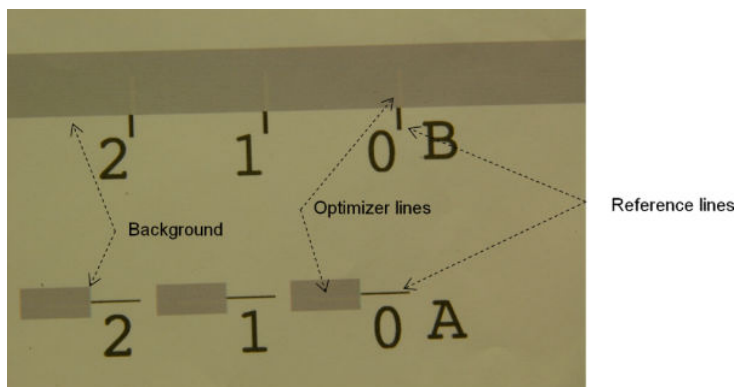
主要な修正の値は 20 (A 面の場合は 15) で、Internal Print Server における各パターンのデフォルト値です。

## オプティマイザ プリントヘッドの軸合わせ

オプティマイザインクは透明であるため、視覚的に判別することが困難です。これを容易にするため、オプティマイザインクに合成インクの背景が追加されました。これによりオプティマイザが強調表示され、ほとんどの状況でオプティマイザを視覚的に確認できるようになります。

パターン A とパターン B は、オプティマイザ プリントヘッドを、2 つの方向 (スキャン軸と素材軸) でカラー プリントヘッドに軸合わせすることを目的としています。

下図は、オプティマイザの線が追加された背景を示しています。



# プリントヘッドの軸合わせで発生する可能性のある問題

## オプティマイザインクが見えない、またはほとんど見えない

合成背景を使用すると、ほとんどの素材でオプティマイザインクを強調表示することができますが、一部の素材で、オプティマイザインクを強調表示だけのコントラストが出ない場合があります。このような場合は、次の2つの解決方法を使用できます。

- コントラストがより強く出る別の素材を取り付けて軸合わせを行います。
- オプティマイザが適切に軸合わせされていることを前提に、中間修正 (A=15、B=20) を追加します。この場合、近くでもう一度見て、にじみ、輪郭線でのインクの飛び散り、インクの吸い上げなど、関連する不具合がないかどうかを確認してください ([401 ページのインクのにじみ、飛び散り、吸い上げ](#)を参照)。

考えられるもう1つの原因として、オプティマイザプリントヘッドまたはカラープリントヘッドで詰まっているノズルが多すぎる場合があります。これにより、背景領域の塗りつぶしが適切に行われず、オプティマイザバーを検出することが困難になります。このような場合は、[165 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照してください。

## 軸合わせを行った後でもオプティマイザプリントヘッドの素材軸での位置がずれている


オプティマイザプリントヘッドがずれていることで、オプティマイザプリントヘッドとその他のプリントヘッドの間にはすき間があります。そのため、パターン A とパターン B では、オプティマイザプリントヘッドを背景や基準の黒色に合わせるために、素材送りが必要です。素材送りが適切に行われない場合は、素材軸 (パターン A) に対するオプティマイザの修正が無効である可能性があります。一般的にはインクの濃度の高い領域から低い領域へと通過する際、素材軸方向の色の境界線でのにじみが検出されることがあります。この場合は、軸合わせを行う前に素材送りが適切に行われることを確認してください ([186 ページの素材送りの補正](#)を参照)。

## 1つのパターンに有効な修正が複数ある

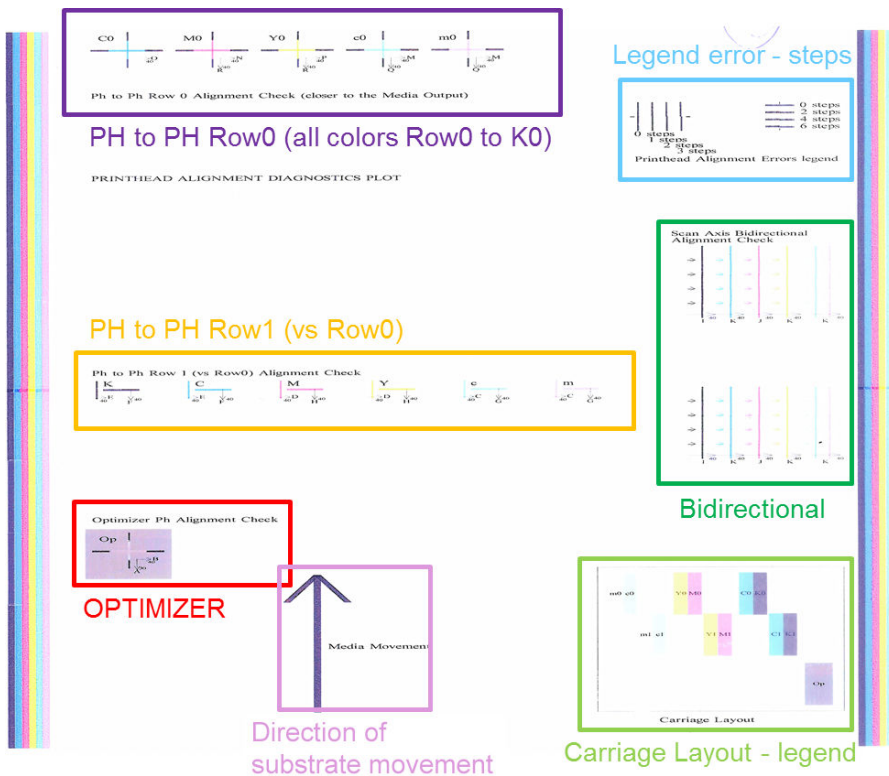
場合によっては、1つのパターンに対して考えられる有効な修正が複数あり、複数の段差で区切られていることがあります。この原因として、プリントヘッドと用紙の間隔がスキャン軸に沿って変化する、素材のしわが考えられます。これを回避するには、軸合わせを始める前に、素材が冷えていることを確認し、素材を 70cm 以上送り、以前のジョブの硬化によって素材が変形していないことを確認します。

## プリントヘッドの軸合わせの診断プロット

プリンタでは、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットが提供されます。これは、現在のプリントヘッドの軸合わせの品質を分析するものです。診断プロットを印刷するには、Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[プリントヘッドの軸合わせ]-[軸合わせの確認]-[印刷]**の順に選択します。

 **注記**：診断プロットを使用してプリントヘッドの軸合わせを確認した後、診断プロットの指示に従って値を微調整することができます。また、素材が以前使用したものと似ている場合は、診断プロットのみ印刷して (プリントヘッドの軸合わせを行うよりも大幅に早く完了します)、Internal Print Server で値を微調整できます。

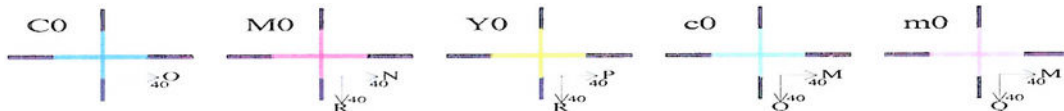
次の図は、診断プロットの例を示しています。各部分の説明は、手動軸合わせの用語に従っています。Row0 は素材の出力に近いプリントヘッドの列で、Row1 は素材の入力に近いプリントヘッドの列です。同じプロットには、参照用に、キャリッジのレイアウトを適切なラベルで説明する領域があります。



### ゾーン1: プリントヘッド Row0 の軸合わせの確認 (素材の出力に近い)

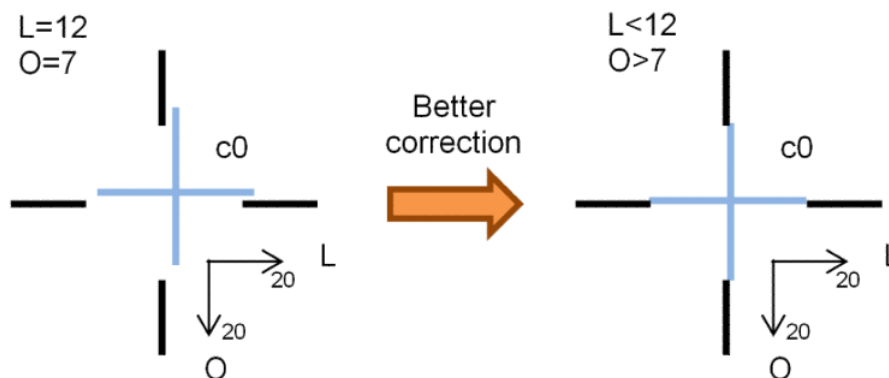
この領域は、カラープリントヘッドの1列目におけるプリントヘッド間の軸合わせを示します。各プリントヘッドには、基準のプリントヘッドと比較した十字線が表示されます。この場合は、黒のプリントヘッドが基準として選択されています。

色には、C0、M0、Y0、c0、およびm0のラベルが付いています。「0」はプリントヘッドの1列目を表します。いずれの場合も、内側の十字線が外側の十字線に揃っている必要があります。



#### Ph to Ph Row 0 Alignment Check (closer to the Media Output)

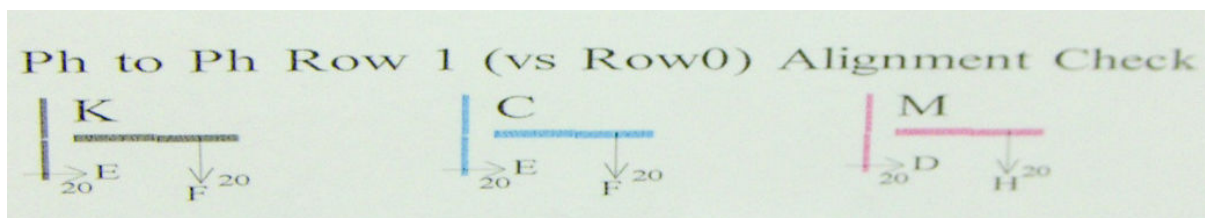
位置ずれが発生した場合は、位置ずれを修正する手動軸合わせのパターンが矢印によって示されます。また、「20」というラベルは、「20」という値が適用された場合に線が移動する方向を示しています。たとえば、手動軸合わせで、Lの値に12を選択し、Oの値に7を選択するとします。また、c0に位置ずれが発生するとします。



- **スキャン軸の位置ずれ**：c0の線が右にずれています。「20」の矢印が右を指しているため、実際の値より大きな値を適用する場合、さらに右に移動します。しかし、縦方向のc0の線は右にずれているため、この線を左に移動する必要があります。そのため、実際に選択した値(L=12)よりも小さい値を選択する必要があります。
- **素材軸の位置ずれ**：c0の線が上にずれています。「20」の矢印が下を指しているため、実際の値より大きな値を適用する場合、さらに下に移動します。これが目的のため、実際に選択した値(O=7)よりも大きい値を選択する必要があります。

## ゾーン2: プリントヘッド間の Row1 軸合わせの確認 (Row0 と比較)

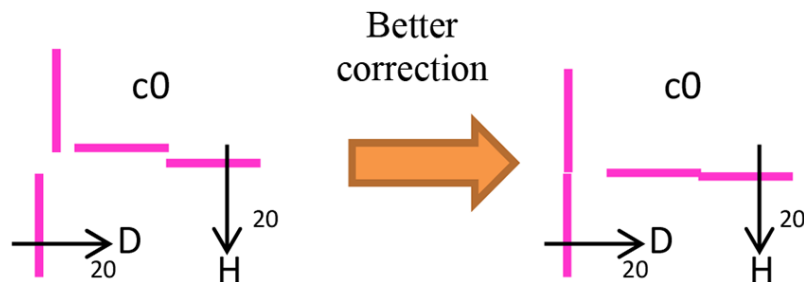
この領域は、カラープリントヘッドの2列目におけるプリントヘッド間の軸合わせを示します。各色は、Row0の同色と照合されます。どの方向にも不連続や段差が見られない場合、軸合わせは適切です。



前の領域の説明のように、位置ずれが発生した場合は、位置ずれを修正する手動軸合わせのパターンが矢印によって示されます。また、「20」というラベルは、「20」という値が適用された場合に線が移動する方向を示しています。たとえば、手動軸合わせで、Dの値に12を選択し、Hの値に7を選択するとします。また、Mに位置ずれが発生するとします。

D=12  
H=7

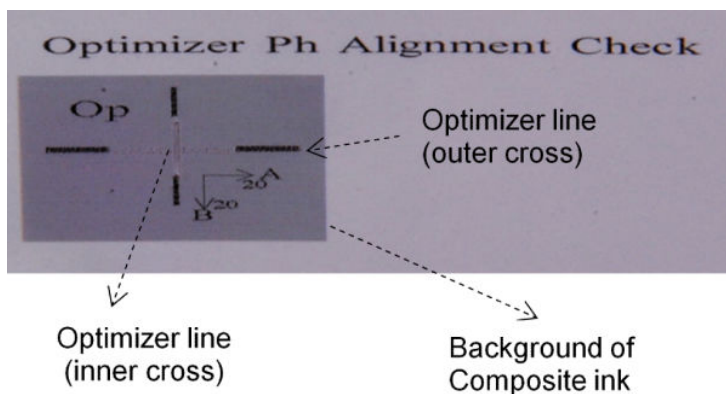
D>12  
H<7



前のゾーンと同様に、Dの値を増やし、Hの値を減らすことで、結果が改善します。

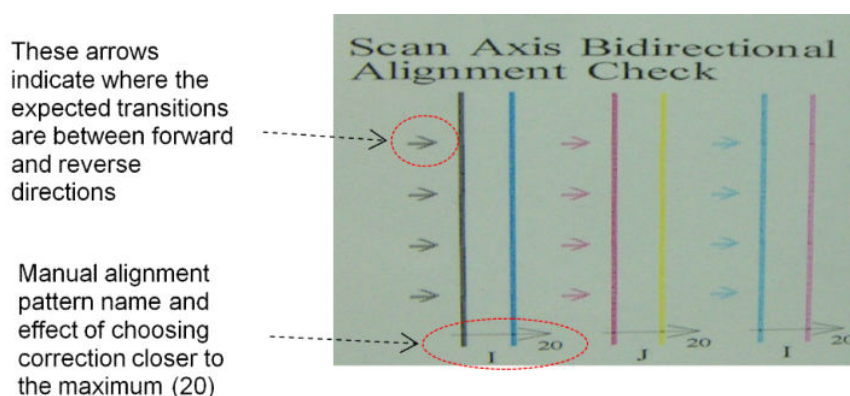
## ゾーン3: オプティマイザ プリントヘッドの軸合わせの確認

この領域には、オプティマイザとカラープリントヘッド間の軸合わせが示されます。オプティマイザは黒色インクと照合されます。この確認は、ゾーン1と同じように行われますが、オプティマイザがあることを強調表示する背景色があります。

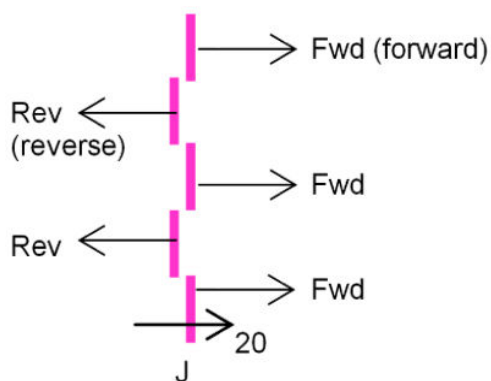


#### ゾーン 4: スキャン軸の双方向の軸合わせの確認

この領域は、色間のスキャン軸の双方向の軸合わせを示します。前の領域の説明のように、位置ずれが発生した場合は、位置ずれを修正する手動軸合わせのパターンが下部の矢印によって示されます (I、Jのパターン)。また、「20」というラベルは、「20」という値が適用された場合に線が移動する方向を示しています。

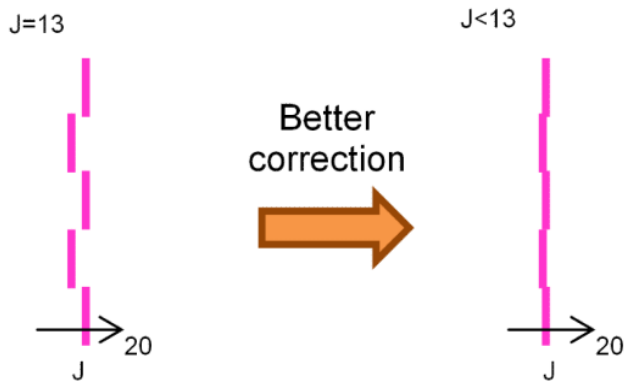


このパターンは、次のようにペアが解除されて印刷された一連の縦方向の線で構成されます。



Fwd と Rev の線が完全に揃ったら、適切に双方向の軸合わせができています。

次の例は、既存の修正 J=13 に位置ずれがある状態とその修正方法を示しています。



この場合、図では、Jパターンに対応する値を変更する必要があることを示しています。また、「20」の値を適用すると誤った方向に移動するため、修正では低い値の方向に移動する必要があることがわかります。

## カラー キャリブレーション

カラー キャリブレーションを行うことによって、プリンタの特定の素材の種類に合わせて、プリントヘッド、インクカートリッジ、特定の環境条件が変化しても、色調を統一することができます。


カラー キャリブレーションではインク制限と線形化を設定します。この設定は、プリントヘッドの液滴の重さによって異なります。このキャリブレーションは、プリントヘッドを長期間使用した場合（液滴の重さが低下した場合）やプリンタを変えた場合でも、色調を統一できるように設計されています。たとえば、シアン最大のインク濃度である 0.6 を実現するのに、3 滴必要なプリントヘッドがあれば、3.5 滴必要なプリントヘッドもあります（後者は液滴の重さが低くなります）。


プリンタやプリセットには、工場出荷時の基準として設定されたカラー キャリブレーションの値はありません。各素材の初回のキャリブレーションによって、それ以降のキャリブレーションで使用される色の基準が設定されます。そのため、2 回目以降のキャリブレーションは、初回のキャリブレーションの色と一致するように実行されます。このようにして、プリントヘッドを長期間使用した場合でも色調を統一することができます。

初回のキャリブレーションの実行時に最高のパフォーマンスを実現するには、ノズルが良好な状態にあることが重要で、プリントヘッドもできるだけ新しいものを使用する必要があります。

また、プリントヘッドの軸合わせを適切に行い（[177 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照）、素材が適切に送られるようにする（[186 ページの素材送りの補正](#)を参照）ことが重要です。そうでなければ、カラーパターンがぼやけたり、少し異なる色が印刷される場合があります。

Internal Print Server からカラー キャリブレーションを開始するには、**[素材]** - **[カラー キャリブレーション]** の順に選択し、次に **[キャリブレーション]** をクリックします。

 **注記：** 幅が 61cm を超える非多孔性素材にのみキャリブレーションを実行できます。多孔性素材にはキャリブレーションを実行できません。

 **注記：** キャリッジ ビームが通常の位置よりも高い位置にある場合、カラー キャリブレーションはお勧めしません。

キャリブレーション処理は完全に自動化されていて、キャリブレーションを行う素材を取り付けた後に無人で実行されます。この処理には 15 分ほどかかり、以下の手順で実行されます。

1. プリンタで使用される、各インクの異なる濃度のパッチが、カラー キャリブレーションテストチャートに印刷されます。

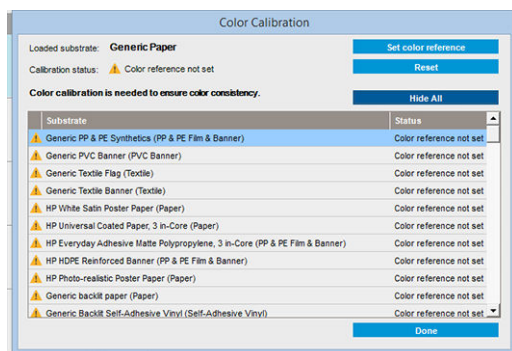


2. テスト チャートがスキャンされ、内蔵の分光測光器でカラー計測されます。スキャンが正常に完了しない場合、Internal Print Server にメッセージが表示されます。[417 ページのカラー キャリブレーション エラー](#)を参照してください。
3. 分光測光器での計測結果から、この素材の種類で色調を統一して印刷できるように、印刷ジョブに適用する必要がある修正テーブルがプリンタで計算されます。この処理は、初回のキャリブレーションでは行われません。初回のキャリブレーションでは、それ以降のキャリブレーションのための基準が設定されます。

キャリブレーションは、以下の場合に実行してください。

- キャリブレーションしていない新しい素材の種類を使用する場合。キャリブレーションの基準を設定します。
- 印刷物の中で大幅に色が異なることに気付いた場合。このような色の違いは、プリントヘッドの劣化や摩耗、新しいプリントヘッドの取り付け、あるロールと別のロールとの間で素材の特性が変化した、環境的な条件が変化した、などが原因となっていることがあります。

その素材のカラー キャリブレーション ステータスは、Internal Print Server で確認できます。**[素材]-[カラー キャリブレーション]-[すべてを表示]** の順に選択します。



- デフォルト: カラー参照が設定されていません。
- 完了: カラー参照が設定されています。
- 失効: キャリブレーションが無効です。

カラー キャリブレーションは、印刷されたカラー パッチのカラー測定に基づき、内蔵の分光測光器で行われます。粗い表面または透明など一部の素材特性により、いくつかの種類の素材の反射カラー測定が非常に不正確になることがあります。こういった素材のカラー キャリブレーションは失敗するか、許容範囲を超えた印刷結果になる場合があります。

**※ ヒント:** カラー キャリブレーションを初めて実行したときに失敗した場合は、もう一度試みることを強くお勧めします。

特定の素材の基準を削除し、その素材の基準を新しく作成するには、カラー キャリブレーションをリセットする必要があります。Internal Print Server で **[素材]-[カラー キャリブレーション]-[リセット]** の順に選択します。

素材のカラー プロファイルを作成する前に、素材の種類のカリブレーションを行う必要があります。ただし、後でカリブレーションを再度行う場合、カラー プロファイルを作成し直す必要はありません。

## 異なる HP Latex 3000 プリンタ間でのカラーの一貫性

カリブレーションされた素材プリセット ([105 ページの素材プリセット](#)を参照) をカリブレーションされたプリンタ間でエクスポートすることで、異なる HP Latex 3000 プリンタで一貫性のある色で印刷することができます。このプロセスにより、両方のプリンタで同じ色の基準を使用することができます。

1. 最初のプリンタの基準を作成します。対象の素材で少なくとも初回のカラー キャリブレーションを実行する必要があります。
2. 最初のプリンタから素材プリセットをエクスポートします。このとき基準もエクスポートされます。
3. 2 台目のプリンタに素材プリセットをインポートします。
4. 2 台目のプリンタで同じ素材を使用してカラー キャリブレーションを実行し、プリセットと共にインポートされた基準との一貫性を保つようにします。

これで、両方のプリンタで同じ素材に対して同じ基準が使用されるようになります。また、これ以降のカラー キャリブレーションはすべて、この基準の状態と一致するように実行されます。

## カラー プロファイル

カラー キャリブレーションによって色調を統一することができますが、統一されているからといってカラーの精度が高いとは限りません。例えば、お使いのプリンタがどの色もブラックで印刷してしまう場合、色調は統一されていても正確な色ではありません。

正確な色で印刷するためには、ファイル内でカラー値を変換し、使用するプリンタ、インクおよび素材で適切な色が印刷できるように調整する必要があります。ICC カラー プロファイルには、これらのカラー変換に必要なプリンタ、インク、および素材の組み合わせについてのすべての情報が記述されています。

これらの色の変換は、プリンタではなく Raster Image Processor (RIP) で行われます。ICC プロファイルの使用についての詳細は、アプリケーションソフトウェアおよび RIP のマニュアルを参照してください。

## 素材送りの補正


正確な素材送りは、素材に対して適切にドットを配置するための制御要素の1つであるため、優れた印刷品質を得るのに重要です。プリントヘッドが通過する間に素材が適当な距離で送られない場合、明るいまたは暗い帯が印刷上に現われ、粒状感が増える場合があります。

プリンタには素材送りセンサーがあり、Internal Print Server に表示されるほとんどの素材が正しく送られるようにカリブレーションされます。素材を取り付けるとき、素材送りセンサーでは素材を確認して、自動的に調整できるかどうかを判断します。自動的に調整できない場合、自動調整は無効になります。

素材送りセンサーで素材を自動的に調整できず、素材を適切に送ることができない場合、素材送りの補正を手動で変更する必要があります。素材送りの補正が役立つかどうかを判断する手順については、[386 ページの「印刷品質の問題のトラブルシューティング」](#)を参照してください。一般的に、素



材送りに関する印刷品質の問題が見られる場合や、新しい素材を定義する場合に、素材送りキャリブレーションをお勧めします。

 **注記:** 手動での素材送りの補正は、素材送りセンサーが無効な場合にのみ実行できます。Internal Print Server のメイン ウィンドウで [印刷の調整] ボタンを押して自動または手動で実行します。

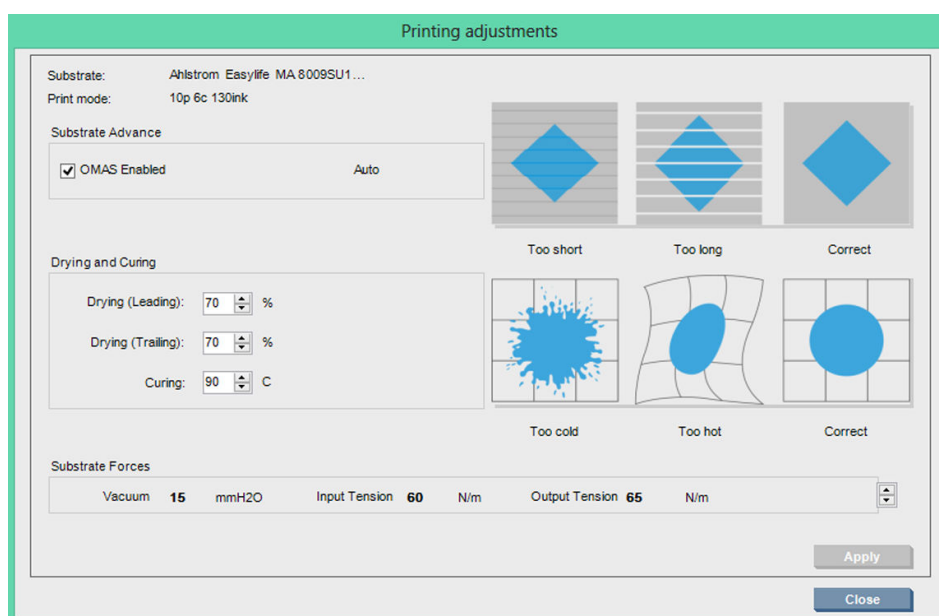
素材送りセンサーは、汚れていると正常に作動しないことがあります。[210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。

センサーが汚れていた場合は、算出済みの素材送り補正がセンサーのクリーニング後に無効になっている可能性があるため、この素材の素材送り補正をゼロに設定して、素材送りが適切であるか確認することをお勧めします。素材送りが適切にならない場合、センサーが汚れていないことと、素材の種類がセンサーと互換性がない可能性があることを念頭において、詳細な補正プロセスを実行します。

## 手動での素材送りの補正

印刷中、Internal Print Server から、現在取り付けられている素材の素材送りの補正をいつでも表示および変更できます。表示および変更するには、印刷ジョブの次に [印刷の調整] ボタンを選択するか、[プリンタ] - [印刷の調整] を選択します。

または、Internal Print Server のメイン ウィンドウで [印刷の調整] ボタンを使用することができます。これにより、素材送りの補正セクションを含むダイアログボックスが表示されます。このダイアログボックスには、主に次の3つの領域があります。




1. OMAS (素材送りセンサー) を有効にするには、チェック ボックスをオンにします。取り付け時に自動的に無効になった場合は、有効にすることはできません。ただし、手動で無効にした場合は、再度有効にできます。
2. 素材送りセンサーが無効になっている場合、素材送りの補正を増やしたり減らすことができます。
3. 素材送りの問題が原因で発生する可能性がある不具合が3つのイメージで示されているため、素材送りの補正を増やすべきか減らすべきか判断することができます。

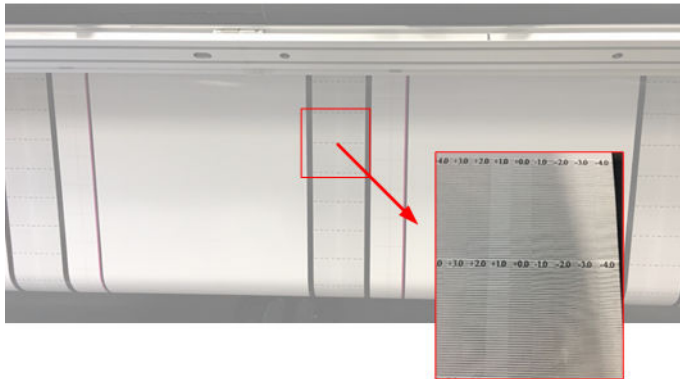
値を適用して保存するには、ダイアログ ボックスを閉じる前に [適用] ボタンを押します。これで、特定の素材用に素材送りの補正の値が保存されます。他の素材は影響を受けません。

一般的な素材プリセットを使用している場合、一般的なプリセットでは印刷の調整を使用できないため、素材送り補正を調整する前に、プリセットのクローンを作成して ([素材] - [クローン])、そのプリセットで作業することをお勧めします。[113 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。

## 素材送りテスト印刷


素材送りテスト印刷は、素材送りをより正確に調整するのに役立ちます。Internal Print Server で、**[プリンタ]-[拡張精度キャリブレーション]**の順に選択します。プリンタでは、適切な素材送りの調整を適用できるように、特別な数字のパターンが何度か繰り返し印刷されます。素材の中央のパターンを確認します。

 **注記**：テスト前に、プリントヘッドを正しく軸合わせする必要があります。




以下の手順では、IPS の **[印刷の調整]** ダイアログ ボックスの素材送り補正值を確認するプロセスについて説明します。

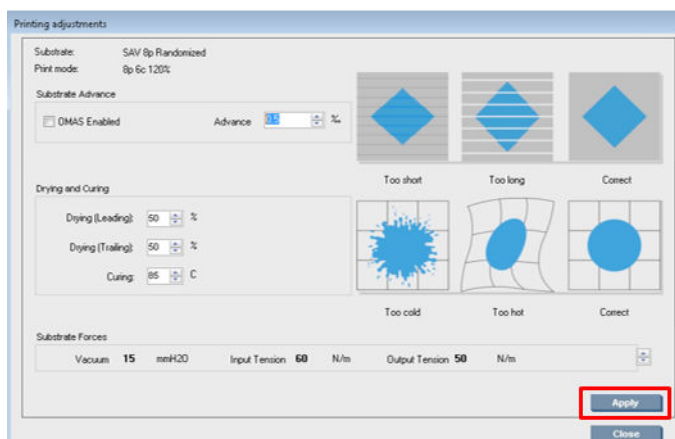
1. テストの印刷中、素材の中央にあるパターン (端はスキューの影響を受けている場合があります) の最終 8 ~ 10 プロットで、最も明るいカラムに対応する値を特定します。

 **ヒント**：考えられる値がテストに 2 つある (2 つの連続するカラム) 場合、両方の値の平均を選択します。たとえば、テストで示される値が +2.0 / +3.0 の場合 +2.5 を選択します。


2. **[IPS]-[プリンタ]-[印刷の調整]** で、現在の素材送りの値セットを探し、この値に手順 1 で選択した値を加算します。たとえば、**[印刷の調整]** ダイアログ ボックスに示される値が -2.0 であり、手順 1 で選択した値が +2.5 の場合、選択する値は +0.5 です。


 **注記**：[印刷の調整] ダイアログ ボックスは、非汎用素材プリセットを使用して印刷している場合のみ有効です。

3. 選択した素材送り補正值を挿入し、**[適用]** を選択して変更を実装します。



適切な素材送り補正值を適用することで、最も明るいカラムの位置が値 0 になります。これは、プリンタが素材送りのエラーを補正し、適切な給紙を行うことを意味します。

 **注記**：このプロセスで得られる手動素材送り補正は、取り付けられた素材にのみ使用できます。この値を別のプリンタに使用することはできない点に注意してください。複数のプリンタで同じ素材を使用する予定の場合、プリンタごとにすべてのプロセスを行う必要があります。

 **ヒント**：素材送りに使用する値は、素材の厚みと直接関連しています。また、素材送りが原因で印刷品質の問題が発生している場合のみ変更する必要があります。詳細については、[392 ページの素材送りセンサーの確認](#)を参照してください。適切な値をより早く正確に確認するには、以下の表を参照してください。

素材の厚みに基づいた通常の素材送りの値							
50µm	150µm	250µm	400µm	550µm	700µm	850µm	1000µm
+1.8%	+0.9%	0	-1.0%	-1.8%	-2.7%	-4.5%	-6.8%

## 1つの素材プリセットに固有のキャリブレーション

プリンタが実行するキャリブレーションには、キャリブレーションの実行時に使用する素材に固有のものも、そうでないものもあります。ある素材に固有のキャリブレーションは、素材またはプリセットが変更された場合はもう一度実行する必要があります。以下に、あるプリセットに固有のキャリブレーションと、そうでないキャリブレーションを示します。

- **プリントヘッドの軸合わせ**：これは、すべてのプリセットと印刷モードに適用されます。通常、ある素材から別の素材に切り替えるときに、プリントヘッドを再び軸合わせする必要はありません。ただし、プリントヘッドと用紙の間隔が大幅に変わる（厚みが異なるなど）場合には、プリントヘッドを再び軸合わせする必要があります。
- **素材送りの補正**：これは、各素材プリセットに固有です。
- **カラーキャリブレーション**：これは、各素材プリセットに固有です。

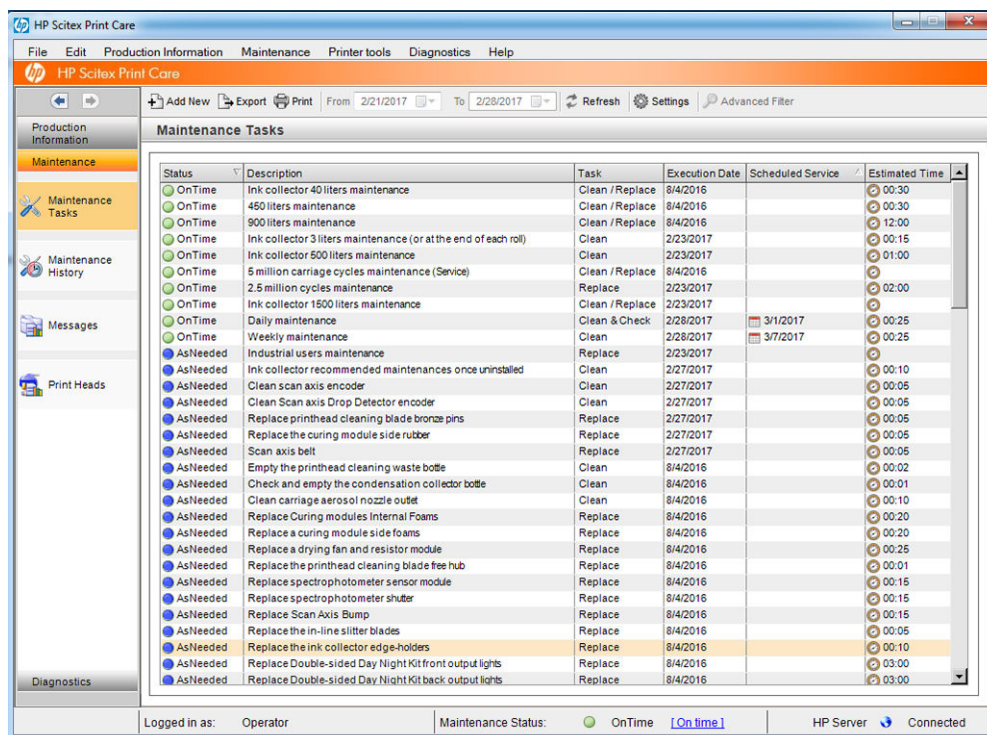
## 特定のイベント後に推奨されるキャリブレーション

	プリントヘッドの交換	新しい素材の作成	新しい素材のインポート	新しい素材の取り付け	印刷モードの変更	印刷品質の低下
プリントヘッドの軸合わせ	推奨	新しい素材の厚さが同じ場合は不必要	不必要	キャリッジビームが移動していない場合は不必要	不必要	推奨（関連する場合）
カラーキャリブレーション	推奨	推奨	推奨	これまでに実行したことがある場合は不必要	不必要	推奨（関連する場合）
素材送りの補正	不必要	素材送りセンサーが機能している場合は不必要	素材送りセンサーが機能している場合は不必要	素材送りセンサーが機能している場合は不必要	不必要	推奨（関連する場合）

## 8 HP Print Care


Print Care は、プリンタを最適な状態に保持するのに役立ち、問題が発生した場合には解決方法のサポートが得られるプログラムです。また、プリンタの現在のステータスおよび過去の履歴に関するさまざまな情報を得ることができます。

このプログラムは、プリンタの内蔵コンピュータにすでにインストールされています。プログラムを実行するには、Windows のクイック起動ツールバーのアイコンをクリックするか、Internal Print Server の該当箇所（Print Care のステータスなど）をダブルクリックします。

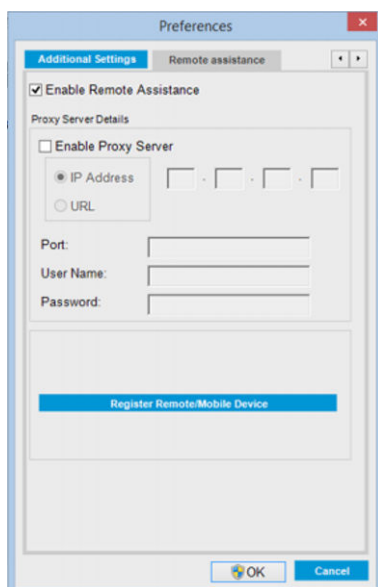


この機能は、次のカテゴリに分かれています。

- **[生産情報]** では、プリンタのステータスおよび印刷履歴（用紙の使用状況、インクの使用状況、ジョブなど）に関する情報が表示されます。この情報は、視覚的なチャートまたはテキストレポートの形式で表示できます。いずれの場合でも、情報の異なる部分を表示するようにフィルタ処理できます。
- **[メンテナンス]** では、メンテナンス タスクの実行を要求するメッセージや、メンテナンス タスクの実行方法の手順が表示されます。また、過去に実行されたメンテナンス タスクと、過去に表示されたプリンタ メッセージを表示することもできます。
- **[診断]** では、プリンタ システムおよびコンポーネントに対して機能テストを実行し、エラーや故障を確認できます。診断が実行されるごとに、詳細な結果とトラブルシューティングの手順が含まれるレポートが生成されます。また、過去に実行されたテストを表示することもできます。詳細については、[191 ページの Print Care 診断](#)を参照してください。

 **注記**：テストを個別に選択することはできません。一連のテストとして、テスト全体が自動的に実行されます。

- **[プリンタ ツール]**は、インターネットに接続しないでメンテナンス操作を実行するのに役立ちます。



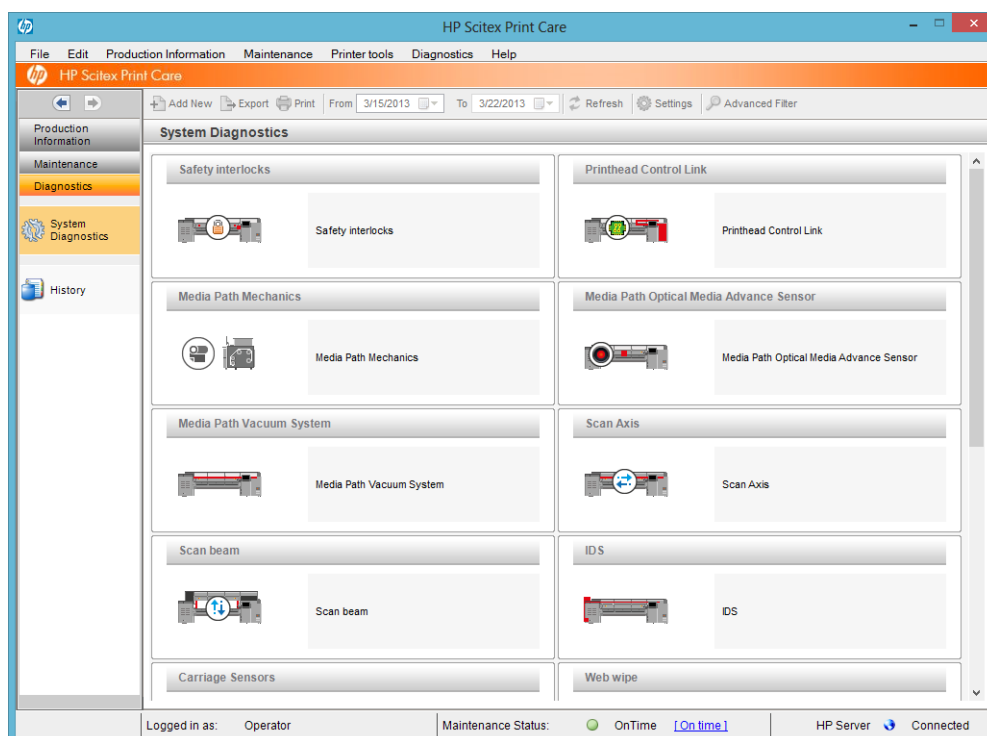
Print Care プログラムには、このプログラムのすべての機能について説明しているオンラインヘルプがあります。

Print Care の測定単位を変更するには、**[編集]** - **[環境設定]** - **[単位]** の順に選択します。


Print Care では、Windows の地域と言語のオプションで選択された言語が使用されます。言語を変更するには、[21 ページの Internal Print Server の言語の変更](#)を参照してください。


## Print Care 診断

Print Care 診断は、休止時間を最小限に抑えるのに役立ちます。サポート担当者に連絡して問題を報告するときは、実行した診断の結果を提供してください。



これらの診断の大部分は、プリンタが正常に起動すると実行されます。診断の実行を妨げる深刻なエラーが起動中に発生する場合がありますが、このような状況のために追加の起動モードが用意されています。これを使用するには、Print Care に移動し、**[プリンタ ツール]-[電源オプション]-[診断モードで再起動]**の順に選択します。プリンタでは最小限のコンポーネントのみ起動されます。Internal Print Server の進行状況バーは 20%前後で停止し、**診断モード**が表示されます。これで、**[診断]**セクションに移動し、必要な診断を実行できます。

 **注記**：診断の説明を読み、指示に従ってください。


 **重要**：プリンタを診断モードで起動すると、印刷することはできません。


診断が終了したら、**[プリンタ ツール]-[電源オプション]-[再起動]**の順に選択し、プリンタを通常どおりに起動します。

プリンタで、XX.XX.XX.XX.XX 形式の数値コードを含むメッセージが表示される場合は、次の表で最初の 2 桁の数値を見つけて、適切な診断を確認することをお勧めします。

番号	サブシステム
01	電子ボックス
10	電気制御キャビネット
11	プリントヘッド制御リンク
15	乾燥しています
16	硬化
21	ドロップ検出/キャッピング ステーション
22	インク分配システム
41	素材経路の構造
43	素材経路のバキューム システム
46	プリントヘッド プライマ
47	プリントヘッドクリーニングロール


番号	サブシステム
48	スキャンビーム
49	キャリッジエアゾール
50	素材送りセンサー
51	安全インターロック
52	ドロップ検出
55	キャリッジセンサー
58	キャリッジセンサー
86	スキャン軸

 **注記** : これらのサブシステムの一部は、特殊な知識が必要であるため、または安全上の理由により、サービスエンジニアの方のみ操作してください。

 **注記** : どのような場合も、安全インターロックによって印刷が機能しなくならないように、安全インターロックの診断を実行することをお勧めします。


## Print Care ソフトウェアの更新

プリンタがインターネットに接続されている場合は、Print Care によってアップデートが定期的に確認されます。アップデートを使用できる場合は、アラートが表示されます。アラートが表示されたら、指示に従ってソフトウェアを更新してください。

 **注記** : このアップデートは、Print Care ソフトウェア エンジンにのみ有効です。メンテナンスウィザードやその他のコンテンツは、必要に応じてその都度クラウドから直接アクセスされます。そのため、クラウド内のコンテンツが更新されると、それらのコンテンツも自動的に更新されます。

## Print Care ソフトウェアの再インストール

Print Care を再インストールする必要がある場合は、サービス担当者に連絡してください。

 **注記** : Print Care は、プリンタの所有者が変わるたびに再インストールする必要があります。

## 9 ハードウェア保守

**⚠警告！**ハードウェア保守はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。

### 安全に関する注意事項

「安全に関する注意事項」セクションを読んで、機器を安全に使用してください。[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

適切な技術研修を受け、作業中に遭遇する可能性がある危険性について学び、自分自身はもとより他の人にも及ぶ危険要因を最小限に抑えるために、適切な対策を講じることをお勧めします。

### ユーザーメンテナンスキット


保守リソース			クリーニングキット	ユーザーメンテナンスキット	サービス保守キット	テキスタイルサービス保守キット	ユーザーアップタイムキット	販売店アップタイムキット
タイミング	対象者	受信トレイ						
オンデマンドクリーニング	ユーザー	X	X					
週1回のメンテナンス	ユーザー	X	X					
125lのメンテナンス	ユーザー	X	X					
500lのメンテナンス	ユーザー		X	X				
1500lのメンテナンス	ユーザー			X				
3000lのメンテナンス	サポートの担当者にお問合せ下さい。				X			
両面クリーニング	ユーザー		X					



保守リソース	クリーニングキット	ユーザーメンテナンスキット	サービス保守キット	テキストイルサービス保守キット	ユーザーアップタイムキット	販売店アップタイムキット
インクコ レクター の毎日の メンテナ ンス	ユーザ					
インクコ レクター 40lのメン テナンス	ユーザー					
インクコ レクター 500lのメン テナン ス	ユーザー				X	
インクコ レクター 1500lのメン テナン ス	サポート の担当者 にお問合 せ下さい。					
ユーザー 修理	ユーザー				X	
修理サー ビス	サポート の担当者 にお問合 せ下さい。					X
フルプリ ンタ検査	サポート の担当者 にお問合 せ下さい。					X

## HP Latex 3x00 プリンタ シリーズのメンテナンス キットおよびツール

名前	パーツ番号	目的	注文方法
HP Latex 3x00 シリーズのクリーニングキット	CZ056-67390	週 1 回のメンテナンスおよび 125 リットルのメンテナンスルーチン (約 12 回)	プリンタに付属しており、プリンタのメンテナンスキットに同梱
キャリッジレールクリーニングツール		125 リットルのメンテナンスルーチン*	プリンタに付属しています
HP Latex 3000 シリーズ プリンタのメンテナンスキット	1HA07-67008 / 1VT19A	1500 リットルのメンテナンスルーチン*	通常の注文方法で注文します
HP Latex 3x00 シリーズ標準アップタイムキット	D4J02A/ CZ056-67421	お客様が交換して最も一般的な問題を解決できる予備部品一式	世界中のほとんどの国/地域で、プリンタに付属しています。必要に応じて、通常の注文方法でキットを購入することもできます。
HP Latex 3x00 エキスパートキット	1HA07-67041	エキスパート/トレーニングを受けたお客様が交換可能なスペア備品のセット	通常の注文方法で注文します

 **注記:** プリンタに使用可能なキットの最新情報とその内容については、<http://www.hp.com> を参照してください。


\*周波数は概算値であり、印刷モードの使用状況によって異なります。


## HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキットの内容

部	数量	メンテナンスにおける用途
柔らかいクリーナーと 12 個のスポンジ	1	プリントヘッドの電極部分 (プリントヘッド側) のクリーニング (410 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示されるを参照)
ブラシ	1	プリントヘッドの電極部分 (キャリッジ側) のクリーニング (410 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示されるを参照)
綿棒	100	素材送りセンサー (OMAS) (210 ページの素材送りセンサーのクリーニングを参照) とライン センサー (245 ページのキャリッジの底面、乾燥ガラス、およびラインセンサーとクラッシュセンサーをクリーニングするを参照) のクリーニング
キャリッジレールクリーニング芯	6 袋 (1 袋 20 個入り)	クリーニング (223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換するを参照)
潤滑油	3 ボトル (1 ボトル 10ml 入り)	注油 (223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換するを参照)
油性フォーム	6 袋 (1 袋 2 個入り)	交換 (223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換するを参照)
オイル芯	12 セット	交換 (223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換するを参照)
グリス シリンジ	3ml	小さな部品にグリスを塗る (ただし、キャリッジビームのネジは対象外)
クリーニング スポンジ	6	一般的なクリーニング
プラスチック製手袋	6 セット	一般的なメンテナンス作業
電気制御キャビネットおよび電子ボックスのフィルタ	6 セット (1 セット 2 個入り)	ファンフィルタの交換 (263 ページの電子キャビネットのファンフィルタを交換するを参照)

## HP Latex 3x00 プリンタのメンテナンスキットの内容

コンテンツ	数量
キャビネット電気制御ボックスフィルタ アセンブリ	2
プリントヘッドクリーニングラバー アセンブリ	3
HP Latex 3x00 クリーニングキット	1
5 プrintヘッドクリーニングラバー ブレードのアップグレード	1
マシングリスおよびオイルキット	1
パッド	1
ダイバーター ホイール	2

 **注記**：キットの内容は異なる場合があります。

 **注記**：一部のキーはプリンタに付属しています。メンテナンス操作に必要なキーを確認するには、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

キーは、目的のドアを開閉するためだけに使用し、常にご自分の管理下に置いておいてください。キーは安全な場所に保管してください。

## 推奨保守ツール(プリンタには付属していません)



スチール製スパイラルたわし(目的：[245ページのキャリッジの底面、乾燥ガラス、およびラインセンサーとクラッシュセンサーをクリーニングする](#)、[312ページの乾燥モジュールの石英ガラスと空気の放出口をクリーニングする](#)、および[249ページのドロップ検出のインクデポジットをクリーニングします](#)。)



吸収性のある多目的な布(目的：カバーのクリーニング)。



イソプロピルアルコール(目的：クリーニング)

**注記**：揮発性有機化合物 (VOC) によるクリーニング用およびメンテナンス用の液体が規制されている国/地域(カリフォルニア州など)にお住まいの方は、イソプロピルアルコールの代わりに VOC について保証された洗剤(適切に希釈されたシンブルグリーン多目的洗剤など)を使用してください。



蒸留水(目的：一般的なクリーニング)



ノズルアクセサリが付属するハンディタイプまたは通常タイプの掃除機 [272ページの背面のスキャン軸ビームをクリーニングする](#)に使用。



懐中電灯(目的：一般的使用)。



折りたたみ式脚立(目的：一般的使用)。



マイナスドライバ。



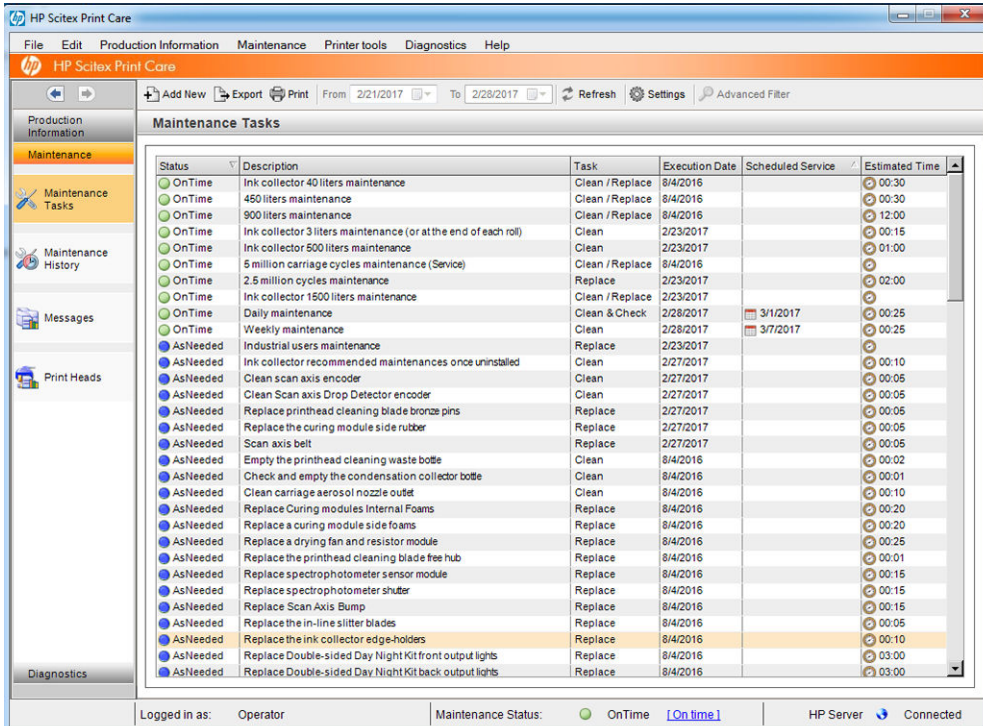
トルクスドライバセット

## メンテナンス操作の実施方法

Print Care プログラム (190 ページの「[HP Print Care](#)」を参照) の [メンテナンス] セクションでは、ルーチンハードウェア保守を実行する日時を確認できます。


### Print Care ウィザードでメンテナンスを実行する

プリンタをインターネットに接続している場合は、Print Care によってメンテナンス操作を適切に実行するのに役立つガイダンス(ウィザード)が表示されます。メンテナンス操作をクリックするとウィザードが表示されるので、指示に従います。



The screenshot shows the HP Scitex Print Care software window. The main area displays a table of maintenance tasks. The table has columns for Status, Description, Task, Execution Date, Scheduled Service, and Estimated Time. The status of tasks varies, including 'OnTime' and 'AsNeeded'. The estimated times range from 00:01 to 03:00.

Status	Description	Task	Execution Date	Scheduled Service	Estimated Time
OnTime	Ink collector 40 liters maintenance	Clean / Replace	8/4/2016		00:30
OnTime	450 liters maintenance	Clean / Replace	8/4/2016		00:30
OnTime	900 liters maintenance	Clean / Replace	8/4/2016		12:00
OnTime	Ink collector 3 liters maintenance (or at the end of each roll)	Clean	2/23/2017		00:15
OnTime	Ink collector 500 liters maintenance	Clean	2/23/2017		01:00
OnTime	5 million carriage cycles maintenance (Service)	Clean / Replace	8/4/2016		02:00
OnTime	2.5 million cycles maintenance	Replace	2/23/2017		02:00
OnTime	Ink collector 1500 liters maintenance	Clean / Replace	2/23/2017		02:00
OnTime	Daily maintenance	Clean & Check	2/28/2017	3/1/2017	00:25
OnTime	Weekly maintenance	Clean	2/28/2017	3/7/2017	00:25
AsNeeded	Industrial users maintenance	Replace	2/23/2017		00:10
AsNeeded	Ink collector recommended maintenances once uninstalled	Clean	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Clean scan axis encoder	Clean	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Clean Scan axis Drop Detector encoder	Clean	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Replace printhead cleaning blade bronze pins	Replace	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Replace the curing module side rubber	Replace	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Scan axis belt	Replace	2/27/2017		00:05
AsNeeded	Empty the printhead cleaning waste bottle	Clean	8/4/2016		00:02
AsNeeded	Check and empty the condensation collector bottle	Clean	8/4/2016		00:01
AsNeeded	Clean carriage aerosol nozzle outlet	Clean	8/4/2016		00:10
AsNeeded	Replace Curing modules Internal Foams	Replace	8/4/2016		00:20
AsNeeded	Replace a curing module side foams	Replace	8/4/2016		00:20
AsNeeded	Replace a drying fan and resistor module	Replace	8/4/2016		00:25
AsNeeded	Replace the printhead cleaning blade free hub	Replace	8/4/2016		00:01
AsNeeded	Replace spectrophotometer sensor module	Replace	8/4/2016		00:15
AsNeeded	Replace spectrophotometer shutter	Replace	8/4/2016		00:15
AsNeeded	Replace Scan Axis Bump	Replace	8/4/2016		00:15
AsNeeded	Replace the in-line slitter blades	Replace	8/4/2016		00:05
AsNeeded	Replace the ink collector edge-holders	Replace	8/4/2016		00:10
AsNeeded	Replace Double-sided Day Night Kit front output lights	Replace	8/4/2016		03:00
AsNeeded	Replace Double-sided Day Night Kit back output lights	Replace	8/4/2016		03:00

 **重要** : 安全上の理由により、推奨されているすべての手順に厳密に従ってください。たとえば、プリンタの電源を切ることで、さまざまな危険の中でも特に感電や可動部品から身を守ることができます(プリンタの電源を切る必要のある理由は他にもあります)。


**重要** : 最後までウィザードの指示に従うと、対応するアラートが自動的にリセットされます。

ウィザードには必要なボタンが揃っているため、キャリッジビームの移動などのプリンタのすべての操作を、必要ときにウィザードから直接実行することができます。

また、部品を交換して最も一般的な問題を解決する手順も表示されます。

この情報は HP クラウド内にあるため、HP は情報を更新および拡充し、常に最新バージョンの Print Care を提供できます。

## Print Care ウィザードを使用せずにメンテナンスを実行する

 **重要**：プリンタをインターネットに接続していない場合は、このガイドを参照しながらメンテナンス操作を手動で行う必要があります。インターネットに接続していない場合の動作は次のようになります。

- **アラートはリセットされません。** Internal Print Server と Print Care の両方で、メンテナンスステータスに常に赤色のアラートが表示されます。
- メンテナンスのトラッキングは手動で行う必要があります。[203 ページのメンテナンス操作の要約](#)に示している時間とインクの使用状況のしきい値に従ってください。
- 参照のために、Print Care のウィンドウには、メンテナンスのリストではなくこのガイドが表示されます。

HP は、メンテナンス手順の自動更新とファームウェア アップグレードの自動通知を提供する以外にも、インターネットに接続することでプリンタのメンテナンス作業にはるかに容易に取り組めるようになるため、インターネットに接続することを強く推奨しています。詳細については、サービス担当者にお問い合わせください。

**重要**：安全上の理由により、推奨されているすべての手順に厳密に従ってください。たとえば、プリンタの電源を切ることで、さまざまな危険の中でも特に感電や可動部品から身を守ることができます (プリンタの電源を切る必要のある理由は他にもあります)。

メンテナンス操作時には、次のプリンタ システムの移動と処理が必要です。Print Care の【**プリンタ ツール**】メニューは、プリンタをインターネットに接続していないときに使用できます。安全に関するすべての注意事項に確実に従ってください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意

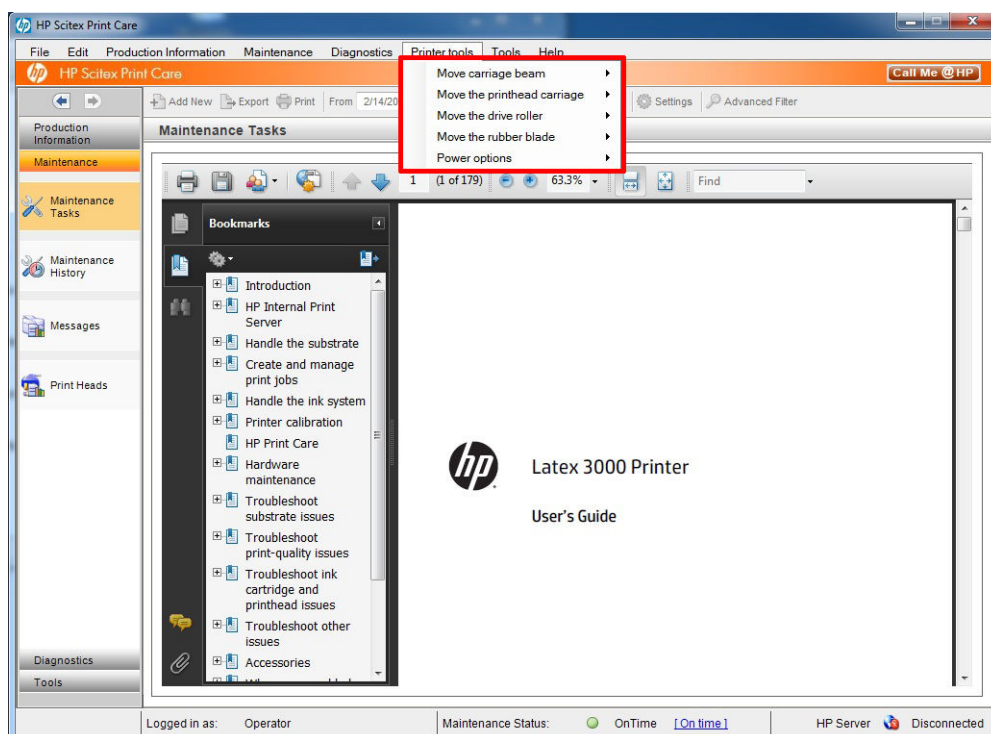


ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。



- キャリッジビームを移動するには、[プリンタ ツール]-[キャリッジビームの移動]を選択します。

- [上に移動]
- [下に移動]



- プリントヘッドキャリッジを移動するには、[プリンタ ツール]-[キャリッジビームの移動]を選択します。

- [サービス位置に移動]
- [左端の位置に移動]
- [通常の位置に移動]



- ドライブローラーを移動するには、[プリンタ ツール]-[ドライブローラーの移動]を選択します。

- [移動 (後方)]
- [移動 (前方)]
- [中止する]




## その他の注意


- 衣服や身体はプリンタの可動部分に近づけないようにしてください
- ネックレス、ブレスレットなど、垂れ下がる物体の着用は避けてください。
- 髪が長い方は、頭髮がプリンタ内に落ちないように束ねてください。
- 印刷時にギアや動いているロールに触れないでください。
- ラバー ブレードを移動するには、[プリンタ ツール]-[ラバー ブレードの移動] を選択します。
  - [修整位置に移動]
  - [通常の位置に移動]



## メンテナンス操作のためにプリンタの電源を切り替える方法

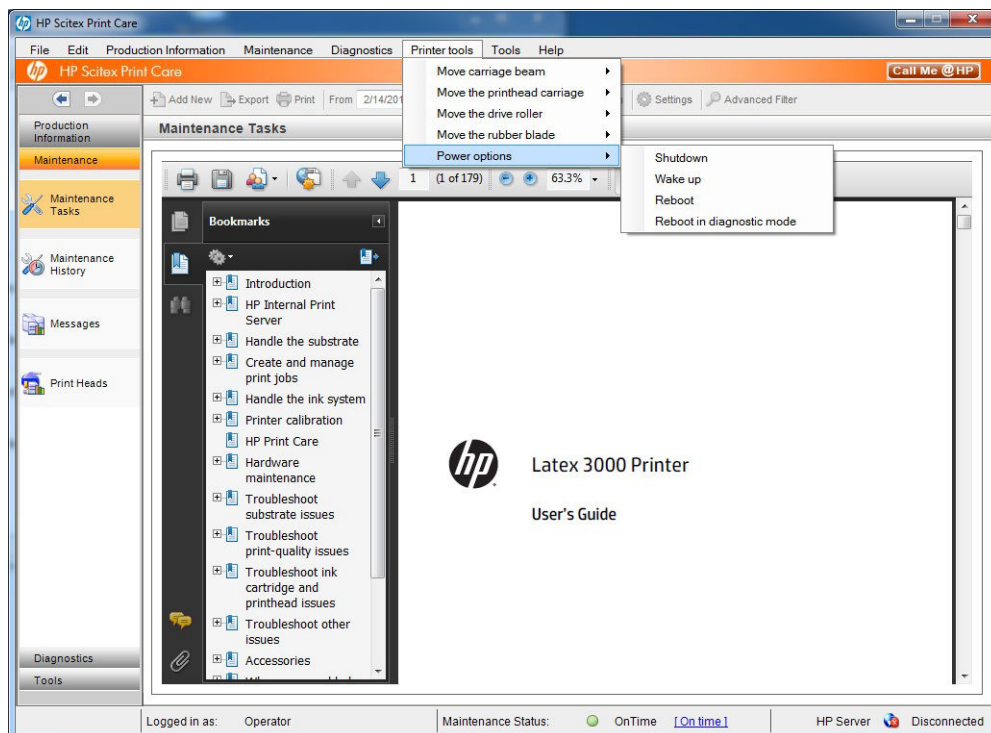
 **重要:** メンテナンス操作を実行するときは、以下で説明するように、プリンタの電源を常に切り替えます。通常の手順を使用しないでください。


**重要:** 安全上の理由により、推奨されているすべての手順に厳密に従ってください。

 **注記:** プリンタをインターネットに接続している場合、これらの手順はメンテナンスウィザードに含まれるため、手順を覚える必要はありません。

## プリンタの電源を切る

1. Print Care で、[プリンタ ツール]-[電源オプション]-[シャットダウン] を選択します。



 **注意:** シャットダウン プロセスは完了するまで時間がかかります。続行する前に、緑色の電源ランプが消えるまで待ちます。

2. プリンタの正面右にあるメインスイッチを使用してプリンタの電源をオフにします。



**⚠ 注意：**この手順では、プリントヘッドキャリッジが通常的位置に戻らないため、プリントヘッドのキャップは外れたままになります。メンテナンス操作を迅速に実行し、プリントヘッドのキャップが外れた状態になっている時間を最小限に抑えるようにしてください。

## プリンタの電源を入れる

1. プリンタの正面右にあるメインスイッチを使用してプリンタの電源をオンにします。



2. Internal Print Server に注意を払い、メッセージが表示されたら通常どおりにプリンタをリARMします。

**⚠ 注意：**一部のメンテナンス手順では、プリンタの電源をオンにするとキャリッジビームが上になり、初期化中にキャリッジが移動します。身体の一部を印刷領域内に入れないようにしてください。



# メンテナンス操作の要約

## すべての素材のメンテナンス操作

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
毎週	印刷領域をクリーニングする	<a href="#">208 ページの印刷領域をクリーニングする</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)
	素材送りセンサーのクリーニング	<a href="#">210 ページの素材送りセンサーのクリーニング</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)
	エアゾール フィルタをクリーニングする	<a href="#">212 ページのエアゾール フィルタをクリーニングする</a>	ブラシ
	ピンチホイールとドライブ ロールーをクリーニングする	<a href="#">215 ページのピンチホイールとドライブ ロールーをクリーニングする</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
	出力プラテンをクリーニングする	<a href="#">217 ページの出力プラテンをクリーニングする</a>	汚れのない糸くずの出ないきれいな布
	結露 コレクター ボトルを空にする	<a href="#">219 ページの結露コレクター ボトルを空にする</a>	
インク 125 リットルごと	キャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する	<a href="#">223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキットとキャリッジレールクリーニングツール (プリンタに付属)
	オイル コレクター キャップを空にする	<a href="#">236 ページのオイル コレクター キャップを空にする</a>	
	キャリッジの底面、乾燥ガラス、およびライン センサーとクラッシュ センサーをクリーニングする	<a href="#">245 ページのキャリッジの底面、乾燥ガラス、およびライン センサーとクラッシュ センサーをクリーニングする</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)
	ドロップ検出のインク デポジットをクリーニングします。	<a href="#">249 ページのドロップ検出のインク デポジットをクリーニングします。</a>	たわし (別売)
	電気制御キャビネットのファン フィルタをクリーニングする	<a href="#">252 ページの電気制御キャビネットのファン フィルタをクリーニングする</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)
	電気制御ボックス ファン フィルタをクリーニングする	<a href="#">254 ページの電気制御ボックスファン フィルタをクリーニングする</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)
	素材のインプット/アウトプット ギアとスピンドルの金属片をクリーニングする	<a href="#">257 ページの素材のインプット/アウトプット ギアとスピンドルの金属片をクリーニングする</a>	ブラシ
インク 500 リットルごと	ラバー ブレードを交換する	<a href="#">259 ページのラバー ブレードを交換する</a>	1HA07-67008 または 1VT19A: プリンタ保守キット  予備のプリントヘッドクリーニング ブレード (プリンタに付属)
	電子キャビネットのファン フィルタを交換する	<a href="#">263 ページの電子キャビネットのファン フィルタを交換する</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)

すべての素材のメンテナンス操作 (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
	電子ボックスファンフィルタを交換する	<a href="#">265 ページの電子ボックスファンフィルタを交換する</a>	HP Latex 3x00 プリンタクリーニングキット (プリンタに付属)
	衝突プレートをクリックする	<a href="#">268 ページの衝突プレートをクリックする</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
	蒸気除去外部フィルタをクリックする	<a href="#">270 ページの蒸気除去外部フィルタをクリックする</a>	ブラシと掃除機
	背面のスキャン軸ビームをクリックする	<a href="#">272 ページの背面のスキャン軸ビームをクリックする</a>	掃除機と吸収性のある多目的クロス (別売)
	素材駆動トランスミッションギアおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る	<a href="#">274 ページの素材駆動トランスミッションギアおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る</a>	グリスおよびオイルキット (プリンタ保守キットに付属) 手袋 (別売)
	キャリッジビームスクリューにグリスを塗る	<a href="#">275 ページのキャリッジビームスクリューにグリスを塗る</a>	1HA07-67008 または 1VT19A: プリンタ保守キット
	サービスステーショントランスミッションおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る	<a href="#">277 ページのサービスステーショントランスミッションおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る</a>	グリスおよびオイルキット (プリンタ保守キットに付属) 手袋 (別売)
	ドロップ検出器のインク受け皿を空にする	<a href="#">278 ページのドロップ検出器のインク受け皿を空にする</a>	
	ラバー ブレードを交換する	<a href="#">259 ページのラバー ブレードを交換する</a>	
	キャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する	<a href="#">223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する</a>	HP Latex 3x00 プリンタクリーニングキットとキャリッジレールクリーニングツール (プリンタに付属)
	プリントヘッドプライマにグリスを塗る	<a href="#">281 ページのプリントヘッドプライマにグリスを塗る</a>	グリスおよびオイルキット (プリンタ保守キットに付属)
	ロッカーパッドの交換	<a href="#">345 ページのロッカーパッドの交換</a>	
インク 1500 リットルごと: 必要に応じて確認および交換する	硬化ファンとレジスタを交換する		
	素材アウトプットスピンドルレバーの交換		
	ベアリングを交換する		
3000 リットルごと (約 5 年ごと)	パスを 4 回行って 480,000m <sup>2</sup> 印刷するか、パスを 6 回行って 320,000m <sup>2</sup> 印刷するか、パスを 8 回行って 190,000m <sup>2</sup> 印刷すると、3000 リットルになります	サービスエンジニアが実行します。サービス担当者にお問い合わせください ( <a href="#">420 ページの HP カスタマー・ケア センター</a> を参照)。	
必要に応じて	プリントヘッドの確認とクリーニング	<a href="#">165 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング</a>	
	プリンタにほこりやエアゾールがないかどうかを確認する	<a href="#">284 ページのプリンタにほこりやエアゾールがないかどうかを確認する</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水

## すべての素材のメンテナンス操作 (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
	印刷のアウトプット領域にインクの飛沫や結露がないかどうかを確認する	<a href="#">284 ページのプリンタにほこりやエアゾールがないかどうかを確認する</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
	素材送りセンサーをクリーニングおよび確認する	<a href="#">210 ページの素材送りセンサーのクリーニング</a>	HP Latex 3x00 プリンタクリーニングキット (プリンタに付属)
	ピンチホイール サブモジュールを交換する	<a href="#">285 ページのピンチホイールサブモジュールを交換する</a>	CZ056-67097: ピンチ アセンブリ。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	プライマを交換する	<a href="#">287 ページのプライマを交換する</a>	HP Latex 3000/3100/3500 には CZ056-67396。HP Latex 3200/3600 には 1HA07-67018: プライマとラッチ。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	エアゾール モジュール ファンを交換する	<a href="#">293 ページのエアゾールファンモジュールを交換する</a>	CZ056-67246: エアゾール上部ケース アセンブリ。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	乾燥ファン アレイを交換する	<a href="#">297 ページの乾燥ファンアレイを交換する</a>	CZ056-67023: 乾燥ファン ケース (右) または CZ056-67024: 乾燥ファン ケース (左)。どちらも HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	乾燥ランプを交換する	<a href="#">302 ページの乾燥ランプを交換する</a>	必要に応じて、CZ056-67322 (乾燥 NIR ランプ。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	乾燥モジュールの石英ガラスと空気の放出口をクリーニングする	<a href="#">312 ページの乾燥モジュールの石英ガラスと空気の放出口をクリーニングする</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
	乾燥石英ガラスを交換する	<a href="#">318 ページの乾燥石英ガラスを交換する</a>	CZ056-67252: 乾燥石英ガラス (右) または CZ056-67253: 乾燥石英ガラス (左)。どちらも HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する	<a href="#">322 ページの硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する</a>	CZ056-67054: 硬化ヒーターとファン モジュール。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	サービスステーション キャップを交換する	<a href="#">326 ページのサービスステーション キャップを交換する</a>	CZ056-67036: SVS キャップキット。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	中間タンクを交換する	<a href="#">329 ページの中間タンクを交換する</a>	CZ056-67073: ISM 中間タンク。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属

すべての素材のメンテナンス操作 (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
	電子キャビネットのヒューズを交換する	<a href="#">331 ページの電子キャビネットのヒューズを交換する</a>	CZ056-67136: 電子キャビネット PCA ヒューズキット。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	プリントヘッドの電極部分をクリーニングする	<a href="#">333 ページのプリントヘッドの電極部分をクリーニングする</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属)
	スピンドルのバルブを交換する	<a href="#">339 ページのスピンドルのバルブを交換する</a>	Q6702-67025: スピンドル エアバルブ。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	フリーフォールへの巻き取りローラーとピンチホイールをクリーニングする	<a href="#">340 ページのフリーフォールへの巻き取りローラーとピンチホイールをクリーニングする</a>	糸くずの出ないきれいな布と、場合によってはイソプロピルアルコール(ひどい汚れの場合)
	キャリッジレールを手動でクリーニングする	<a href="#">342 ページのキャリッジレールを手動でクリーニングする</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
	プリントヘッド プライマにグリスを塗る	<a href="#">281 ページのプリントヘッド プライマにグリスを塗る</a>	グリスおよびオイル キット (プリンタ保守キットに付属)
	ピンチ クランプの交換	<a href="#">344 ページのピンチ クランプの交換</a>	
	ロッカーパッドの交換	<a href="#">345 ページのロッカーパッドの交換</a>	
	スキャン軸エンコーダをクリーニングする	<a href="#">346 ページのスキャン軸エンコーダをクリーニングする</a>	手袋。糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
	硬化モジュール サイドラバーを交換する	<a href="#">347 ページの硬化モジュール サイドラバーを交換する</a>	
	サービスステーションキャップをクリーニングする	<a href="#">348 ページのサービスステーションキャップをクリーニングする</a>	
	蒸気除去外部フィルタをクリーニングする	<a href="#">270 ページの蒸気除去外部フィルタをクリーニングする</a>	ブラシ
	キャリッジの底面、乾燥ガラス、およびラインセンサーをクリーニングする	<a href="#">245 ページのキャリッジの底面、乾燥ガラス、およびラインセンサーとクラッシュセンサーをクリーニングする</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属)
	結露コレクター ボトルを空にする	<a href="#">219 ページの結露コレクター ボトルを空にする</a>	
	プリントヘッド クリーニング 廃液ボトルを空にする	<a href="#">350 ページのプリントヘッド クリーニング廃液ボトルを空にする</a>	
	多孔プレートをクリーニングする	<a href="#">352 ページの多孔プレートをクリーニングする</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水

## 多孔性素材の追加のメンテナンス操作

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
インク コレクターの 3l/毎日のメンテナンス	エアゾールフィルタをクリーニングする	<a href="#">212 ページのエアゾールフィルタをクリーニングする</a>	乾燥エアゾールおよびブラシ
	プロテクタを拭く	<a href="#">355 ページのプロテクタを拭く</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
	インク コレクター モジュールのリブを拭く	<a href="#">356 ページのインク コレクター モジュールのリブを拭く</a>	糸くずの出ないきれいな布と蒸留水
インク コレクター：インク コレクター キットを取り外した後のメンテナンス	アウトプット プラテンおよびアウトプット ビームから出た凝縮液をクリーニング	<a href="#">219 ページのアウトプット プラテンおよびアウトプット ビームから出た凝縮液をクリーニング</a>	汚れのない糸くずの出ないきれいな布
	エアゾールフィルタをクリーニングする	<a href="#">212 ページのエアゾールフィルタをクリーニングする</a>	乾燥エアゾールおよびブラシ
	プロテクタを拭く	<a href="#">357 ページのプロテクタを拭く</a>	汚れのない糸くずの出ないきれいな布
	インク コレクター モジュールを拭く	<a href="#">357 ページのインク コレクター モジュールを拭く</a>	汚れのない糸くずの出ないきれいな布
	硬化モジュール プレートとエアレット プレートをクリーニングする	<a href="#">358 ページの硬化モジュール プレートとエアレット プレートをクリーニングする</a>	イソプロピル アルコールで湿らせた糸くずの出ないきれいな布
	印刷領域をクリーニングする	<a href="#">208 ページの印刷領域をクリーニングする</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)
インク コレクター 40l のメンテナンス	素材送りセンサーのクリーニング	<a href="#">210 ページの素材送りセンサーのクリーニング</a>	HP Latex 3x00 プリンタ クリーニングキット (プリンタに付属)
	インク コレクターのフォームを交換する	<a href="#">361 ページのインク コレクターのフォームを交換する</a>	
	硬化モジュール プレートとエアレット プレートをクリーニングする	<a href="#">358 ページの硬化モジュール プレートとエアレット プレートをクリーニングする</a>	イソプロピル アルコールで湿らせた糸くずの出ないきれいな布
インク コレクター 500l のメンテナンス	アウトプット プラテンおよびアウトプット ビームから出た凝縮液をクリーニング	<a href="#">219 ページのアウトプット プラテンおよびアウトプット ビームから出た凝縮液をクリーニング</a>	汚れのない糸くずの出ないきれいな布
	硬化ファン グリッドおよび内部フォームをクリーニングする	<a href="#">363 ページの硬化ファン グリッドおよび内部フォームをクリーニングする</a>	イソプロピル アルコールで湿らせた糸くずの出ないきれいな布
	硬化モジュール プレートとエアレット プレートをクリーニングする	<a href="#">358 ページの硬化モジュール プレートとエアレット プレートをクリーニングする</a>	硬化ヒーターおよびファン モジュールキット (CZ056-67054)。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属
	硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する	<a href="#">322 ページの硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する</a>	CZ056-67054: 硬化ヒーターとファン モジュール。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に付属

## 多孔性素材の追加のメンテナンス操作 (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
	プロテクタとテキスタイル素材エッジホルダーを交換する	<a href="#">366 ページのプロテクタとテキスタイル素材エッジホルダーを交換する</a>	
インクコレクター 1500L のメンテナンス	サービスエンジニアが実行します。サービス担当者にお問い合わせください ( <a href="#">420 ページの HP カスタマー・ケアセンター</a> を参照)。		

## 必須

毎朝、プリントヘッドの自動確認およびクリーニングを実行する必要があります。[165 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照してください。

## 毎週

クリーニングメンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

次のメンテナンス手順は毎週必要です。

- [208 ページの印刷領域をクリーニングする](#)
- [210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)
- [212 ページのエアゾールフィルタをクリーニングする](#)
- [215 ページのピンチホイールとドライブローラーをクリーニングする](#)
- [217 ページの出力プラテンをクリーニングする](#)
- [219 ページの結露コレクター ボトルを空にする](#)

## 印刷領域をクリーニングする



プラテンは、素材の裏面にマークがあるという表示が出たとき、または汚れが見えるときは常に、クリーニングする必要があります。プラテンをクリーニングする前に、プラテンの中央にある素材送りセンサーを確認します。傷が付かないように注意して、クリーニングします。

左右のマージンを非常に小さくし、素材のエッジホルダーを使用して印刷することがある場合、エッジホルダーにインクが蓄積し、印刷物が汚れたり、プリントヘッドのノズルが詰まる場合があります。

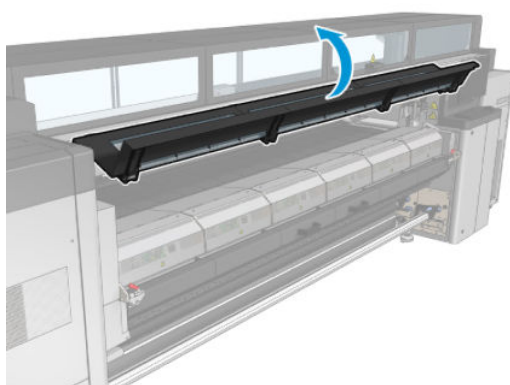
素材のエッジホルダー ストリップに乾燥したインクの付着などの問題がないかどうかを週 1 回確認します。必要に応じてストリップを新しいものに交換します。[48 ページのエッジホルダー ストリップの交換](#)を参照してください。

### 印刷領域をクリーニングするための準備

1. プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットがあることを確認します。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. 素材を取り外します。
4. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
5. キャリッジビームを一番上の位置に移動します(この操作には約 2 分かかります)。
6. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



7. 前面ドアを開けます。

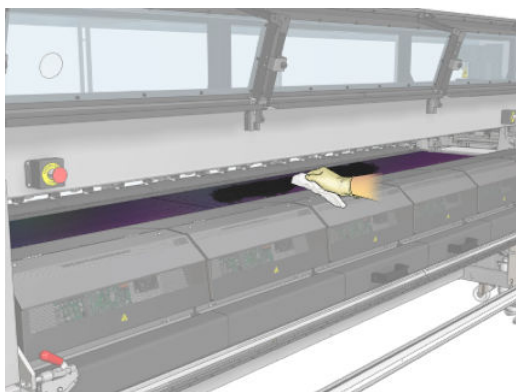


### エッジホルダーの取り外し(使用している場合)

1. プラテンから 2 つの素材のエッジホルダーを取り外します。
2. 必要に応じてエッジホルダー ストリップを交換します。[48 ページのエッジホルダー ストリップの交換](#)を参照してください。

## プラテンのクリーニング

- ▲ 蒸留水を浸したきれいな布でプラテンをクリーニングします。印刷前にプラテンが乾燥していることを確認します。



## 素材送りセンサーのクリーニング

- ▲ [210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。

## 素材送りセンサーのクリーニング



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

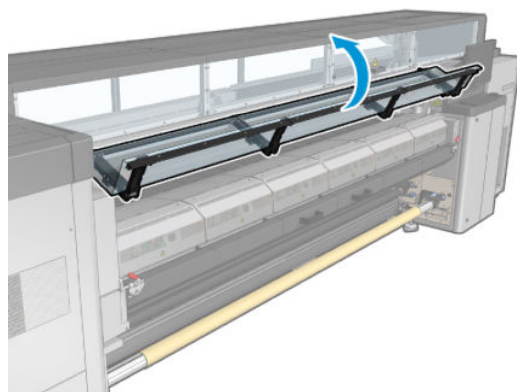
多孔性素材または多孔性のライナー付き素材はサポートされていません。プリンタで使用しないでください。ただし、非多孔性素材を使用する通常の印刷条件下では、汚れ、ほこり、インクエアロゾルが素材送りセンサーウィンドウに達し、センサーのパフォーマンスを低下させる場合があります。

## 素材送りセンサーをクリーニングするための準備

1. プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットがあることを確認します。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. 素材を取り外します。
4. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
5. キャリッジビームを一番上の位置に移動します(この操作には約 2 分かかります)。

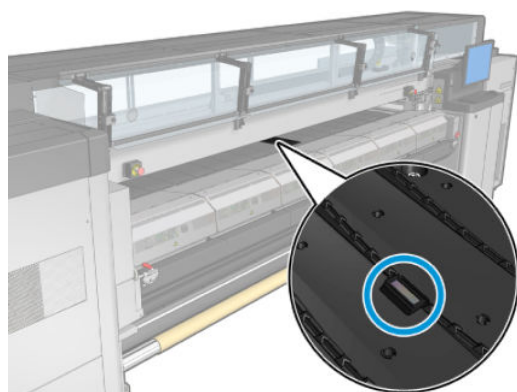


6. 前面ドアを開けます。

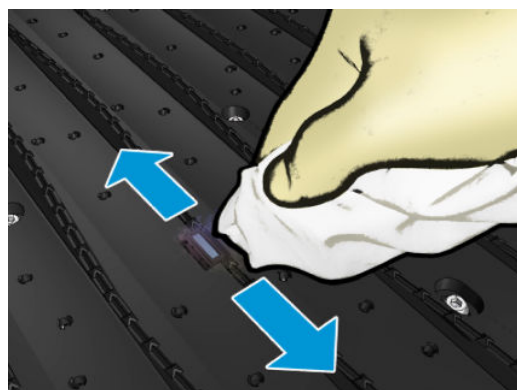


### 素材送りセンサーのクリーニング

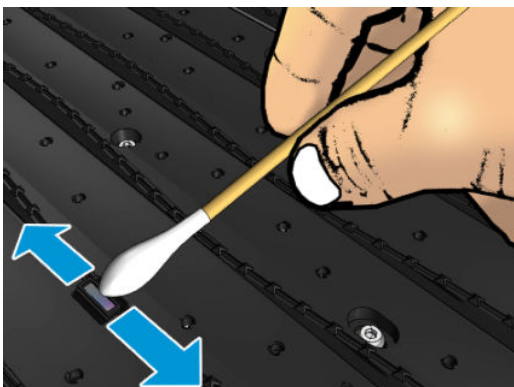
1. プラテンの中央にあるセンサーを確認します。



2. 蒸留水で湿らせたきれいな布でセンサーの周りのプラテン領域を完全にクリーニングします。



3. プリンタクリーニングキットに含まれる1本の綿棒を、イソプロピルアルコールで(浸さないようにして)少し湿らせ、センサーウィンドウを拭き、乾燥したインクを取り除きます。センサーウィンドウに乾燥したインクが大量に付いている場合、拭くときに少し圧力をかけて、綿にインクが吸収されやすくする必要があります。



4. 新しい綿棒を使って、綿に汚れが付かなくなり、センサーウィンドウに汚れが見えなくなるまでクリーニングを続けます。

☀ **ヒント:** 周囲の照明が反射するときは、クリーニングセンサーウィンドウは、表面全体で一様に青色に反射します。近づき、視点を少し変えることによってこの反射を確認できます。

### 素材送りセンサーのクリーニングの完了

1. アルコールが完全に気化するまで3~4分待機します。
2. フロントドアを閉じます。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジビームを通常の位置に戻します(この操作には約2分かかります)。
5. 診断テストを実行し、センサーが正しく動作していることを確認します。

### エアゾールフィルタをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



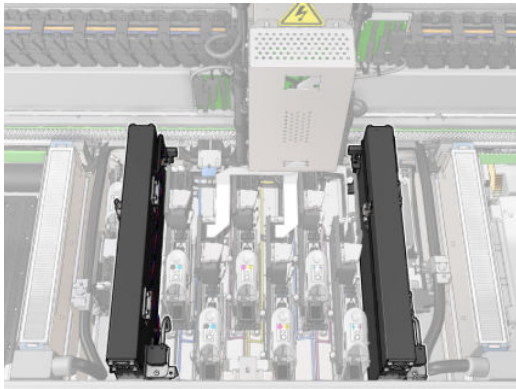
ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

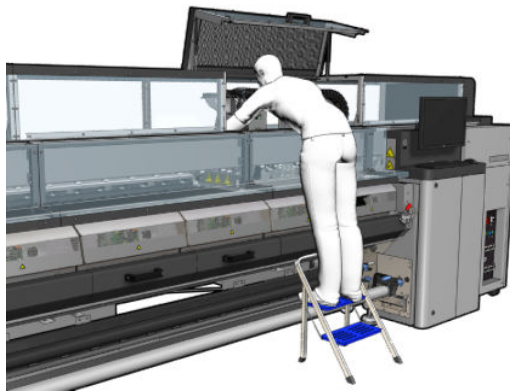
最適なパフォーマンスと信頼性を維持するため、エアゾールフィルタをきれいな状態で保つ必要があります。



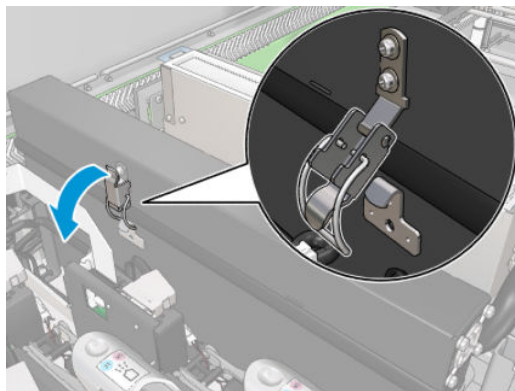
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。



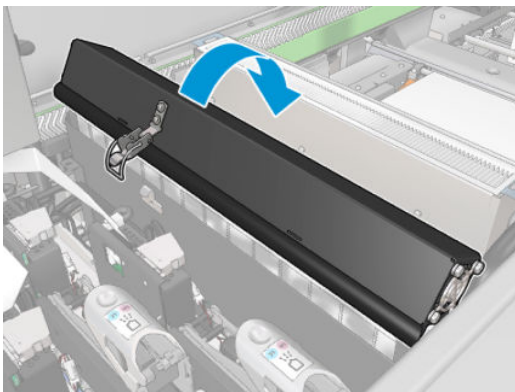
3. サービス位置のウィンドウを開きます。



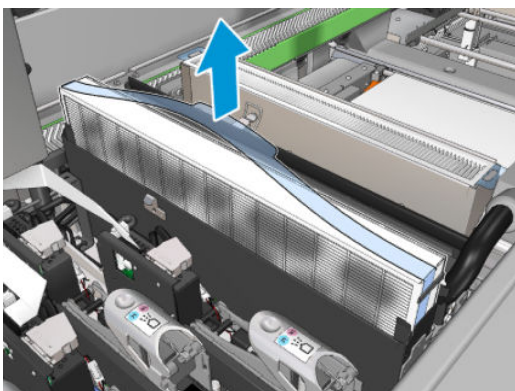
4. 各エアゾールフィルタ モジュールの左側にあるラッチを開きます。



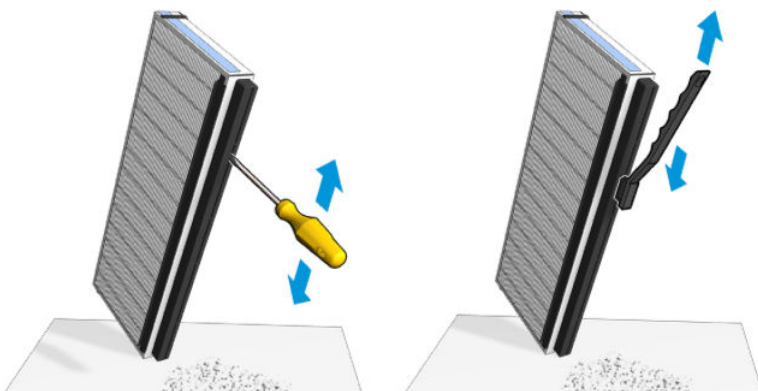
5. 各フィルタのカバーを開きます。



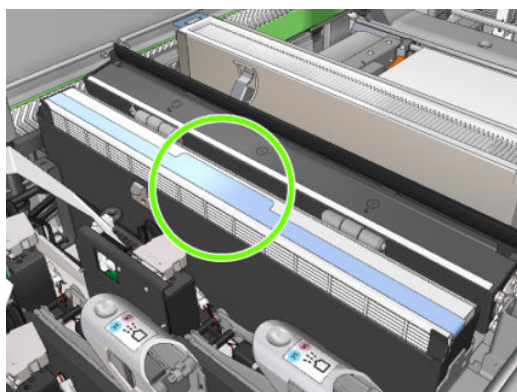
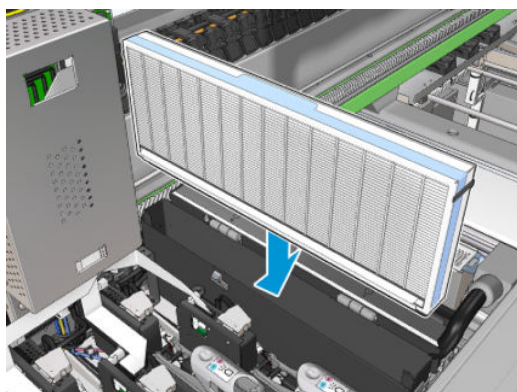
6. ハンドルを使用して、エアゾールフィルタを両方とも取り外します。



7. マイナスドライバを使用して乾燥したエアゾールを除去し、ブラシを使用して残りの汚れを取り除きます。取り除こうとした汚れがフィルタ内に落ちないようにしてください。



8. 両方のフィルタを再び取り付けます。フィルタは特定の方向からしか差し込むことができません。抵抗がある場合は、フィルタを逆にして差し込んでください。



9. カバーを閉じます。
10. ラッチを閉じます。
11. サービス位置のウィンドウを閉じます。

## ピンチホイールとドライブローラーをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

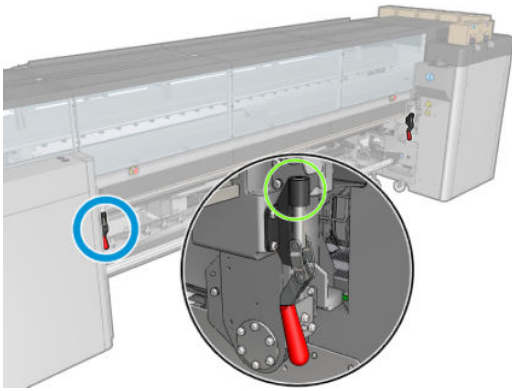
ドライブローラーは、素材送りが円滑ではなく定常的ではないという表示が出たとき、または汚れが見えるときは常に、クリーニングする必要があります。

### ピンチホイールとドライブローラーをクリーニングするための準備

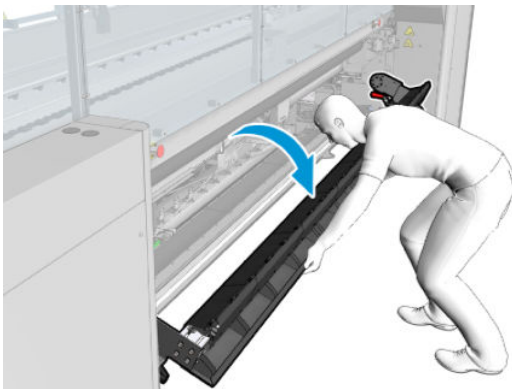
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材を取り外します。

### ピンチホイールのクリーニング

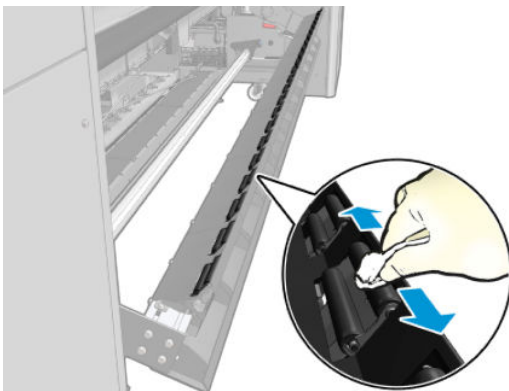
1. ラッチを開きます。



2. ピンチホイール モジュールを一番下の位置まで引き出します。



3. ピンチホイールを水で湿らせた布で丁寧に拭きます。石油系のクリーニング溶液を使用しないでください。

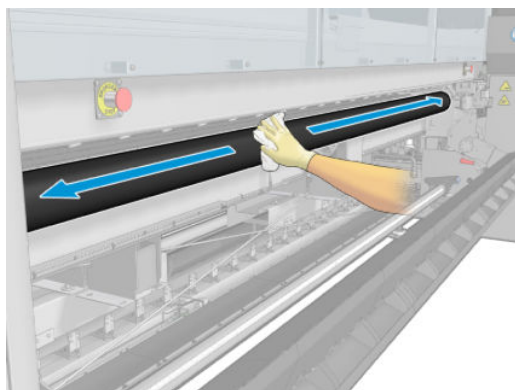


### ドライブローラーのクリーニング

1. ドライブローラーをゆっくりと後ろに回します。

2. 蒸留水で湿らせたきれいな布でローラーをクリーニングします。石油系のクリーニング溶液を使用しないでください。

**⚠ 注意：**クリーニング中にローラーで手を挟まないように注意してください(ローラーを後ろに回していると、手が挟まれる危険性が下がります)。



3. ドライブローラーを停止します。
4. ローラーが乾燥するまで待ちます。
5. ピンチホイール モジュールを元の位置に戻してラッチを閉じます。

## 出力プラテンをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

出力プラテンは、2列のプラスチックランプを備えたプレーンシートメタルで構成されています。

### 出力プラテンをクリーニングするための準備

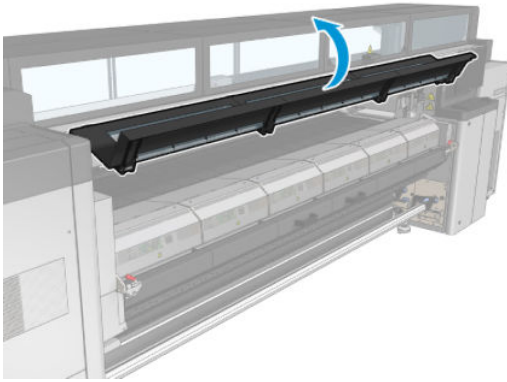
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材を取り外します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



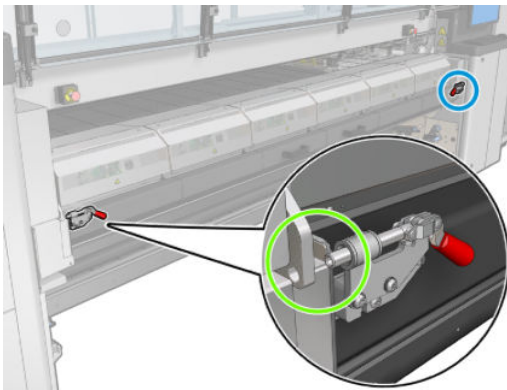
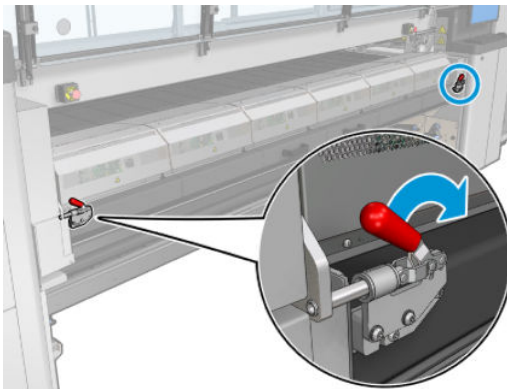
4. 硬化モジュールの温度が下がるまで待ちます(約5分)。

### 硬化アセンブリの引き出し

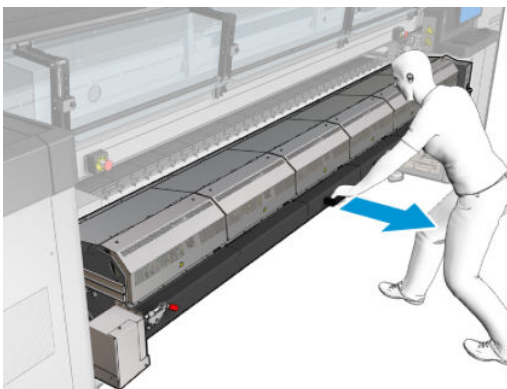
1. 前面ドアを開けます。



2. 硬化モジュールラッチを開きます。



3. 硬化アセンブリを引き出します。



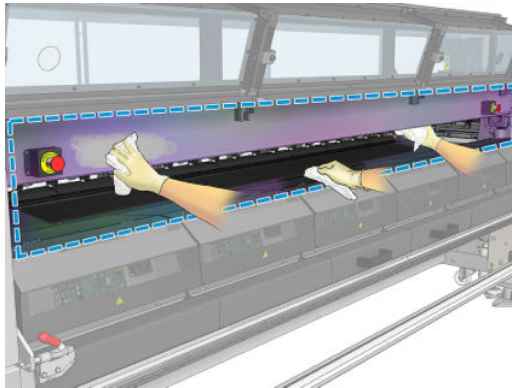
### 出力プラテンをクリーニングする

- ▲ 出力プラテンをクリーニングするには、硬化モジュールの上部からアクセスします。



## アウトプット プラテンおよびアウトプット ビームから出た凝縮液をクリーニング

1. インクコレクターを使用している場合、インクコレクターを取り外すときにアウトプット プラテンとアウトプット ビームから出る凝縮液をクリーニングする追加の作業が必要になります。アウトプット プラテン、下部プレート サイド、または用紙経路に凝縮液が残っていないことを確認してください。



2. ウィンドウ ラバーが破損していないことを確認してください。
3. プリンタの下の部品をクリーニングします。床に座るか横になり、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布でプリンタを拭きます。
4. 以下の部品に凝縮液や汚れがないことを確認します。
  - プリントゾーンの下と構造ビームの側面。
  - フリーフォールへの巻き取りとダイバーター
  - ドライブローラー
5. プリントヘッドのクリーニング ドアを開け、素材のインプットドライブ モーターから凝縮液や汚れを取り除きます。

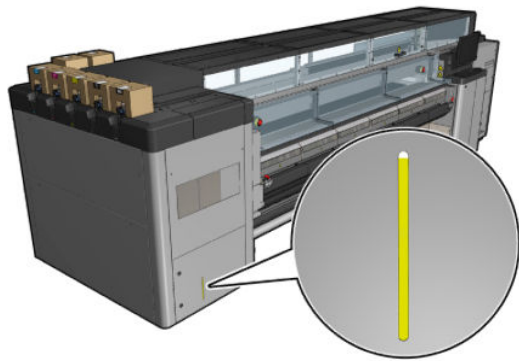
## 出カプラテンのクリーニングの完了

1. 硬化アセンブリを動作位置に押し戻します。
2. 硬化ラッチを閉じます。
3. スピンドルを所定の位置に戻します。
4. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。

## 結露コレクター ボトルを空にする

※ **ヒント:** この作業では手袋をはめることをお勧めします。

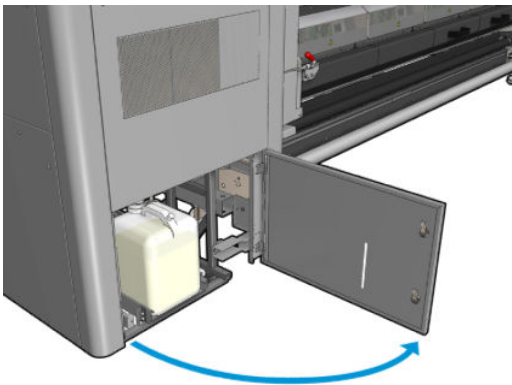
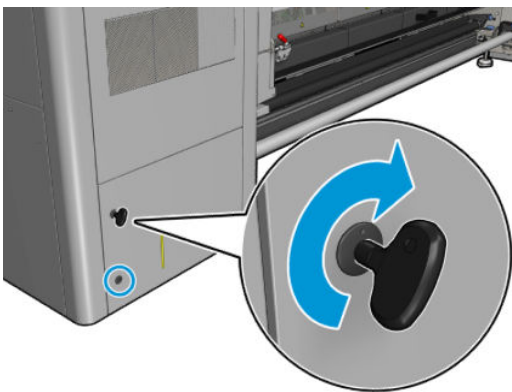
結露コレクター ボトルは、プリンタの前面にある左カバーの後ろに置かれています。カバー下部にある小さな窓から、ボトル内の液体の水位を確認できます。



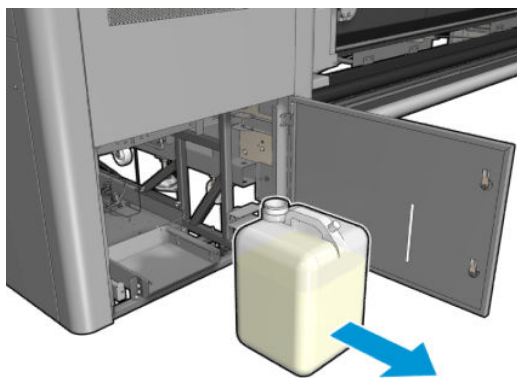
ボトルは、いっぱいになる前に(一般的には約 60~70 リットルのインクを使用したら)空にする必要があります。プリンタの使用状況に応じて、ボトルを定期的を確認してください。

### ボトルを空にする

1. ボトルを取り外すには、まず左側の2つのロックを解除し、次にカバーを開きます。ヒンジは右側にあります。



2. ボトルを取り出します。

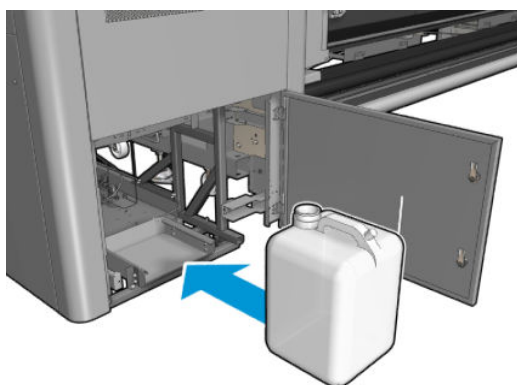


3. ボトルを空にします。

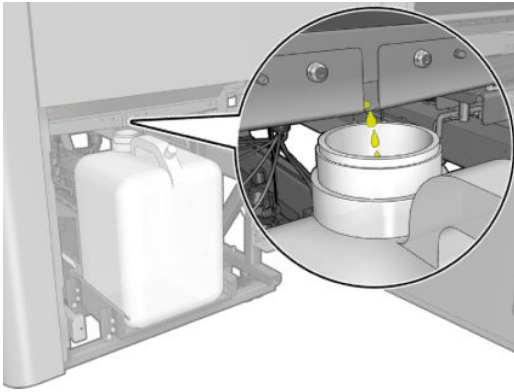


 **注記:** ボトルではインクと水が混ざっています。地域の規定に従って廃棄してください。廃棄物プロフィールデータシートには、適切な処分のために必要な情報が記載されています。このドキュメントは、次の場所にあります。<https://hpllatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>。

4. 空のボトルを元の場所に戻します。



5. 上から落ちてくる液体を受け止めることができるように、ボトルの口の位置を調整してください。



6. ドアを閉じます。

# インク 125 リットルごと

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

次のメンテナンス手順はインク 125l ごとに必要です。

- [223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する](#)
- [236 ページのオイル コレクター キャップを空にする](#)
- [245 ページのキャリッジの底面、乾燥ガラス、およびラインセンサーとクラッシュセンサーをクリーニングする](#)
- [249 ページのドロップ検出のインク デポジットをクリーニングします。](#)
- [252 ページの電気制御キャビネットのファンフィルタをクリーニングする](#)
- [254 ページの電気制御ボックスファンフィルタをクリーニングする](#)
- [257 ページの素材のインプット/アウトプットギアとスピンドルの金属片をクリーニングする](#)

## キャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



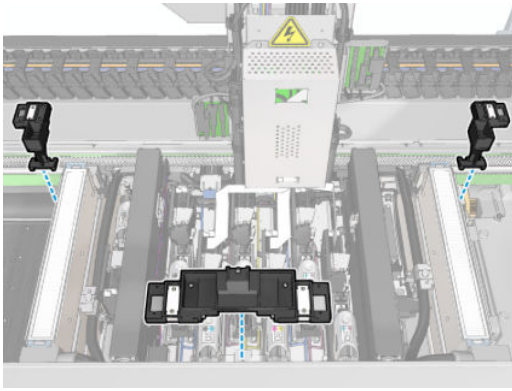
感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

最新情報については、<http://www.hp.com/go/latex3000/manuals/> を参照してください。

## キャリッジレールをクリーニングするための準備

1. プリンタに付属のキャリッジレールクリーニングツールがあることを確認します。



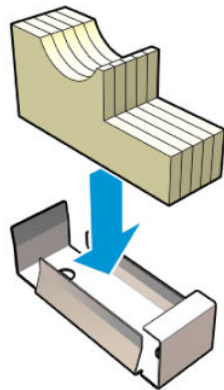
2. 同じく、プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットに、クリーニング芯 (1 袋 20 個入り) と 10ml の潤滑油のボトルが含まれることを確認します。

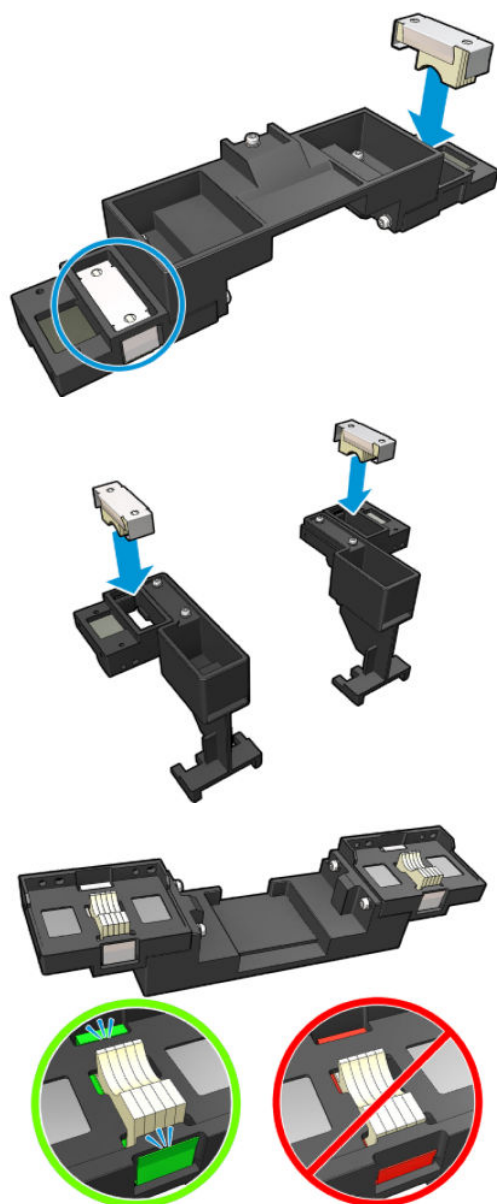


3. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
4. 手袋を着用することを推奨します。
5. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。

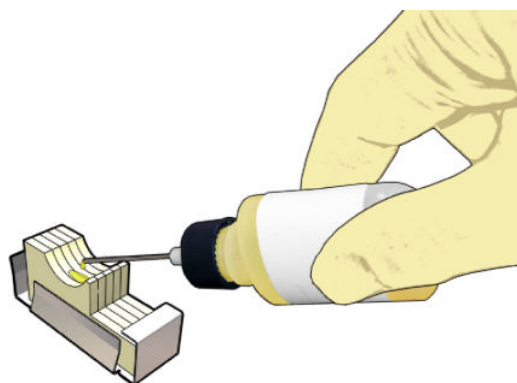
### キャリッジレールのクリーニング

1. キャリッジレールクリーニングツールの各セクションにクリーニング芯を取り付けます。
  - フロント側：両側に 5 個ずつ (計 10 個)
  - リア側：各セクションに 5 個ずつ





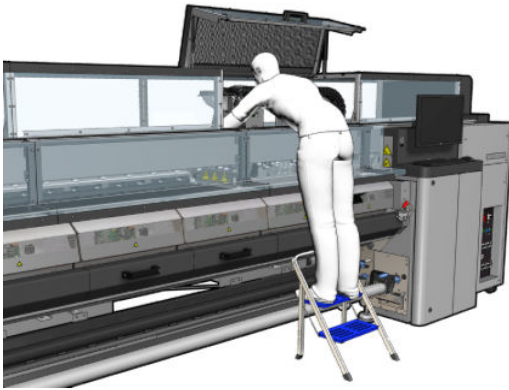
2. 芯の表面を黄色に変わるまで潤滑油で湿らせます。20 個すべての芯を湿らせるには、ボトルの 5 分の 1 の量で十分です。



3. キャリッジレールをクリーニングするための診断テストを実行します。キャリッジは一連の動作を実行して、サービス位置で停止します。

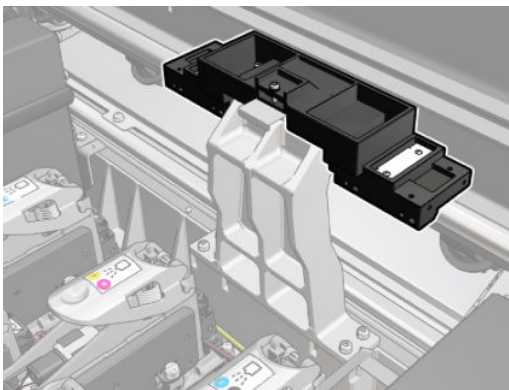
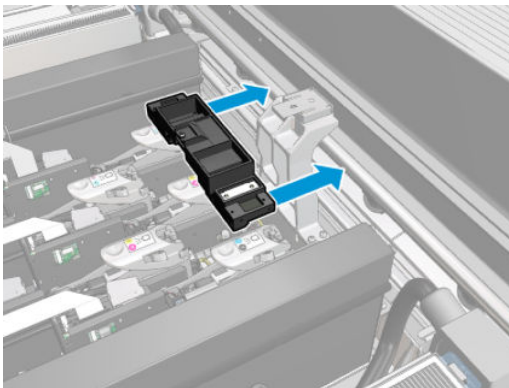


4. サービス位置のウィンドウを開きます。



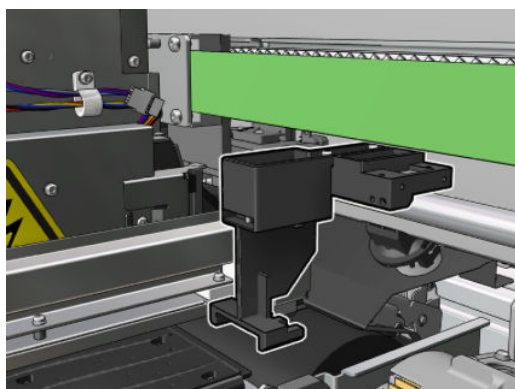
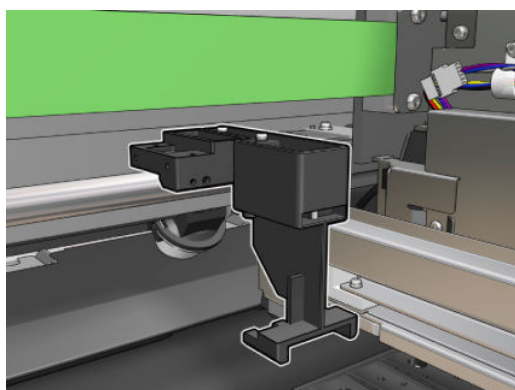
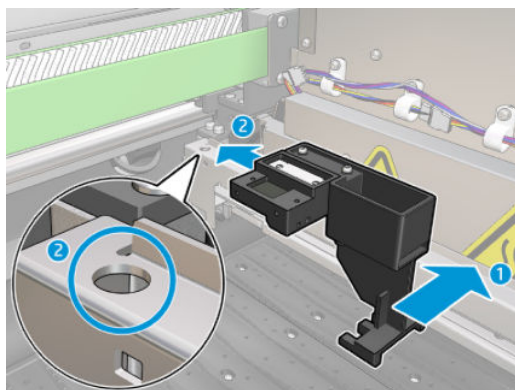
5. フロント側のキャリッジレールクリーニングツールを取り付けます。

**⚠ 注意：**作業を完了する前に中止する場合は、プリンタ内部から忘れずにツールを取り出してください。

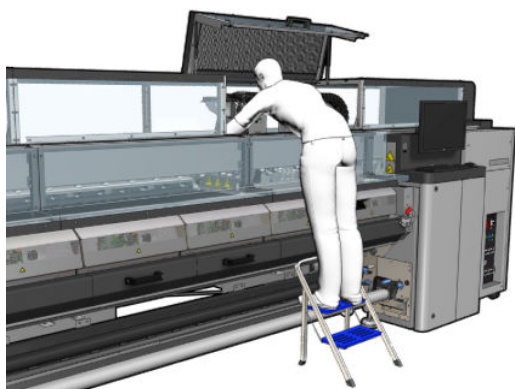




6. リア側のキャリッジレールクリーニングツールを取り付けます。



7. サービス位置のウィンドウを閉じ、**[続行]** をクリックします。  
8. メッセージが表示されたら、サービス位置のウィンドウを開きます。



9. 3個のキャリッジレールクリーニングツールのセクションを取り外します。

10. サービス位置のウィンドウを閉じます。キャリッジが通常の位置に戻ります。
11. キャリッジレールクリーニングツールの各セクションからクリーニング芯を取り外し、国/地域の規定に従って適切に廃棄します。

 **注記：** このキャリッジレールのクリーニング手順がうまくいかない場合は、別の方法があります。[342 ページのキャリッジレールを手動でクリーニングする](#)を参照してください。

### 油性フォームを交換するための準備

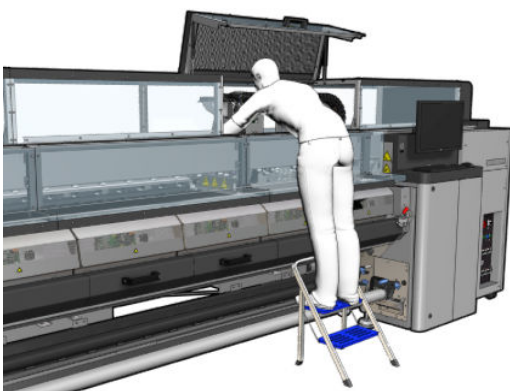
1. プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットに油性フォーム キットが含まれることを確認します。
2. 交換用の油性フォームと芯をキットから取り出します。



3. キャリッジをサービス位置に移動します。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

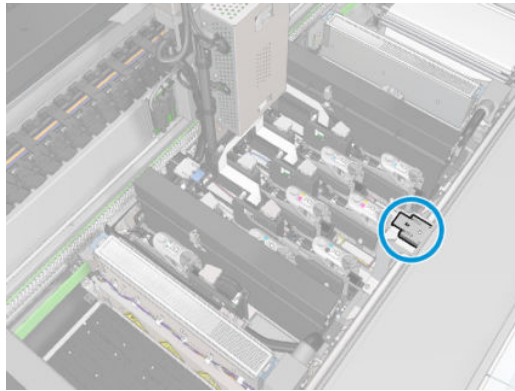


5. サービス位置のウィンドウを開きます。

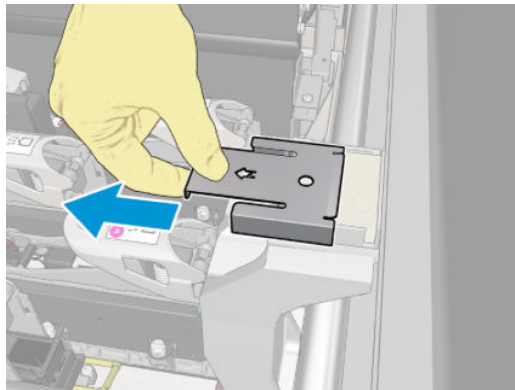


### 前方の油性フォームと芯の交換

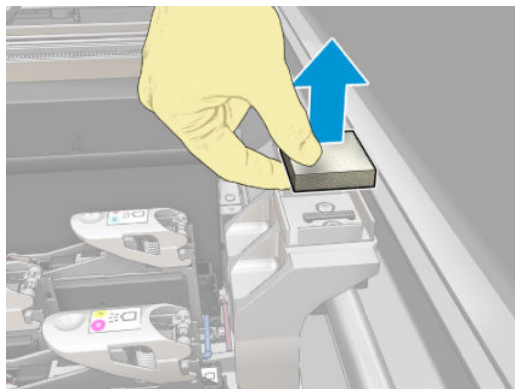
1. キャリッジで前方の油性フォームを探します。



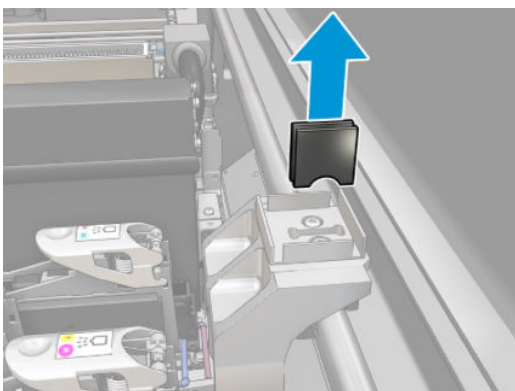
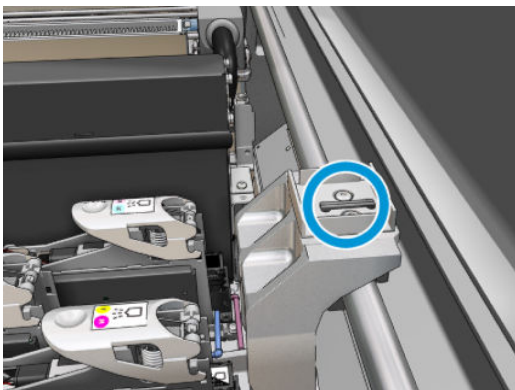
2. 前方の油性フォームのカバーをずらして開けます。



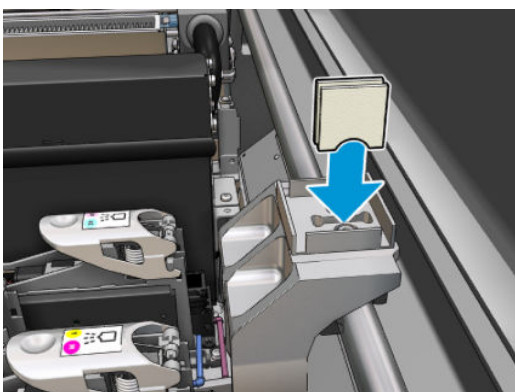
3. 古いフォームを外します。



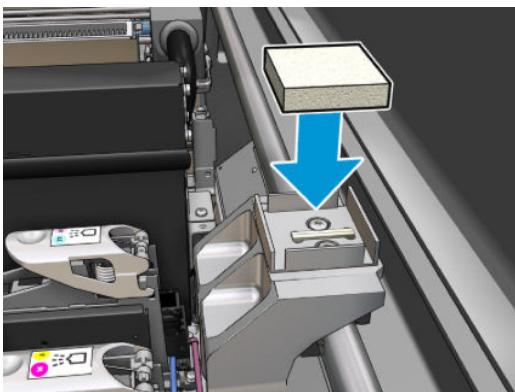
4. 古い芯を取り外します。



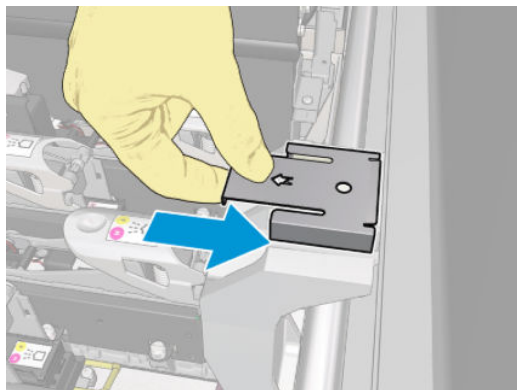
5. 新しい芯を挿入します。



6. 新しいフォームを挿入します。



7. カバーを戻します。

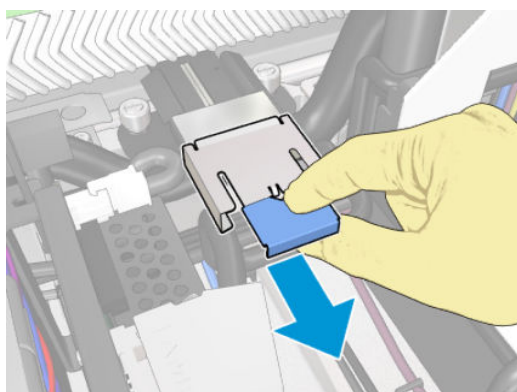


### 背面の油性フォームと芯の交換

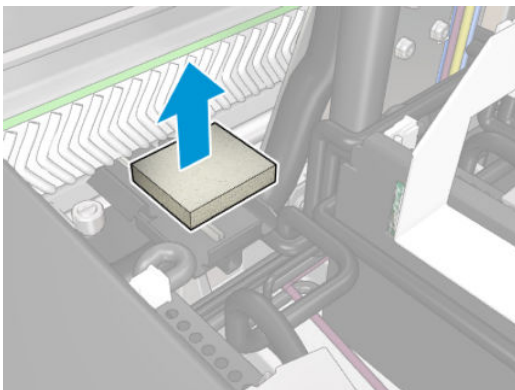
1. キャリッジで背面の油性フォームを探します。



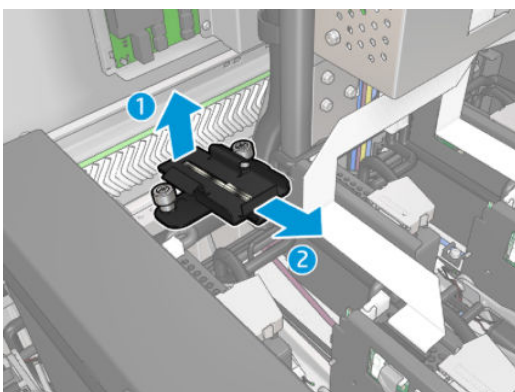
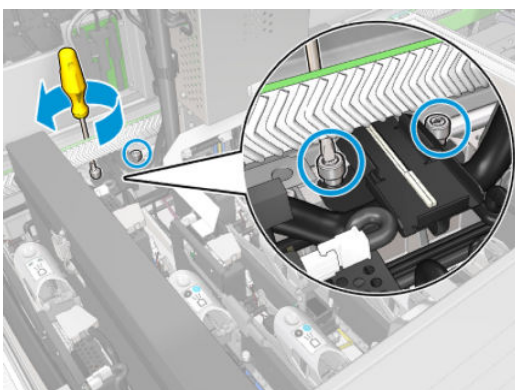
2. 背面の油性フォームのカバーをずらして開けます。



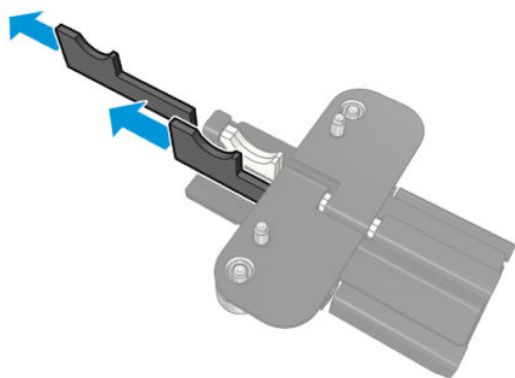
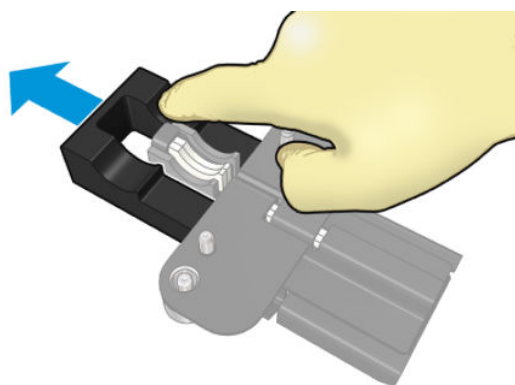
3. 古いフォームを外します。



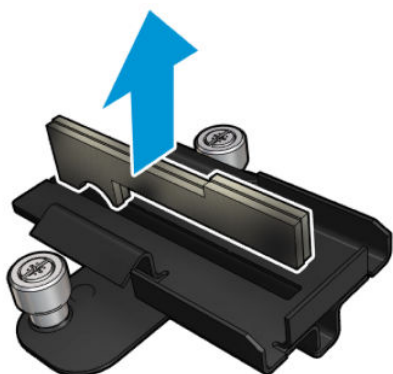
4. 黒色の油性ホルダーをキャリッジに固定している2つのネジをゆるめ、ホルダーをキャリッジから引き出します。



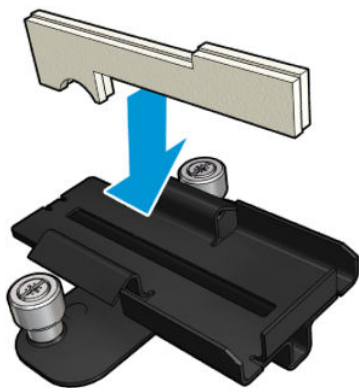
5. 油性フォームにフェルトリテイナも取り付けられている場合は、フェルトリテイナを取り外し、2つの使用済みフェルトも取り外します。それ以外の場合は、この手順を省略してください。



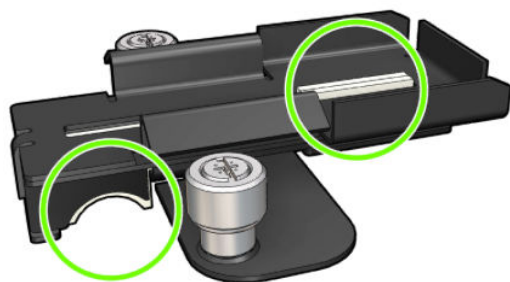
6. 使用済みの芯を取り外します。



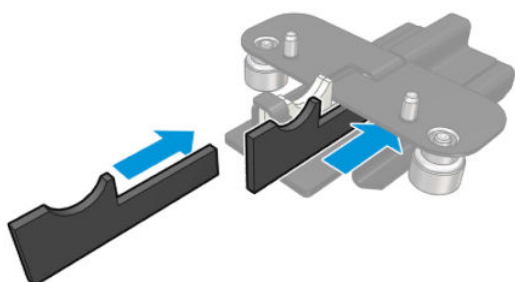
7. 新しい芯を挿入します。



芯が正しく挿入されていることを確認します。

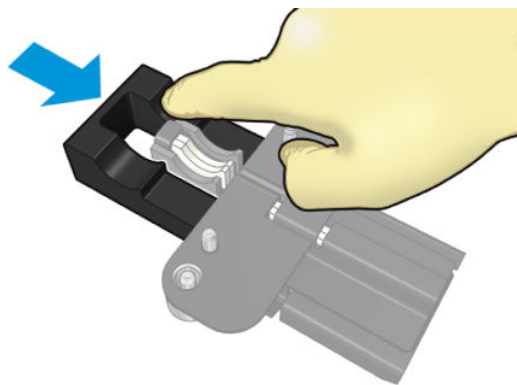


8. 油性フォームにフェルト リテナが取り付けられていた場合は、2つの新しいフェルトを両側に1つずつ挿入します。それ以外の場合は、手順 10 に進みます。

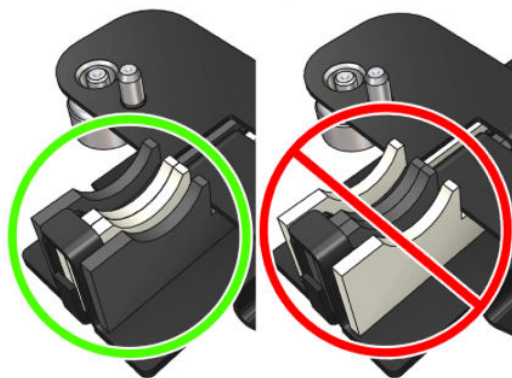




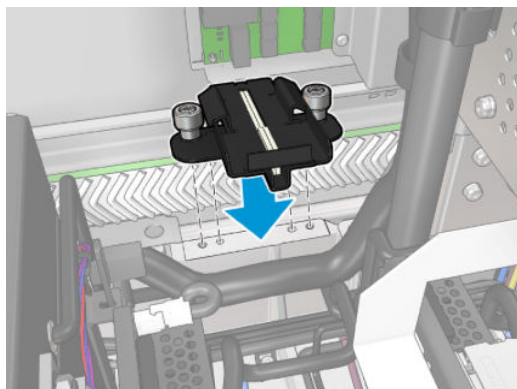
9. フェルト リテイナを挿入します。



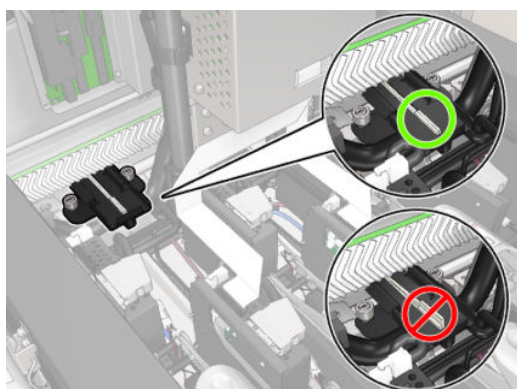
芯とリテイナが正しく挿入され、取り付けられていることを確認します。



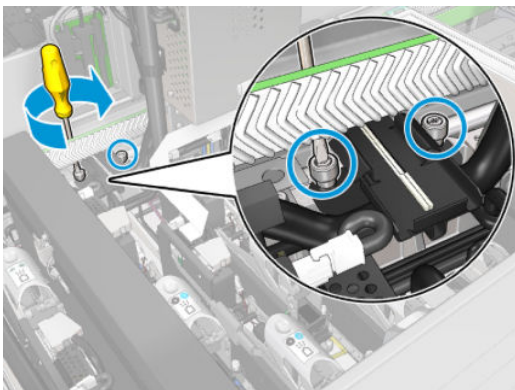
10. 黒色の油性ホルダーを元の位置に戻します。ホルダーには適切な位置に取り付けるための2つのピンがあります。



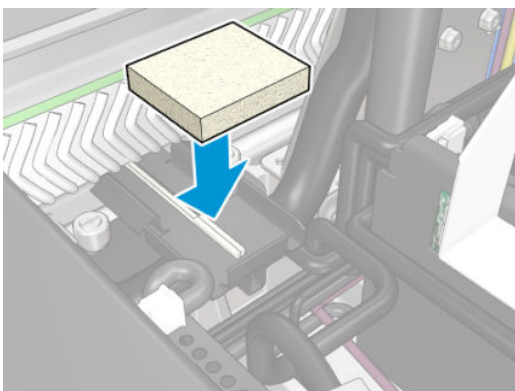
11. 新しい芯が正しく挿入されていることを、もう一度確認します。



12. ネジを締めます。



13. 新しいフォームを挿入します。



14. カバーをスライドして取り付けます。  
15. サービス位置のウィンドウを閉じます。

### 油性フォームの交換の完了

1. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



### オイルコレクターキャップを空にする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## オイルコレクターキャップを空にするための準備

1. 保守ツールセットで推奨されている懐中電灯があることを確認します (プリンタには付属していません)。

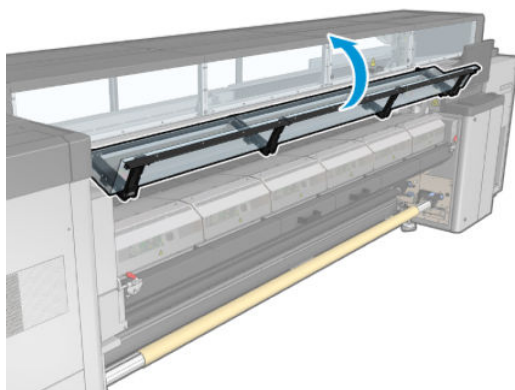


2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジをサービス位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

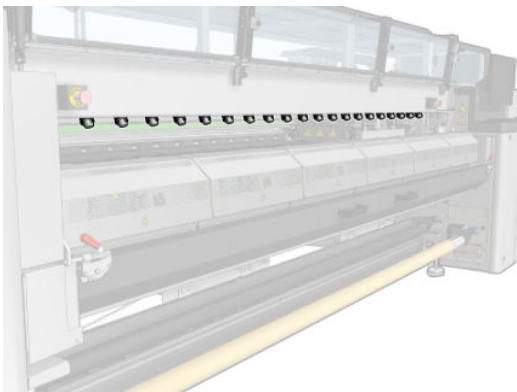


## オイルコレクターキャップを空にする

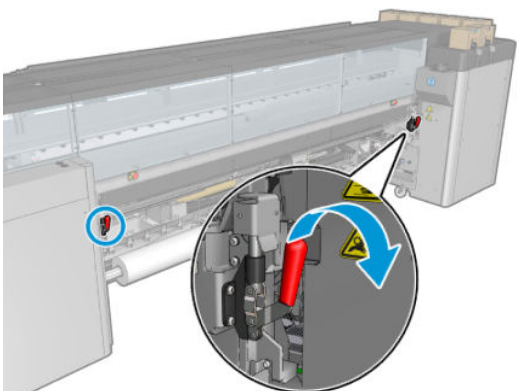
1. 前面ドアを開けます。



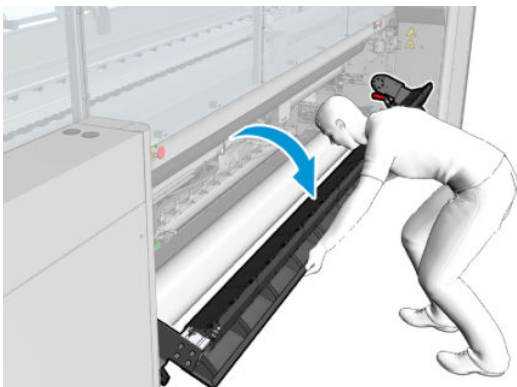
2. プリンタの中央にある前面のコレクターをすべて確認します。



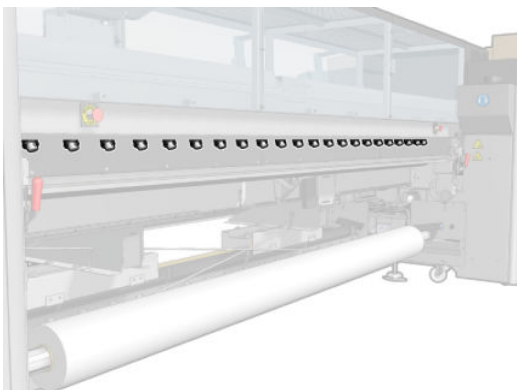
3. 取り付けテーブル ラッチを開きます。



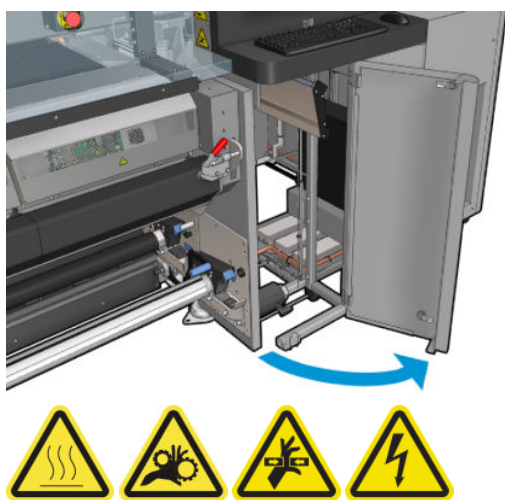
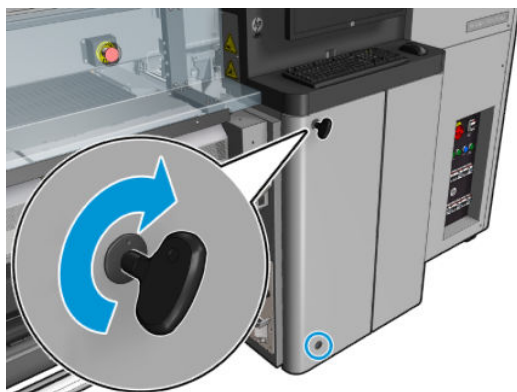
4. 取り付けテーブルを開きます。



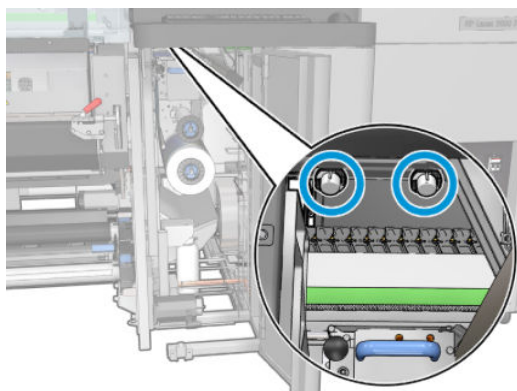
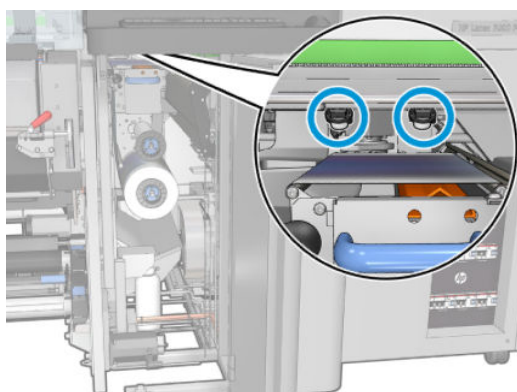
5. プリンタの中央にある背面のコレクターをすべて確認します。



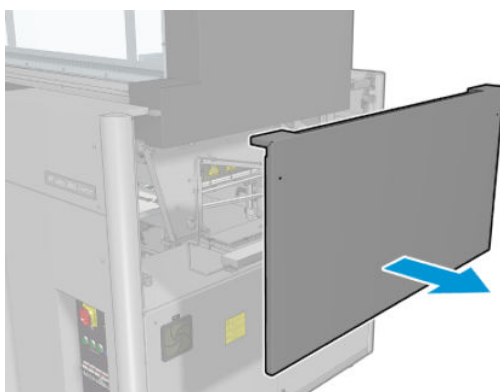
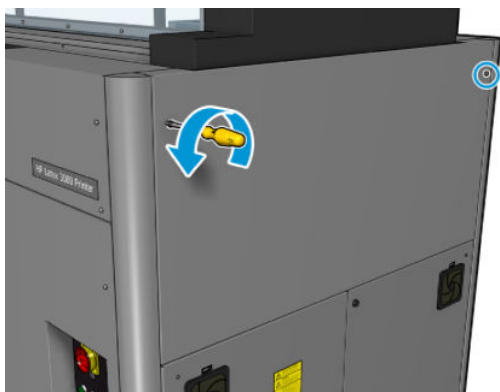
6. プリンタ前面右にあるプリントヘッドクリーニングロールのドアを開けます。



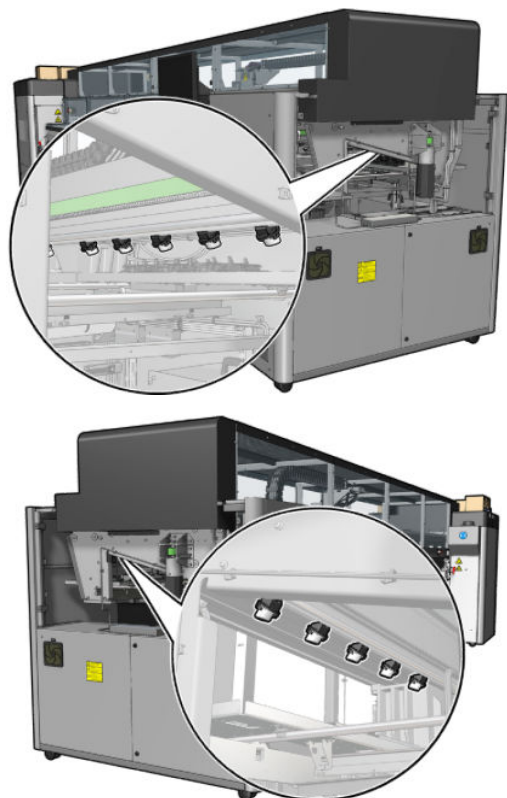
7. ドアから前面および背面のコレクターが見えるのを確認します。



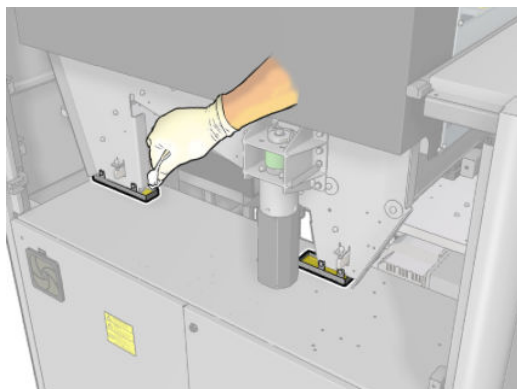
8. ネジを外して、カバーを取り外し、キャッピングステーションに手が届くようにします。



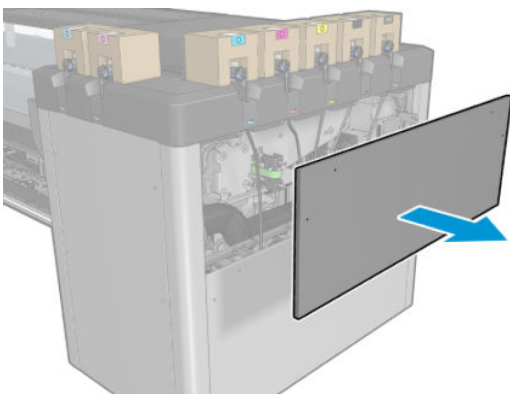
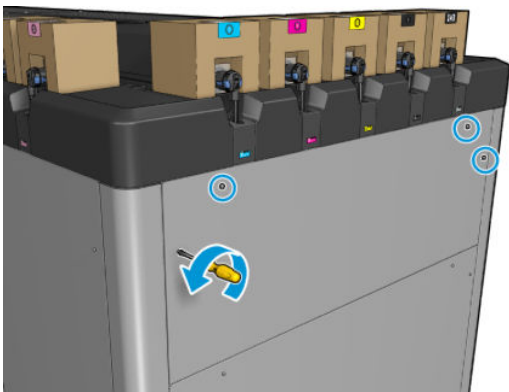
9. 開いたカバーから前面および背面のコレクターが見えるのを確認します。



右のトレイも確認し、必要に応じて、布や他の吸収材でオイルを吸い取って掃除します。

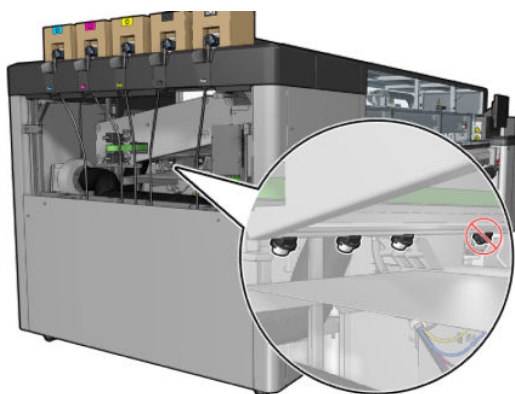
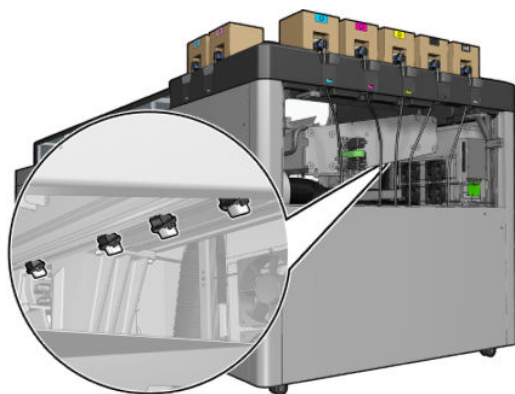


10. 印が付いているネジを外して左カバーを取り外します。

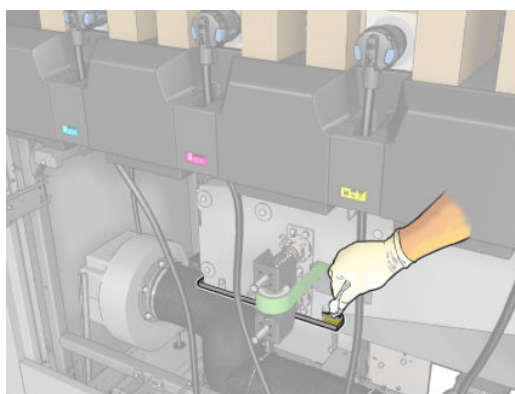




11. 開いたカバーから前面および背面のコレクターが見えるのを確認します。以下に示すように、背面のいずれかのネジにはコレクターがありません。

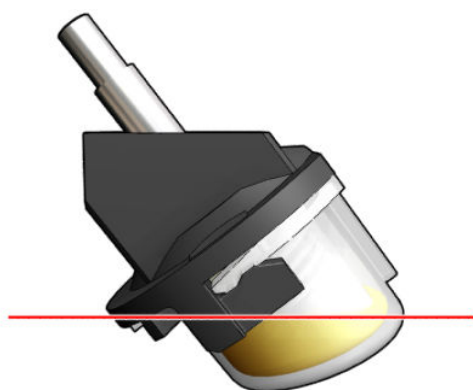
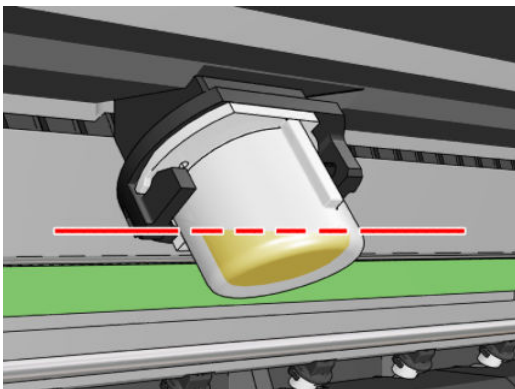


左のトレイも確認し、必要に応じて、布や他の吸収材でオイルを吸い取って掃除します。

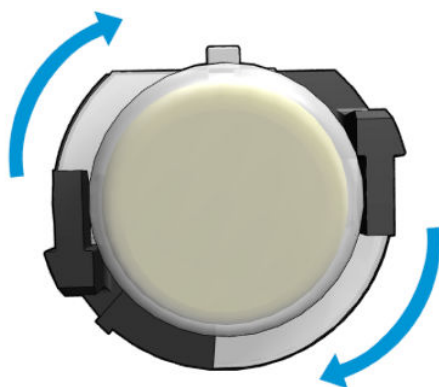
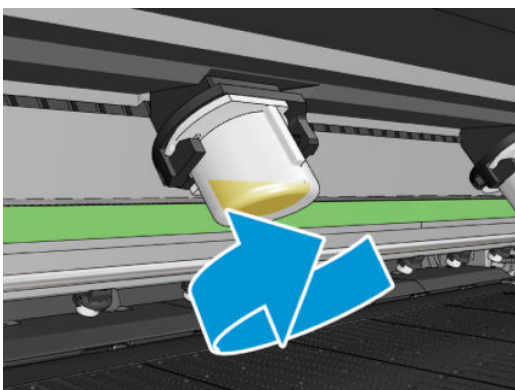


12. 各コレクターで、以下に示すようにいっぱいになっているコレクターを取り外して空にし、国/地域の規定に従ってオイルを廃棄します。

#### 最大オイルレベル



#### コレクターの取り外し



13. 空にしたコレクターを元の位置に戻します。



14. それぞれの作業領域で空のコレクターがすべて元の位置に取り付けられていることを再確認します。

#### オイル コレクター キャップを空にする作業の完了

1. 取り付けテーブルを閉じて、ラッチを固定します。
2. フロントドアを閉じます。
3. カバーを戻して所定の位置にネジで固定します。
4. プリントヘッドクリーニングロールのドアを閉じます。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



#### キャリッジの底面、乾燥ガラス、およびラインセンサーとクラッシュセンサーをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## キャリッジ底部をクリーニングするための準備

1. プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットがあることを確認します。

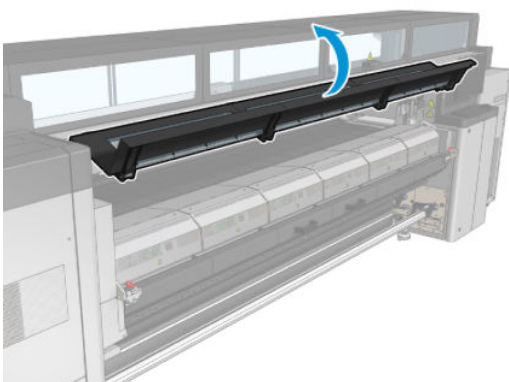
 **注記** : プリンタに付属していませんが、スチール製たわしも必要です。




2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. 素材を取り外します。
4. 乾燥モジュールの温度が下がるまで待ちます (約 10 分)。
5. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
6. プrintヘッドキャリッジをサービス位置に移動します。
7. キャリッジビームを一番上の位置に移動します (この操作には約 2 分かかります)。
8. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。 [201 ページのプリンタの電源を切る](#) を参照してください。



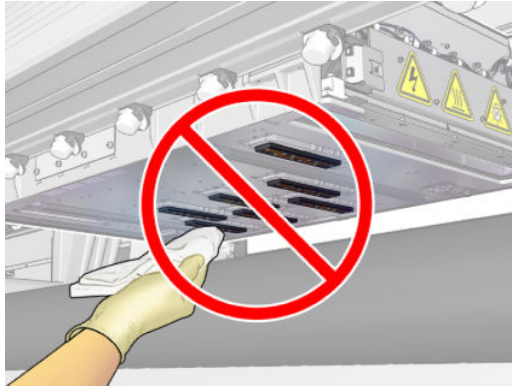
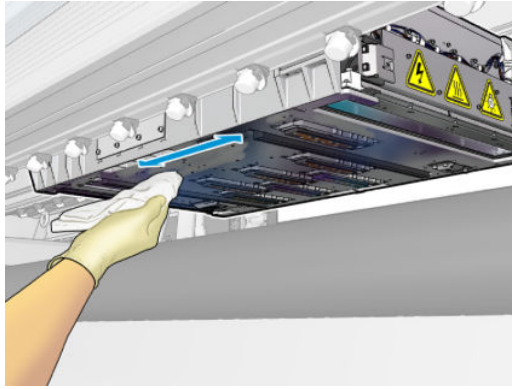
9. 前面ドアを開けます。



 **注記** : 一部の作業は、プリンタの背面から行った方が作業しやすい場合があります。取り付けケーブルを開いた方が作業しやすい場合もあります。

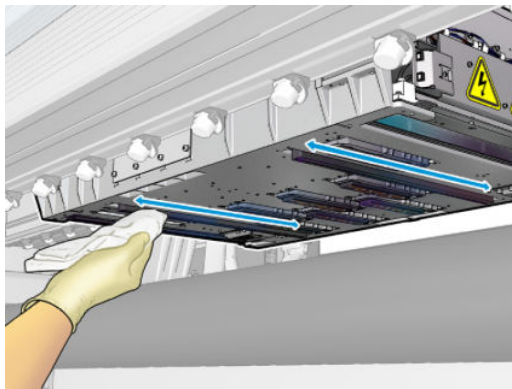
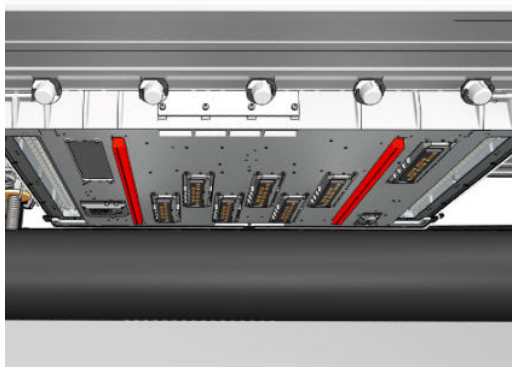
## キャリッジ底部のクリーニング

- ▲ 糸くずの出ない布を蒸留水で湿らせてキャリッジ底部をクリーニングします。プリントヘッドには触れないように注意してください。



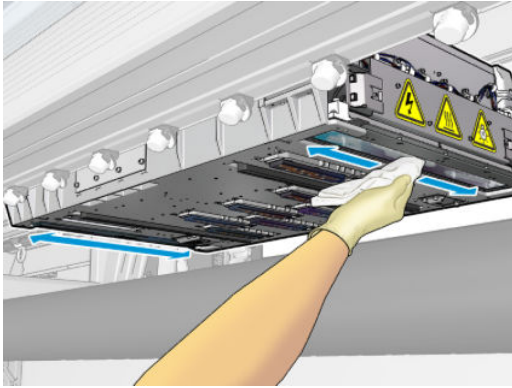
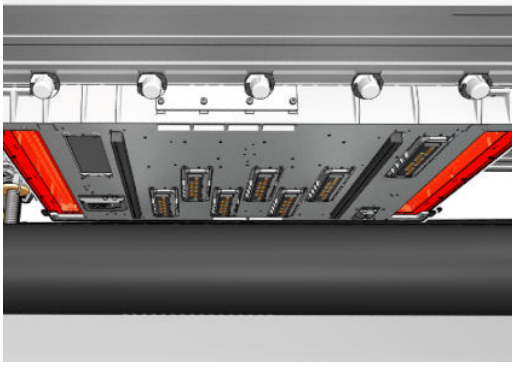
### エアゾールノズルのクリーニング

- ▲ 湿らせた布でエアゾールノズルをクリーニングします。



### 乾燥ガラスのクリーニング

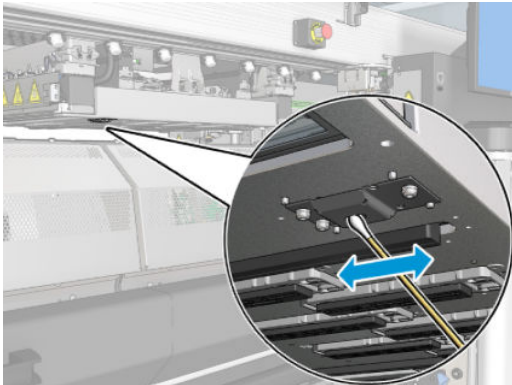
1. 湿らせた布で乾燥ガラスをクリーニングします。



2. スチール製たわしで乾燥ガラスをクリーニングします。
3. 完全にきれいになるまで、布とたわしで乾燥ガラスをクリーニングします。

#### ラインセンサーとクラッシュセンサーをクリーニングする

1. プリンタクリーニングキットに含まれる1本の綿棒に、蒸留水を少し浸し、ラインセンサーと2つのクラッシュセンサーを拭きます。



2. 1本の綿棒(プリンタクリーニングキットに付属)に、蒸留水を少し浸し、キャリッジの両側にあるクラッシュセンサー エミッタとレーザー レンズを拭きます。クリーニングしたら、部品が完全に乾いていることを確認します。

#### キャリッジ底部のクリーニングの完了

1. フロントドアを閉じます。
2. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。

3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



4. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
5. キャリッジビームを動作位置に戻します(この操作には約 2 分かかります)。
6. キャリッジを動作位置に戻します。

## ドロップ検出のインク デポジットをクリーニングします。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

 **注記：**インク デポジットが乾燥し、表面が固まると、取り除くのが難しくなる可能性があります。

### インク デポジットをクリーニングするための準備

1. スチール製のたわしを用意します(プリンタには付属していません)。

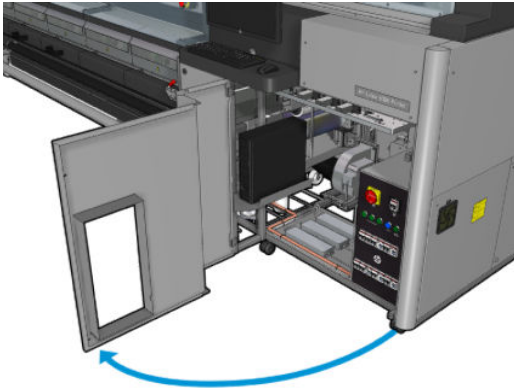


2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

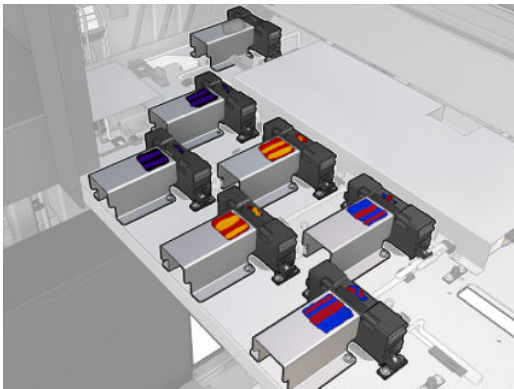


### インク デポジットのクリーニング

1. ネジを外して、右フロントカバーを開き、キャッピングステーションに手が届くようにします。




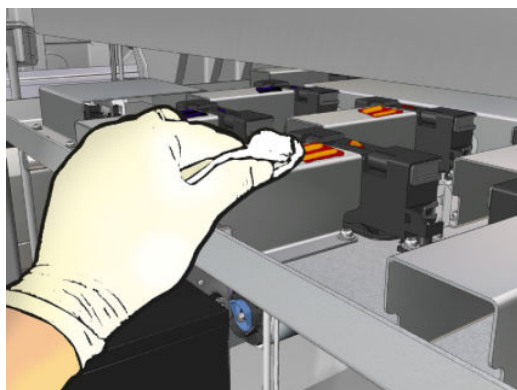
2. クリーニングするインク デポジットが7個あります。



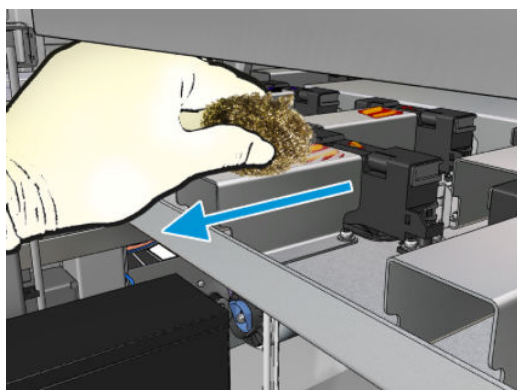



3. イソプロピルアルコールで湿らせた布で、各インク デポジットの表面を湿らせます。

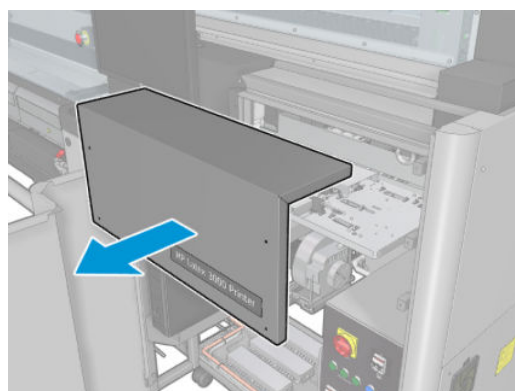
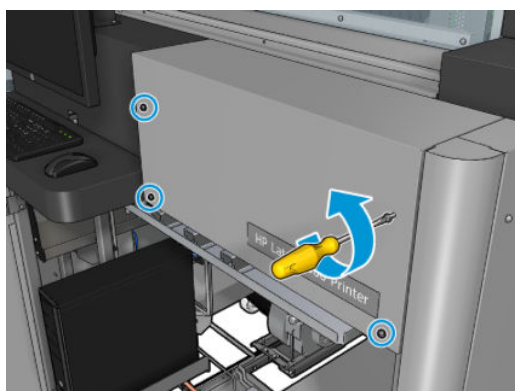
 **注記：**揮発性有機化合物 (VOC) によるクリーニング用およびメンテナンス用の液体が規制されている国/地域 (カリフォルニア州など) にお住まいの方は、イソプロピルアルコールの代わりに VOC について保証された洗剤 (適切に希釈されたシンプルグリーン多目的洗剤など) を使用してください。



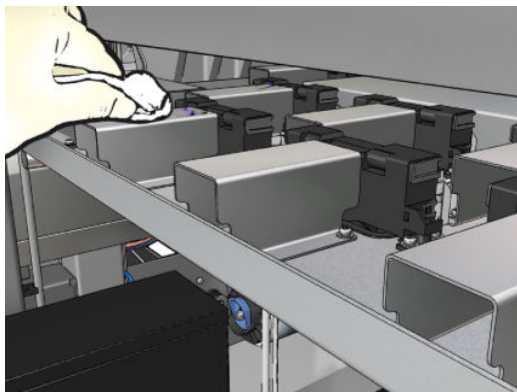
4. 各インク デポジットの表面をスチール製のわしでこすります。プリンタの内側から外側に向けて動かすようにし、汚れをドロップ検出に押し込まないように注意します。



 **ヒント：**手が届きにくかったり見えにくい場合は、以下に示すようにネジを外し、右フロントカバーの上部のセクションを取り外します。



5. イソプロピルアルコールで湿らせた布で、各インク デポジットの表面をクリーニングします。



### インク デポジットのクリーニングの完了

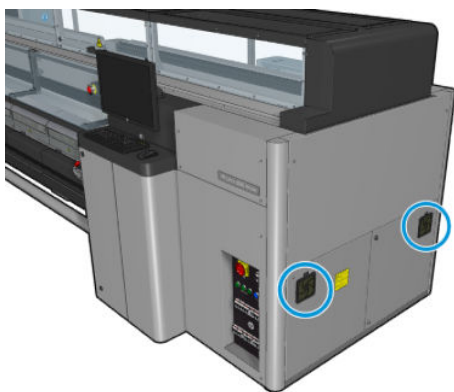
1. 右フロントカバーの上部のセクションを取り外した場合は、元に戻し、ネジで固定します。
2. 右フロントカバーを閉じ、ネジで固定します。
3. クリーニングした部分が完全に乾燥していることを確認してください。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



## 電気制御キャビネットのファンフィルタをクリーニングする

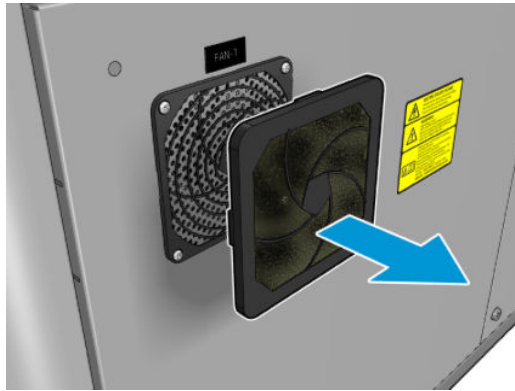
### 電子キャビネットのファンフィルタをクリーニングするための準備

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. プリンタのファンフィルタを探します。



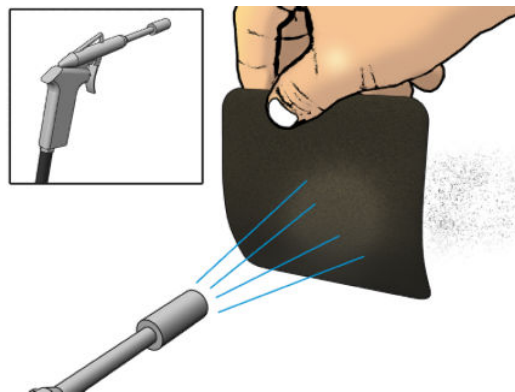
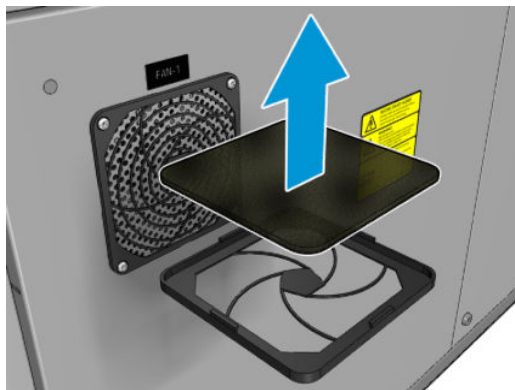
### 電気制御キャビネットのファンフィルタをクリーニングする

1. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。

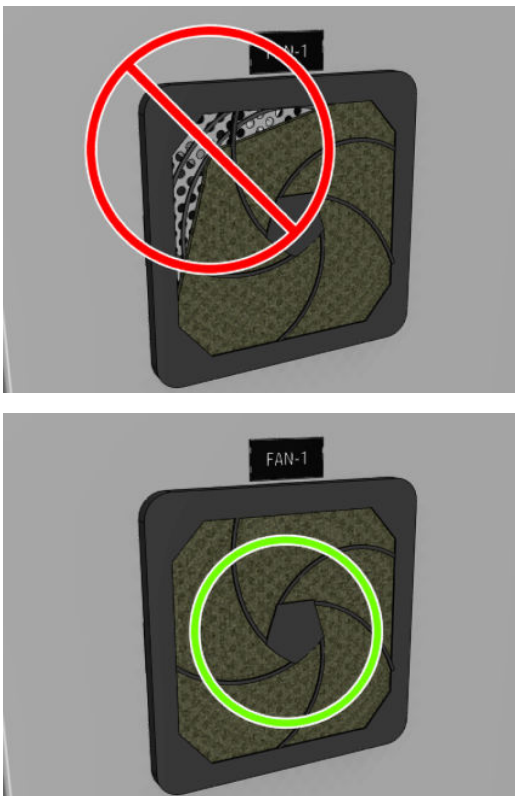


2. 各ファンで、ファンフィルタを取り出し、エアガンで風を吹き付けてクリーニングします。元の場所に正しく配置するように注意してください。ファンの四角い表面を覆う必要があります。

**⚠ 警告！** プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときには、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。



3. ファンカバーを戻します。



## 電気制御ボックスファンフィルタをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



回転中のファンブレード

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

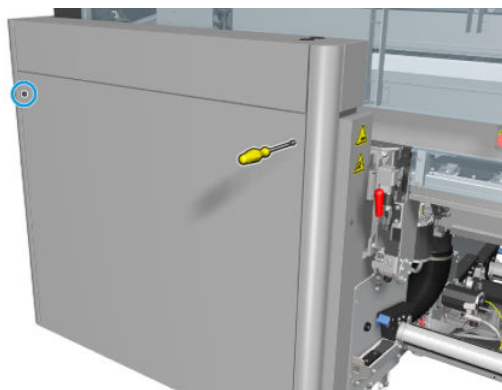
## 電気制御ボックスファンフィルタをクリーニングするための準備

1. プリンタと電源スイッチをオフにします。

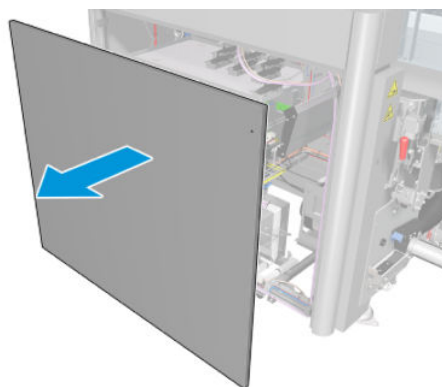


2. 背面右側のパネルアセンブリを見つけます。

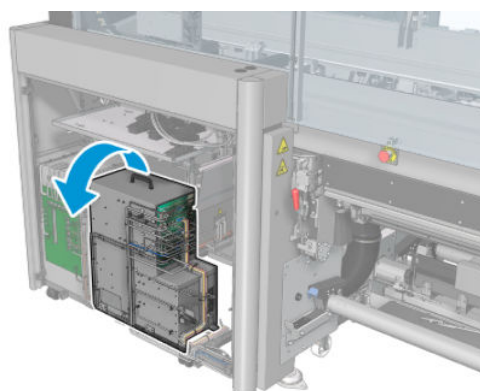
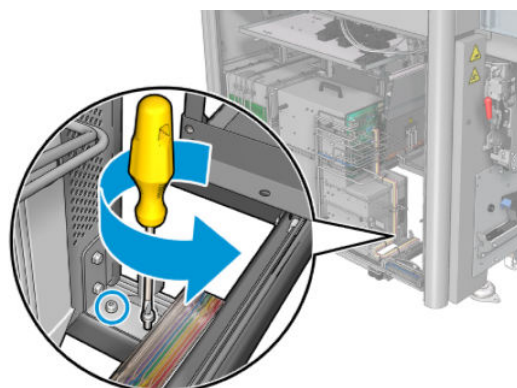
3. 背面右側のパネルアセンブリを取り付けている 2 点 T-20 ネジを取り外します。



4. 背面右側のパネルアセンブリを取り外します。

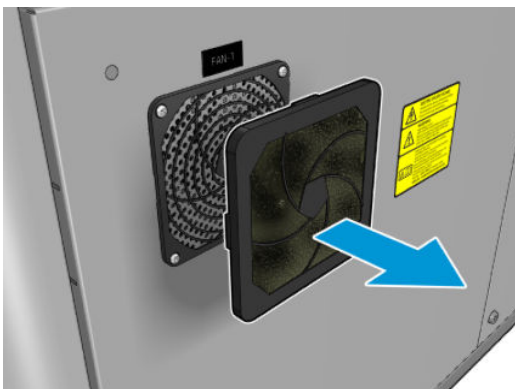


5. 電子ボックスサポートから 2 本の T-20 ネジを取り外し、慎重に引き出します。



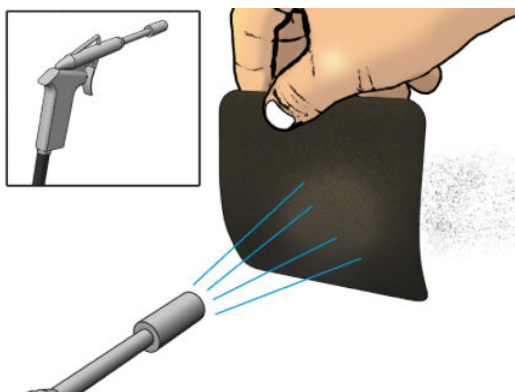
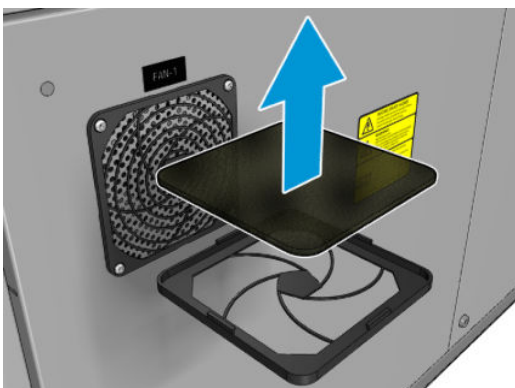
## 電気制御ボックスファンフィルタをクリーニングする

1. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。

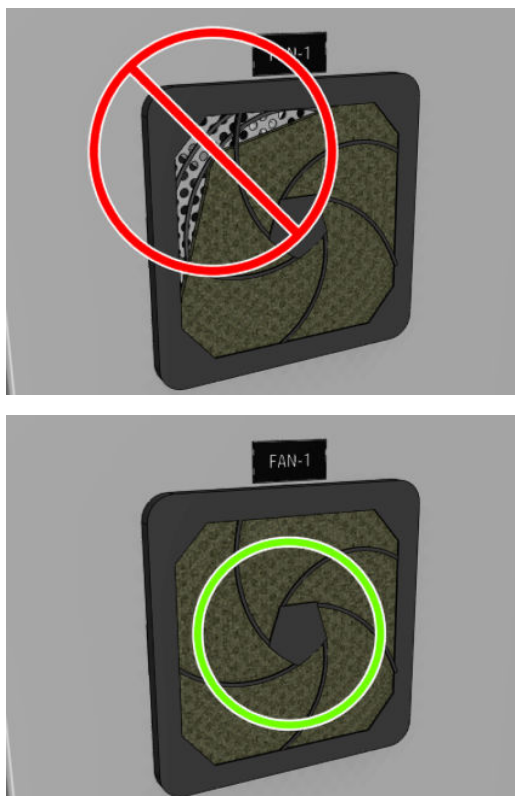


2. ファンフィルタを取り出し、エアガンで風を吹き付けてクリーニングします。元の場所に正しく配置するように注意してください。ファンの四角い表面を覆う必要があります。

**⚠ 警告！** プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。



3. ファンカバーを戻します。



## 素材のインプット/アウトプット ギアとスピンドルの金属片をクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

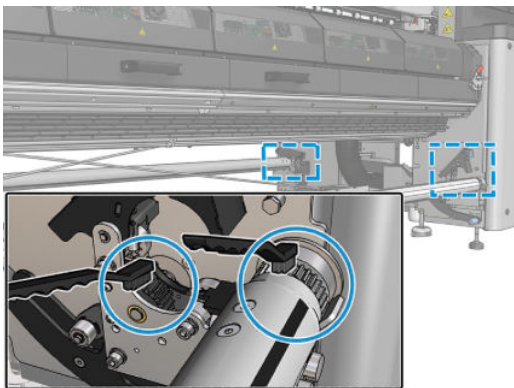
安全性の詳細については、[2ページ](#)の[安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



2. スピンドルを取り外します。

3. ブラシを使用してベアリングから金属片をクリーニングします。





# インク 500 リットルごと

クリーニングメンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

次のメンテナンス手順はインク 500l ごとに必要です。

- [259ページのラバー ブレードを交換する](#)

## ラバー ブレードを交換する



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



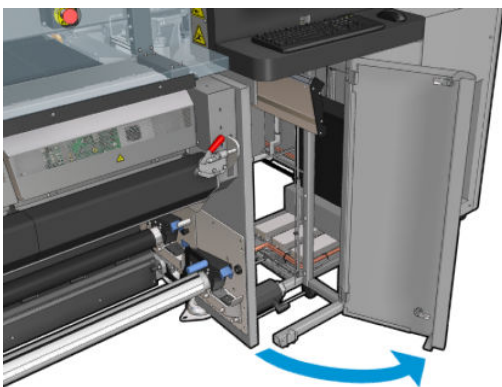
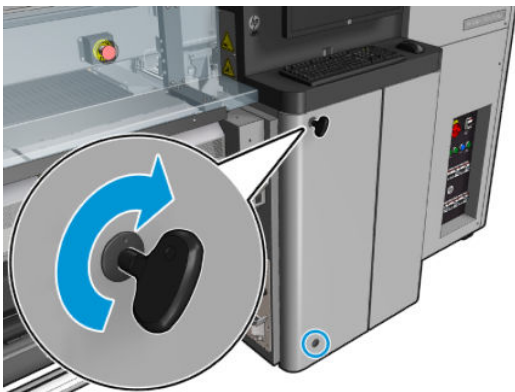
感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

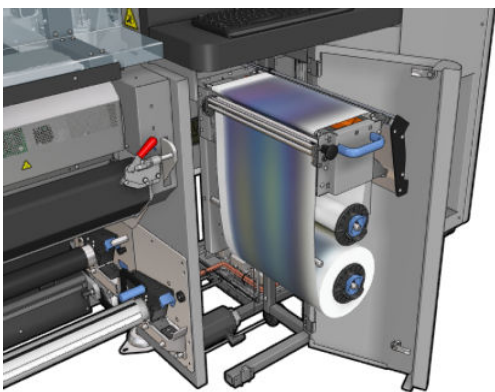
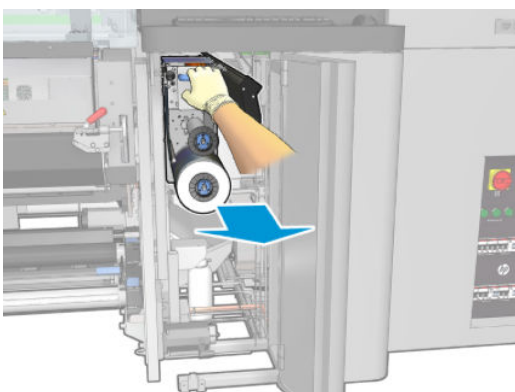
## ラバー ブレードを交換するための準備

1. プrintヘッドクリーニングロールラバー ブレードキット (CZ056-67046) があることを確認します。これは、プリンタ保守キット (1HA07-67008 または 1VT19A) に含まれますが、個別に購入することもできます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。

3. プリントヘッドクリーニングロールのドアのロックを解除して開きます。

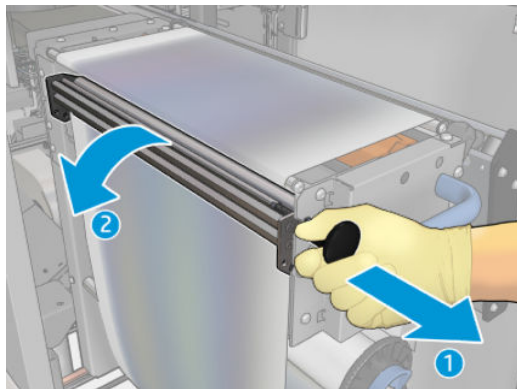


4. プリントヘッドクリーニングロールキャリッジを引き出します。

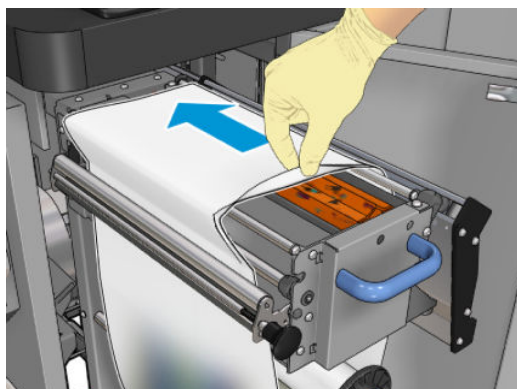


5. 手を保護するために手袋を装着します。

6. ピンチホイールを開きます (黒いプラスチック製のノブを引き出して回転させます)。

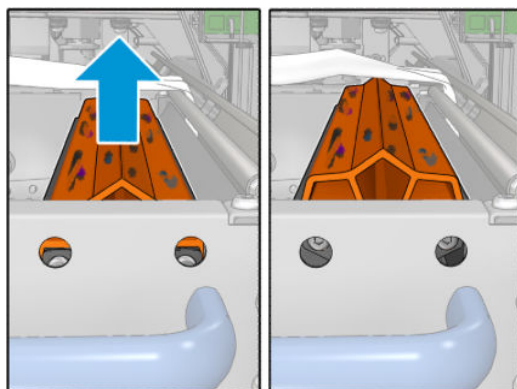


7. ラバー ブレードがむき出しになるように、プリントヘッドクリーニング素材を脇に移動します。

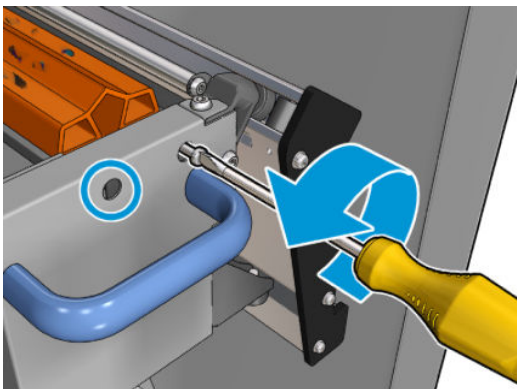


### ラバー ブレードを交換する

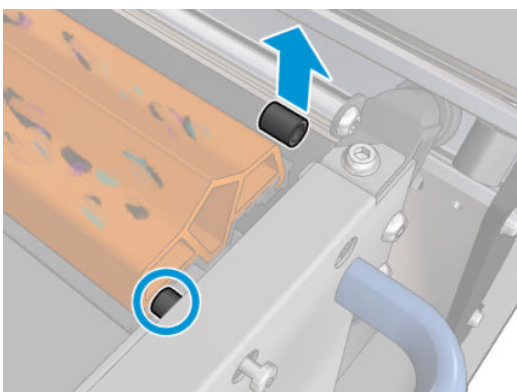
1. ラバー ブレードを交換用の位置に移動します。



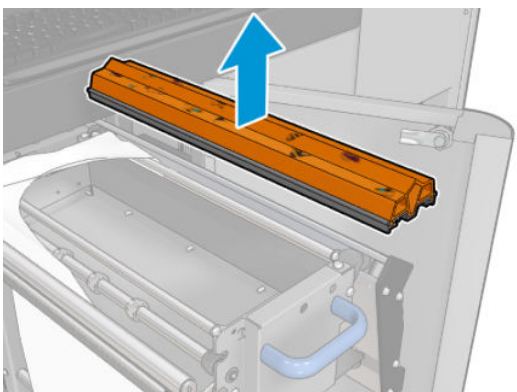
- トルクス 15 ドライバを使用して、以下に示すように 2 本のネジを外します。ネジを外している間、右側にある 2 つのスペーサーを手で持っておく必要があります (スペーサーを手で持っていないと、落下して紛失する恐れがあります)。



- スペーサーを取り外します。



- ラバー ブレードを取り外し、新しいラバー ブレードを所定の位置に取り付けます。



- ネジを元どおりに取り付けます。スペーサーを手で持って所定の位置に固定しながら、片手でネジを取り付けます。

#### ラバー ブレードの交換の完了

- プリントヘッドクリーニング素材を所定の位置に押し戻し、ピンチホイールを閉じます (黒いプラスチック製のノブを使用します)。
- プリントヘッドクリーニングロールキャリッジを動作位置にゆっくりと押し戻します。
- ドアを閉じてロックします。

# インク 1500 リットルごと

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

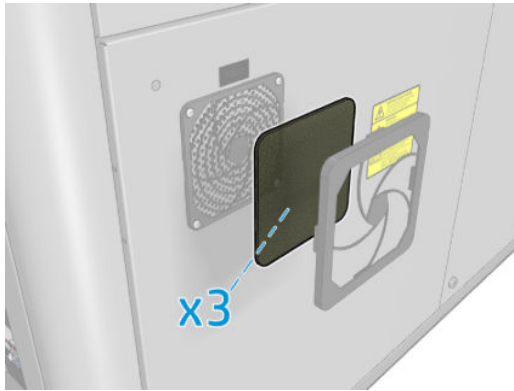
次のメンテナンス手順は 1500l ごとに必要です。

- [263 ページの電子キャビネットのファンフィルタを交換する](#)
- [265 ページの電子ボックスファンフィルタを交換する](#)
- [268 ページの衝突プレートをクリーニングする](#)
- [270 ページの蒸気除去外部フィルタをクリーニングする](#)
- [272 ページの背面のスキャン軸ビームをクリーニングする](#)
- [274 ページの素材駆動トランスミッションギアおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る](#)
- [275 ページのキャリッジビームスクリューにグリスを塗る](#)
- [277 ページのサービスステーショントランスミッションおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る](#)
- [278 ページのドロップ検出器のインク受け皿を空にする](#)
- [259 ページのラバーブレードを交換する](#)
- [223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する](#)
- [281 ページのプリントヘッドプライマにグリスを塗る](#)
- [345 ページのロッカーパッドの交換](#)

## 電子キャビネットのファンフィルタを交換する

### 電子キャビネットのファンフィルタを交換するための準備

1. 電子キャビネットのファンフィルタは、プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタクリーニングキットに含まれます。2つのフィルタに必要なセットが付属しています。この操作に必要なセットは1つだけです。

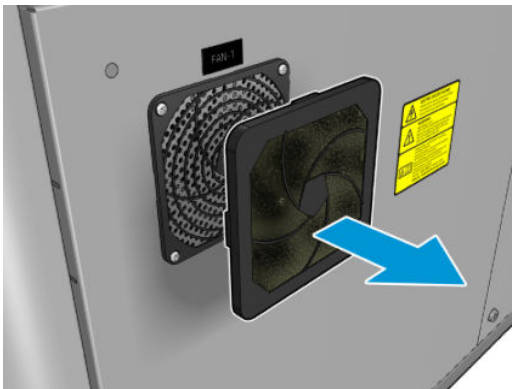


2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. プリンタのファンフィルタを探します。

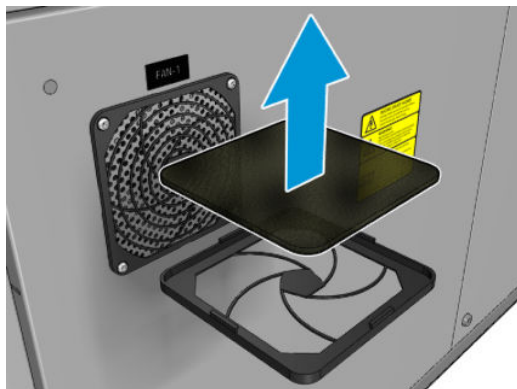


#### 電子キャビネットのファンフィルタを交換する

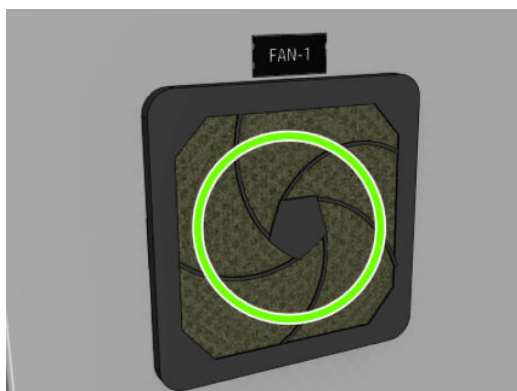
1. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。



2. それぞれのファンのファンフィルタを、付属の新しいファンフィルタに交換します。正しく配置するように注意してください。ファンの四角い表面を覆う必要があります。



3. ファンカバーを戻します。



## 電子ボックスファンフィルタを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



回転中のファンブレード

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

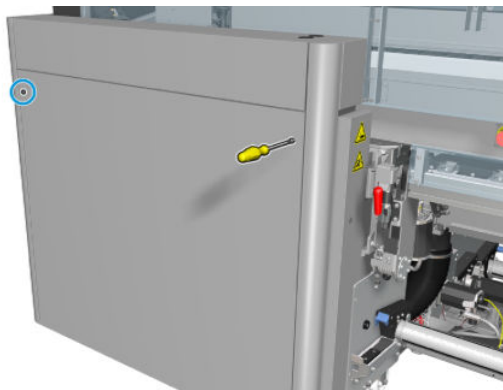
## 電気制御ボックスファンフィルタをクリーニングするための準備

電子ボックスファンフィルタは、プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットに含まれます。

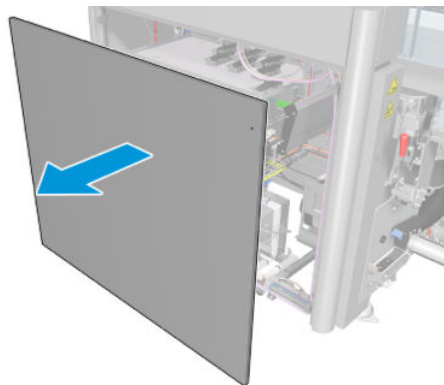
1. プリンタと電源スイッチをオフにします。



2. 背面右側のパネルアセンブリを見つけます。
3. 背面右側のパネルアセンブリを取り付けている 2 点 T-20 ネジを取り外します。

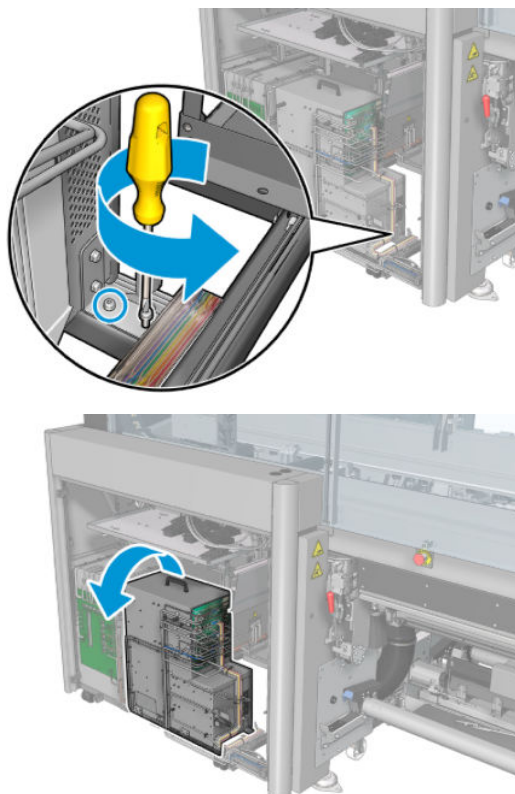


4. 背面右側のパネルアセンブリを取り外します。



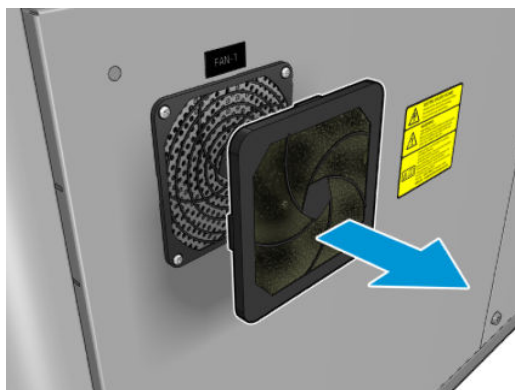


5. 電子ボックスサポートから 2 本の T-20 ネジを取り外し、慎重に引き出します。

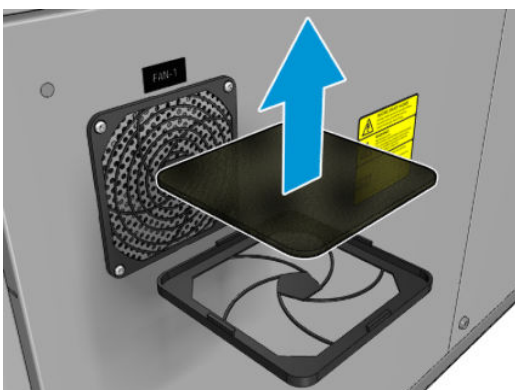


#### 電気制御ボックスファンフィルタの交換

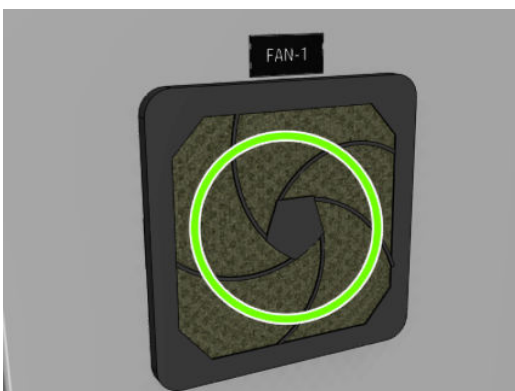
1. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。



2. 付属の新しいファン フィルタに交換します。正しく配置するように注意してください。ファンの四角い表面を覆う必要があります。



3. ファンカバーを戻します。



## 衝突プレートをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

多孔プレートとは、硬化アセンブリにある、穴の開いた金属製シートです。この穴を通じて、硬化ファンにより熱風が素材に吹き付けられます。

## 衝突プレートをクリーニングするための準備

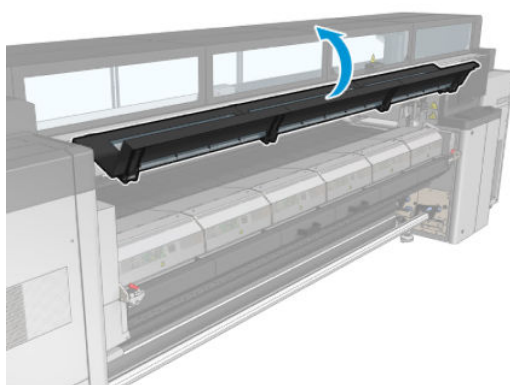
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材を取り外します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



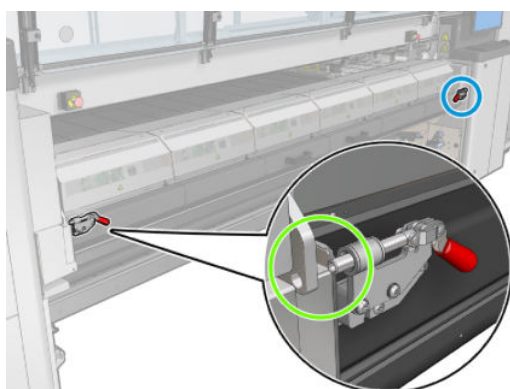
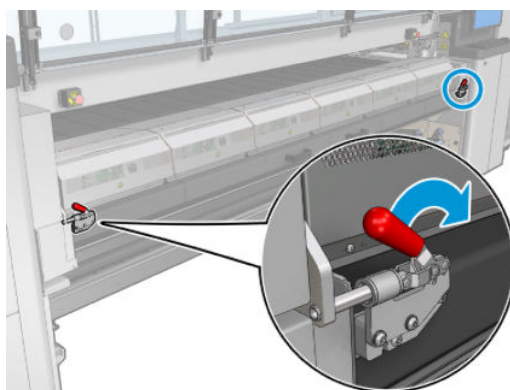
4. 硬化モジュールの温度が下がるまで待ちます (約 5 分)。
5. スピンドルを取り外します。

## 硬化アセンブリの引き出し

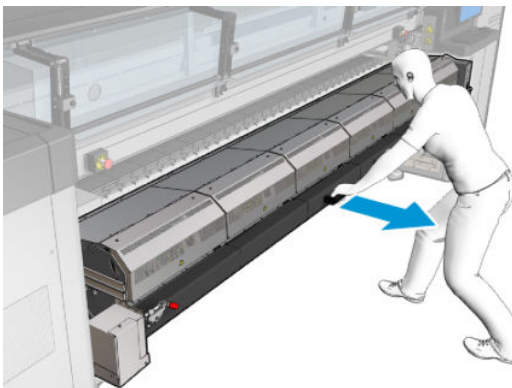
1. 前面ドアを開けます。



2. 硬化モジュール ラッチを開きます。

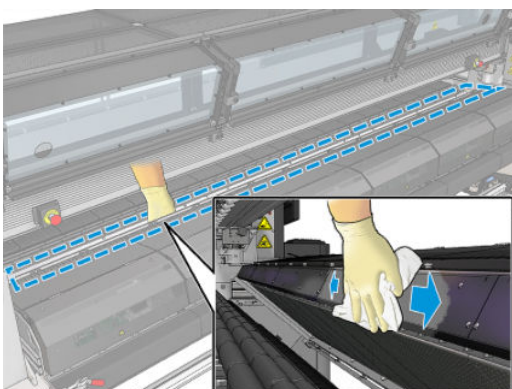


3. 硬化アセンブリを引き出します。



### 衝突プレートをクリーニングする

- ▲ 図に示すように床に横になり、蒸留水で湿らせた糸くずのない布を使用して硬化モジュールの多孔プレートをクリーニングします。



### 衝突プレートのクリーニングの完了

1. 硬化アセンブリを動作位置に押し戻します。
2. 硬化ラッチを閉じます。
3. スピンドルを所定の位置に戻します。
4. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



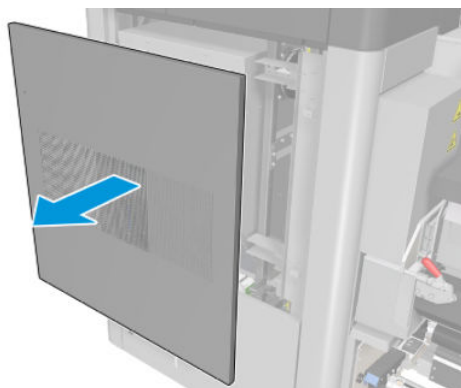
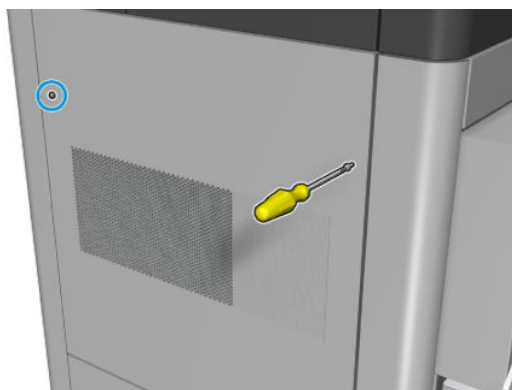
### 蒸気除去外部フィルタをクリーニングする



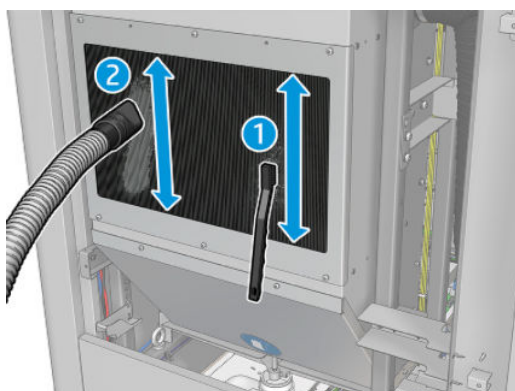
安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## プロセス

1. プリンタの電源を切ります。
2. ネジを緩めて背面カバーを開きます。



3. ブラシと掃除機を使用して、金属フィルタをクリーニングします。



4. このとき、ファンもクリーニングが必要でないかを確認してください。
5. カバーを取り付けます。
6. プリンタの電源を入れます。

## 背面のスキャン軸ビームをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

### 背面のスキャン軸ビームをクリーニングするための準備

1. 掃除機と吸収性のある多目的な布があることを確認します(プリンタには付属していません)。

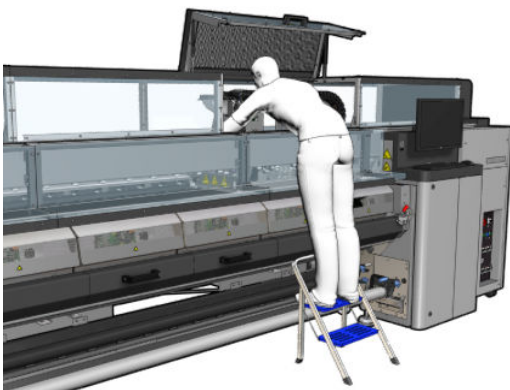


2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジを左端に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

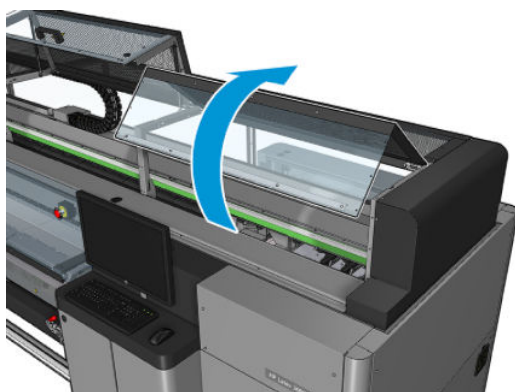
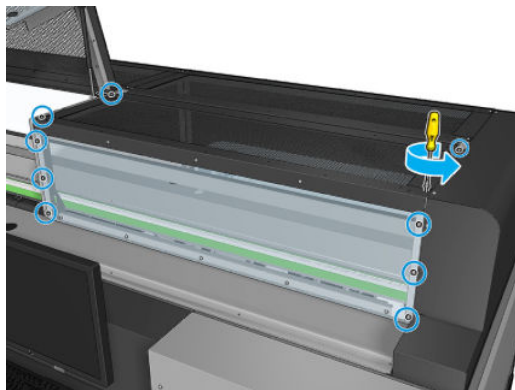


### 背面のスキャン軸ビームをクリーニングする

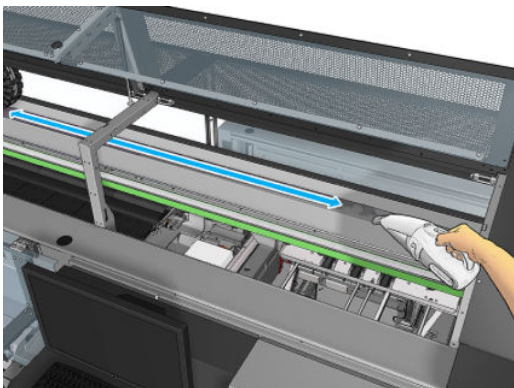
1. サービス位置のウィンドウを開きます。



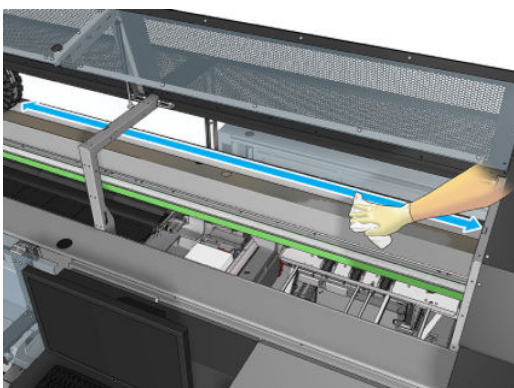
2. 下図で印が付いているネジを外し、サービス位置のウィンドウ右側の透明カバーを開きます。



3. 掃除機を使用して、背面のスキャン軸ビームのほこりをクリーニングします。



または、イオン交換水で湿らせた吸収性のある布を使用してほこりを拭き取ります。ほこりが布に付着し、プリンタに落ちることのないようにしてください。



4. イオン交換水で湿らせた吸収性のある布を使用して、スキャン軸ビームに付着した他の汚れを拭き取ります。

#### 背面のスキャン軸ビームのクリーニングの完了

1. 透明カバーを下げ、ネジで固定します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



#### 素材駆動トランスミッションギアおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部に注意




ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。




 **注記**：ギアにグリスを塗布する場合は、手袋を使用します。

### 素材駆動トランスミッションギアをクリーニングし、グリスを塗る


1. マシングリスおよびオイルキットがプリンタのメンテナンスキットに含まれていることを確認します。
2. 素材を取り外します。
3. プリンタと電源スイッチをオフにします。



4. ピンチクランプを開けます。
5. 素材駆動ローラーギアの露出した部分を、イソプロピルアルコールで湿らせた糸くずの出ない布でクリーニングします。
6. 手袋を使用して指に少量のグリスを置きます。
7. 素材駆動ローラーギアの露出した部分に、指をギアの上下に動かしてグリスを塗り、グリスで筋を埋めます。

 **警告**！グリスを塗るためにギアのプラスチックカバーを取り外さないでください。エンコーダディスクも露出して汚れるためです。

8. スピンドライブローラーモーターの結合部を手に取り、ギアのすべての筋にグリスを塗ります。

 **注記**：グリスを筋の外側や、スクリューの下部または上部に塗らないでください。

### ロッドをクリーニングしてオイルを塗る

1. 糸くずの出ない布をイソプロピルアルコールで湿らせて両方のロッドをクリーニングします。
2. 少量のオイルをキャップおよびドロップ検出器の両方のロッドに塗ります。

### 素材駆動トランスミッションギアへのグリス仕上げ

1. 余分なグリスを取り除きます。
2. プリンタの他の部品に、適切な動作を妨げるグリスが残っていないことを確認してください。
3. プリンタの電源を入れます。

### キャリッジビームスクリューにグリスを塗る



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険

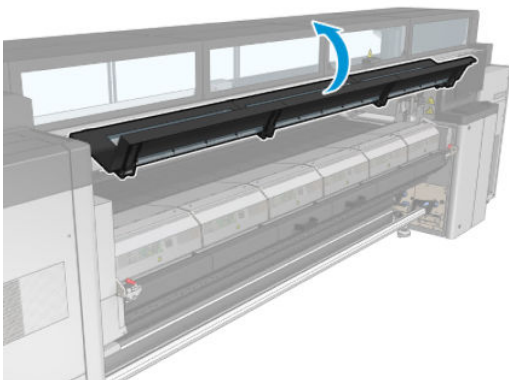


感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

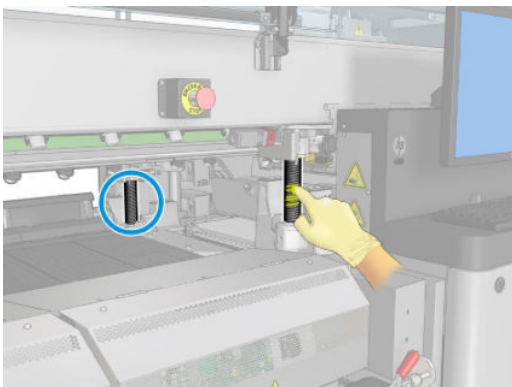
## キャリッジビーム スクリューにグリスを塗るための準備

1. マシングリスおよびオイルキット (Q6702-60546) があることを確認します。これは、プリンタ保守キット (1HA07-67008 または 1VT19A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが開じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジビームを一番上の位置に移動します (この操作には約 2 分かかります)。
5. 前面ドアを開けます。




## キャリッジビーム スクリューにグリスを塗る

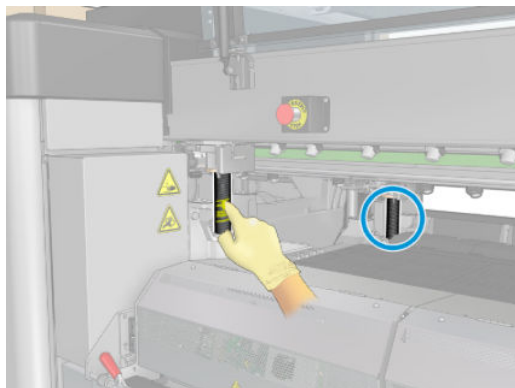
1. 指に適量のグリスを取ります。
2. キャリッジビーム スクリューの露出している中央部分に、指をスクリューの上下に動かしてグリスを塗り、グリスで筋を埋めます。



3. スクリューの中央部全体、スクリュー一周にグリスが塗布されるまで、グリスを塗り続けます。

 **注記：**グリスを筋の外側や、スクリューの下部または上部に塗らないでください。

4. 各スクリューで同じ手順を繰り返します。



### グリスの塗り伸ばし

1. グリスをスクリューに沿って伸ばせるように、キャリッジビームを通常の位置に移動します(この操作には約2分かかります)。



2. キャリッジビームを一番上の位置に移動します(この操作には約2分かかります)。
3. 同じ手順を2回以上繰り返し、グリスを全体に伸ばします。

### キャリッジビームスクリューへのグリス塗布の完了

1. 余分なグリスを取り除きます。
2. プラテンとキャリッジビームの低スイッチにグリスが付着していないことを確認します。付着していると適切な動作が妨げられます。グリスがスイッチに付着している場合は、スイッチを取り外し、丁寧にグリスを取り除きます。
3. 前面ドアを閉じ、すべてのドアとカバーが所定の位置に戻っていることを確認します。
4. キャリッジビームを通常の位置に戻します(この操作には約2分かかります)。

## サービスステーショントランスミッションおよびロッドをクリーニングし、グリスを塗る



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意




ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

 **注記** : ギアにグリスを塗布する場合は、手袋を使用します。

## サービスステーショントランスミッションをクリーニングし、グリスを塗る

1. マシングリスおよびオイルキットがプリンタのメンテナンスキットに含まれていることを確認します。
2. キャリッジビームを一番上の位置に移動します(この操作には約2分かかります)。
3. キャリッジをサービス位置に移動します。
4. プリンタと電源スイッチをオフにします。



5. 背面右側のパネルを固定している2本のネジを外します。
6. 糸くずの出ない布をイソプロピルアルコールで湿らせてらせん形のギアをクリーニングします。
7. 手袋を使用して指に少量のグリスを置きます。
8. 指を前後に動かして、らせん形のギアにグリスを塗ります。
9. トランスミッション全体にグリスが塗布されるまで、グリスを塗り続けます。
10. 他のらせん形のギアでもプロセスを繰り返します。

## ロッドをクリーニングしてオイルを塗る

1. 糸くずの出ない布をイソプロピルアルコールで湿らせて両方のロッドをクリーニングします。
2. 少量のオイルをキャップおよびドロップ検出器の両方のロッドに塗ります。

## サービスステーショントランスミッションのグリス仕上げ

1. 余分なグリスを取り除きます。
2. プリンタの他の部品に、適切な動作を妨げるグリスが残っていないことを確認してください。
3. 背面パネルを固定する2本のネジを置きます。
4. プリンタの電源を入れます。

## ドロップ検出器のインク受け皿を空にする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

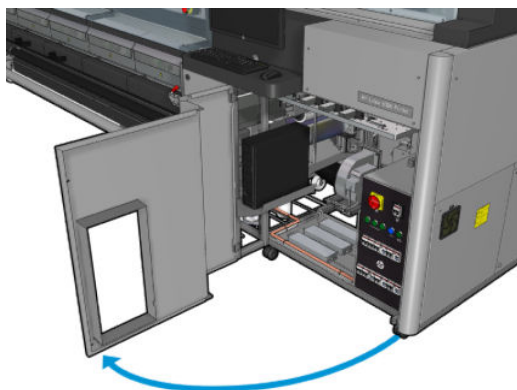
## インク受け皿をクリーニングするための準備

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

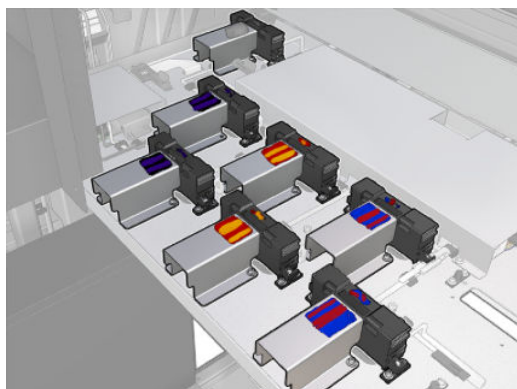


## インク受け皿をクリーニングする

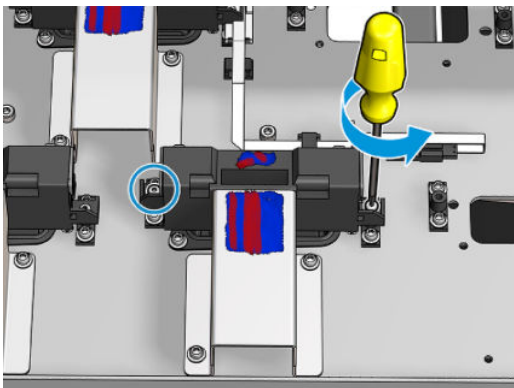
1. ネジを外して、右フロントカバーを開き、キャッピングステーションに手が届くようにします。



2. クリーニングするインク受け皿が7個あります。

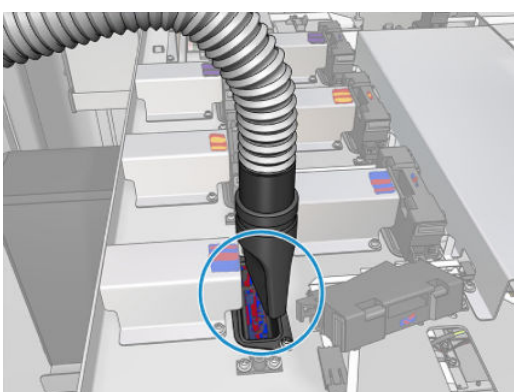


3. インク受け皿を固定しているネジを外します。

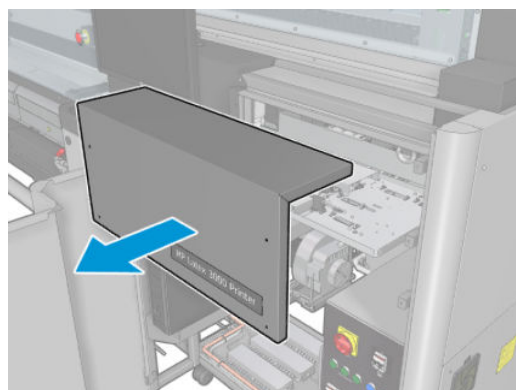
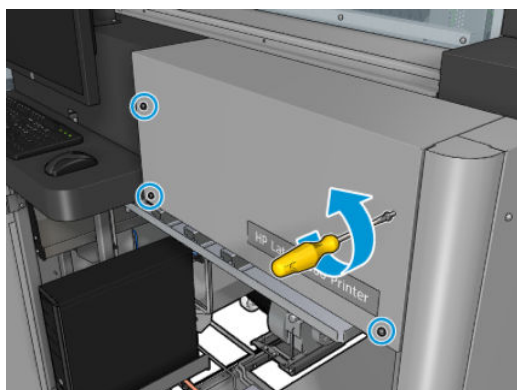


4. 下に堆積した乾燥インクをクリーニングできる位置までインク受け皿を動かします。

※ **ヒント:** 掃除機を使用すると簡単に行うことができます。



※ **ヒント:** 手が届きにくかったり見えにくい場合は、以下に示すようにネジを外し、右フロントカバーの上部のセクションを取り外します。



5. インク受け皿を取り付けます。

#### インク受け皿のクリーニングの完了

1. 右フロントカバーの上部のセクションを取り外した場合は、元に戻し、ネジで固定します。
2. 右フロントカバーを閉じ、ネジで固定します。

3. クリーニングした部分が完全に乾燥していることを確認してください。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



## プリントヘッドプライマにグリスを塗る



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

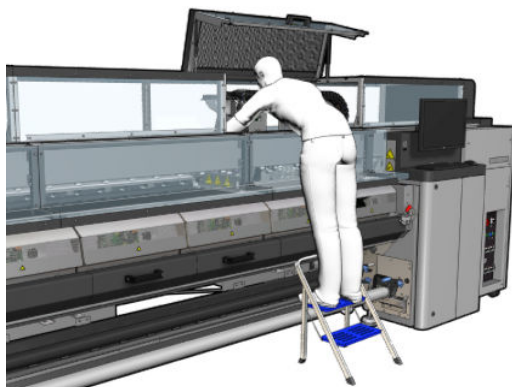
**注記** : 以下の手順は、システム エラー 46.02.0Y:06 が表示された場合に実行してください。

### プリントヘッドプライマにグリスを塗るための準備

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
3. プrintヘッドキャリッジをサービス位置に移動します。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

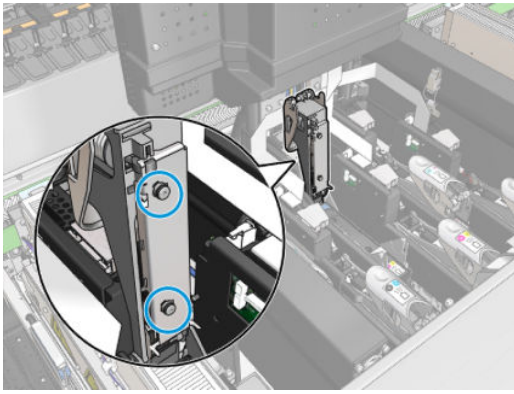


5. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。

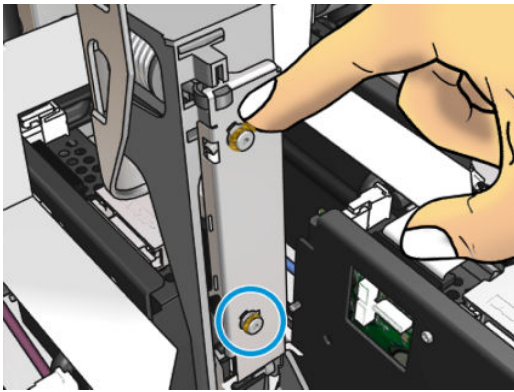


### プリントヘッドプライマにグリスを塗る

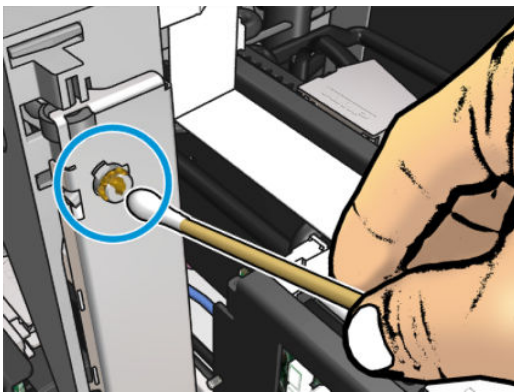
1. プrintヘッドカバーを持ち上げると、PrintヘッドカバーとPrintヘッドの間の結合部を密封する2つの「O」リングが現れます。



2. 指で少量のグリスを「O」リングに塗って、パフォーマンスを改善します。適切なグリスが、クリーニングキットのシリンジで利用できます。



グリスは、黒いゴム部分にのみ塗ってください。中央の穴にグリスがついた場合は、ようじなどで拭ってください。



3. プリントヘッドカバーを閉じ、キャリッジカバーとプリントヘッドアクセスドアを閉じます。



## 必要に応じて

クリーニングメンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

次のメンテナンス手順は必須です。

- [165 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)
- [284 ページのプリンタにほこりやエアゾールがないかどうかを確認する](#)
- [210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)
- [285 ページのピンチホイール サブモジュールを交換する](#)
- [287 ページのプライマを交換する](#)
- [293 ページのエアゾール ファン モジュールを交換する](#)
- [297 ページの乾燥ファン アレイを交換する](#)
- [302 ページの乾燥ランプを交換する](#)
- [312 ページの乾燥モジュールの石英ガラスと空気の放出口をクリーニングする](#)
- [318 ページの乾燥石英ガラスを交換する](#)
- [322 ページの硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する](#)
- [326 ページのサービスステーション キャップを交換する](#)
- [329 ページの中間タンクを交換する](#)
- [331 ページの電子キャビネットのヒューズを交換する](#)
- [333 ページのプリントヘッドの電極部分をクリーニングする](#)
- [339 ページのスピンドルのバルブを交換する](#)
- [340 ページのフリーフォールへの巻き取りローラーとピンチホイールをクリーニングする](#)
- [342 ページのキャリッジレールを手動でクリーニングする](#)
- [281 ページのプリントヘッドプライマにグリスを塗る](#)
- [344 ページのピンチ クランプの交換](#)
- [345 ページのロッカー パッドの交換](#)
- [346 ページのスキャン軸エンコーダをクリーニングする](#)

- [347 ページの硬化モジュールサイドラバーを交換する](#)
- [348 ページのサービスステーションキャップをクリーニングする](#)
- [270 ページの蒸気除去外部フィルタをクリーニングする](#)
- [245 ページのキャリッジの底面、乾燥ガラス、およびラインセンサーとクラッシュセンサーをクリーニングする](#)
- [219 ページの結露コレクター ボトルを空にする](#)
- [350 ページのプリントヘッドクリーニング廃液ボトルを空にする](#)
- [352 ページの多孔プレートをクリーニングする](#)

## プリンタにほこりやエアゾールがないかどうかを確認する

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



可動部に注意

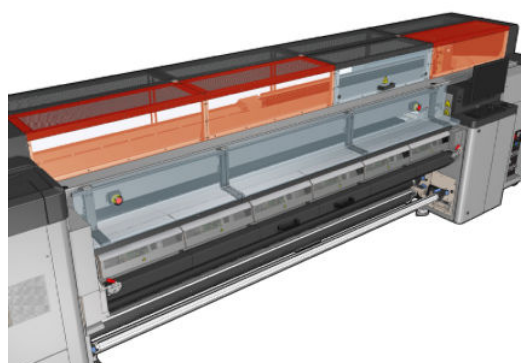


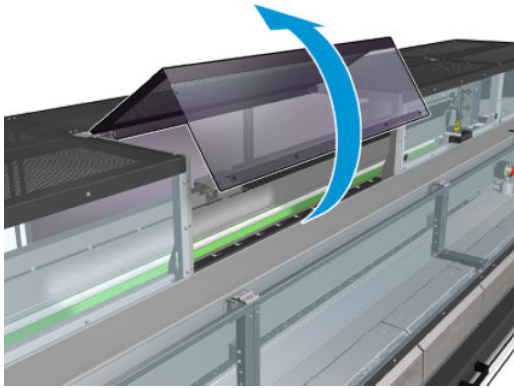
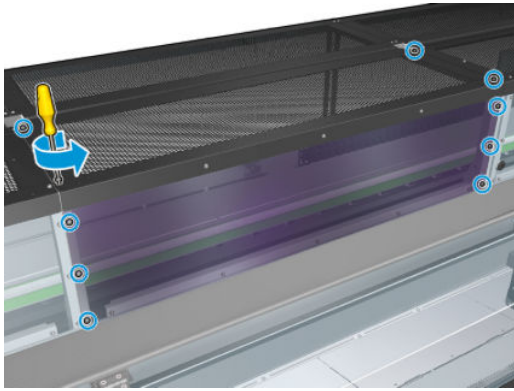
感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

プリンタのカバー、ウィンドウ、コンピュータ画面などにほこりやエアゾールがないかどうかを確認してください。

プリンタの中央を覆う透明カバーの内部に結露がある場合は、乾いた布で拭いてください。カバーの内部を確認するには、印が付いているネジを外し、カバーを持ち上げます。





印刷アウトプット領域、特にダイバーターホイールとテンションローラーの周辺やその下の領域を確認し、インクの飛沫、エアゾール、または結露がないかどうかを確認してください。

ほこりやインクを見つけた場合は、糸くずの出ない布を蒸留水で湿らせて拭き取ります。

取り外したカバーをすべて取り付け直し、すべてのドアが閉じていることを確認してからプリンタの電源をオンにします。

## ピンチホイールサブモジュールを交換する

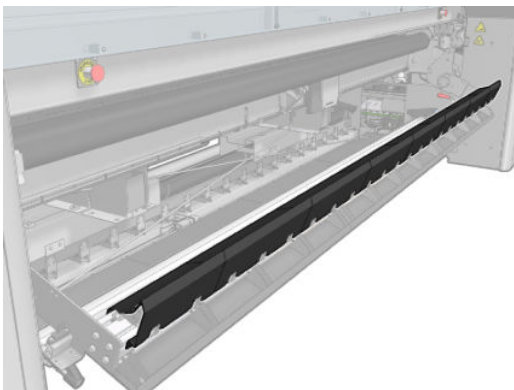
### ピンチホイールサブモジュールを交換するための準備

- ▲ ピンチホイールアセンブリ (CZ056-67097) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイムキット (D4J02A) に含まれます。

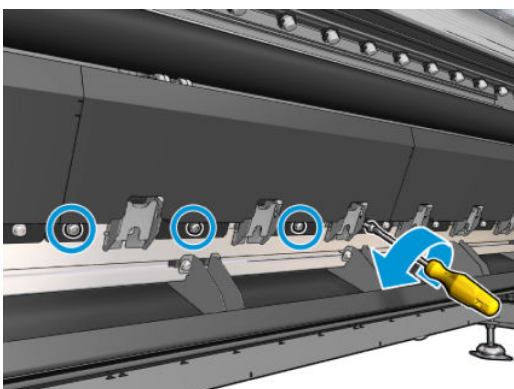
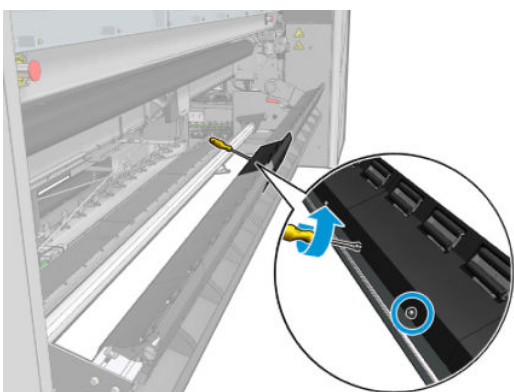
### ピンチホイールサブモジュールを交換する

1. 取り付けテーブルを開きます。

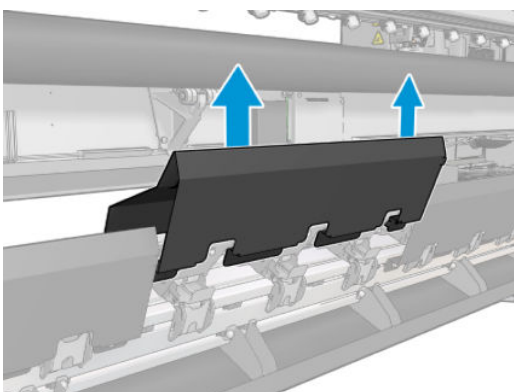
2. 交換が必要なピンチホイールサブモジュールを見つけます。



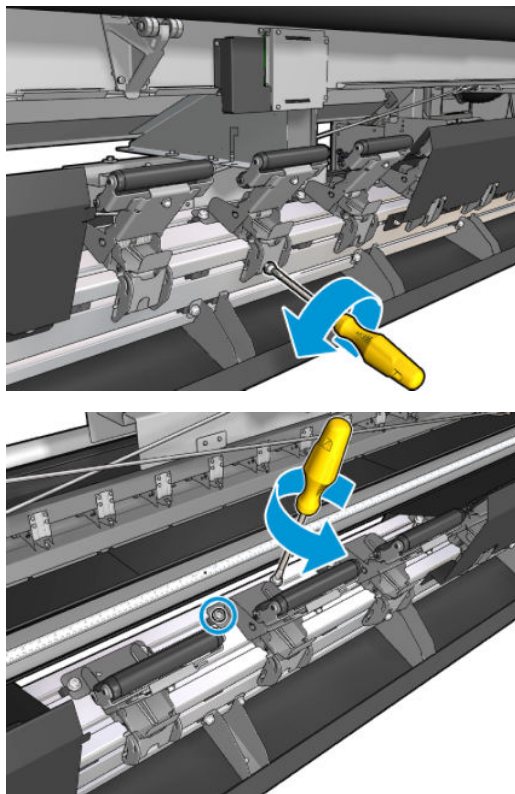
3. 下図で示すようにネジを外してください。



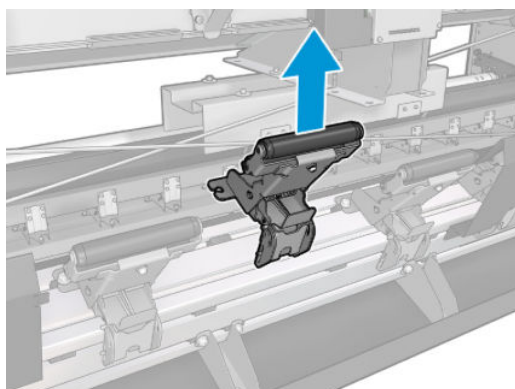
4. ピンチホイールカバーを取り外します。



5. ピンチホイールサブモジュールを固定しているネジを外します。



6. 破損したサブモジュールを取り外します。



7. 新しいサブモジュールを配置して、ネジで固定します。  
8. カバーを配置して、ネジを挿入します。  
9. 取り付けテーブルを閉じます。

## プライマを交換する



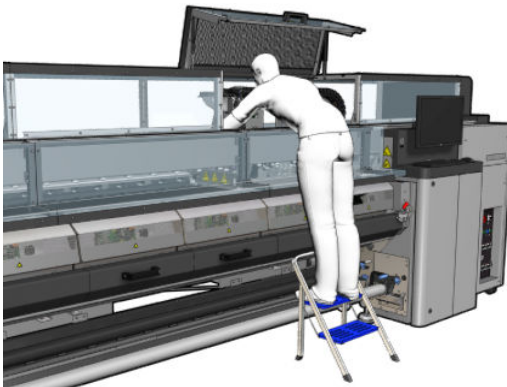
安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

### プライマを交換するための準備

1. プライマおよびラッチキット (HP Latex 3000/3100/3500 の場合は CZ056-67396、HP Latex 3200/3600 の場合は 1HA07-67018) があることを確認します。HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイムキット (D4J02A) に付属しています。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジをサービス位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

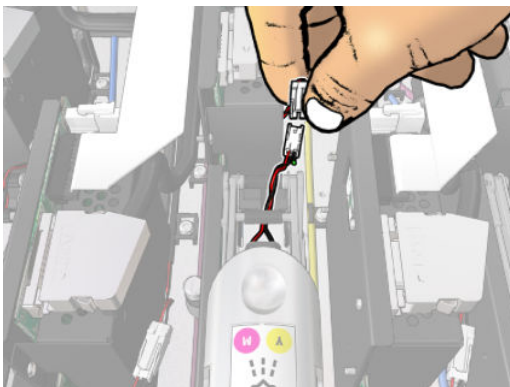


6. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。



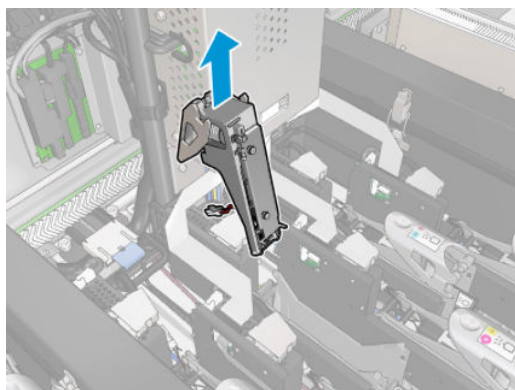
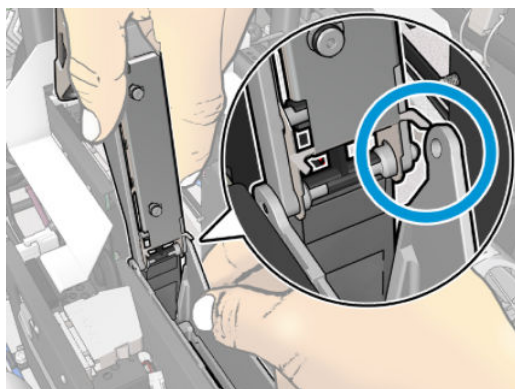
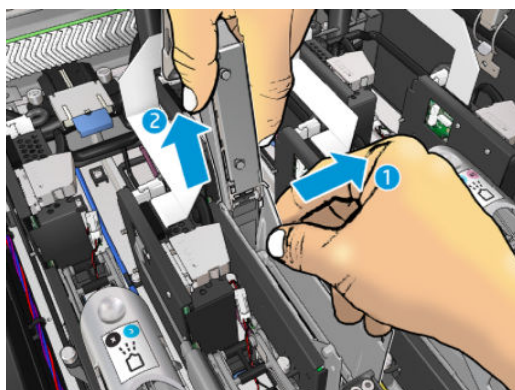
### プライマの交換 (HP Latex 3000、3100、3500 のみ)

1. プライマケーブルを外します。プライマを交換する必要があるプリントヘッドの背面で、白色のコネクターを見つけて外す必要があります。



2. ラッチを開きます。通常、プリントヘッドを取り外す必要はありません。

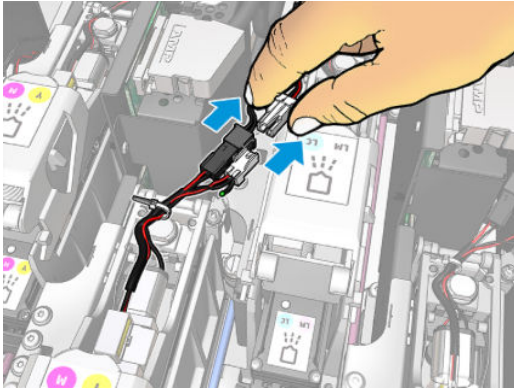
3. プライマを交換するプリントヘッドのラッチを外します。ラッチを外すには、ラッチを引き上げながらプリントヘッドポケットウォールを右側に押し開く必要があります。



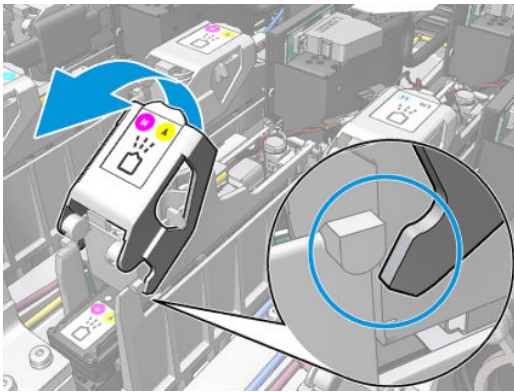
4. 対応するプリントヘッドカラー ラベルをラッチに貼ります。向きに注意してください。
5. プライマを備えた新しいラッチを取り付けます。
6. プリントヘッドを取り外した場合は元の位置に戻し、ラッチを閉じます。

#### プライマの交換 (HP Latex 3200、3600 のみ)

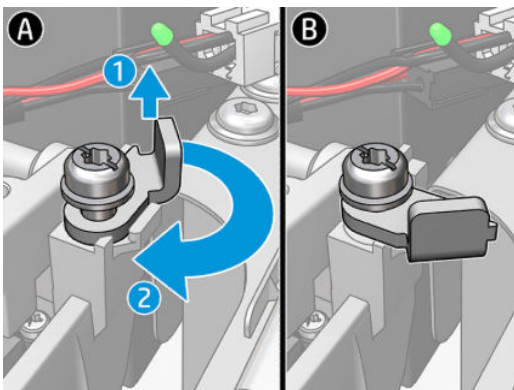
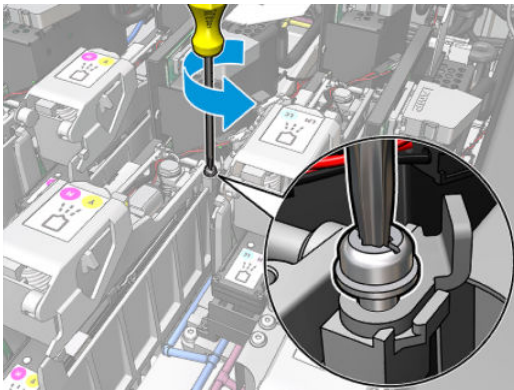
1. プライマを交換する必要があるプリントヘッドの背面から2つのプライマケーブルコネクタを取り外します。



2. ハンドルを緩めます。通常、プリントヘッドを取り外す必要はありません。

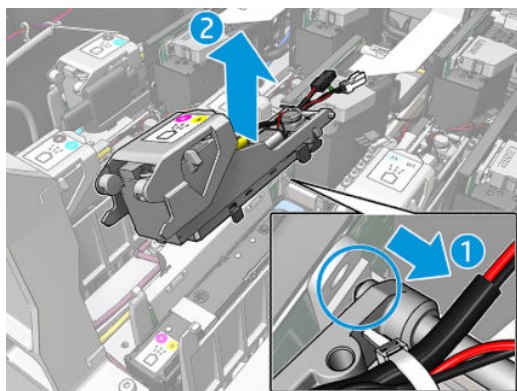
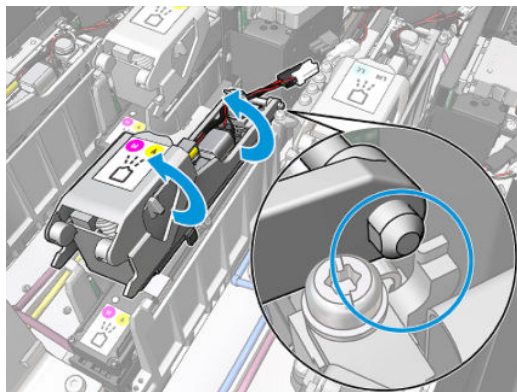


3. T10 ネジを緩め (ネジは緩めるだけで取り外さないでください)、シートの金属タブを緩めます。

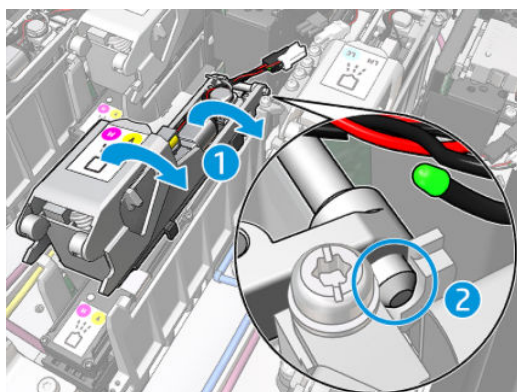
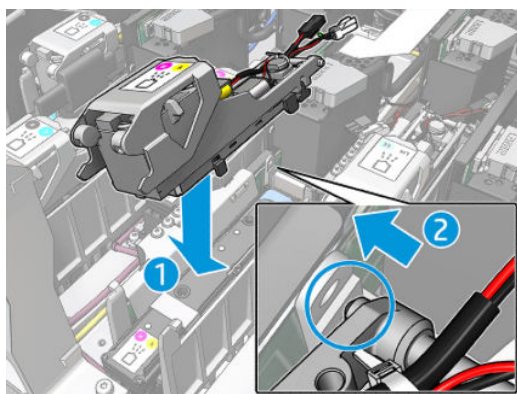




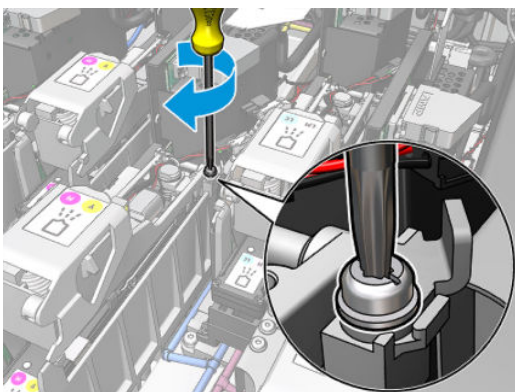
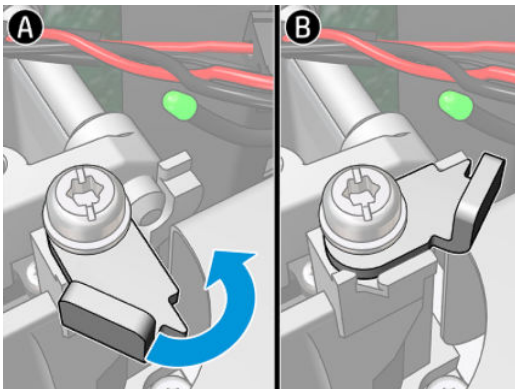
4. ラッチを取り外します。



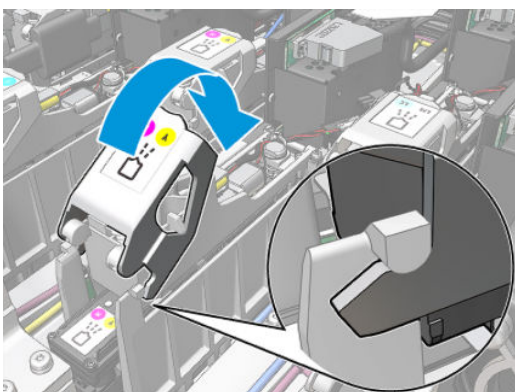
5. 対応するプリントヘッドカラー ラベルをラッチに貼ります。向きに注意してください。  
6. プライマを備えた新しいラッチを取り付けます。まだハンドルを閉じないでください。



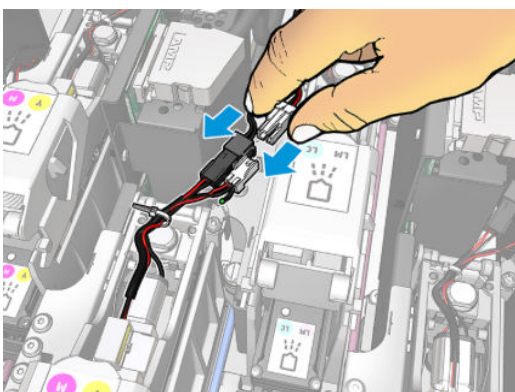
7. シートの金属タブを閉じ、T10 ネジを締めます。



8. ハンドルを閉じます。



9. 2つのプライマケーブルコネクタを接続します。



## プライマの交換の完了

1. サービス位置のウィンドウを閉じます。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



3. 診断テストを実行し、新しいプライマが正しく動作していることを確認して、キャリブレーションを実行します。
4. 古いプライマを廃棄します。

## エアゾールファン モジュールを交換する



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

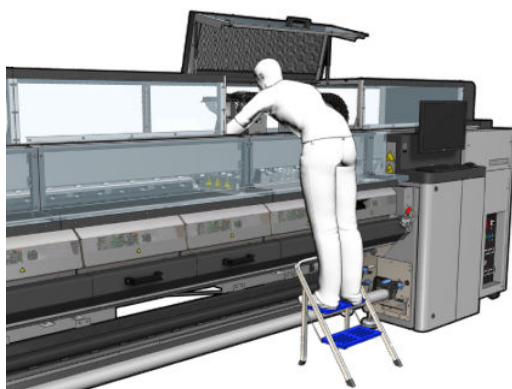
安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## エアゾールファン モジュールを交換するための準備

1. エアゾールファン モジュール (CZ056-67246) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジをサービス位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

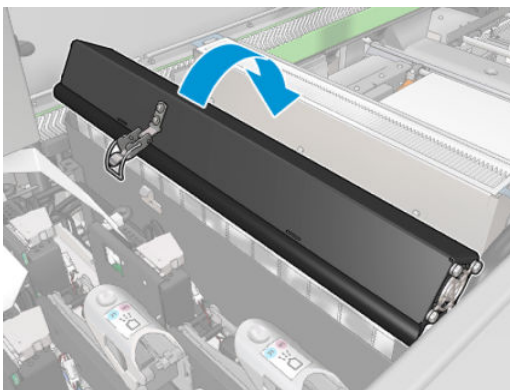
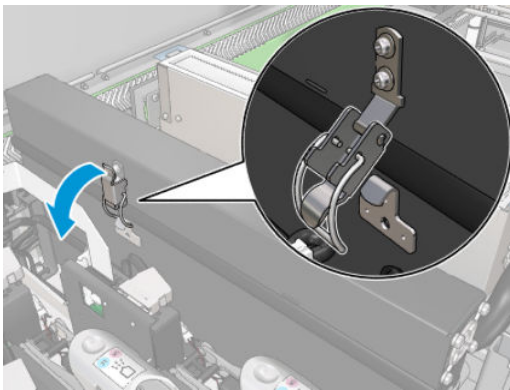
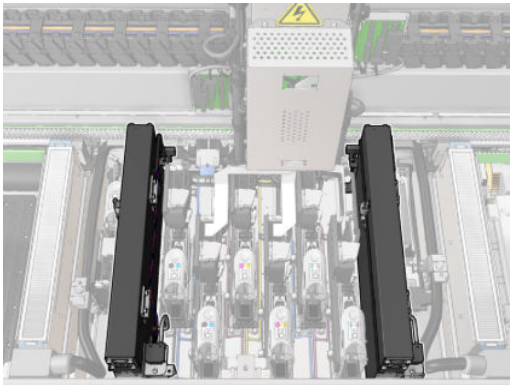


6. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。

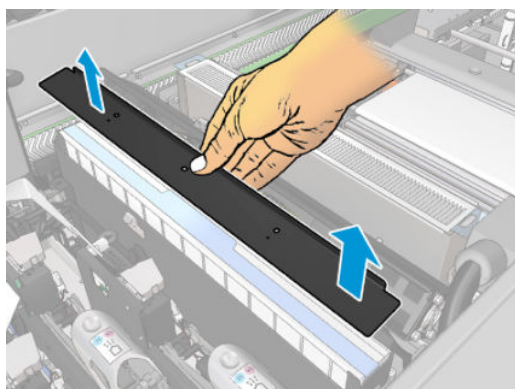
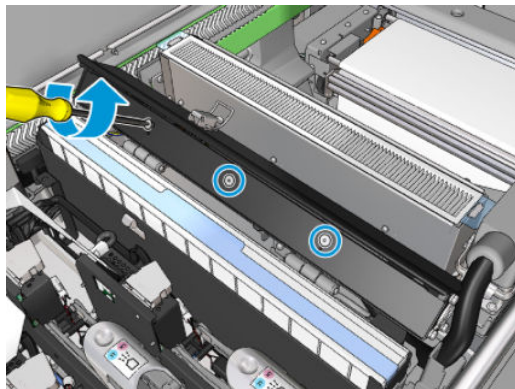


## エアゾールファンモジュールを交換する

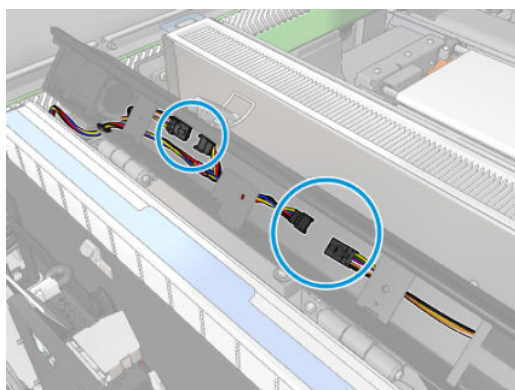
1. フィルタを交換する際に行うように、エアゾールファンカバーを開きます。



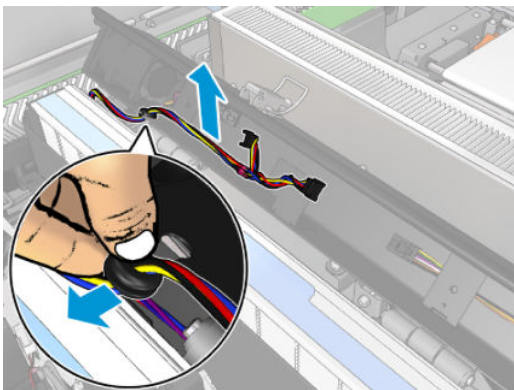
2. カバーを固定している3本のネジを外し、カバーを取り外します。



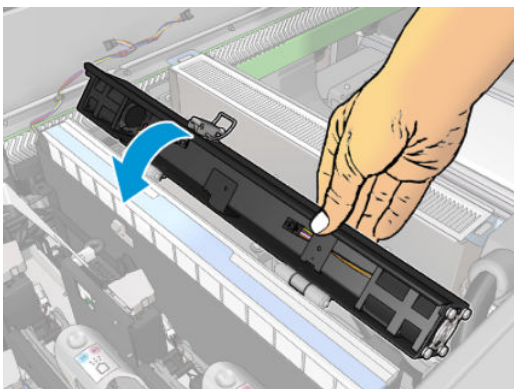
3. 2つのエアゾールファンケーブルコネクタを取り外します。



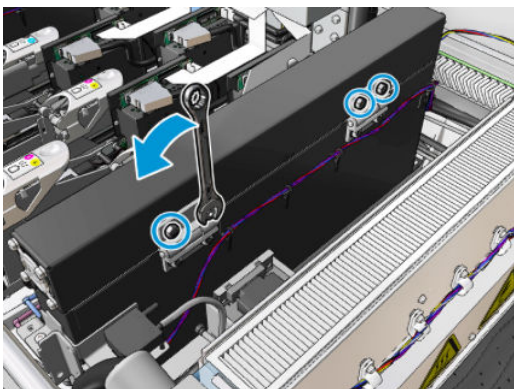
4. カバー スロットからメインケーブルハーネスを取り外します。



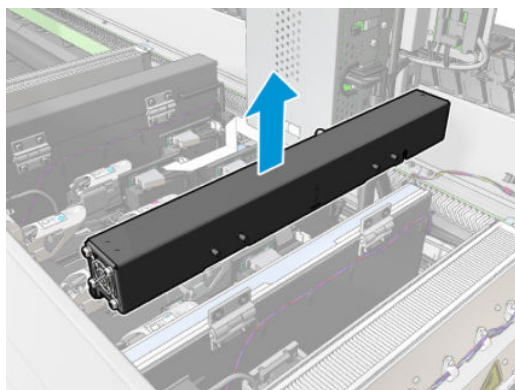
5. カバーを閉じます。



6. ヒンジからナットを取り外します。ナットを手で持ち、キャリッジ内に落として紛失しないようにしてください。



- エアゾールファン モジュールを取り外して新しいモジュールを挿入します。



- ヒンジを元の位置に戻し、ナットを戻して締めます。
- 新しいエアゾールファンカバーを開きます。
- 新しいファンカバーを固定している3本のネジを外し、カバーを取り外します。
- 2つのエアゾールファンケーブルコネクタを接続します。
- メインケーブルハーネスを配線し、カバー スロットにグロメットを挿入します。ケーブルがカバー内で圧迫されていないことを確認します。
- エアゾールファンカバーを取り付け、3本のネジで固定します。
- カバーを閉じます。

#### エアゾールファン モジュールの交換の完了

- サービス位置のウィンドウを閉じます。

**△ 注意：** キャリッジの動きのじゃまになる物は残さないでください。

- メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



- 診断テストを実行し、エアゾールファンが正しく動作していることを確認します。
- 古いエアゾール モジュールファンを廃棄します。

#### 乾燥ファン アレイを交換する



火傷の恐れ

損傷の危険

指が巻き込まれる  
危険

可動部品に注意

ランプ放射の危険

感電による危険

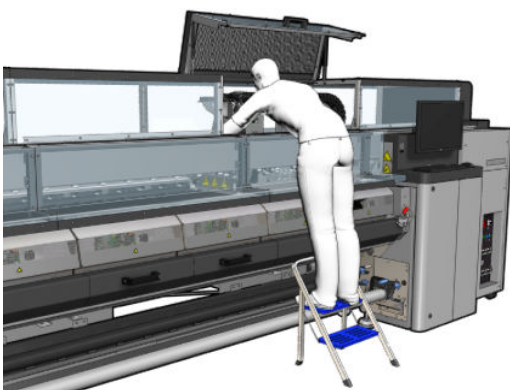
安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## 乾燥ファンアレイを交換するための準備

1. 必要な乾燥ファンアレイキットがあることを確認します。乾燥ファンアレイキットには、左側の乾燥モジュール用 (CZ056-67024) または右側の乾燥モジュール用 (CZ056-67023) があります。どちらのキットも HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイムキット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが開じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジをサービス位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



6. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。



### 乾燥ランプエミッタの安全に関する注意事項

**⚠️ 注意：**安全に関する注意事項を無視したり、赤外線エミッタを不適切に操作したりすると、人身事故や素材の破損につながる可能性があります。

**注意：**IR 加熱デバイスは、必ず専門家またはトレーニングを受けた担当者が操作するようにしてください。

システムのオペレーターは、操作担当者のトレーニングで使用する具体的な操作指示をまとめる必要があります。

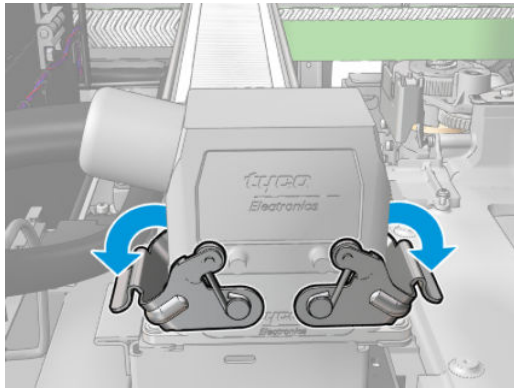
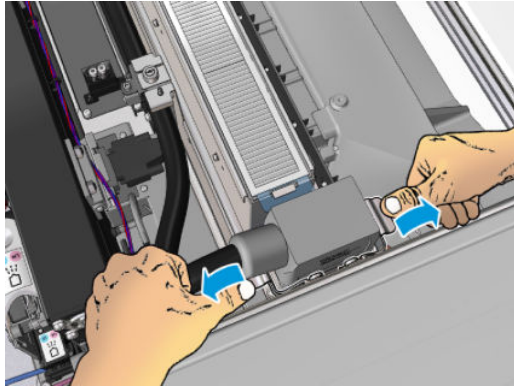
**注意：**IR 加熱デバイスの安全性と機能的な信頼性は、Heraeus Noblelight が提供する純正アクセサリと予備部品を使用している場合にのみ保証されます。

**⚠️ 警告！**エミッタが破損した場合、連続的な加熱によって電極部分に危険電圧が流れる恐れがあります。

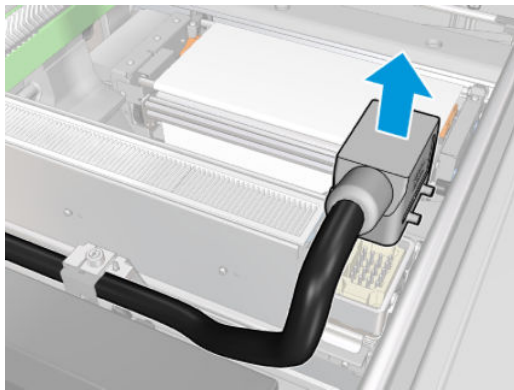
### 乾燥モジュールの取り外し

1. 電極部分のラッチを取り外します。

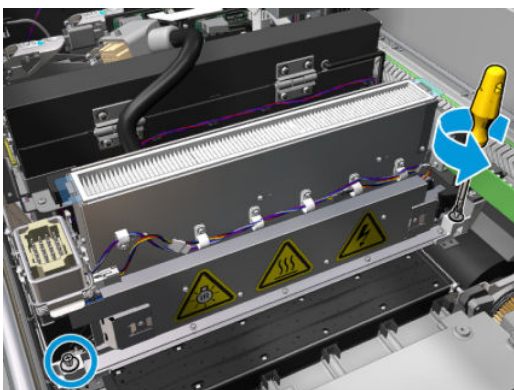
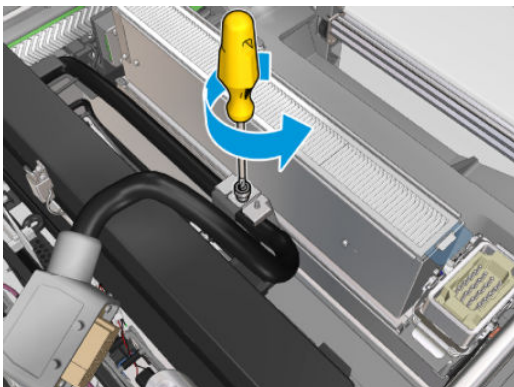




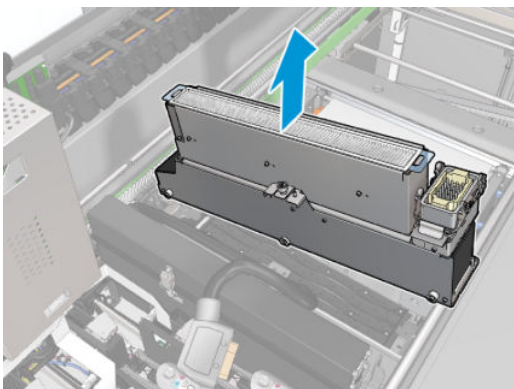
2. コネクタを取り外します。



3. 乾燥モジュール (図は左側のモジュール) を取り外すために、以下に示すように 3 本のネジを外します。



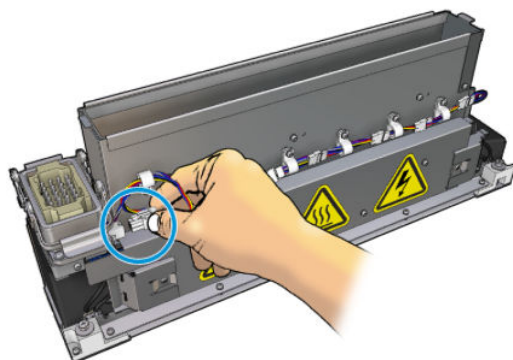
4. キャリッジから慎重に乾燥モジュールを引き出し、ゆっくりとテーブルに置きます。



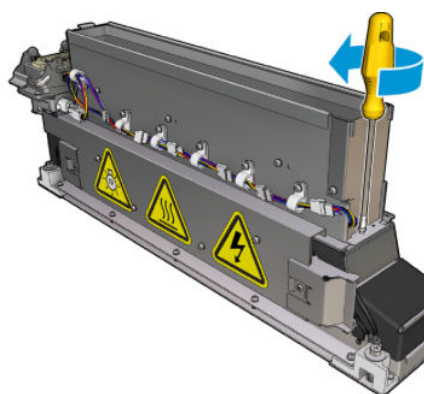
### 乾燥ファンアレイを交換する

1. 乾燥フィルタを取り外します。

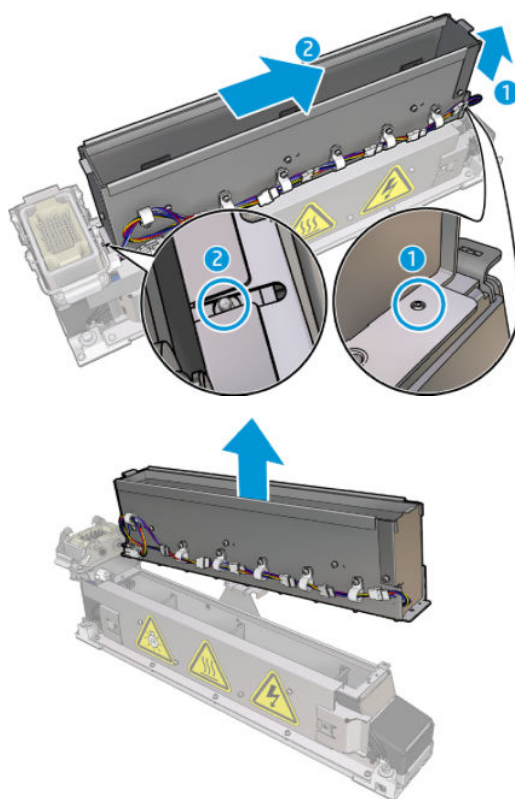
2. 乾燥ファンアレイコネクタを外します。



3. 乾燥ファンアレイを乾燥モジュールに固定しているネジを外します。



4. 乾燥ファンアレイを取り外し、新しいアレイを配置します。乾燥モジュールの両側には、乾燥モジュールを適切な位置に取り付けるための2つのピンがあります。

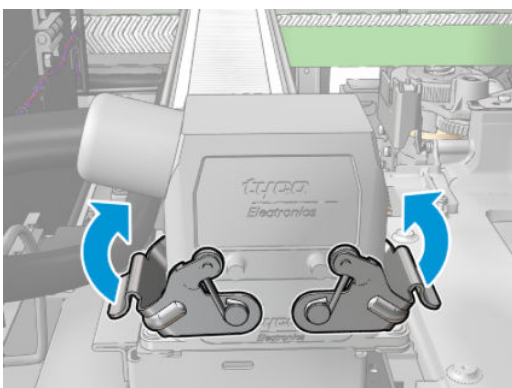
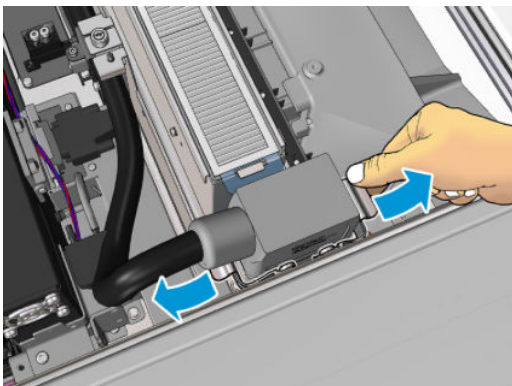


5. 外したネジを締め直します。

6. 乾燥ファンアレイ コネクタを再接続します。
7. 乾燥フィルタを再度取り付けます。

### 乾燥モジュールの再取り付け

1. 乾燥モジュールをキャリッジに再度取り付け、3本のネジを締めてモジュールをキャリッジに固定します。
2. 電極部分に再度接続し、ラッチを閉めます。



### 乾燥ファンアレイの交換の完了

1. サービス位置のウィンドウを閉じます。

**⚠ 注意：**キャリッジの動きのじゃまになる物は残さないでください。

2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



3. 古い乾燥ファンアレイは、国/地域の規定に従って廃棄してください。

### 乾燥ランプを交換する

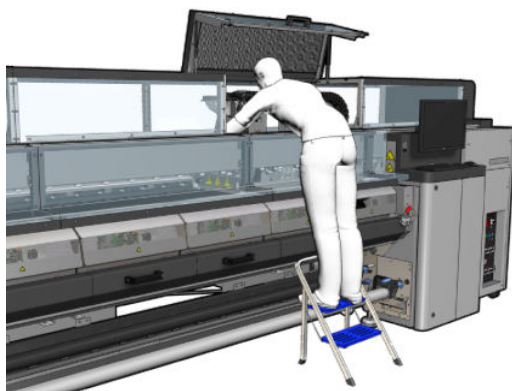


### 乾燥ランプを交換するための準備

1. 乾燥フィルタ ランプキット (CZ056-67322) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイムキット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジをサービス位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



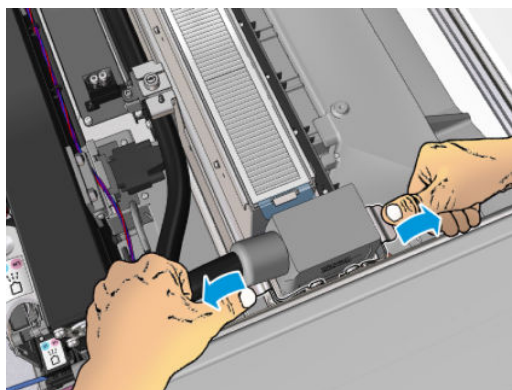
6. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。

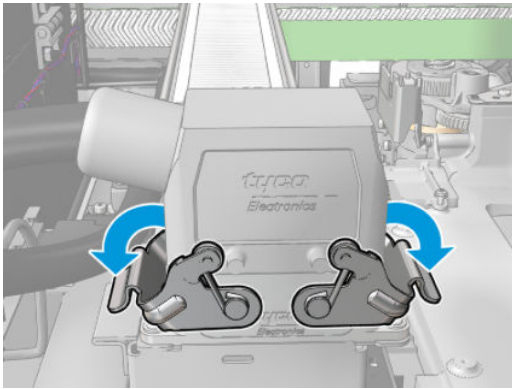


7. 両方(左と右)の乾燥モジュールに次の作業を行います。

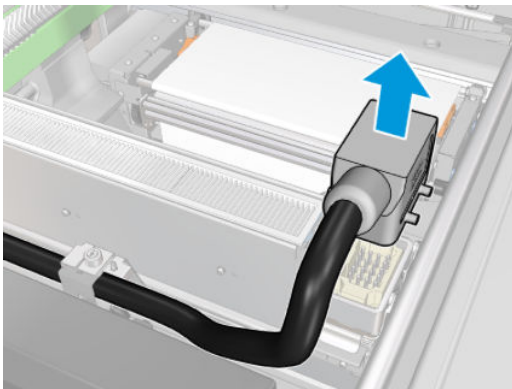
### 乾燥モジュールの取り外し

1. 電極部分のラッチを取り外します。

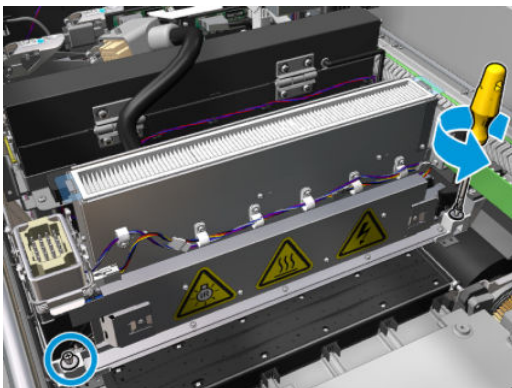
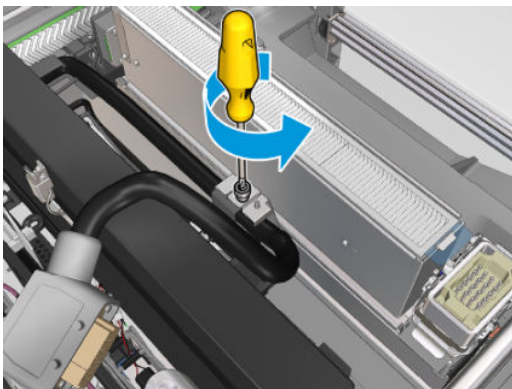




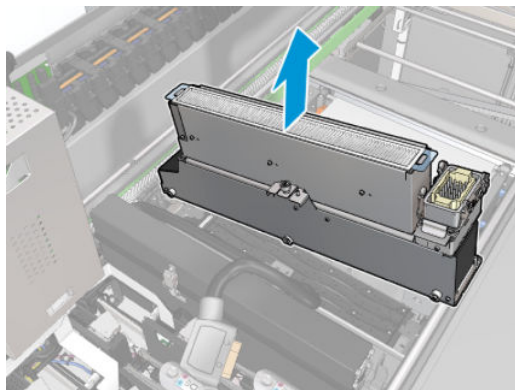
2. コネクタを取り外します。



3. 乾燥モジュール (図は左側のモジュール) を取り外すために、以下に示すように 3 本のネジを外します。



4. キャリッジから慎重に乾燥モジュールを引き出し、ゆっくりとテーブルに置きます。



#### 乾燥ランプエミッタの安全に関する注意事項

**⚠ 注意 :** 安全に関する注意事項を無視したり、赤外線エミッタを不適切に操作したりすると、人身事故や素材の破損につながる可能性があります。

**注意 :** IR 加熱デバイスは、必ず専門家またはトレーニングを受けた担当者が操作するようにしてください。

システムのオペレーターは、操作担当者のトレーニングで使用する具体的な操作指示をまとめる必要があります。

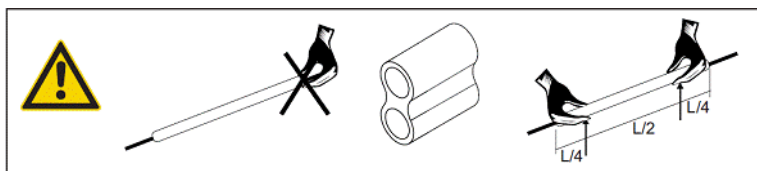
**注意 :** IR 加熱デバイスの安全性と機能的な信頼性は、Heraeus Noblelight が提供する純正アクセサリと予備部品を使用している場合にのみ保証されます。

**⚠ 警告 !** エミッタが破損した場合、連続的な加熱によって電極部分に危険電圧が流れる恐れがあります。

#### 輸送と取り扱い

IR エミッタを指定のパッケージに入れて取り付け位置に輸送します。

**⚠ 注意 :** パッケージなしで IR エミッタを輸送する必要がある場合は、リネンの手袋を着用してください。石英管に指紋が付くと失透し、放射損失や機械の故障につながります。



エミッタは必ず両手で運びます。断面を上にして、湾曲や破損がないように運びます。

- エミッタを持つときはガラス管のみを持ち、接続ケーブル、ピンチ、またはセラミックを持たないようにします。
- 平台に圧力をかけないようにします。

#### IR エミッタを取り付ける場合

**⚠ 注意 :** エミッタの取り付けまたは交換時には、破損したガラスに接触する恐れがあるため、保護ゴーグルを装着し、身を守ることをお勧めします。

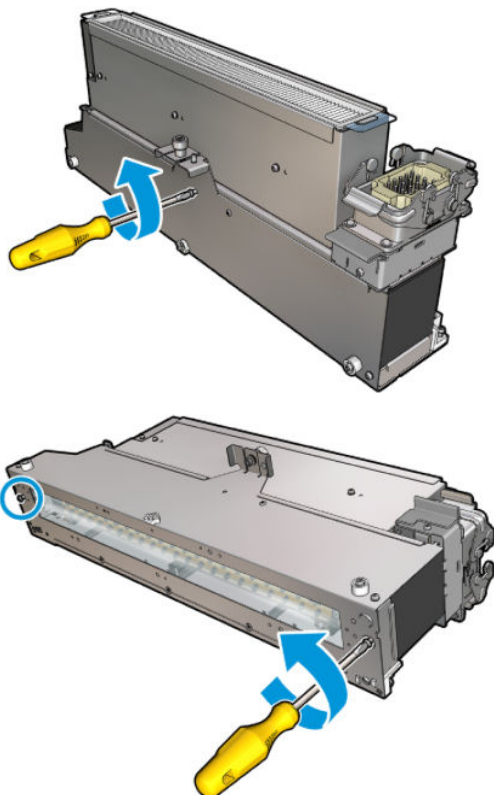
**注意 :** 接続ケーブルを引くと、平台にテンションがかかりません。接続ケーブルの曲げ半径は、30 mm 以上

取り付け後、IR エミッタの石英ガラス管に付いた汚れや汗をクリーニングする必要があります。この場合、納品物に同梱されているクリーニング用の布か、変性アルコールに浸したきれいなリネンの布（繊維加工仕上げ剤不使用）を使用して、表面から不純物、汚れ、指紋などを拭き取ってください。

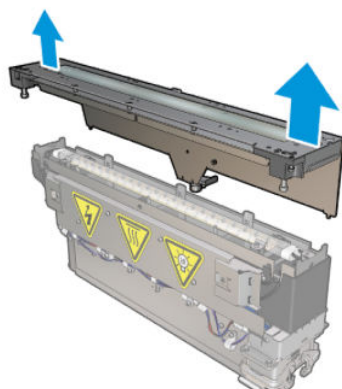
**⚠注意：**リフレクタ側はクリーニングを行いません。

### 乾燥ランプを交換する

1. 乾燥ガラスと空気の放出口を残りのモジュールから取り外すには、以下に示す3本のネジを外します。

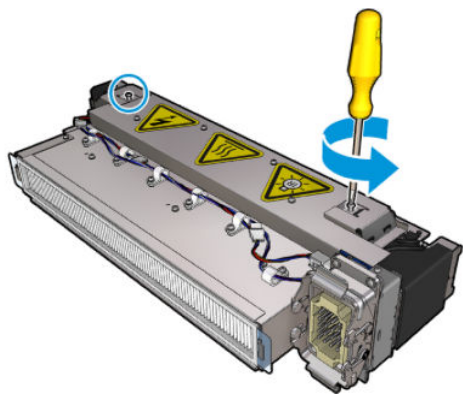


2. 乾燥モジュールの乾燥ランプ部分を取り外します。

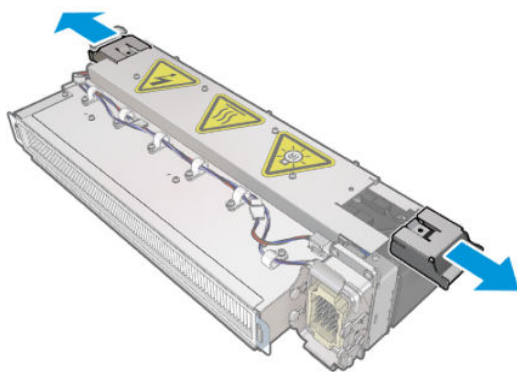




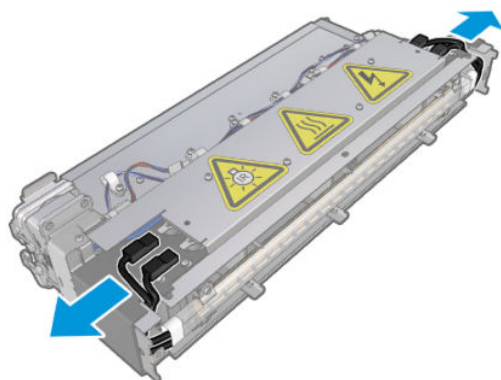
3. 以下に示す 2 本のネジを外します。



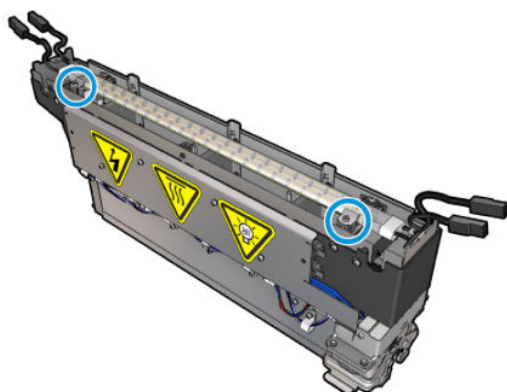
4. 2つのクランプを引き出します。



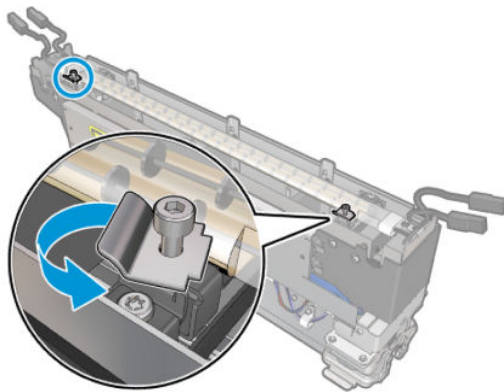
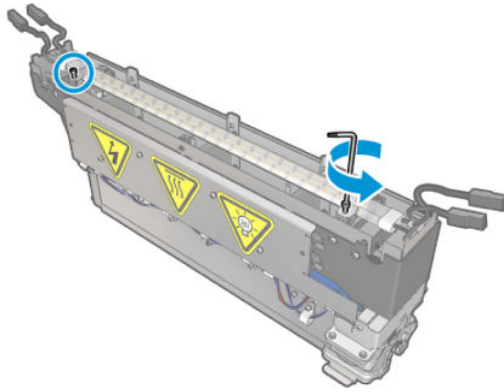
5. 4本の乾燥ランプケーブルを取り外します。



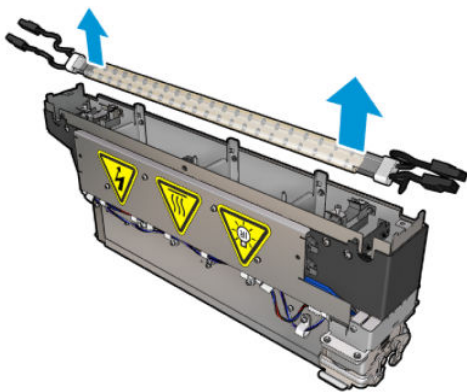
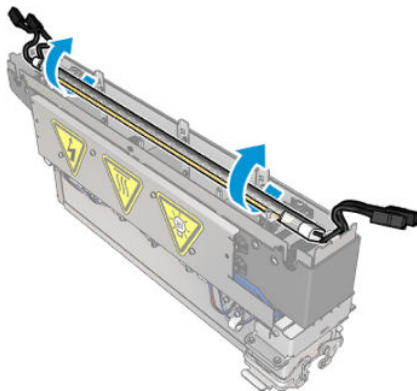
6. ランプラッチを探します。



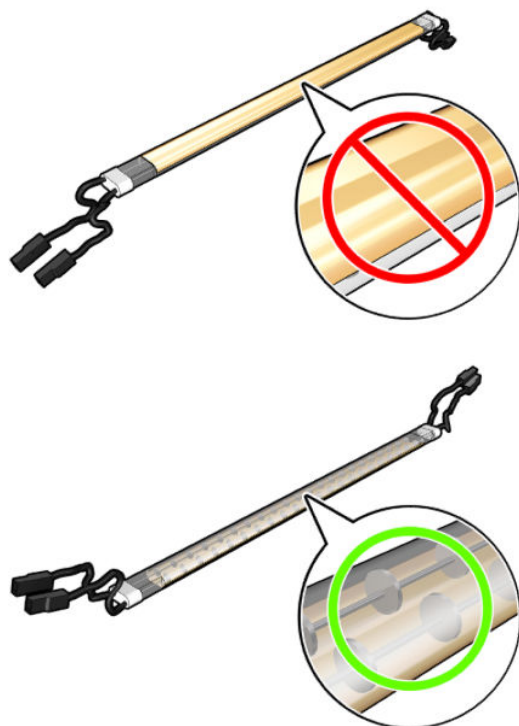
7. ランプラッチを固定しているネジを緩め、ラッチを 180°回転させてランプの固定を解除します。



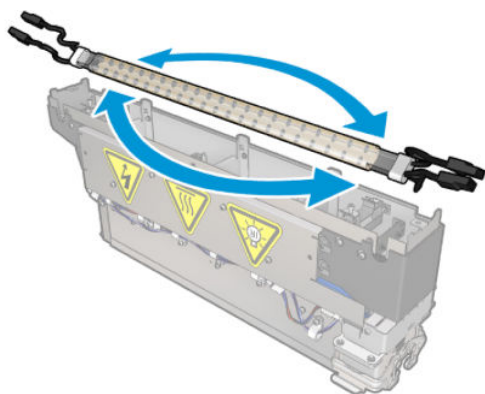
8. 古いランプを回転させて引き出します。



9. 新しいランプを慎重に取り付けます。金色の側を下にしてモジュールの内側に向けます。適切に取り付けると、ランプの内側の針金が見えます。



 **注記：** ランプは左右の長さが等しく、両方とも正しい向きになります。

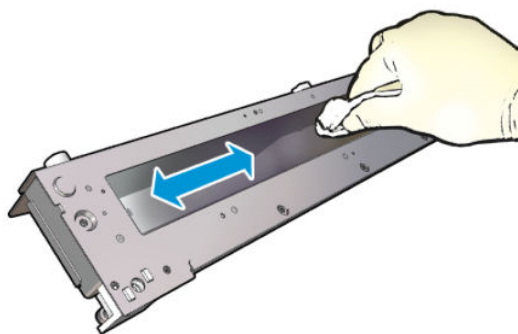
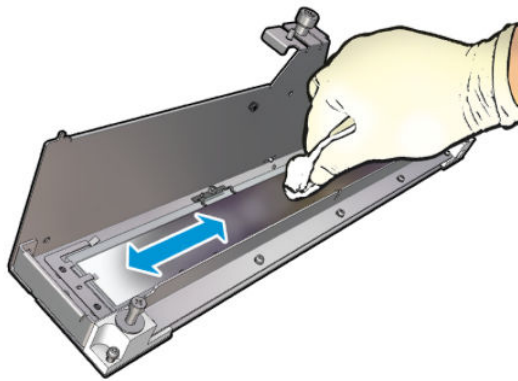


10. ラッチを回転させて通常の位置に戻し、ネジを取り付けます。
11. 新しいランプのケーブルを接続します。ケーブルには決められた向き(上下)はありません。
12. ファストン コネクタが適切に組み立てられていることを確認します。これらを適切に保持するため、カチッと音がするまで押し込みます。組み立てたら、プラスチック製の絶縁体で端子全体が覆われていることを確認します。
13. 両側のクランプを取り付け、ネジを締めます。

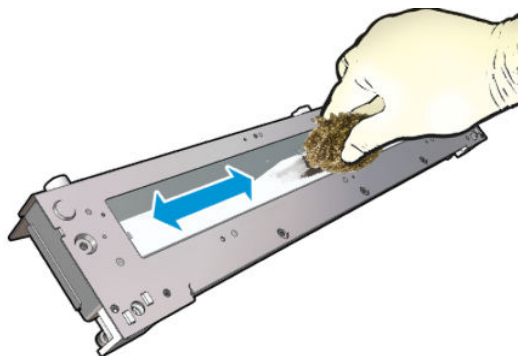
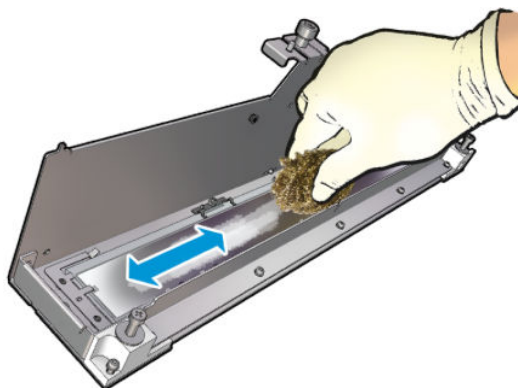
#### 乾燥石英ガラスと空気の放出口のクリーニング

1. すでに取り外した乾燥石英ガラスと空気の放出口を用意します。

2. ガラスの両面を、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で湿らせます。

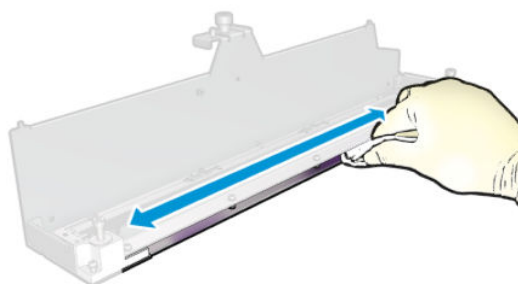


3. ガラスの両面をスチール製たわしでこすります。



4. 上記の2つの手順を必要な回数繰り返し、ガラス上の目に見えるインク汚れを取り除きます。

5. 湿らせた同じ布を使用して空気の放出口をクリーニングします。

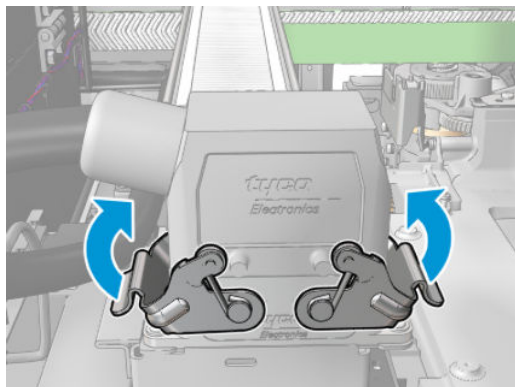
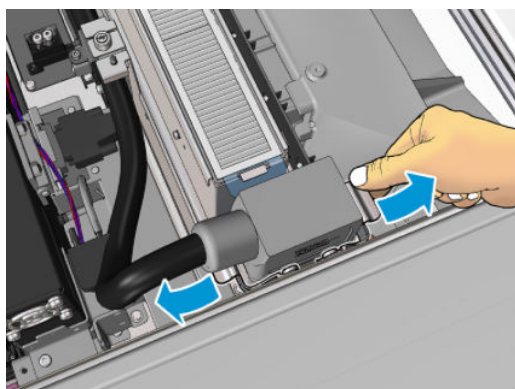


### 乾燥モジュールの再組み立て

1. 乾燥石英ガラスと空気の放出口で乾燥ランプを組み立て直します。組み立てる前に、モジュール内部でケーブルが適切に配線されていることを確認します。
2. 3本のネジを締めます。
3. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認してから、プリンタの電源を入れます。

### 乾燥モジュールの再取り付け

1. 乾燥モジュールをキャリッジに取り付け、3本のネジを締めてモジュールをキャリッジに固定します。
2. 電極部分に再度接続し、ラッチを閉めます。



## 乾燥ランプの交換の完了

1. サービス位置のウィンドウを閉じます。

**⚠ 注意：** キャリッジの動きのじゃまになる物は残さないでください。

2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



3. 古いランプは、国/地域の規定に従って廃棄してください。

## 乾燥モジュールの石英ガラスと空気の放出口をクリーニングする



火傷の恐れ

損傷の危険

指が巻き込まれる  
危険

可動部品に注意

ランプ放射の危険

感電による危険

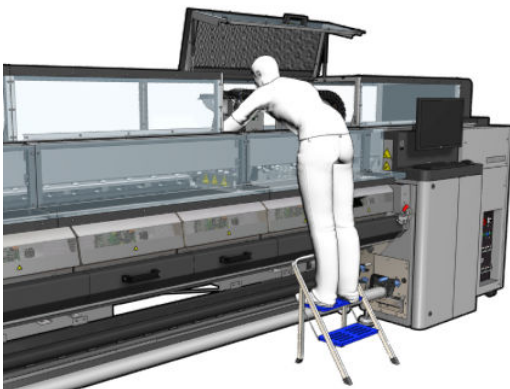
安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## 乾燥ランプを交換するための準備

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
3. キャリッジをサービス位置に移動します。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



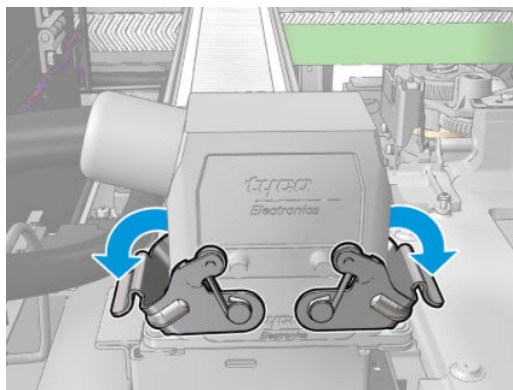
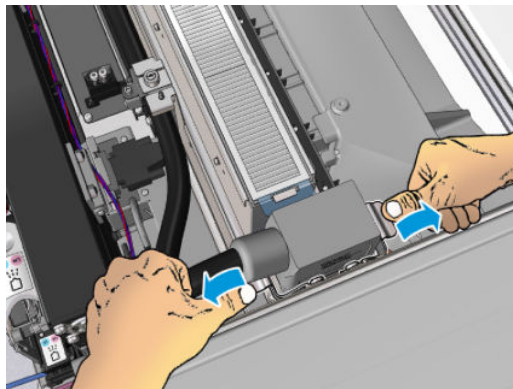
5. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。



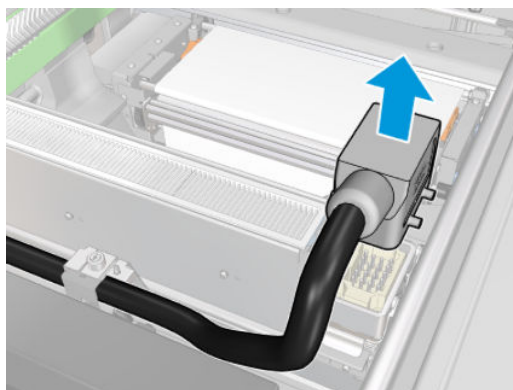
6. 両方(左と右)の乾燥モジュールに次の作業を行います。

## 乾燥モジュールの取り外し

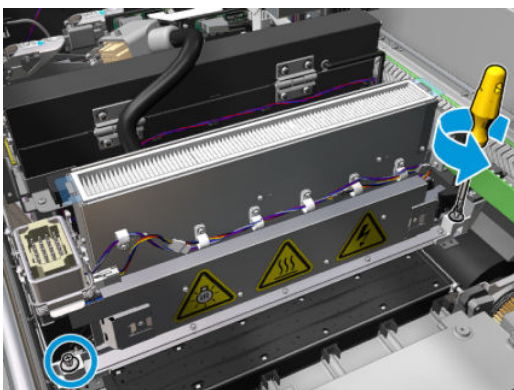
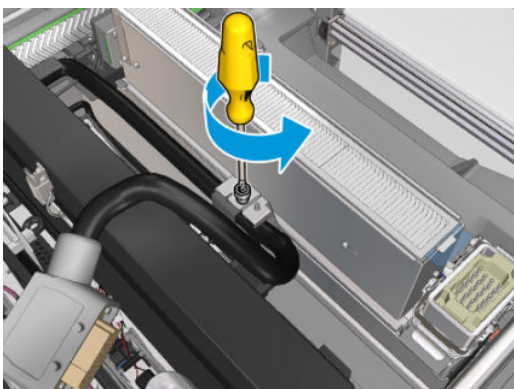
1. 電極部分のラッチを取り外します。



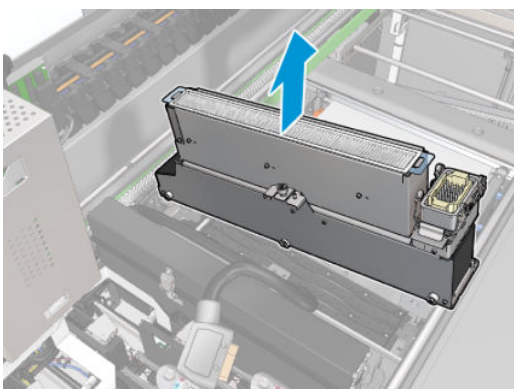
2. コネクタを取り外します。



3. 乾燥モジュール (図は左側のモジュール) を取り外すために、以下に示すように 3 本のネジを外します。



4. キャリッジから慎重に乾燥モジュールを引き出し、ゆっくりとテーブルに置きます。



#### 乾燥ランプエミッタの安全に関する注意事項

**⚠ 注意：**安全に関する注意事項を無視したり、赤外線エミッタを不適切に操作したりすると、人身事故や素材の破損につながる可能性があります。

**注意：**IR 加熱デバイスは、必ず専門家またはトレーニングを受けた担当者が操作するようにしてください。

システムのオペレーターは、操作担当者のトレーニングで使用する具体的な操作指示をまとめる必要があります。

**注意：**IR 加熱デバイスの安全性と機能的な信頼性は、Heraeus Noblelight が提供する純正アクセサリと予備部品を使用している場合にのみ保証されます。

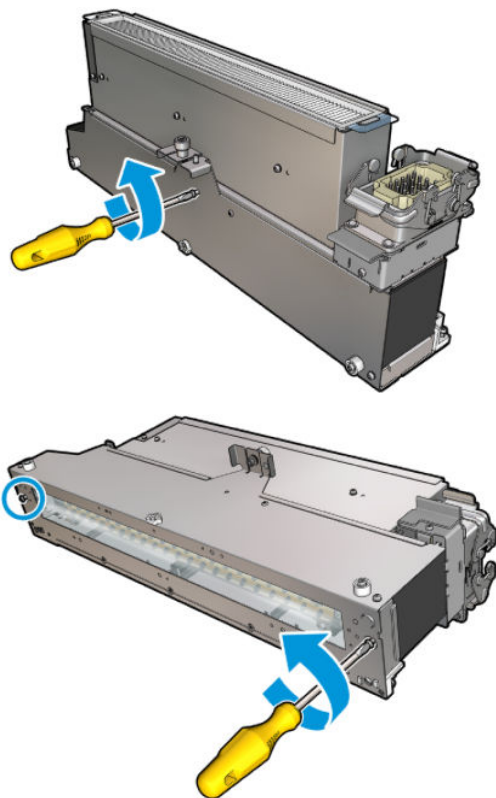
**⚠ 警告！**エミッタが破損した場合、連続的な加熱によって電極部分に危険電圧が流れる恐れがあります。



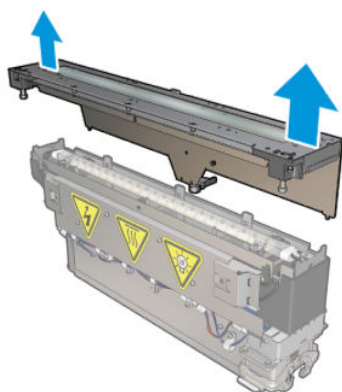
⚠ **注意**：リフレクタ側はクリーニングを行いません。

### 乾燥石英ガラスの取り外し

1. 乾燥ガラスと空気の放出口を残りのモジュールから取り外すには、以下に示す 3 本のネジを外します。



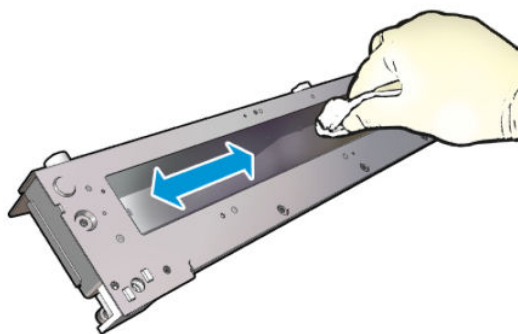
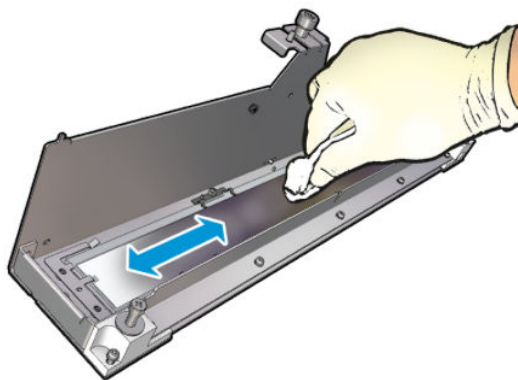
2. 乾燥モジュールの乾燥ランプ部分を取り外します。



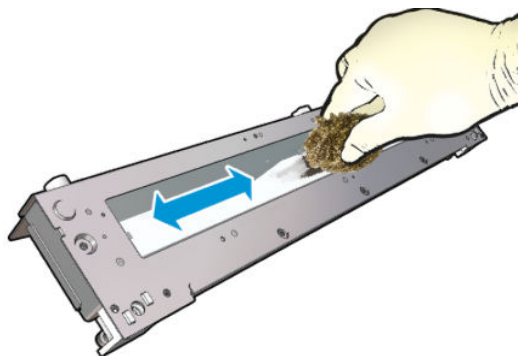
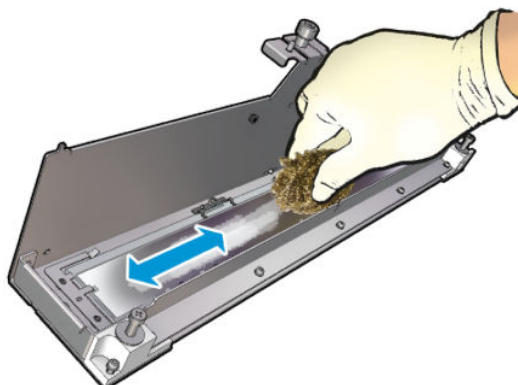
### 乾燥石英ガラスと空気の放出口のクリーニング

1. すでに取り外した乾燥石英ガラスと空気の放出口を用意します。

2. ガラスの両面を、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で湿らせます。

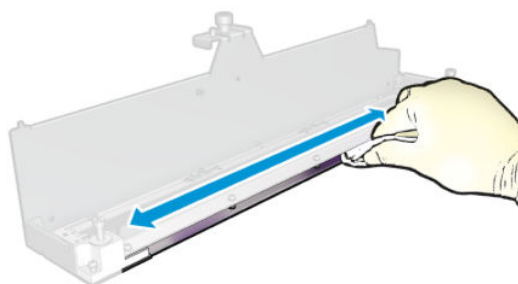


3. ガラスの両面をスチール製たわしでこすります。



4. 上記の2つの手順を必要な回数繰り返し、ガラス上の目に見えるインク汚れを取り除きます。

5. 湿らせた同じ布を使用して空気の放出口をクリーニングします。

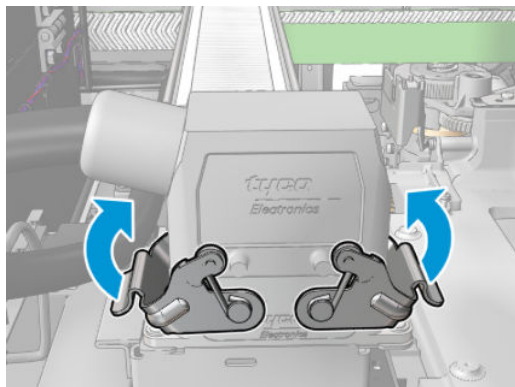
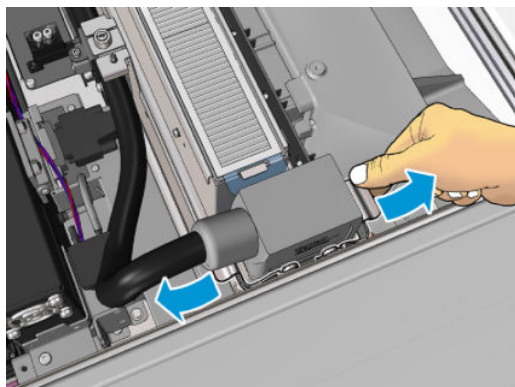


### 乾燥モジュールの再組み立て

1. 乾燥石英ガラスと空気の放出口で乾燥ランプを組み立て直します。組み立てる前に、モジュール内部でケーブルが適切に配線されていることを確認します。
2. 3本のネジを締めます。
3. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認してから、プリンタの電源を入れます。

### 乾燥モジュールの再取り付け

1. 乾燥モジュールをキャリアッジに取り付け、3本のネジを締めてモジュールをキャリアッジに固定します。
2. 電極部分に再度接続し、ラッチを閉めます。



## 乾燥ランプの交換の完了

1. サービス位置のウィンドウを閉じます。

**⚠ 注意：** キャリッジの動きのじゃまになる物は残さないでください。

2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



## 乾燥石英ガラスを交換する



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

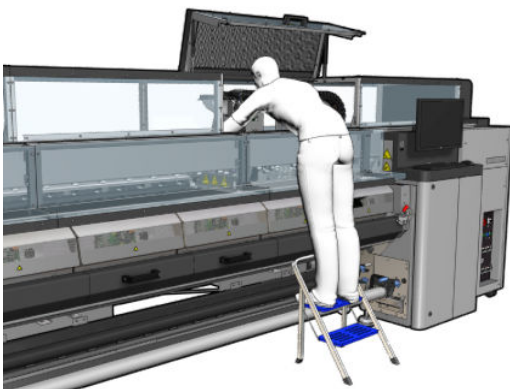
安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## 乾燥石英ガラスを交換するための準備

1. 必要な乾燥石英ガラスキットがあることを確認します。乾燥ファンアレイキットには、左側の乾燥モジュール用 (CZ056-67253) または右側の乾燥モジュール用 (CZ056-67252) があります。どちらのキットも HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイムキット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジをサービス位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

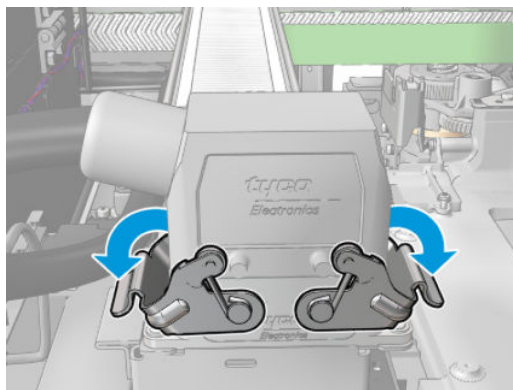
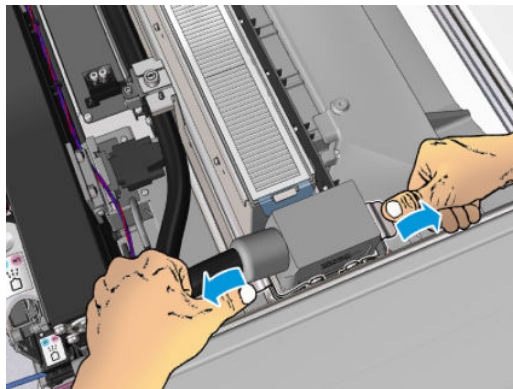


6. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。

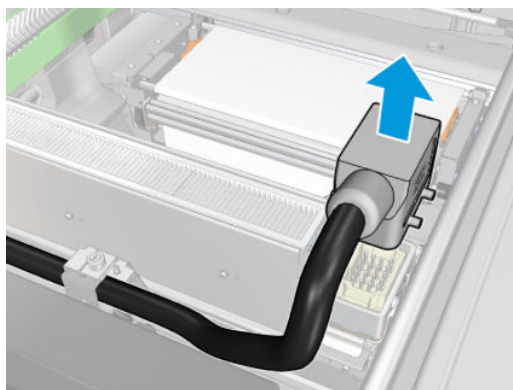


## 乾燥モジュールの取り外し

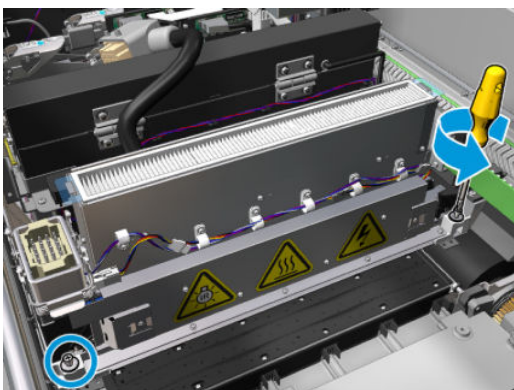
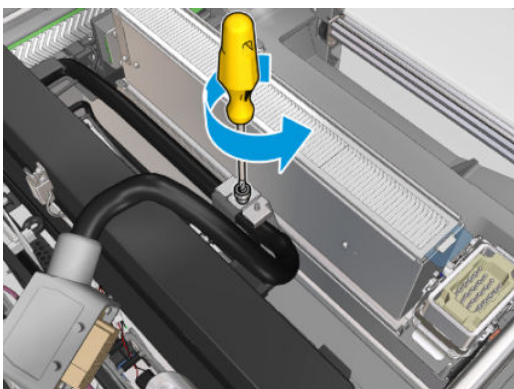
1. 電極部分のラッチを取り外します。



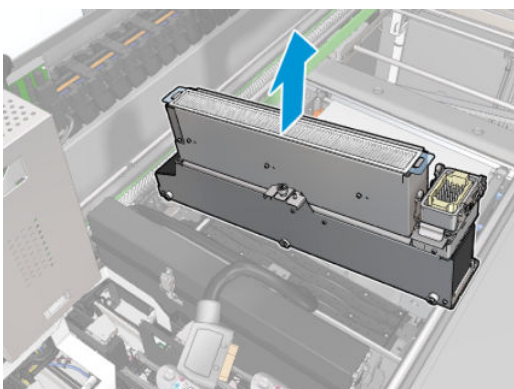
2. コネクタを取り外します。



3. 乾燥モジュール (図は左側のモジュール) を取り外すために、以下に示すように 3 本のネジを外します。

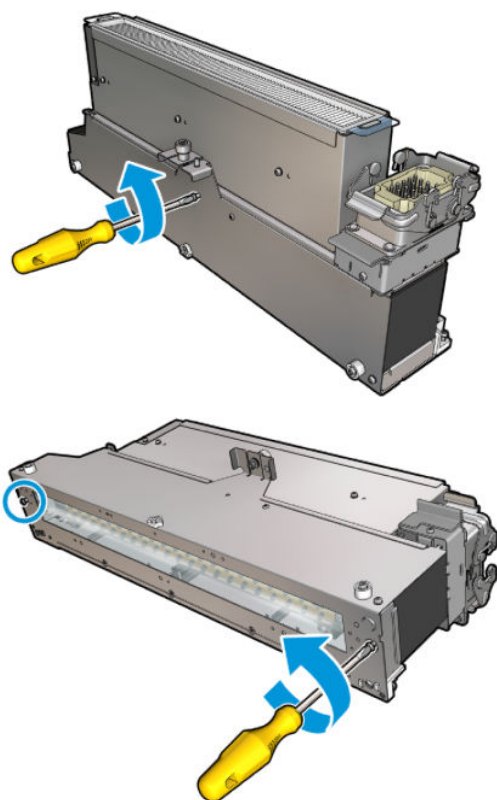


4. キャリッジから慎重に乾燥モジュールを引き出し、ゆっくりとテーブルに置きます。



### 乾燥石英ガラスを交換する

1. 乾燥ガラスと空気の放出口を残りのモジュールから取り外すには、以下に示す 3 本のネジを外します。



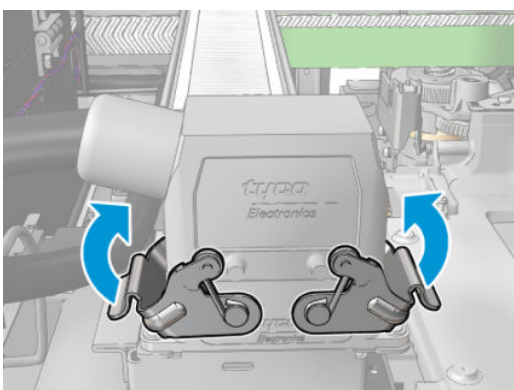
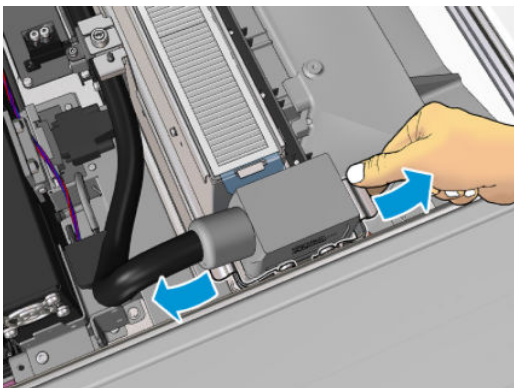
2. 乾燥ランプ部分、新しい乾燥ガラス、および空気の放出口を組み立てます。
3. 3本のネジを締めます。

#### 乾燥モジュールの再取り付け

1. 乾燥モジュールをキャリアッジに再度取り付け、3本のネジを締めてモジュールをキャリアッジに固定します。



2. 電極部分に再度接続し、ラッチを閉めます。



### 乾燥石英ガラスの交換の完了

1. サービス位置のウィンドウを閉じます。

**⚠ 注意：** キャリッジの動きのじゃまになる物は残さないでください。

2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



3. 古い石英ガラスは、国/地域の規定に従って廃棄してください。

### 硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する



火傷の恐れ

損傷の危険

指が巻き込まれる危険

可動部に注意

ランプ放射の危険

感電による危険

回転中のファンブレード

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。



## 硬化ファンとレジスタ モジュールを交換するための準備

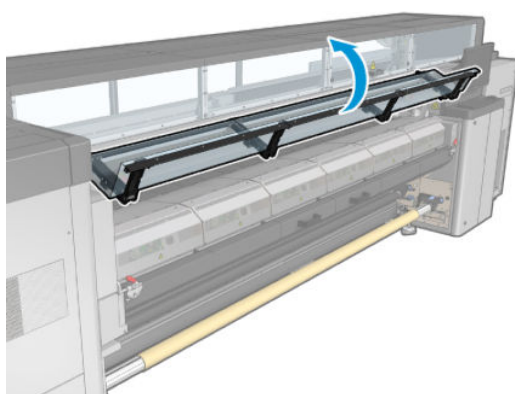
1. 硬化ヒーターおよびファン モジュールキット (CZ056-67054) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 標準アップタイム キット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



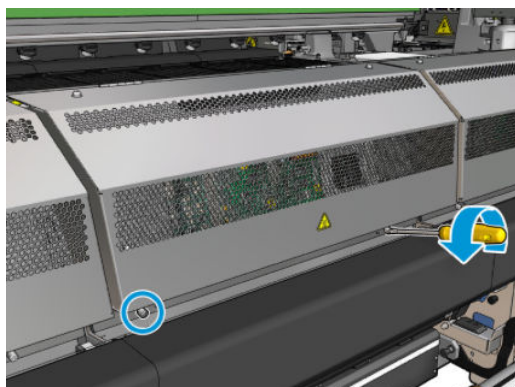
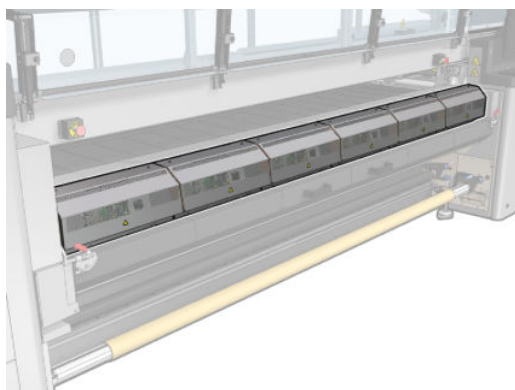
4. 硬化モジュールの温度が下がるまで待ちます。

## 硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する

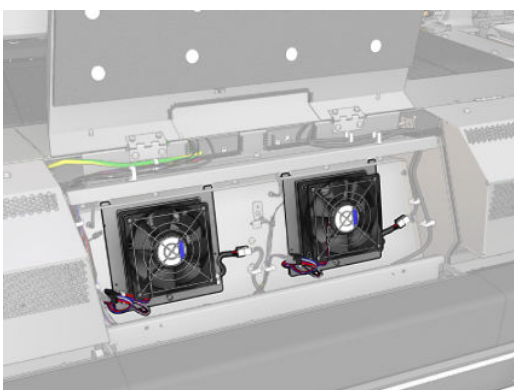
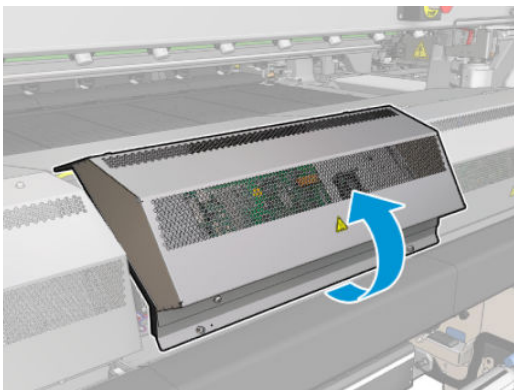
1. 前面ドアを開けます。



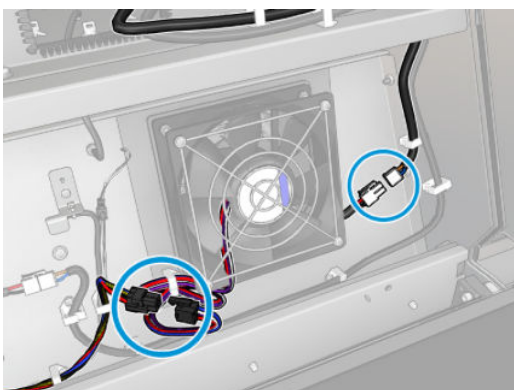
2. マイナスドライバーを使用して、硬化モジュールのネジを外します。



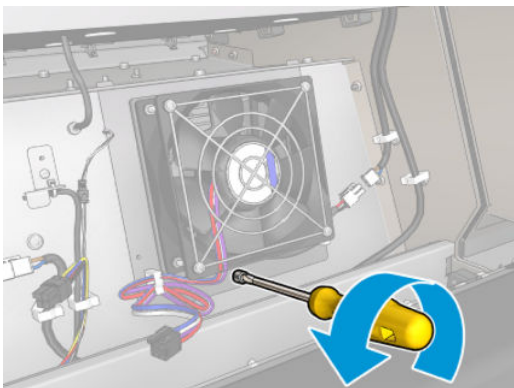
3. モジュールの内側に手が届くように金属製シートを上げます。



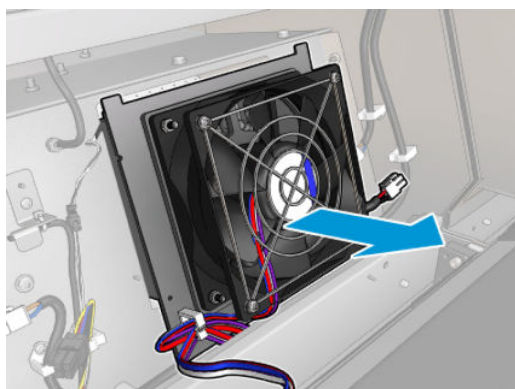
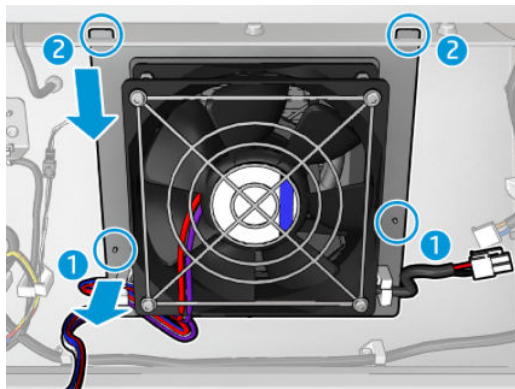
4. 図の 2 本のケーブルを外します。2 本の各コネクタの保持クリップを押して、ゆっくりとケーブルを引っ張ります。黒色のケーブルは DC ファン の電源供給用で、白色のケーブルは硬化ヒーターの AC 電源用です。



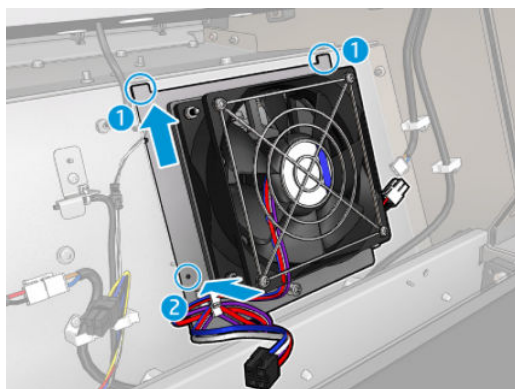
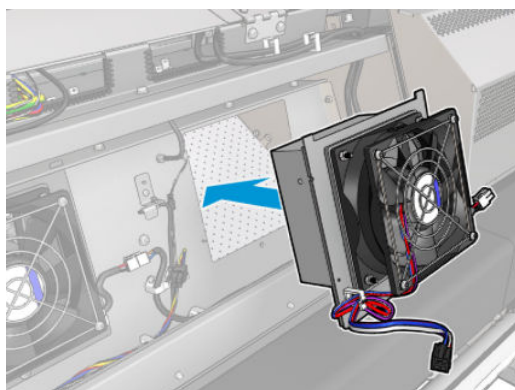
5. マイナスドライバーを使用して、ファンとレジスタのモジュールのネジを外します。



6. ファンとレジスタのモジュールを取り外します。



7. 新しいファンとレジスタのモジュールを所定の位置に配置します。



8. ネジを締めて2本のケーブルをそれぞれファンとレジスタのモジュールに接続します。  
9. 金属製シートを閉じ、ネジを締め直して固定します。

## 硬化ファンおよびレジスタ モジュールの交換の完了

1. フロントドアを閉じます。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



## サービスステーション キャップを交換する



火傷の恐れ

損傷の危険

指が巻き込まれる  
危険

可動部に注意

ランプ放射の危険

感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

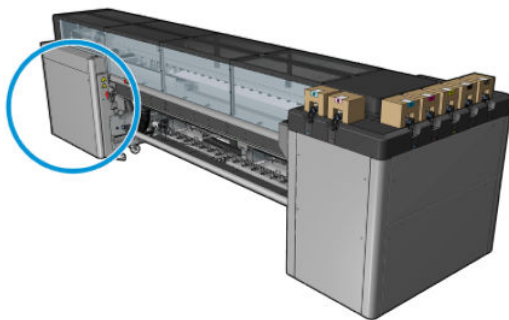
## サービスステーション キャップを交換するための準備

1. サービスステーション キャップキット (CZ056-67036) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 標準アップタイム キット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジをサービス位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



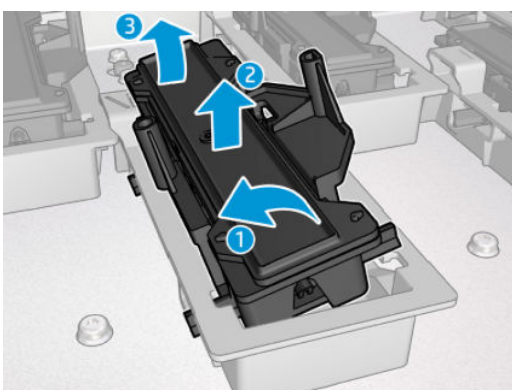
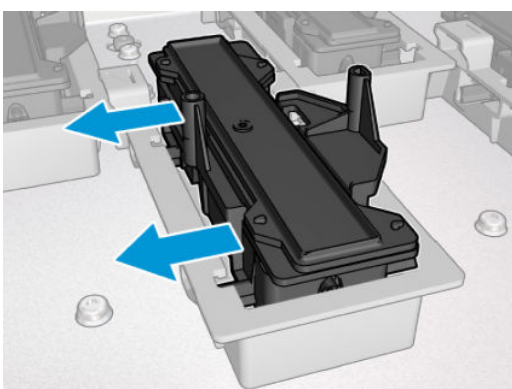
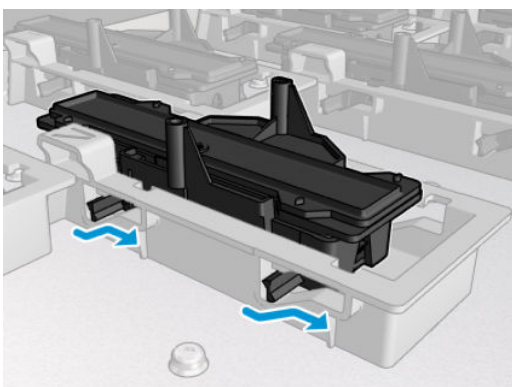
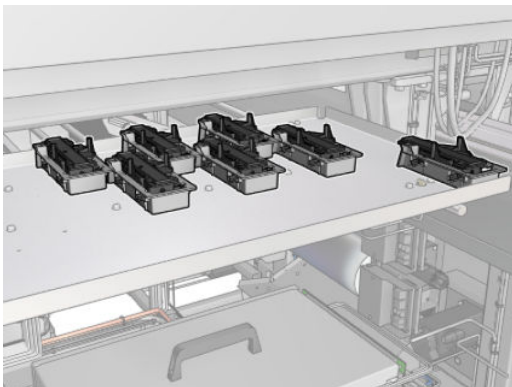
## サービスステーション キャップを交換する

1. 下図で示すようにネジを外して、カバーを取り外し、キャッピングステーションに手が届くようにします。

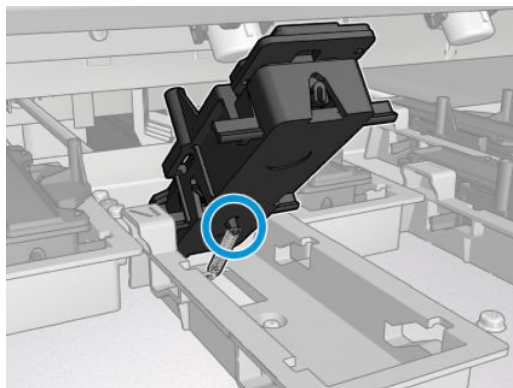




2. サービスステーションキャップを取り外します。以下の3つの手順に従ってください。



3. キャップを下から支えているバネを取り外します。



4. 新しいサービスステーション キャップにバネを取り付け、所定の位置に配置します。

### サービスステーションキャップの交換の完了

1. カバーを戻して所定の位置にネジで固定します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



### 中間タンクを交換する



火傷の恐れ



指が巻き込まれる危険



可動部に注意

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

バッグが破損している場合は、中間タンクを交換する必要があります。

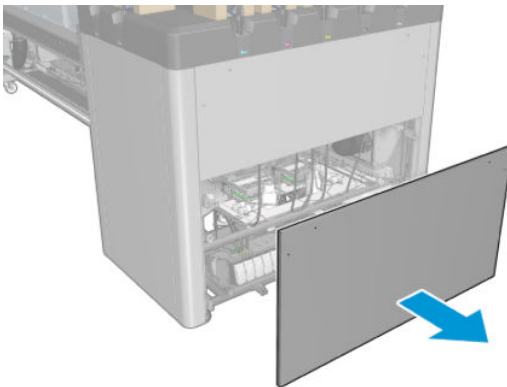
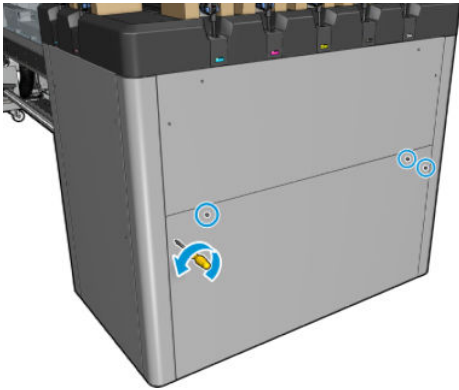
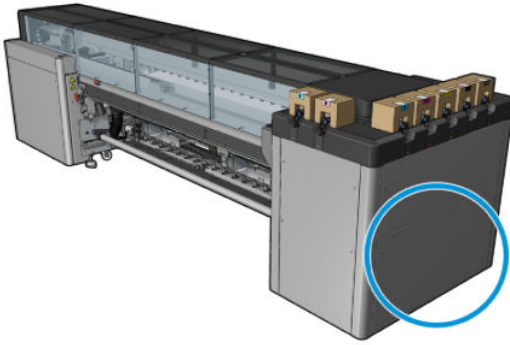
### 中間タンクを交換するための準備

1. 中間タンク キット (CZ056-67073) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 標準アップタイム キット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

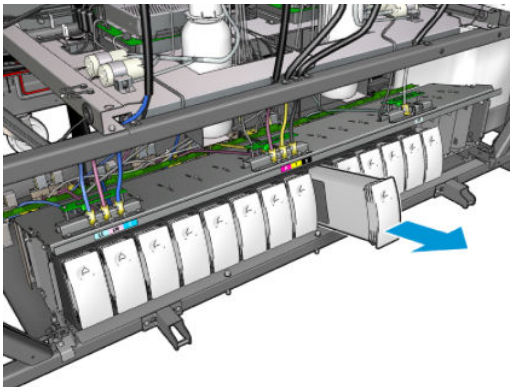


### 中間タンクを交換する

1. 下図で印が付いているネジを外してカバーを取り外し、中間タンクに手が届くようにします。



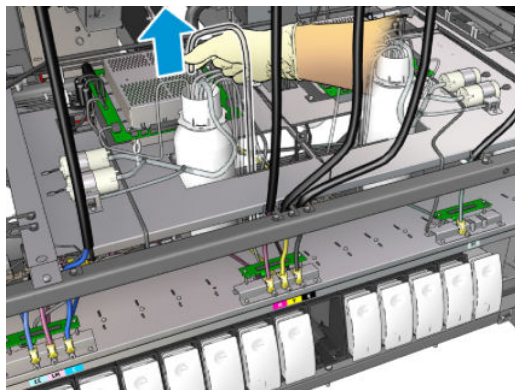
2. バッグが破損している中間タンクを取り外します。



3. 代わりに布切れを置きます。



4. 下図で示すように、各ボトルから空気チューブを外します。



5. 空気チューブから空気を注入し(たとえば、エアガンを使用します)、チューブの内側をクリーニングします。チューブの内側に蓄積したインクは、中間タンクの場所に置いた布切れに排出されます。
6. 空気を注入しただけでは十分にクリーニングできない場合は、水を注入した後もう一度空気を注入し、水を除去してチューブを乾かします。
7. 布を取り出します。
8. 空気チューブを差し込みます。
9. 新しい中間タンクを挿入します。
10. カバーを戻してネジを締めます。

#### 中間タンクの交換の完了

1. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



2. 診断テストを実行し、中間タンクを補充します。

#### 電子キャビネットのヒューズを交換する



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

**⚠ 注意 :** このセクションで取り上げる、電子キャビネットの特定の領域内にあるヒューズ以外は交換しないでください。交換できるのは、このセクションで取り上げるヒューズだけです。その他のすべてのヒューズについては、サービス担当者に連絡してください。

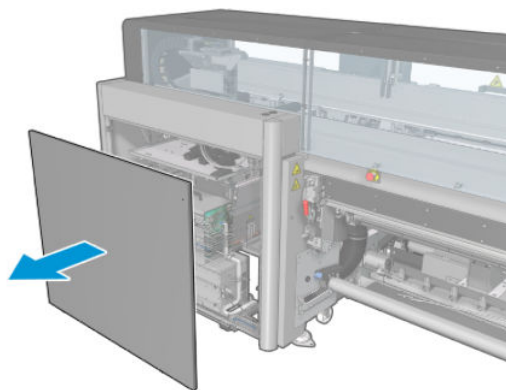
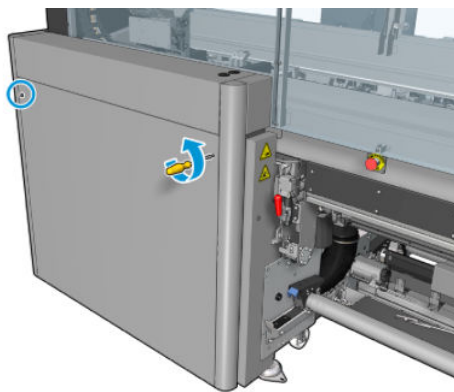
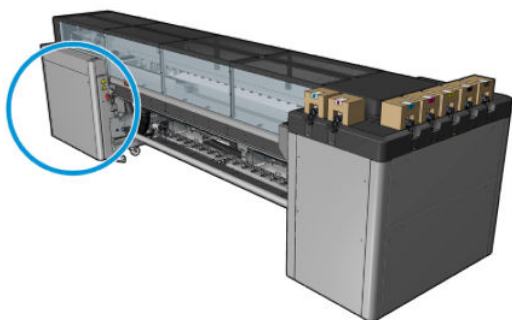
## 電子キャビネットのヒューズを交換するための準備

1. 電気キャビネット PCA ヒューズキット (CZ056-67136) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に含まれます。
2. Print Care のエラー メッセージ ログを確認し、交換する必要があるヒューズを特定します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

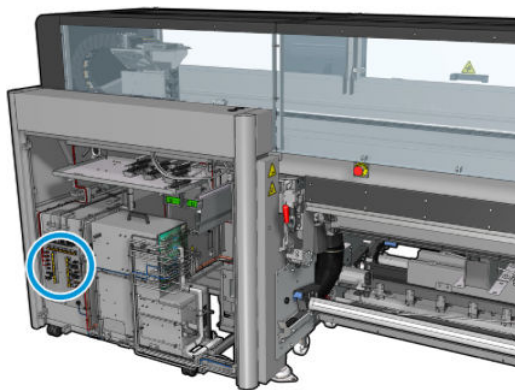


## 電子キャビネットのヒューズを交換する

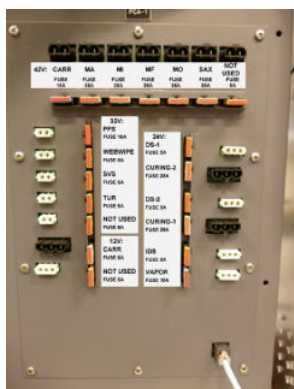
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 下図で示すように、ネジを外して背面の右カバーを取り外します。



- 電子キャビネットのヒューズを見つけます。



- Print Care のエラー メッセージ ログで特定した、問題のあるヒューズを見つけます。



- ヒューズを引き出し、新しいヒューズを挿入します。新しいヒューズのサイズ、定格、および色が古いヒューズと同じであることを確認します。
- 診断テストを実行し、新しいヒューズが正しく動作していることを確認します。

**⚠ 注意：** 火災の発生に注意してください。ヒューズが飛ぶ場合は、システム内の電気回路が故障している可能性があります。ヒューズが繰り返し飛ぶ場合は、サービス担当者に連絡します。ヒューズを交換する場合、定格電流の高いヒューズと交換しないでください。

- 古いヒューズを廃棄します。
- 背面の右カバーを戻して所定の位置にネジで固定します。
- メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



## プリントヘッドの電極部分をクリーニングする

**⚠ 警告！** この操作はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。

**📖 注記：** プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。

**⚠ 警告！**「安全に関する注意事項」セクションを読んで、機器を安全に使用してください。[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。適切な技術研修を受け、作業中に遭遇する可能性がある危険性について学び、自分自身はもとより他の人にも及ぶ危険要因を最小限に抑えるために、適切な対策を講じることをお勧めします。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

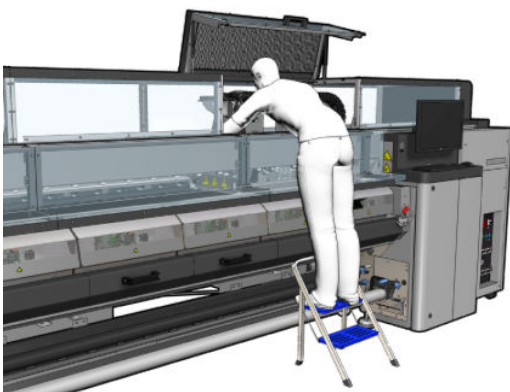
安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

### プリントヘッドの電極部分をクリーニングするための準備

1. プリンタに付属の HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットがあることを確認します。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. クリーニングが必要なプリントヘッドを特定します (通常、Internal Print Server によって交換または再取り付けを推奨するメッセージが表示されてから特定します)。
4. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
5. プrintヘッドキャリッジをサービス位置に移動します。
6. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



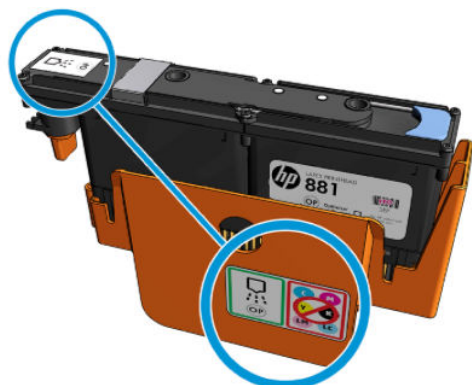
7. 折りたたみ式脚立に乗り、サービス位置のウィンドウを開きます。



### プリントヘッドの電極部分(キャリッジスロット内)のクリーニング

1. クリーニングが必要な可能性のあるプリントヘッドをキャリッジから慎重に取り外し、オレンジ色の密封キャップを使用して保護します。

**△ 注意:** プリントヘッドにはそれぞれ固有のカラーのキャップを使用してください。これは、特に オプティマイザプリントヘッドのキャップで重要です。オプティマイザプリントヘッドのキャップとカラープリントヘッド(または、カラープリントヘッドのキャップとオプティマイザプリントヘッド)と一緒に使用するとノズルが破損する危険性が高くなります。オプティマイザのキャップには、下図のようなラベルが付いています。



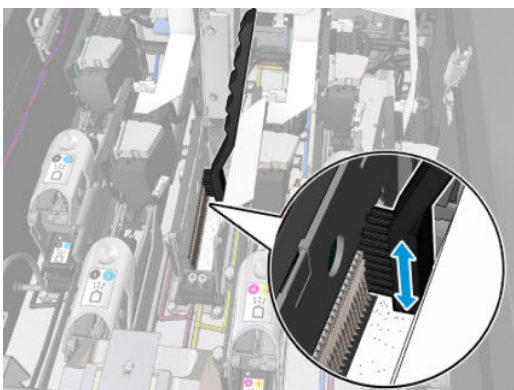
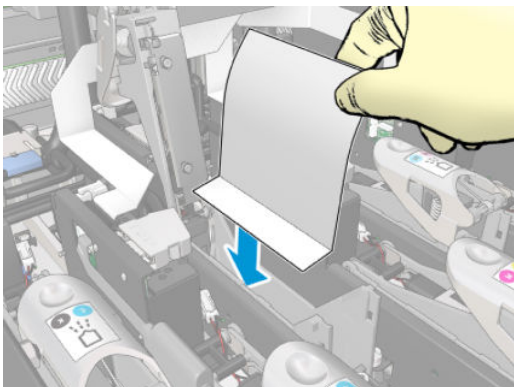
**💡 ヒント:** プリントヘッドが取り付けられていたスロットを忘れないようにしてください。後でプリントヘッドを誤ったスロットに取り付け直すと、プリンタでエラーが報告されます。

2. キャリッジ内のプリントヘッドスロットを光で照らし、プリントヘッドと接する電極部分が汚れていないか確認します。

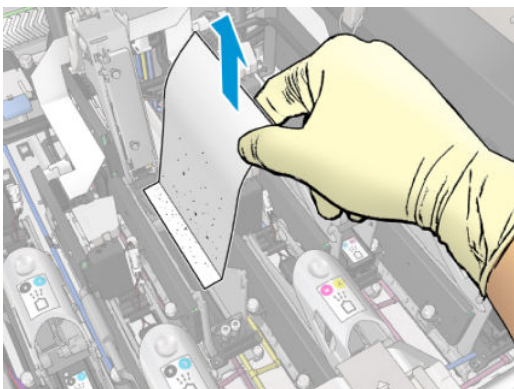
**💡 ヒント:** 電極部分の後ろに白い紙を置くと、コントラストが強調され、汚れを確認するのに役立つ場合があります。



3. HP Latex 3x00 プリンタ クリーニング キットに付属しているブラシを使用して、汚れている電極部分をゆっくりと十分にクリーニングします。汚れを集めるには、紙や布を使用できます。

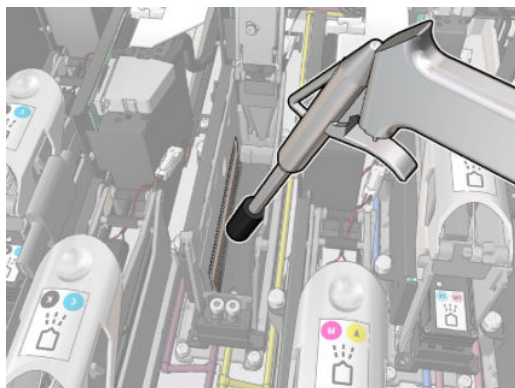


4. 汚れが広がるのを防ぐため、紙または布を取り出します。



5. 空気圧式エアガンを使用して残っている汚れをすべて除去します。

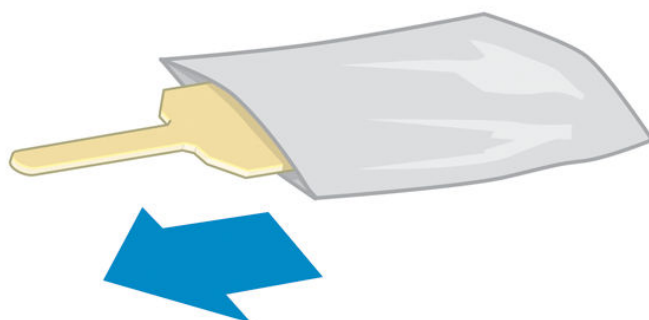
**⚠ 警告！** プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときには、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。



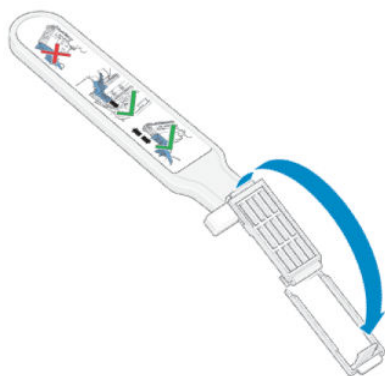
6. プrintヘッドスロットをもう一度照らして、電極部分の汚れが取り除かれ、破損がないことを確認します。

### プリントヘッドの電極部分(プリントヘッド上)のクリーニング

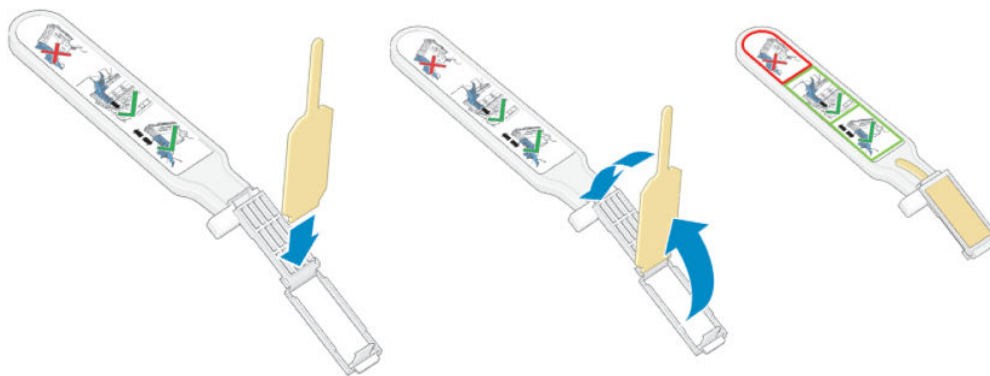
1. HP Latex 3x00 プリンタクリーニングキットに付属しているプリントヘッド接点ワイパーを使用します。ハンドルと袋に入っている湿ったスポンジを1つ準備します。
2. スポンジを袋から取り出します。



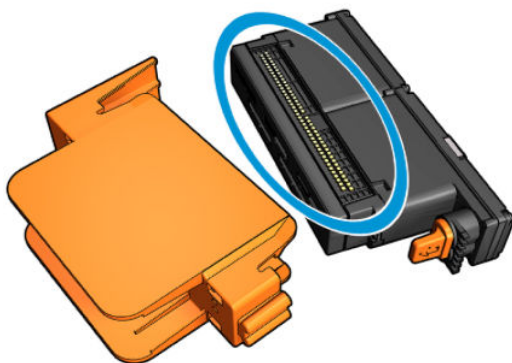
3. ハンドルを開きます。



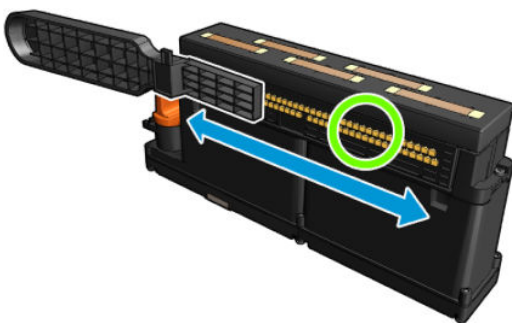
4. 下図のようにスポンジを取り付けてハンドルを閉じます。



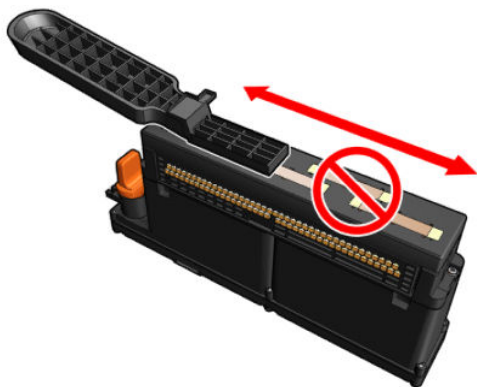
5. プリントヘッドのキャップを取り外し、電極部分を見つけます。



6. 電極部分をクリーニングします。



**⚠ 注意：**ノズルのクリーニングにプリントヘッド接点ワイパーを使用しないでください。





## プリントヘッドの電極部分のクリーニングの完了

1. 電極部分が乾燥するまで待ちます。
2. プrintヘッドを元に戻します。各Printヘッドは取り出したスロットに戻してください。
3. サービス位置のウィンドウを閉じます。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



## スピンドルのバルブを交換する



指が巻き込まれる危険

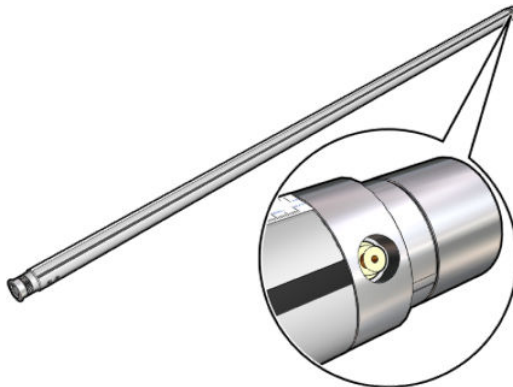
安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

### スピンドルのバルブを交換するための準備


1. スピンドルの空気バルブ (Q6702-67025) があることを確認してください。これは、HP Latex 3000 シリーズ標準アップタイム キット (D4J02A) に含まれます。
2. 11mm のチューブレンチ キーと空気圧式ガンがあることを確認します。
3. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
4. バルブを押してスピンドルの空気を抜きます。

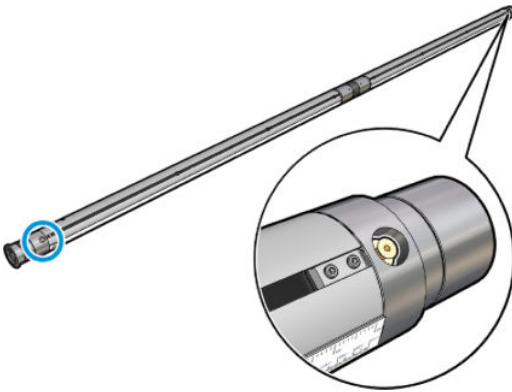
### スピンドルのバルブを交換する

1. チューブレンチ キーを使用してスピンドルのバルブを取り外します。





 **注記**：デュアルロールスピンドルにはバルブが2つあることに注意してください(交換が必要なバルブを特定してください)。



2. 新しいバルブを差し込んで締めます。バルブは、所定の位置にしっかりと適切に固定される必要がありますが、キーを使用して無理に差し込まないでください。

### スピンドルのバルブの交換の完了

- ▲ スピンドルに空気を入れたり抜いたりして、新しいバルブをテストします。

### フリーフォールへの巻き取りローラーとピンチホイールをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

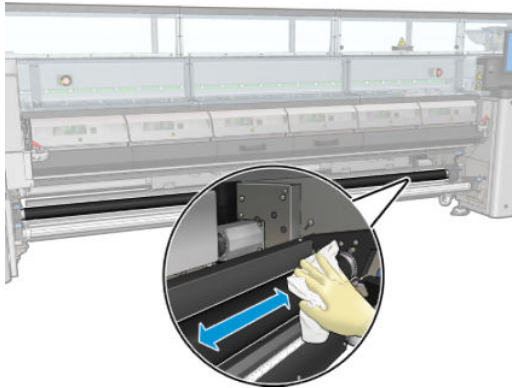
フリーフォールへの巻き取りローラーは、素材送りが円滑ではなく定常的ではないという表示が出たとき(素材のテンションを保持しようとするローラーが滑ることが多い場合など)、または汚れが見えるとき(ローラーの使用時にインクが適切に硬化していない場合など)は常に、クリーニングする必要があります。

## フリーフォールへの巻き取りローラーとピンチホイールをクリーニングするための準備

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材を取り外します。
3. 加圧ローラーのレバーが下がっている場合は、加圧ローラーのレバーを上げます。

## フリーフォールへの巻き取りローラーのクリーニング

1. 水で湿らせたきれいな布でローラーをクリーニングします (ひどい汚れにはイソプロピルアルコールを使用できますが、石油系のクリーニング溶液は使用しないでください)。



2. ローラーを手動で回転させて、ゴム製の表面全体がきれいになるまでクリーニングします。

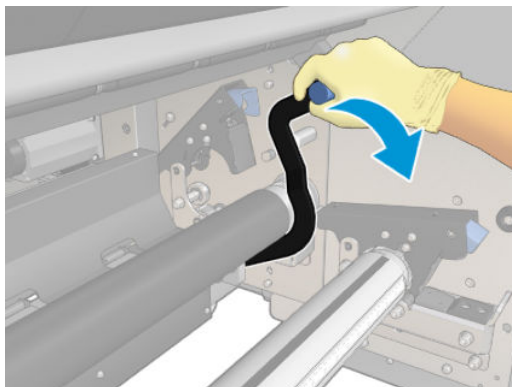
**⚠ 警告!** ローラーを回転させるときに指を挟まないように注意してください。



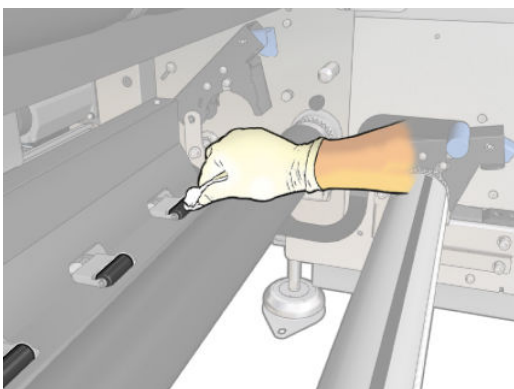
3. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。

## ピンチホイールのクリーニング

1. 両側のローラー ラッチを開き、ローラーを前面に移動します。
2. 加圧ローラーのレバーを下げ、ピンチホイールに手が届くようにします。



3. 水で湿らせた布でピンチホイールを慎重にクリーニングします (ひどい汚れにはイソプロピルアルコールを使用できますが、石油系のクリーニング溶液は使用しないでください)。



4. ピンチホイールがきれいになったら、加圧ローラーのレバーを上げます。
5. ローラーを押して (つかまないのでください) 後ろに回転させます。

**⚠ 警告!** 特に、ローラーを後ろに回すときは、ローラーの下部後方にある黒色の素材ガイドに指をぶつけないように注意してください。



6. ローラーを所定の位置に戻したら、両側のラッチを閉じます。
7. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。

## キャリッジレールを手動でクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

**📖 注記:** この手順は、自動クリーニングの手順に失敗した場合にのみ実行してください。

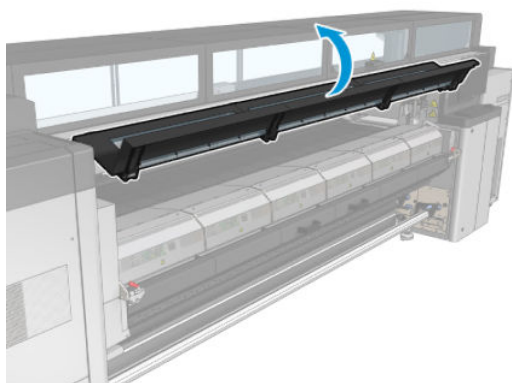
### キャリッジレールを手動でクリーニングするための準備

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 手袋を着用することを推奨します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジビームを一番上の位置に移動します (この操作には約 2 分かかります)。

5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

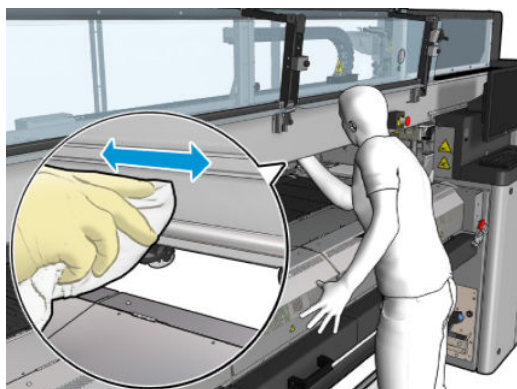


6. 前面ドアを開けます。



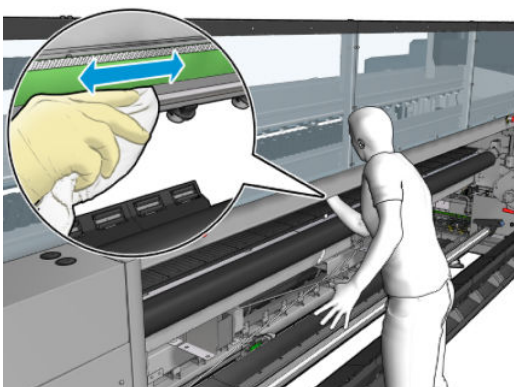
### キャリッジレールを手動でクリーニングする

1. プリンタの正面に立ち、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布を使用してフロントのレールをクリーニングします。



2. フロントドアを閉じます。
3. プリンタの背面に移動して、取り付けテーブルを開きます。

4. プリンタの背面に立ち、同様にリアのレールをクリーニングします。プラテンとビームの間を通して、下からレールをクリーニングします。



⚠ **注意:** エンコーダストリップを汚さないように注意してください。布はエンコーダの筐体に近付けないでください。

5. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。
6. 取り付けテーブルを閉じます。

### キャリッジレールの手動によるクリーニングの完了

1. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



### ピンチクランプの交換



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



指の切断の危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

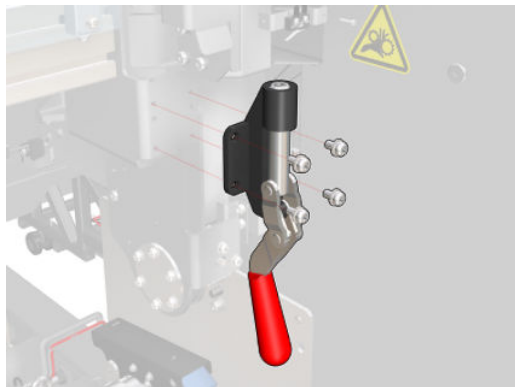
### 取り外し

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. プリンタと電源スイッチをオフにします。



3. 交換するピンチクランプを特定して開きます。

4. 4本のT-30ネジとピンチクランプを取り外します。



## インストール

1. 新しいピンチクランプを取り付けて、ネジで固定します。
2. 安全インターロック診断(51001)を実行します。

## ロッカーパッドの交換

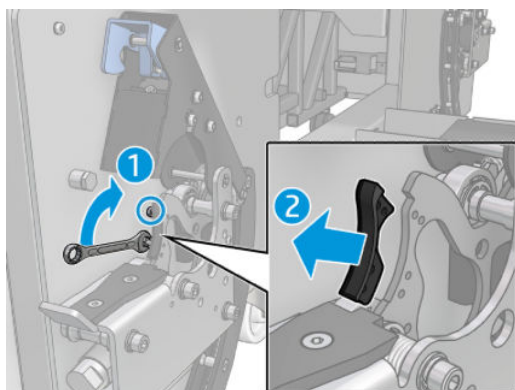


指が巻き込まれる危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## 取り外し(4面すべてで同じ)

1. プリンタの両側からスピンドルをすべて取り外します。
2. ラッチを開きます。
3. レンチで2本の六角押さえネジを緩めて、ロッカーパッドを取り外します。



## インストール

- ▲ 新しいロッカーパッドを取り付けて、2本のネジを交換します。

## スキャン軸エンコーダをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部に注意




ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

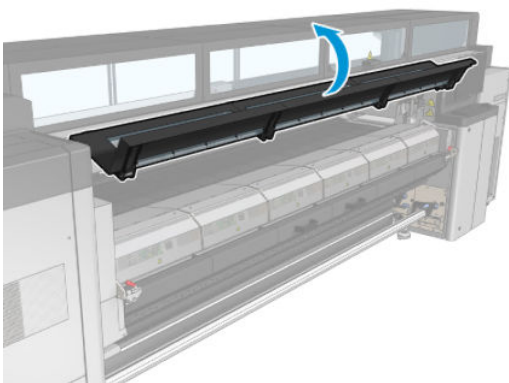
 **注記：** この手順は、自動クリーニングの手順に失敗した場合にのみ実行してください。

### スキャン軸エンコーダのクリーニングを準備する

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 手袋を着用することを推奨します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジビームを一番上の位置に移動します(この操作には約 2 分かかります)。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



6. 前面ドアを開けます。

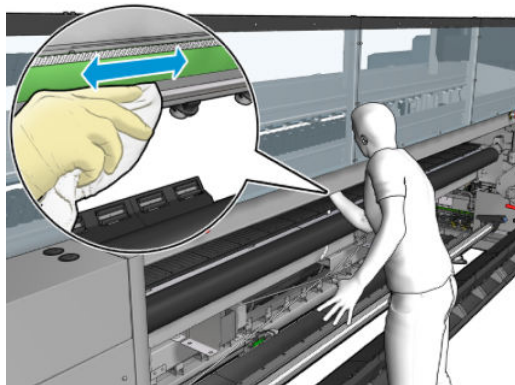


### スキャン軸エンコーダをクリーニングする

1. プリンタの背面に移動して、取り付けテーブルを開きます。



2. プリンタの背面に立ち、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布を使用してスキャン軸エンコーダをクリーニングします。プラテンとビームの間を通して、下からエンコーダをクリーニングします。



3. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。
4. 取り付けテーブルを閉じます。

### スキャン軸エンコーダのクリーニングの完了

1. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



### 硬化モジュールサイドラバーを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



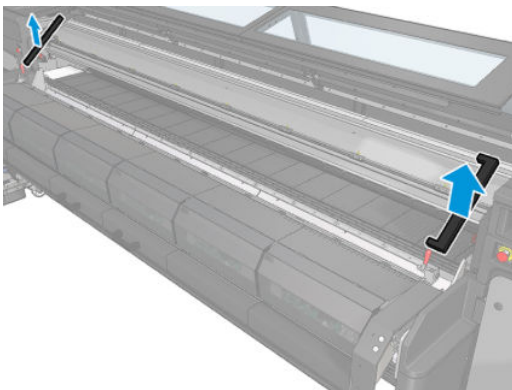
回転中のファン  
ブレード

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

### 取り外し

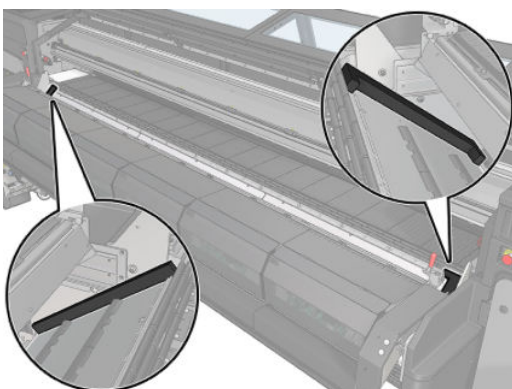
1. ラッチを開き、硬化モジュールを引き出します。

2. 残っているフォームの破片を両側から取り外します。



## インストール

1. 新しいフォームを挿入します。結露蒸気が漏れないようにするため、テープを貼って硬化モジュールとフロント下部プレートのにしっかり固定します。



2. 硬化モジュールを押し込み、ラッチを閉じます。

## サービスステーションキャップをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる  
危険



可動部品に注意



ランプ放射の危険



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## サービスステーションキャップのクリーニングを準備する

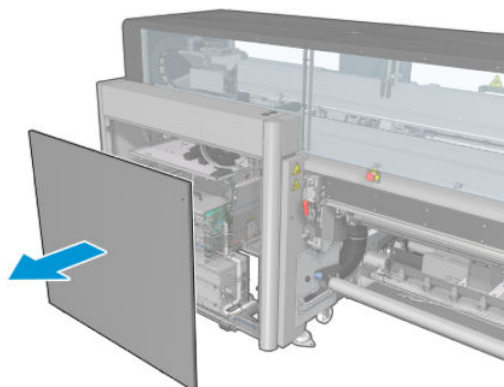
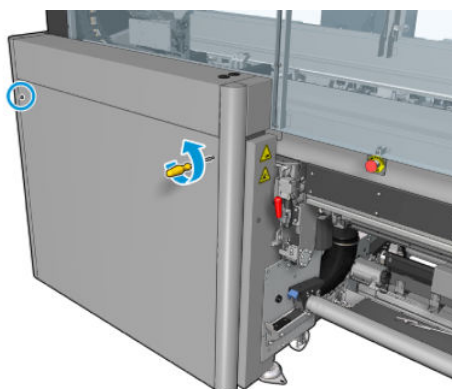
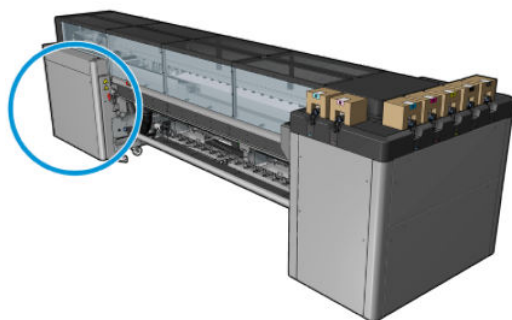
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。

3. キャリッジをサービス位置に移動します。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

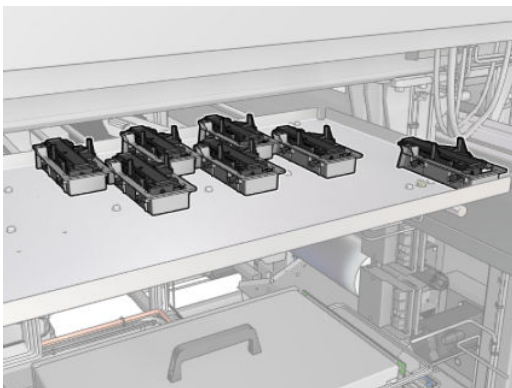


### サービスステーションキャップをクリーニングする

1. 下図で示すようにネジを外して、カバーを取り外し、キャッピングステーションに手が届くようにします。



2. サービスステーションキャップの周りのゾーンをクリーニングします。



### サービスステーションキャップのクリーニングの完了

1. カバーを戻して所定の位置にネジで固定します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



### プリントヘッドクリーニング廃液ボトルを空にする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



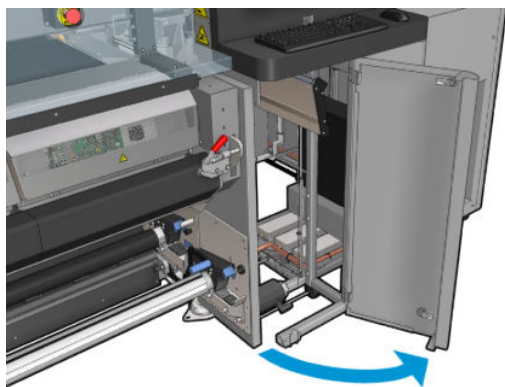
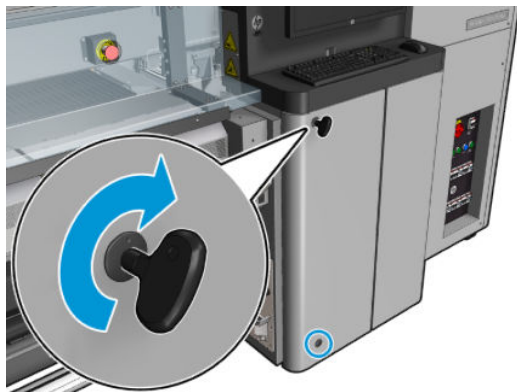
感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

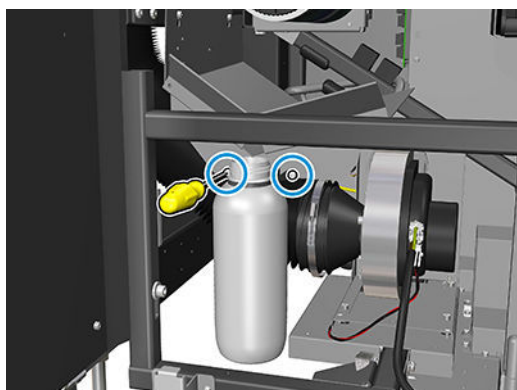
### 取り外し

1. プリンタと電源スイッチをオフにします。


2. プリントヘッドクリーニングロールのドアのロックを解除して開きます。




3. 2本のネジを外します。



4. 廃液ボトルを取り出します。

 **ヒント:** この作業では手袋をはめることをお勧めします。

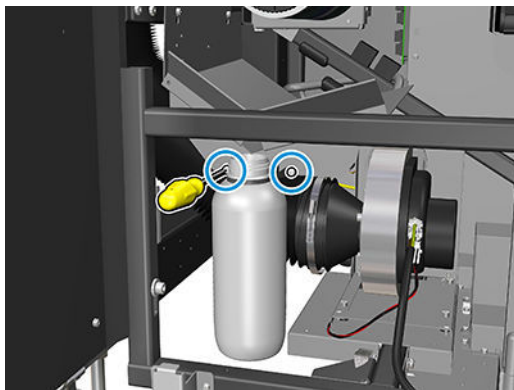
5. ボトルを空にします。

 **注記:** ボトルではインクと水が混ざっています。国/地域の規定に従って混合液を廃棄してください。インクに関する化学物質等安全データシート (MSDS) については、<http://www.hp.com/go/msds> をご覧ください。

## インストール

1. 空のボトルを元の位置に戻します。
2. 上から落ちてくる液体を受け止めることができるように、ボトルの口の位置を調整してください。

3. ボトルの位置を固定するネジを挿入して締めます。



4. プリントヘッドクリーニングロールのドアを閉じます。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。

## 多孔プレートをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

多孔プレートとは、硬化アセンブリにある、穴の開いた金属製シートです。この穴を通じて、硬化ファンにより熱風が素材に吹き付けられます。

### 多孔プレートをクリーニングするための準備

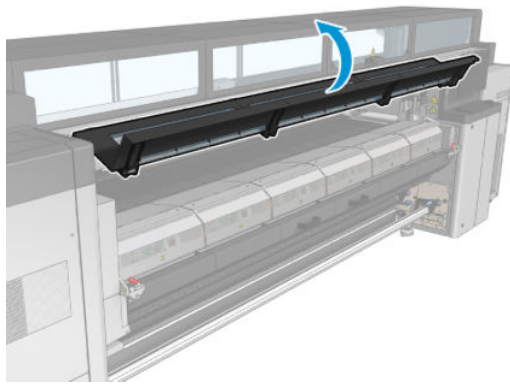
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材を取り外します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



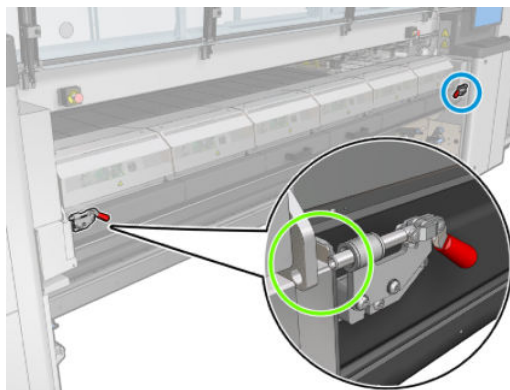
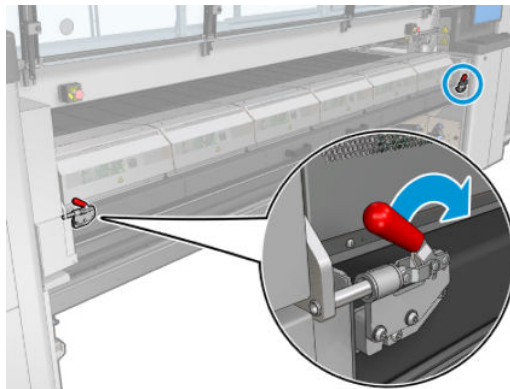
4. 硬化モジュールの温度が下がるまで待ちます (約 5 分)。
5. スピンドルを取り外します。

### 硬化アセンブリの引き出し

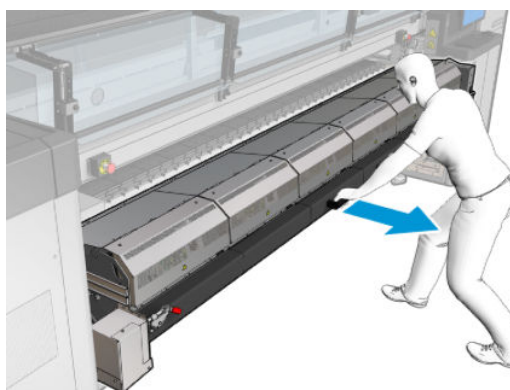
1. 前面ドアを開けます。



2. 硬化モジュールラッチを開きます。

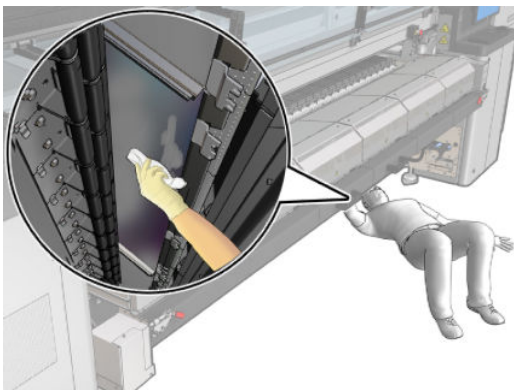


3. 硬化アセンブリを引き出します。



## 多孔プレートをクリーニングする

- ▲ 図に示すように床に横になり、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布を使用して硬化モジュールの多孔プレートをクリーニングします。



## 多孔プレートのクリーニングの完了

1. 硬化アセンブリを動作位置に押し戻します。
2. 硬化ラッチを閉じます。
3. スピンドルを所定の位置に戻します。
4. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。





# インク コレクターの 3I/毎日のメンテナンス

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

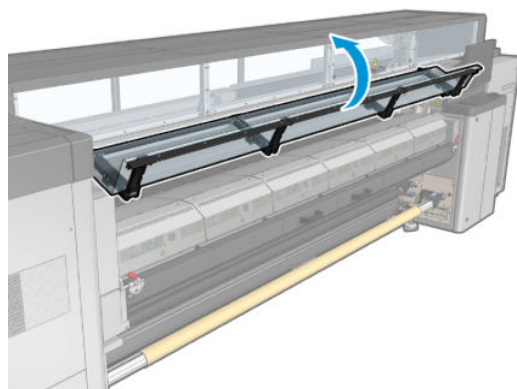
次のメンテナンス手順は 3I ごとまたは毎日必要です。

- [212 ページのエアゾールフィルタをクリーニングする](#)
- [355 ページのプロテクタを拭く](#)
- [356 ページのインク コレクター モジュールのリブを拭く](#)
- [219 ページのアウトプット プラテンおよびアウトプット ビームから出た凝縮液をクリーニング](#)

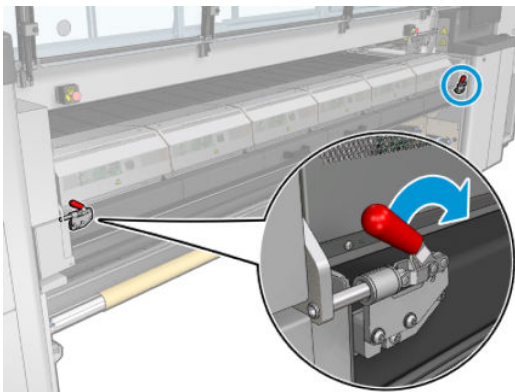
## プロテクタを拭く

最適なパフォーマンスと信頼性を維持するため、プロテクタをきれいな状態で保つ必要があります。

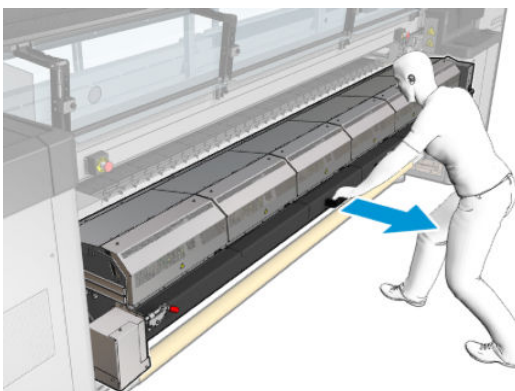
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材を取り外します。
3. 前面ドアを開けます。



4. 硬化モジュール ラッチを開きます。



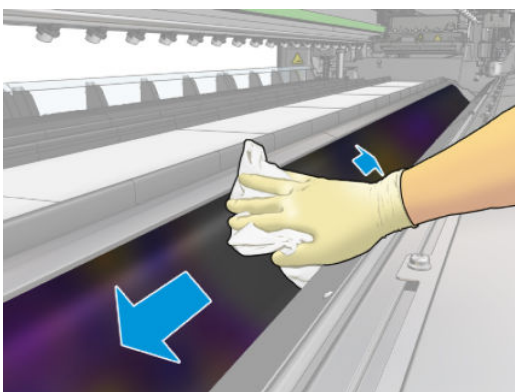
5. 硬化モジュールを開きます。



⚠ **注意** : 硬化モジュールの温度が下がるまで待ちます。



6. プロテクタの目に見える部分と底面を、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で拭きます。



7. 硬化モジュールとラッチを閉じます。

## インク コレクター モジュールのリブを拭く

1. インク コレクター モジュールのリブを、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で拭きます。
2. フロントドアを閉じます。

# インクコレクタ：インクコレクターキットを取り外した後のメンテナンス

クリーニングメンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

次のメンテナンス手順は、インクコレクターキットを取り外した後に必要です。

- [212 ページのエアゾールフィルタをクリーニングする](#)
- [357 ページのプロテクタを拭く](#)
- [357 ページのインクコレクターモジュールを拭く](#)
- [358 ページの硬化モジュールプレートとエアレットプレートをクリーニングする](#)
- [208 ページの印刷領域をクリーニングする](#)
- [210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)

## プロテクタを拭く

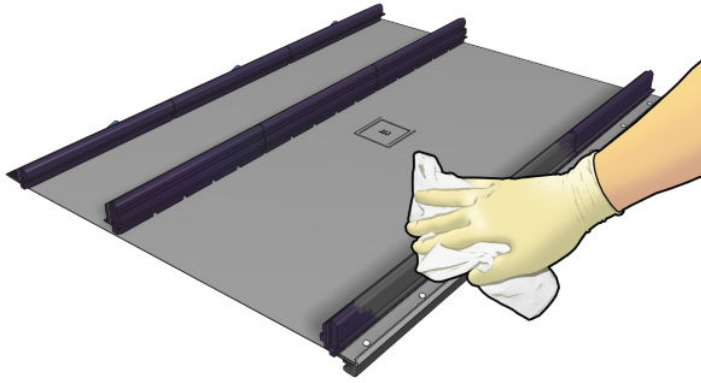
プロテクタをプリンタから取り外した状態で、表面をすべて拭き、リブを確認します。



## インクコレクターモジュールを拭く

インクコレクターモジュールをプリンタから取り外した状態で、表面の汚れをすべて拭きます。必要に応じて、フォームを交換します。[361 ページのインクコレクターのフォームを交換する](#)を参照してください。

**⚠ 注意：**プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品 (フォーム、フィルタ、プリントヘッドクリーナのロール、またはインク) を使用すると、火災が発生する恐れがあります。



## 硬化モジュールプレートとエアレットプレートをクリーニングする

まずはプリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



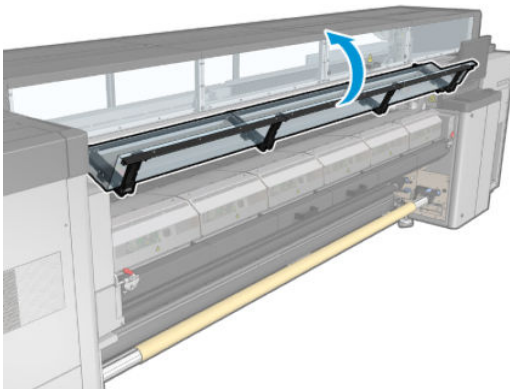
感電による危険

安全性の詳細については、[2 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

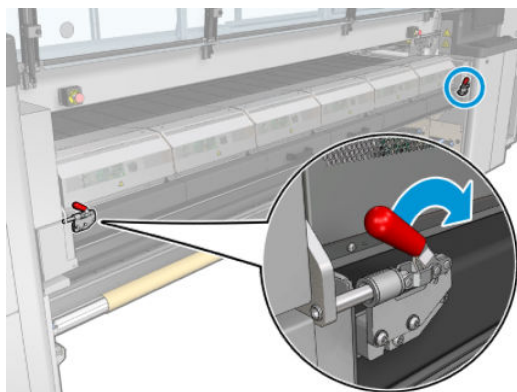
インク コレクター キットの使用後は、プリンタの以下の部品が汚れている可能性があります。以下の手順に従って確認します。

### 硬化リップ

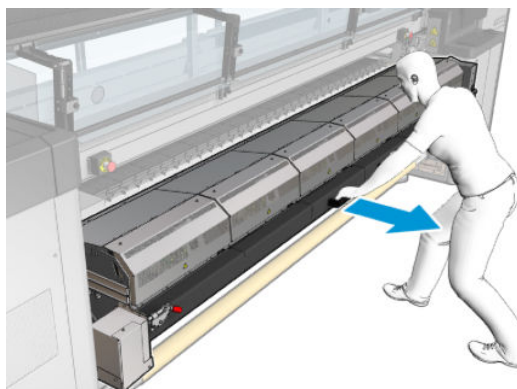
1. 前面ドアを開けます。



2. 硬化モジュールラッチを開きます。



3. 硬化モジュールを開きます。

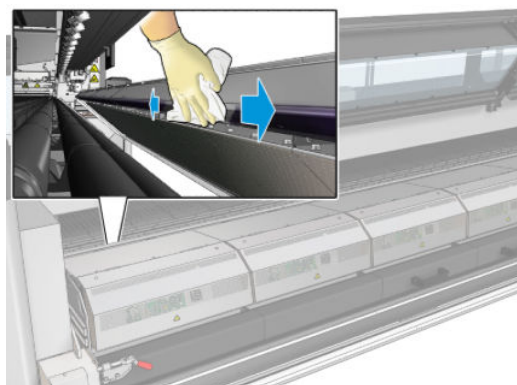


**⚠ 注意：** 硬化モジュールの温度が下がるまで待ちます。



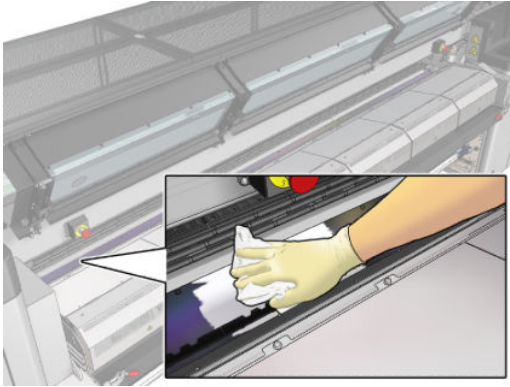
4. イソプロピルアルコールで湿らせた糸くずの出ない布で硬化リップを拭きます。印刷前にプラテンが乾燥していることを確認します。

**📖 注記：** 揮発性有機化合物 (VOC) によるクリーニング用およびメンテナンス用の液体が規制されている国/地域 (カリフォルニア州など) にお住まいの方は、イソプロピルアルコールの代わりに VOC について保証された洗剤 (適切に希釈されたシンプルグリーン多目的洗剤など) を使用してください。



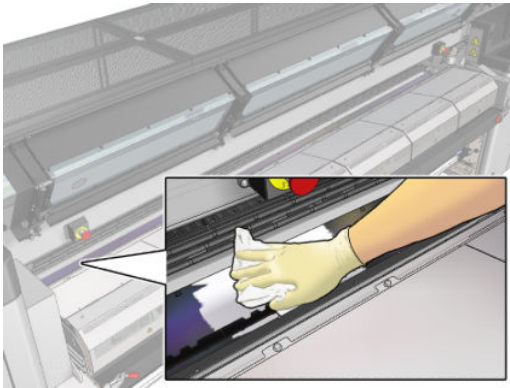
## ボトムプレート

- ▲ 蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布でボトムプレートを拭きます。印刷前にプラテンが乾燥していることを確認します。



## ダイバーターインターホイール

1. 蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布でダイバーターインターホイールを拭きます。印刷前にプラテンが乾燥していることを確認します。



2. 硬化モジュールおよび前面ドアを閉じます。

# インク コレクター 40l のメンテナンス

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

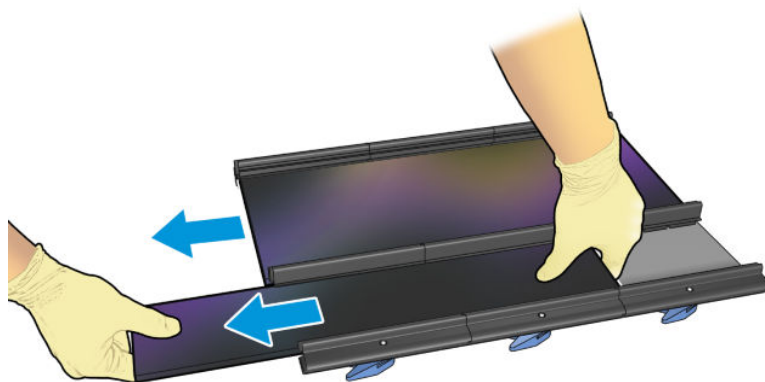
次のメンテナンス手順は 40l ごとに必要です。

- [361 ページのインク コレクターのフォームを交換する](#)
- [358 ページの硬化モジュールプレートとエアレット プレートをクリーニングする](#)
- [219 ページのアウトプット プラテンおよびアウトプット ビームから出た凝縮液をクリーニング](#)

## インク コレクターのフォームを交換する

※ [ヒント](#)：プリンタにインクが落ちないように、この手順はプリンタから離れて行ってください。

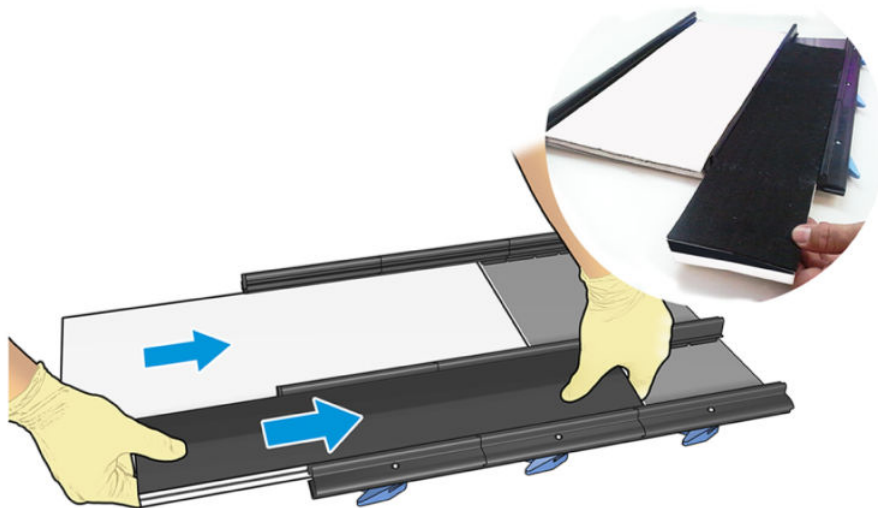
1. 汚れている古いフォームをスライドさせて取り外します。



📌 [注記](#)：古いフォームの正しい廃棄方法については、国/地域の行政機関にお問い合わせください。

2. 新しいフォームをスライドさせて取り付けます。

**⚠ 注意：** プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品 (フォーム、フィルタ、プリントヘッドクリーナのロール、またはインク) を使用すると、火災が発生する恐れがあります。





# インク コレクター 500l のメンテナンス

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## はじめに

次のメンテナンス手順は 500l ごとに必要です。

- [363 ページの硬化ファングリッドおよび内部フォームをクリーニングする](#)
- [358 ページの硬化モジュールプレートとエアレット プレートをクリーニングする](#)
- [322 ページの硬化ファンとレジスタ モジュールを交換する](#)
- [366 ページのプロテクタとテキスタイル素材エッジホルダーを交換する](#)

## 硬化ファン グリッドおよび内部フォームをクリーニングする



火傷の恐れ



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



ランプ放射の危険



感電による危険



回転中のファンブレード

安全性の詳細については、[2ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

## 硬化ファン グリッドおよび内部フォームを交換するための準備

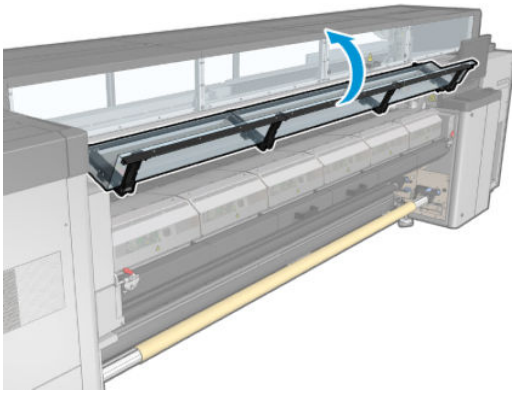
1. 硬化ヒーターおよびファン モジュールキット (CZ056-67054) があることを確認します。これは、HP Latex 3000 標準アップタイム キット (D4J02A) に含まれます。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[201 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



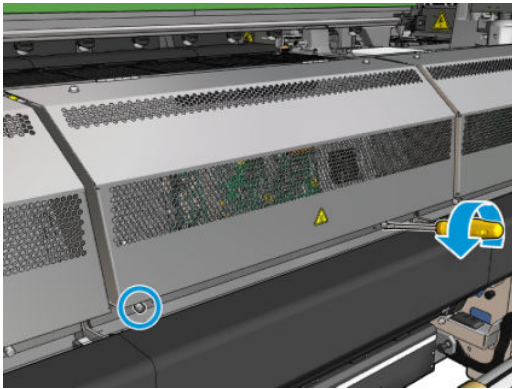
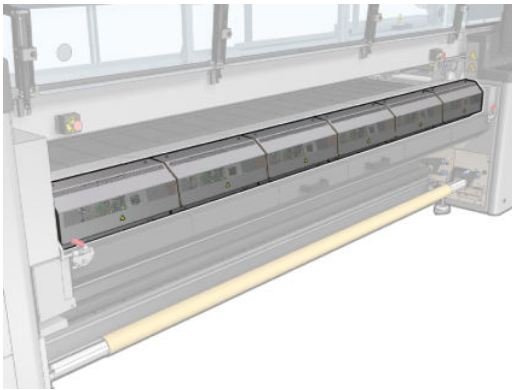
4. 硬化モジュールの温度が下がるまで待ちます。

## 硬化ファン グリッドのクリーニング

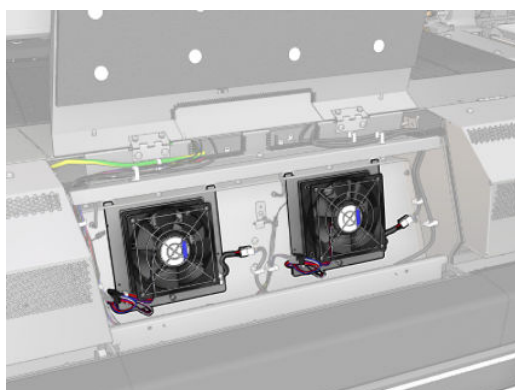
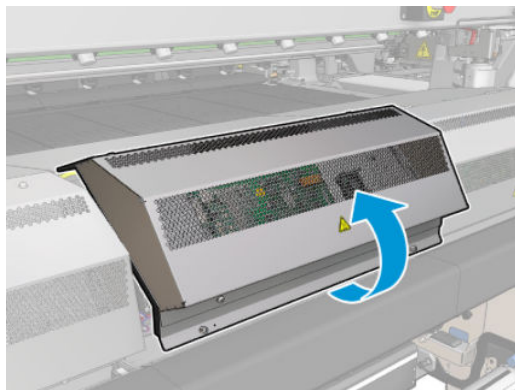
1. ウィンドウを開きます。



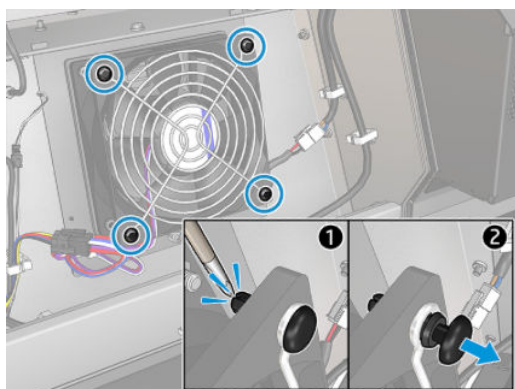
2. マイナスドライバーを使用して、硬化モジュールのネジを外します。



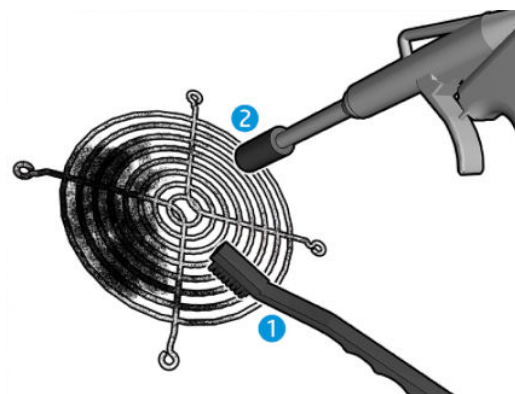
3. モジュールの内側に手が届くように金属製シートを上げます。



4. グリッドをファンから取り外します。



5. ブラシまたはエア サプライ ガンを使用して汚れをクリーニングします。



6. グリッドを所定の場所に戻し、4本のネジで固定します。

7. 金属製シート モジュールカバーの内側の面からフォームをクリーニングします。



8. 金属製シートを閉じ、4本のネジを締め直して固定します。

#### 硬化ファングリッドと内部フォームのクリーニングの完了

1. フロントドアを閉じます。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[202 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



#### プロテクタとテキスタイル素材エッジホルダーを交換する

インク コレクターで 500l を使用した後、プロテクタとエッジホルダーが破損している場合はそれらを交換する必要があります。

# 10 素材に関するトラブルシューティング

## 取り付けに関する問題

### 素材が正しく取り付けられない

- すべてのプリンタ サブシステム (インク システムなど) の準備が完了しない限り、素材を取り付けできません。
- スピンドルが正しく膨らんでいることを確認します。
- Internal Print Server を使用して、素材を少なくとも 3m 送ってから、素材を戻して再度取り付けます。取り付けられない場合、素材がインプット側の芯に取り付けられていない可能性があります。別のロール紙で試してください。
- Internal Print Server に「キャリッジビームの高さが素材の取り付けに適していません」というメッセージが表示されたら、サービス担当者に連絡してください ([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

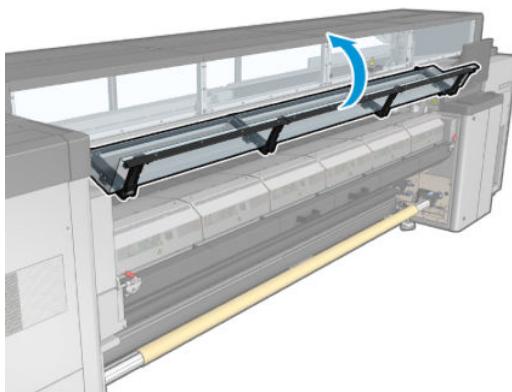
### 素材が詰まっている

プリンタから素材詰まりのレポートがあった場合は、次の手順を実行します。

1. プリントヘッドの破損を最小限に抑えるため、できるだけ迅速に緊急停止ボタンを押します。

 **注記：** プリンタが自動的にシャットダウンする場合があります。

2. プリンタの温度が下がるまで 10 分ほど待機します。
3. 前面ドアを開けます。



4. 印刷領域や破片が落ちている可能性のある他の部分から、すべての素材 (破片) を取り除きます。特に硬化領域を確認します。素材経路に何も残っていないことを確認します。すべての障害物を取り除くことができない場合は、サービス担当者に連絡してください ([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

5. Print Care を使用して、プリンタをサービス モードで起動します。
6. Print Care の診断メニューを使用して、キャリッジ ビームを上げ、キャリッジ ビームの下に素材の一部がないかどうかを確認します。
7. 同じメニューを使用して、キャリッジ ビームを通常的位置まで下げます。
8. プリンタを再起動する前に、すべての回路ブレーカがオンであり、すべての緊急停止ボタンが解除されていることを確認してください。
9. Print Care を使用して、プリンタを通常モードで再起動します。
10. 素材を再度取り付けます。


## 素材が芯やスピンドルに取り付けられていない

取り付け後の素材チェック中にテンションの欠如が検出された場合は、巻き取り方向の確認を求めるメッセージが表示されます。

印刷時にロール紙がしっかりと取り付けられていない場合、印刷物にバンディングが現れたり、金属音が聞こえることがあります。

印刷中にエラー番号 41.00.00.62 または 41.00.01.62 のエラー メッセージが表示されたら、素材がスピンドルから外れているか、芯がスピンドルで滑っている可能性があります。これは、ロール紙の末端に到達したか、スピンドルが正しく膨らんでいないか、デュアルロールのディファレンシャルハブがロックされていることを示している可能性があります。このエラーが発生すると、素材が自動的に取り外されます。

このエラーには以下の方法で対処できます。

- ロールの末端に到達したかどうかを確認します。
  - スピンドルが正しく膨らんでいることを確認します (単一ロールスピンドルでは1つのバルブ、デュアルロールスピンドルでは両方のバルブを確認します)。
- 
-  **注記:** デュアルロールスピンドルの片方だけを使用している場合は、その片方だけが膨らんでい  
る必要があります。
- デュアルロール印刷の場合は、ディファレンシャルハブのロックが解除されていることを確認し  
ます。
  - 各素材の芯の内径がスピンドルに対して大きすぎないことを確認します。

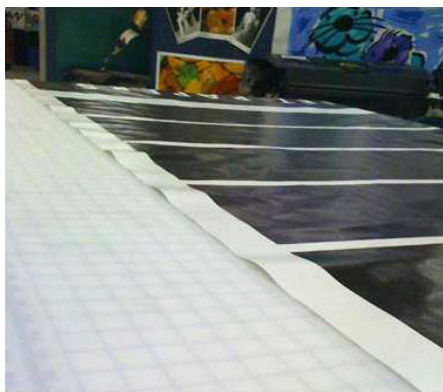
ロール紙がインプット側の芯にしっかりと取り付けられていない場合、次の手順を実行します。

1. ロール紙をインプットスピンドルから取り外し、アウトプットスピンドルに取り付けます。は  
まり込まないように注意してください。
2. ピンチを上げ、Internal Print Server を使用してキャリッジ ビームを最も高い位置まで上げます。
3. 素材をロールから取り外し、インプットスピンドルに向かってプリンタ内で後ろに動かします。  
素材をインプットスピンドル上の空の芯に取り付け、粘着テープで固定します。インプット側の  
芯の周りで素材を2、3周巻きます。素材がアウトプットロールと揃うように注意してください。
4. ピンチホイールを下げます。
5. Internal Print Server に移動し、**[素材]** - **[取り付け/取り外し]** を選択してから、プリンタの設定を選  
択し、**[取り付け]** を押します。
6. Internal Print Server で適切な素材を選択します。

7. Internal Print Server で [素材を移動] を押した後に [戻る] を押し、すべてのロール紙がインプットスピンドルに巻き取られるまで待ちます。
8. 素材がアウトプットロールから取り外されたら、巻き取りをキャンセルできます。次に、素材をアウトプット側の芯に取り付けてすぐに印刷するか、ロールを取り外す場合はインプット側の芯に完全に巻き直します。

## 素材が平らになっていない

プリンタから排出されるときに、素材が浅く波打って、平らではない場合に、印刷されたイメージに垂直のすじが現れるなどの問題が発生することがあります。これは、印刷されたインクを吸収しきれないほど薄い素材を使用した場合に発生することがあります。また、素材に加えられた熱とバキュームプレッシャが組み合わさることで発生する場合もあります。



1. Internal Print Server および使用しているソフトウェアで選択されている素材と同じ種類の素材が取り付けられていることを確認します。
2. 紙ベースの素材を使用している場合は、より厚い素材に変更するか、インクの量を減らしてみてください。

## 印刷に関する問題

### プリンタの操作中にスピンドルラッチが突然開く

素材の取り付けを開始する前にスピンドルラッチを閉じていない場合、または、スピンドルがすでに動いているときや素材がピンと張った状態でスピンドルラッチが開かれた場合、スピンドルが所定の位置から動くことがあります。このような状況でラッチを閉じるとラッチが不完全な状態になり、しばらくしてラッチが自動的に完全に開く場合があります。

最適な解決方法としては、素材のテンションを緩め、スピンドルが動かないようにしてからラッチを適切に閉じます。これを行うには、素材の取り付け/取り外しのメニューに戻り、スピンドルが所定の位置に適切に配置されていることを確認し(所定の位置にあるかどうかわからない場合は、スピンドルを少し引き出し、再度完全に内側に押し戻します)、ラッチを閉じます(このとき、青色の部分が完全に下まで取り付けられます)。


### 素材送り時に大きな振動音が継続して聞こえる

素材送り時に大きな振動音が継続して聞こえる場合は、次のような原因が考えられます。

- インプットスピンドルによってテンションが加えられていない。
- テンションまたはバキュームの設定が不適切であるために、メインローラーにおける力加減のバランスが乱れている。

この音が聞こえる場合、次のことを試してください。


1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同一であることを確認します。
2. カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。

 **注記**：プラテンとの間に強い摩擦がある素材、または熱でしわになりやすい素材のみ、アウトプットテンション値を高くする必要があります。素材にアウトプットテンションが推奨されているかどうかを確認してください。

3. インプットロールのはまり込みがないことを確認してください。
4. デュアルロールスピンドルを使用したロールへの巻き取り設定を使用していて汚れが見られる場合、または素材がプラテンに押し付けられていない場合(主に両方のロールの外側)、両方のスピンドルでセンターサポートを使用することをお勧めします。

センターサポートを取り付けた後、しわが生じる場合、または素材の外側の端がプラテンに押し付けられていない場合は、キャリブレーションされた位置から少し上に動かしてみることができます。これは、センターサポートが適切な位置より下でキャリブレーションされていたことを示しています。

これとは異なる状況で、しわが生じる場合、またはプリンタの中央付近で素材の内側の端がプラテンに押し付けられていない場合は、センターサポートを少し下に動かしてみることができます。これは、センターサポートが適切な位置より上でキャリブレーションされていたことを示しています。

 **注記**：センターサポートは印刷中に取り付けることができますが、ジョブを停止し、素材を取り外して、アウトプットスピンドルから素材を巻き戻してでも、完全に取り付け直すことをお勧めします。[79 ページのロール紙の取り付け\(デュアルロールへの巻き取り設定\)](#)を参照してください。

5. 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。適切な取り付け手順で行っていることを確認します。
6. 問題が解決されるまで、各カテゴリの推奨設定から+5N/m 刻みでインプットテンションを増加させます。

## アウトプットスピンドルにスキューまたははまり込みがある


アウトプットスピンドルにおける巻き取り中の極端なスキュー(最大値と最小値の差が約 10mm) およびはまり込みは、主に次の3つの原因が考えられます。


- 取り付け時に、素材が適切に取り付けられず、軸合わせされていない。
- インプットスピンドルに取り付けられたロール紙にスキューが生じており、このスキューがアウトプットスピンドルに伝わっている。
- インプットスピンドルに取り付けられたロール紙が両端で異なるテンションで巻き取られている。


製造時に正しく巻き取られていないロール紙に印刷すると、しわやスキューの問題が生じる可能性があります。通常、この問題が発生する場合、インプットロールからメインローラーに取り付けられている素材の一端でテンションがなくなっているため、問題を簡単に特定することができます。この場合は、[372 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)に記載されている関連情報を参照してください。

- デュアルロール分割スピンドルを使用して印刷する場合は、[377 ページのこの問題を解決するには、センターサポートの軸合わせを確認してください](#)を参照してください。



 **注記**：デュアルロールで印刷するとき、アウトプットスピンドルでスキューが生じていることによく気づくことがあります。ただし、これが問題であるとは限りません。これが問題になる場合、単一ロール設定と同じ方法で続行し、インプットとアウトプットの両方でデュアルロールスピンドルに推奨されるセンターサポートを使用することを検討してください。

 **注記**：デュアルロール分割スピンドルで印刷するとき、アウトプットスピンドルでスキューが生じていることによく気づくことがあります。問題が発生した場合は、[65 ページの HP Latex 3500/3600 デュアルロール分割スピンドルセンターサポート](#)を参照してください。

 **ヒント**：プラテンとメインローラーの間で素材の一方の端がもう一方の端とテンションが異なり、素材がプラテンに入ると波のような形が見られる場合、スキューが生じている可能性があるため、インプットとアウトプットの両方でデュアルロールスピンドルのセンターサポートの使用を検討する必要があります。

**ヒント**：極端なスキューが発生しており、このスキューが悪化している場合(この問題は、高温の影響を受けやすい素材でよく見られます)、スピンドルを膨らませるときにスピンドルにあるゴム製のけん引用の溝によって変形しない、太い芯を使用してください。また、スキューを軽減するには、以下のガイドラインに従ってください。

一般的に、スキューの主な原因は、素材の不正確な取り付けです。幅が広いロール紙ほど悪影響を受けることとなります。ただし、スキューまたははまり込みがあっても、印刷品質に影響がない場合、または素材にしわが生じない場合 ([372 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照) は、対策をする必要はありません。ただし、問題が発生する可能性をなくすために、素材を取り付け直すことをお勧めします。

素材ロールによってはすでにスキューが生じているものがあります。この場合、次の手順を行うことをお勧めします。

1. スキューの最大値間の平均を参考にしてロール紙の幅を想定し、適切な手順に従って素材を取り付けます。
2. 以下の表に従い、バキュームとテンションの設定を推奨設定から始めて、段階的に(i から iv へ)増加させます。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recommended</b>	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
<b>i</b>	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
<b>ii</b>	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
<b>iii</b>	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
<b>iv</b>	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
<b>v</b>	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum    Input Tension  
Output Tension


## 素材にしわおよびインクの汚れがある


素材のしわは、素材の形を制御する素材設定が最適化されていないことを示します。これはさまざまな印刷の問題の原因となります。

- しわの近くの塗りつぶしでカラーバンディングが生じる
- プリントヘッドが素材に触れるとインクが付着する
- コックル
- 素材上のプリントヘッドの動きが妨げられると素材が損傷する

印刷中にしわや、しわを原因とする問題が発生するのには、さまざまな理由があります。

- 素材の取り付けが間違っている
- プリントを通る素材のルーティングが間違っている
- エッジホルダーの位置が適切でない
- 素材に対して乾燥温度および硬化温度が高すぎる
- 温度変化による素材の膨張の差異
- 不十分なテンションの設定
- 取り付け時の素材全体の不均一なテンション
- インプットスピンドルに取り付けられたロール紙が両端で異なるテンションで巻き取られている。
- センターサポート分割スピンドルの軸合わせが正しくない (HP Latex 3500/3600 のみ)。

 **注記:** 製造時にロール紙の幅に沿って同じテンションで正しく巻き取られていないロール紙を使用して印刷する場合、印刷時に、インプットスピンドルからメインローラーに取り付けられている素材の一端でテンションがなくなっていることに気付くことがあります。これが原因で、プラテンでしわが発生したり、アウトプットスピンドルではまり込みが生じる場合があります。

 **ヒント:** プラテンでしわが発生しており、インプットスピンドルからメインローラーに取り付けられている素材の一端でテンションがなくなっていることに気付いた場合は、フロアへの巻き取り設定で印刷し、必要に応じて素材コレクターを使用してください。他にも問題が発生している場合は、以下の推奨設定に従ってテンションを増加させます。

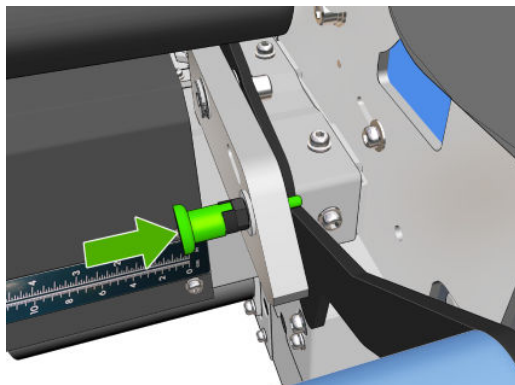
**ヒント:** 粘着ビニールでしわや極端なスキューが発生する場合があります。通常、このような微光沢素材は温度の影響を受けやすくなります。太い芯を使用して、スピンドルにあるゴム製のけん引用の溝の影響を軽減し、以下の推奨設定 (表の設定 iii、iv、または v) に従ってテンションを増加させます。

印刷物にしわが原因の問題が発生している場合、次のことを試してください。

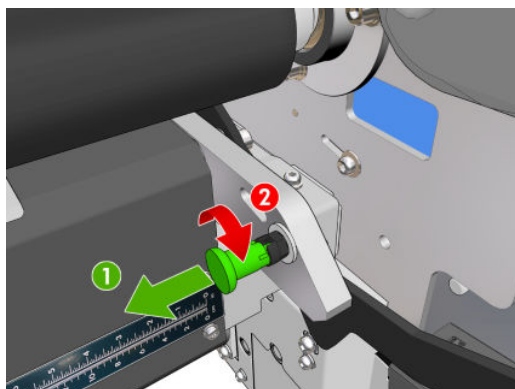
1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同一種類であることを確認します。
2. 素材カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。
3. インプットロールのはまり込みがないことを確認してください。

- フリーフォールへの巻き取り設定を使用している場合、ノブが解除されていることを確認し、素材のテンションが確保されるようにします。

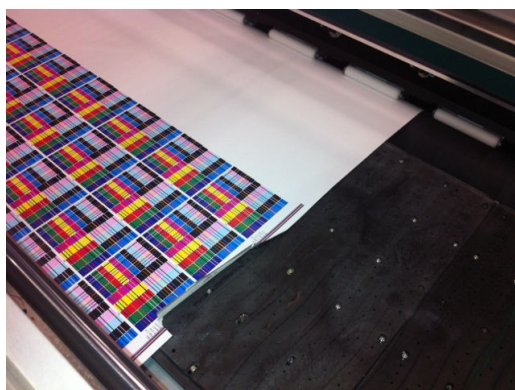
フリーフォールへの巻き取り設定での印刷時、インクの斜めの汚れが見られる場合、素材が不適切に取り付けられている、または、テンションローラーによって素材にしわが生じている可能性があります。後者の場合、以下で示すように、ローラーが素材上でかけるプレッシャを下げるためにテンションローラーノブを使用することができます。



テンションローラーを正常に回復させるには、ノブを引いて、以下のように回します。



- 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。
- エッジホルダーを使用しておらず、印刷領域の素材の側面が十分に平らでない、盛り上がっている、または部分的に切れているなどの理由で素材が損傷する場合には、エッジホルダーを使用することをお勧めします。




**注記：**すでにエッジホルダーを使用している場合は、エッジホルダーが適切に取り付けられていることを確認します ([45 ページの素材のエッジホルダー](#)を参照)。

- 乾燥レベルおよび硬化温度を下げます。

8. 以下の表に従い、バキュームとテンションの設定を推奨設定から始めて、段階的に(i から iv へ)増加させます。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recommended</b>	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
<b>i</b>	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
<b>ii</b>	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
<b>iii</b>	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
<b>iv</b>	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
<b>v</b>	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum    Input Tension  
Output Tension

 **ヒント:** 素材が損傷する場合は、表の iv から始めて、適切な設定が見つかるまで、表の上方向へと設定を下げていきます。

9. 硬化温度とインクの量を下げ、硬化エアフローを向上して素材の熱収縮を減らします。
10. プリント設定を変更することを考慮してください。フリーフォールへの巻き取り設定を使用します。しわになりにくいためです。
11. しわを取り除けない場合は、プリントヘッドが素材に近づかないように、キャリッジビームをわずかに上げてみてください。

プリンタ設定の調整方法については、[113 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。

## 素材にインクが残る

この問題は、素材に接触するコンポーネントが汚れている場合に起こることがあります。ピンチホイール、ダイバーター、印刷プラテン、硬化モジュールプレート、およびローラーを確認し、必要に応じてクリーニングします。

インクの汚れが素材の中央ではなく端にある場合で、素材のエッジホルダーを使用している場合は、エッジホルダーが正しく取り付けられ、汚れていないことを確認します。

## 素材がプラテンに張り付く

素材がプラテンに張り付く場合、原因として、乾燥システムからの過度な熱、過度なバキューム、または摩擦を増加させて素材送りを妨げるプラテンの汚れが考えられます。後者の場合、プラテンに達する前に、素材に気泡またはしわが生じることがあります。

問題を解決するには、次のことを試してください。

1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同一種類であることを確認します。
2. 素材の正しい印刷面に印刷しているかどうかを確認してください。

3. 素材カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。
4. 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。
5. 以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、バキュームとテンションの設定を段階的に (i から v へ) 増加させます。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recommended</b>	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
<b>i</b>	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
<b>ii</b>	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
<b>iii</b>	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
<b>iv</b>	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
<b>v</b>	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Vacuum Input Tension  
Output Tension

## 素材に物理的な痕が残る

これは、永久ゆがみの影響を受けやすい素材が使用される場合にのみ発生します。これらの痕は、通常、孤立した領域で見られます。高い硬化温度または素材のテンションが主な原因です。

問題を解決するには、次のことを試してください。

1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同一種類であることを確認します。
2. 素材カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。
3. 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。
4. 可能な場合は硬化温度とインクの量を下げ、硬化エアフローを向上して素材のゆがみを減らします。


5. 以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に(aからcへ)テンションを下げ、バキューム設定を変更します。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
b	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
a	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
recommended	20	80	10	40	15	60	15	60	30	60	15	60	15	60	15	60	0	50
		80		30		60		65		65		50		50		50		40

Vacuum    Input Tension  
                   Output Tension

### 素材にインクの滴下がある



 **注記：**上記の例では、汚れと汚れの間の距離が約 1cm です。

1. 素材のエッジホルダーを使用している場合は、エッジホルダーをクリーニングします。
2. プリントヘッドの側面とプリントヘッドスロットの側面をクリーニングします。
3. プリントヘッドの電極部分をクリーニングします。[410 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される](#)を参照してください。

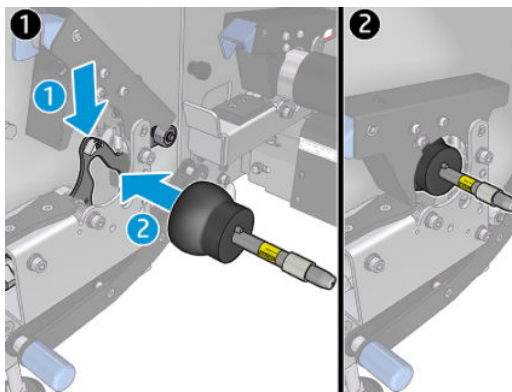
## デュアルロール印刷の問題

HP Latex 3500/3600 とそのデュアルロール センター サポートを使用して印刷するとき、センター サポート 分割スピンドルの軸合わせが正しくない場合は次の問題が発生します。

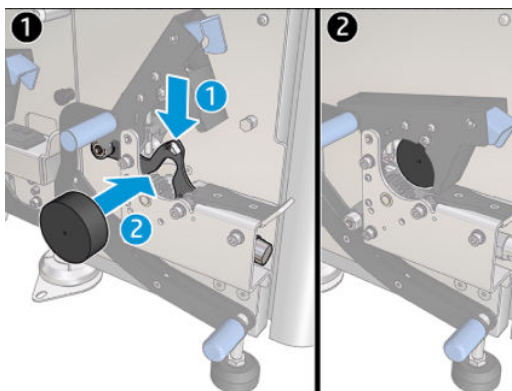
- しわ
- インクのにじみ
- 2本のロール紙のパフォーマンスが均等でない
- スキューが集中するためはまり込む

### この問題を解決するには、センター サポートの軸合わせを確認してください

1. 付属のラッチ レーザー サポートにレーザー ポインタを取り付け、ISM ラッチ サポートに置きます。

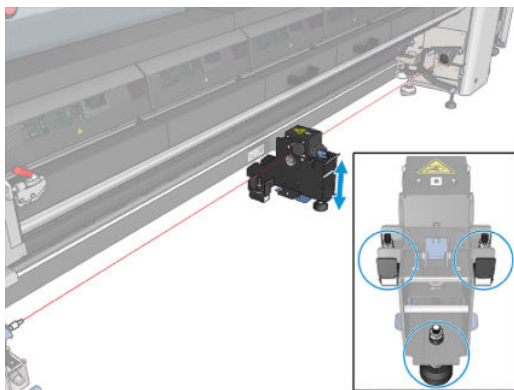


2. プリンタの IPS 側にあるラッチにターゲットを置きます。



3. レーザー ポインタを使用して、ターゲットをプリンタの IPS 側に移動します。
4. センター サポートを取り、プリンタの中央に配置します。
5. ターゲットをセンター サポートに取り付けます。

6. レーザービームがセンターサポートターゲットと交差し、プリンタのIPS側に取り付けられたターゲットに達するように、センターサポートの高さを調整します。必要な高さに到達したら固定します。



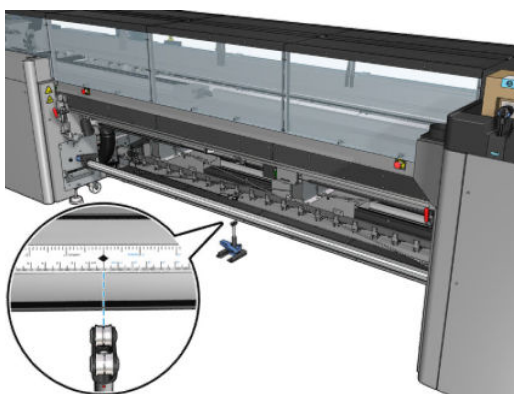
**重要：**センターサポートベースの背面側にあるネジを使用して調整したセンターサポートを軸合わせし直すことができない場合、次の取り付けプロセスに従って軸合わせを修正する必要があります。サポートに連絡して下さい。

## デュアルロールセンターサポートの調整

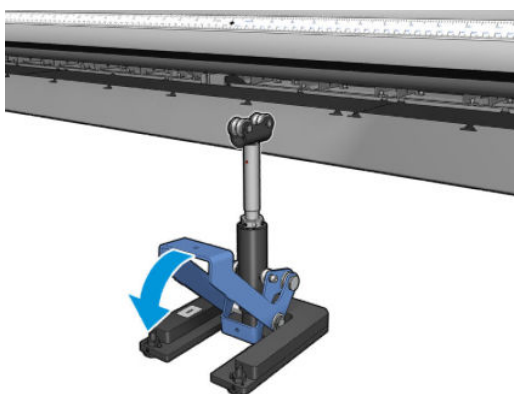
1. プリンタにシングルロールスピンドルを取り付けます。

**ヒント：**デュアルロールセンターサポートの高さを正しく調整するには、単一ロールスピンドルを使用します。デュアルロールスピンドルは、重量が重く、長さがあり水平にならない場合があるため使用しないでください。

2. スピンドルの中央下にデュアルロールセンターサポートを設置します。

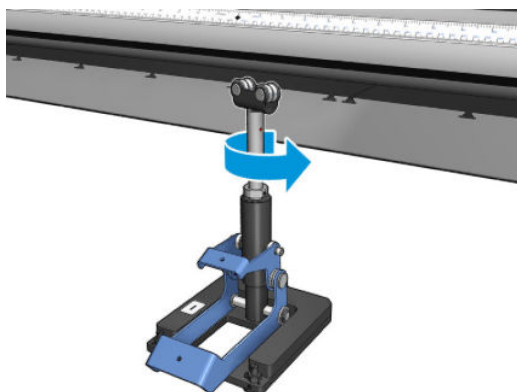


3. レバーを下げます。

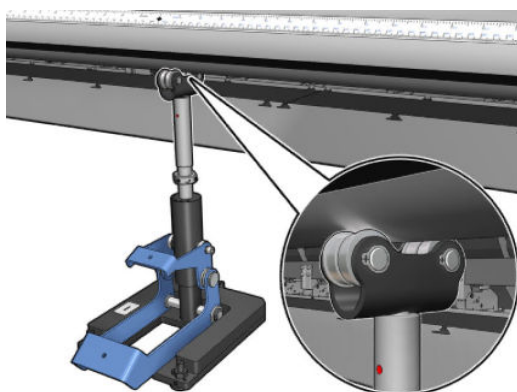





4. サポートを反時計回りに回して高さを調整します。デュアルロールセンター サポートの上部にあるベアリングがスピンドルに触れるようにします。

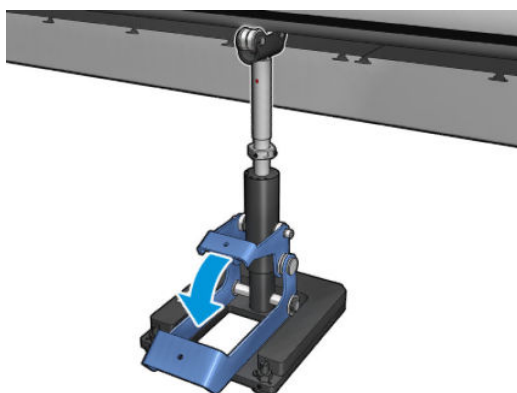


5. スピンドルを手動で 360 度回します。ルーラーの溝と圧搾空気用の溝を除いて、サポートのベアリングとスピンドルの面が完全に接触していることを確認します。サポートのベアリングを回します。回すことができない場合は、サポートの高さを下げます。

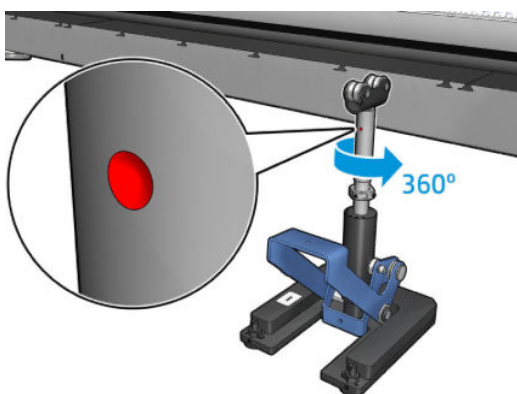


 **注記：** サポート シャフトの筋に赤色の溝が見える場合は、サポートの高さが最大になっています。この場合は、ベアリングを回さないでください。サポート ベースの下にある 3 つの高さ調整ネジを使用して高さを調整します。3 つの高さ調整ネジを固定するには、サポート ベースの上部にある 3 つの六角ナットを締めます。

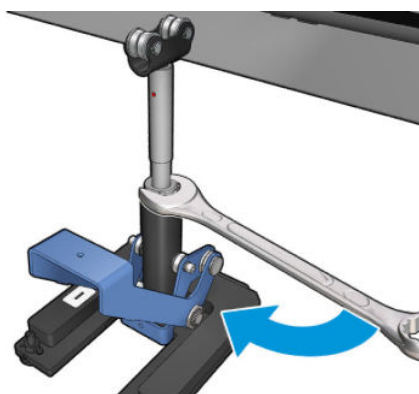
6. 小さいレバーを下げます。




7. ベースナットを反時計回りに回してさらに持ち上げます。シャフトの中央に赤色の印が2つあるの確認できます。

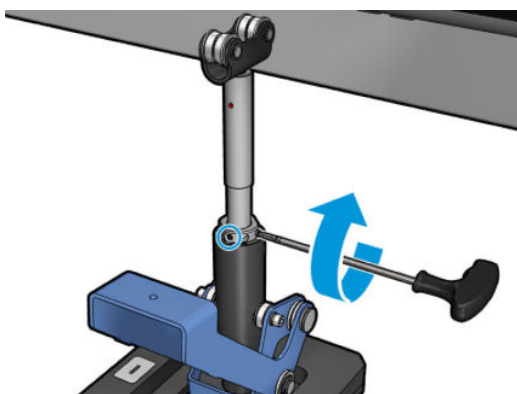


8. ベースナットを締めます。

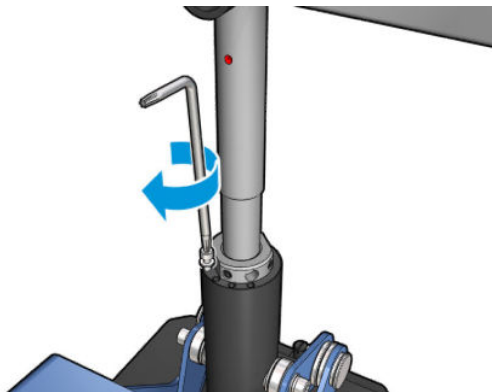


9. 2本のネジを締めて、デュアルロールセンターサポートを最終的な位置で固定します。

 **注記:** ネジを締めるときは、サポートシャフトをしっかりと押さえて所定の位置で保持してください。



10. ネジをサポートベースに挿入します。



11. 単一ロールスピンドルを取り外します。
12. 正面のデュアルロールスピンドルでも同じ手順を繰り返して調整してください。

**重要：**センターサポートベースの背面側にあるネジを使用して調整したセンターサポートを軸合わせし直すことができない場合、次の取り付けプロセスに従って軸合わせを修正する必要があります。HPにお問い合わせください。

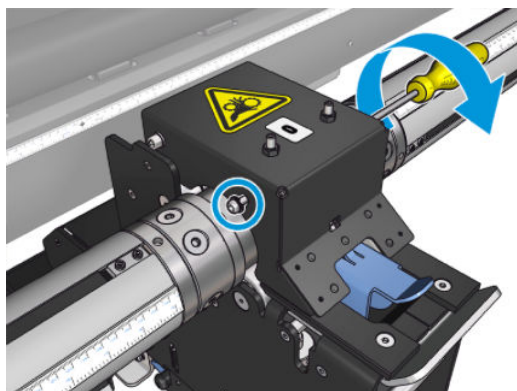
## 素材が移動するときにセンターサポートラッチでノイズが一定間隔で発生

この問題を解決するには、スピンドルでセンターサポートラッチを再度調整します。これを行うには、次の要件を確認することが重要です。

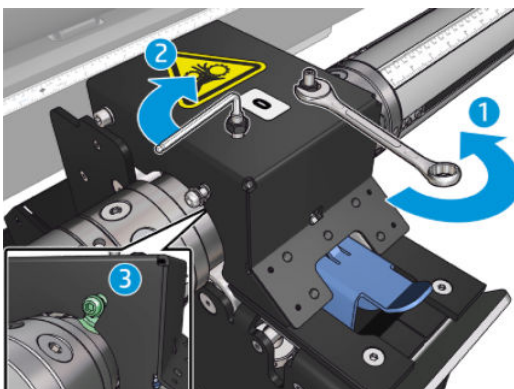
- センターサポートが取り付けられている
- スピンドルが取り付けられている
- センターサポートラッチが閉じている

スピンドルでセンターサポートラッチを調整するには、次のようにします。

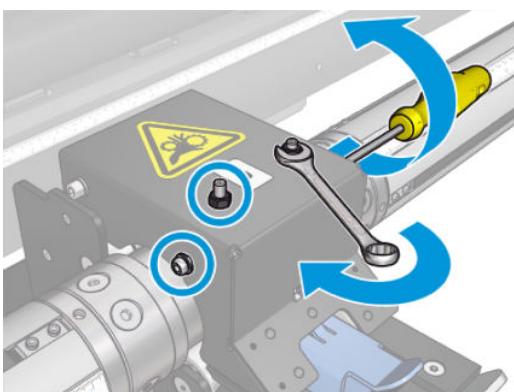
1. 2本の側面のセンターサポートラッチのネジを緩めます。



2. 2本の上部ナットを緩め(必要な場合)、ラッチの両方のベアリングがスピンドルの表面に接触するまで、六角レンチで上部セットネジを締めます。



3. 上部ナットと側面のネジを締め、位置を固定します。



**注記**：スピンドルに到達するまでセットネジを締めるのは簡単です。セットネジを締め過ぎないでください。スピンドルに到達したら、代わりに上部ナットを締めます。

## 印刷物の長さに関する問題

### 印刷物が予想より短い

一部の素材は、印刷および硬化されると収縮する性質を持っています。これは、印刷物の長さの合計が予想より短くなることを意味しています。この場合、RIPから印刷物の長さを延長すると、素材の収縮が補正されます。または、熱の影響を受けにくい素材に変更して収縮を減らします。

### 同じ長さのジョブの一貫性を保つ方法

プリンタは、印刷される素材の長さの一貫性が最大になるように設計されています。ただし、長さの変動に影響する外部要因として、素材のばらつきと環境条件があります。

1. 印刷するとき、膨張の影響を受けにくい素材を選択します。紙ベースの素材の多くは、膨張する傾向があります。
  - 膨張の影響を受けやすい素材に印刷する必要がある場合は、次のようにします。

- 各タイルのインクの濃度がほぼ同じになるようにします (同じでない場合、インクが少ないタイルが短くなる可能性があります)。
  - 可能であれば、加熱温度を下げます。
  - インク制限をできる限り減らします。
  - プリンタがある部屋の中にロールを 24 時間以上置くようにします。これは、ロール全体がプリンタと同じ温度になるようにするためです。
2. タイル間の印刷の調整は **行わないでください** (素材送りの補正は変更しません)。
3. すべてのタイルを一度に印刷します。
- ジョブを別々の時間に分割しないでください (1 つ目のタイルをある日に印刷し、2 つ目のタイルを翌日に印刷)。
  - タイル間で印刷モードや素材の幅を変更 **しないでください**。

一度にすべてのタイルを印刷するため、次のことを推奨します。

- a. Internal Print Server からタイルを作成します。
- b. RIP からタイルを作成する場合、必ず同じジョブ内のすべてのタイルをプリンタ/Internal Print Server に送信してください。

目的は、タイル間で中断されないようにすることです。Internal Print Server でキュー モードを使用した場合も、ジョブ間に短い時間が生じるため、タイルの長さの変動がさらに大きくなる可能性があります。

4. 最初のタイルも他のタイルとの長さの違いが小さくなるようにするため、50cm の上マージンを追加してください。

タイルを再印刷する必要がある場合に、長さが前のジョブと近くなるようにするためです。

- 素材に加えて、プリンタの周囲の温度も、前のジョブの印刷時と同じになるようにしてください。
- 50cm の上マージンを追加します。

ただし、どの場合でも、タイルを後で再印刷する必要がある場合は、他のタイルの長さとは異なる可能性が高くなります。全体の長さをどれだけ再現できるかどうかは、素材、環境条件の変化、および各ジョブの内容によって決まります (主にインク濃度に応じて素材が異なる反応を示す場合)。

## コレクターに関する問題

### コレクターが巻き取りを停止する

コレクターには安全タイマーが備えられており、30 秒経過しても完全に収集されない場合に素材の巻き取りを停止します。また、素材ループがコレクターのセンサーで検出されない場合は、5 秒後に素材の巻き戻しを停止します。フロア上の多数の素材を収集する必要がある場合は、対応するアイコンをクリックしてコレクターを再起動する必要があります。

- コレクターが停止している状態で、巻き取りを行うためにコレクターを動かすと、加圧ローラーとコレクターの間に素材が詰まる場合、コレクター センサーの経路を妨げる物体があるか、コレクターを再起動するときに巻き取り方向が適切に選択されなかった可能性があります。
- コレクターが停止している状態で、巻き戻しを行うためにコレクターを動かすと、素材ループがその場に蓄積する場合、コレクターを再起動するときに巻き取り方向が適切に選択されなかった

か、コレクターのセンサーまたは電子機器が破損しており交換する必要がある可能性があります。

## コレクターが適切に機能しないことがある

コレクターは、光学式センサーが汚れている場合、または何らかの障害によって遮られている場合には、正しく機能しない可能性があります。

## コレクターが間違った方向に巻き取る

1. Internal Print Server で巻き取り方向が正しく設定されていることを確認してください。
2. コレクターの光学式センサーを遮る障害がないことを確認してください。

## 素材が外れるまたはコレクターで間違った方向に巻き取られる

次のような原因が考えられます。

- 巻き取り方向が間違っていて設定されている。
- コレクターが間違っていて取り付けられている。

## コレクターにスキューまたははまり込みがある

これは、素材をコレクターの芯に取り付けるときに素材が適切に軸合わせされなかった場合に起こることがあります。取り付け手順に従うことをお勧めします。特に、素材を正しく軸合わせします。

✎ **ヒント:** フリーフォールへの巻き取りモードで印刷した後に、フロアに大量の素材が排出され、これを芯に取り付ける必要がある場合は、素材と同じ幅の芯を選択し、ちょうど良い長さの素材を芯に対して軸合わせしてから取り付けることをお勧めします。

問題を十分に解決できない場合は、巻き取りパフォーマンスの優れた、ロールへの巻き取り設定を代わりに使用することをお勧めします。

## コレクターで素材が詰まっている

次のような原因が考えられます。

- コレクターに素材が多すぎる。アウトプット ロールの直径は、推奨される外側の巻き取りでは、最大 300mm、内側の巻き取りでは、最大 200mm です。
- 素材の位置がずれている。
- ループシェイパの長さが間違っている。

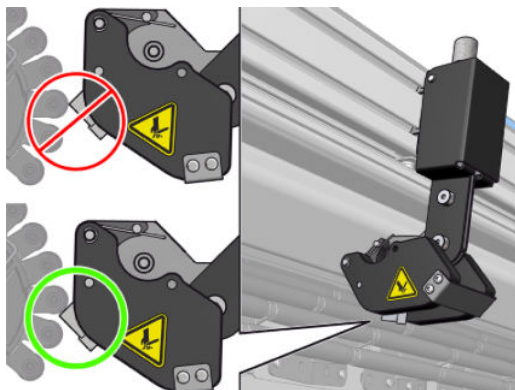
## スリッターの切断品質が低い

インライン スリッターにより素材が正しく切断されない場合、主な理由は次のとおりです。

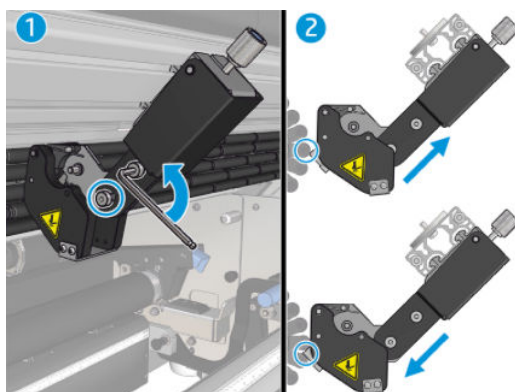
- 素材がサポートされていない: サポートされていない素材を使用している場合、互換性のあるブレードを確認します。
- ブレードが摩耗している: カッター ブレードの反対側を使用するか、固定している側面の青色のネジを取り外して交換します。

インライン スリッターで使用するため、太さが最大 0.025 インチ (0.6mm) で標準的な穴のあいた 2.25 インチ (57mm) x 0.75 インチ (19mm) のブレードがプリンタに付属しています。ブレードのコーティングと仕上げが異なっている場合、切断のパフォーマンスとブレード寿命に影響を与える可能性があります。アプリケーションによっては、ブレードを交換する際にこの点を考慮に入れてください。

- スリッターが正しく調整されてない: スリッターが正しく取り付けられているかどうかを確認します。ダイバーターホイールと接触していること、およびブレードが用紙に到達していることを確認します。以下の図で正しい位置を確認し、必要に応じてブレードの位置を調整します。





カッターブレードの位置を調整するには、六角レンチで側面の2本のネジを緩め、図のように位置を調整します。適切な位置に固定するには、ネジを締めます。



# 11 印刷品質の問題のトラブルシューティング

## 一般的なアドバイス

HP Latex 3000 プリンタ シリーズは、最高水準の設計および保証により、印刷品質と生産性を最適なバランスで提供します。印刷物を屋外で使用する場合は、遠くから見るため、印刷品質は比較的低くても問題ありません。屋内の広告など、近くで見る場合は、印刷品質をより高くする必要があります。印刷品質に問題がないかどうかを判断するため、以下の表にはどのくらい離れた場所から見る場合に適切かがおおまかに示されています。

印刷モード	m <sup>2</sup> /h	ft <sup>2</sup> /h	印刷物を見る距離
4 パス (屋外)	98	1050	 3m 以上
6 パス (屋内)	77	828	 1 ~ 3m

選択した印刷モードがジョブの目的に最適かどうかを診断する前に、まずはこの表に基づいて印刷品質が適切かを確認することをお勧めします。パス数を 8 以上に増やすことで、必要に応じてインク量を増やしたり、乾燥および硬化の時間を長くして扱いにくい印刷素材を使用したりすることができます。パス数の多い印刷モードほど、バンディングが起こりにくくなります。一般に、以下の推奨事項に従います。

- 印刷の実行中は、素材に触れないようにします。
- 印刷物がプリンタからすべて排出されてから、印刷品質を判断します。場合によっては、印刷中に確認された印刷品質の問題が、イメージが完全に硬化すると消えることがあります。
- 環境条件 (室内の温度および湿度) が推奨する範囲内にあることを確認します。[425 ページの動作環境の仕様](#)を参照してください。

トラブルシューティングを行う前に、次の点を確認してください。



- プリンタで最高のパフォーマンスを実現するために、HP 純正のサプライ品とアクセサリをお使いください。これは、純正品では信頼性とパフォーマンスが十分に検証されており、トラブルなく最高品質の印刷を実現できるためです。
- Internal Print Server で選択されている素材の種類が、プリンタに取り付けられている素材の種類と同じであることを確認してください。

**⚠ 注意：** 誤った素材の種類を選択すると、印刷品質の低下や色調に問題が生じたり、プリントヘッドが損傷する可能性があります。

- 素材の正しい印刷面に印刷しているかどうかを確認してください。
- RIP ソフトウェアで、お使いの素材と印刷モード用の ICC プロファイルが含まれる適切な素材プリセットを使用していることを確認してください。
- Internal Print Server に、未解決のプリンタ アラートがあるかどうかを確認してください。このガイドの指示に従って、アラートに対処します。

特に：

- 素材が平らになっていて、しわがないことを確認します。 [367 ページの「素材に関するトラブルシューティング」](#) を参照してください。
- 素材にスキューまたははまり込みがないことを確認します。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。 [67 ページのロールをプリンタに取り付ける](#) を参照してください。
- カラーの一貫性の問題のため、Internal Print Server に素材が追加されたときにカラー キャリブレーションが実行されたことを確認します。 [106 ページの新しい素材の使用](#) を参照してください。
- 特に、素材の束とプリントヘッドを考慮して、カラー キャリブレーションが現在の条件でも実行されたことを確認します。 [184 ページのカラー キャリブレーション](#) を参照してください。

## 印刷品質検査プロット

印刷品質検査ツールは、バンディングの問題 (特に横方向のバンディング) が発生したユーザーが手順を追ってトラブルシューティングできるように設計されています。このツールは、印刷するイメージと、トラブルシューティングプロセスのガイドの2つの部分で構成されています。

イメージは、7.62 cm x 22.86 cm (3 x 9 インチ) の 12 の塗りつぶし領域で構成されています。一番上の列の6つの長方形はインクを1つずつ使用して印刷され、一番下の列の6つの長方形は複数のインクを使用して2番目または3番目の色で印刷されます。このイメージの色は、予想と異なる場合があります。このイメージは色精度を確認するために使用されるわけではないため、これは正常な動作です。

このプロットは、**[プリンタ]**メニューの**[Internal Print Server]**から印刷できます。



バンディングの問題が発生した場合、**[プリンタ]**メニューから**[プリンタ]-[画像品質の検査]-[新規ジョブの追加]**に移動して印刷品質検査プロットを印刷します。これにより、ジョブがプリントキューに追加されます。印刷するには、ジョブの詳細情報を編集し、確認する素材と印刷モードを選択します。プロットが印刷されたら、トラブルシューティングプロセスを開始します。トラブルシューティングプロセスの概要図については、このセクションの最後にある**印刷品質のトラブルシューティングプロセス**の図を参照してください。

1. イメージのバンディングの原因がエアロワームでないかどうかを確認します。エアロワームは、周辺の領域よりも濃度が高い細い帯状のムラであり、素材全体で連続しておらずランダムに現れます。



このような不均一性を修正するには、以下の手順に従います。

- パス数を増やします。
- インクの濃度を下げます。


- キャリッジビーム位置を確認します。
- エアゾールフィルタを確認します。

2. バンディングの原因がエアロワームでない場合、以下の手順を続行します。





a. 横方向のバンディング

- i. 全色でバンディングが発生する：
    - ▲ 素材送り補正を調べ、必要に応じてキャリブレートします ([プリンタメニュー]-[素材送りの調整] …)。
  - ii. 一番上の列に 1 色または複数色のバンディング：
    - a. 確認とクリーニングのルーチンを実行し、プリントヘッドステータスプロットを印刷して詰まったノズルの数を確認します。
    - b. いずれかのプリントヘッドで詰まっているノズルの数が約 300 を超える場合、影響を受けている色を選択してハードクリーニングルーチンを実行します。
    - c. クリーニングの手順を実行したら、プリントヘッドステータスプロット、画像品質トラブルシューティングプロットを再印刷し、プリントヘッド(ノズルの詰まりが減っていることが期待されます)とバンディングの状態を確認します。まだバンディングがある場合、パスの数を増やします。
    - d. 上記のどれもうまくいかない場合、バンディングの原因となっているプリントヘッド(ほとんどのノズルが詰まっているプリントヘッド)を交換します。
    - e. プrintヘッドを交換しても問題が解決しない場合、素材の互換性の問題が存在する可能性があります。
  - iii. 任意の列に 1 色または複数色のバンディング：
    - a. プrintヘッドの軸合わせを実行し、画像品質トラブルシューティングプロットで均一性を再確認します。
    - b. 確認とクリーニングを実行し、プリントヘッドステータスプロットを印刷して詰まったノズルの数を確認します。いずれかのプリントヘッドで詰まっているノズルの数が 300 を超える場合、影響を受けている色を選択してハードクリーニングルーチンを実行します。
    - c. 素材送り補正を調べ、必要に応じてキャリブレートします
    - d. マスクの種類を変更したり、パスの数を増やしたりします。
    - e. インクの濃度を下げます。
    - f. どの修正方法でも問題が解決しない場合、素材の互換性の問題が存在する可能性があります。
- b. 縦方向のバンディング
- i. 幅の広い帯：
    - a. プrintヘッド自動軸合わせを実行します。
    - b. キャリッジビーム位置を確認します。
    - c. ゆがみを軽減するため、硬化温度を下げます。

- d. 粒状感をなくすため、色を4色から6色に変更します。
  - e. 素材の設定(バキュームとテンション)を確認します。
  - ii. マイクロバンディング(縦方向に幅2mm [0.08インチ]未満の密度の高い線) :
    - ▲ プリントヘッド軸合わせプロットを印刷して、原因となっているプリントヘッドを確認し、交換します。
3. トラブルシューティングプロセスを終了したら、キューから印刷品質検査ジョブを削除します。ディスク上にはファイルを残します。

 **注記** : 印刷品質のトラブルシューティングについての詳細は、[392 ページの高度な印刷品質のトラブルシューティング](#)を参照してください。

### イメージ品質のトラブルシューティング

<b>HORIZONTAL BANDING</b>  Banding visible in... Corrective action...	<b>ALL COLORS</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Substrate-Advance Compensation</li> </ul>	<b>ONE OR MORE COLORS OF THE TOP ROW</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Check and Clean + Printhead Status Plot</li> <li>Printhead Hard Clean</li> <li>Increase number of passes</li> <li>Replace Printheads</li> </ul>	<b>ONE OR MORE COLORS OF ANY ROW</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Printhead Alignment</li> <li>Check and Clean + Printhead Status Plot</li> <li>Printhead Hard Clean</li> <li>Substrate-Advance Compensation</li> <li>Change type of mask</li> <li>Increase passes</li> <li>Lower ink density</li> </ul>	
	<b>VERTICAL BANDING</b>  Banding visible in... Corrective action...	<b>ANY COLOR</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Printhead Alignment</li> <li>Scan-beam height</li> <li>Decrease curing temperature</li> <li>Change from 4 to 6 colors</li> <li>Check media settings (vacuum and tension)</li> <li>If microbanding, replace printhead</li> </ul>	<b>AEROWORMS</b>  Non-uniformity visible in... Corrective action...	<b>ANY COLOR</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Increase passes</li> <li>Reduce ink density</li> <li>Check printhead-to-rib spacing</li> <li>Check aerosol filters</li> </ul>

トラブルシューティングプロセスを終了したら、印刷品質検査ジョブを削除します。ディスク上にはファイルを残します。

# 基本的なトラブルシューティングと高度なトラブルシューティング

ここでは便宜上、印刷品質のトラブルシューティングプロセスを、基本的なトラブルシューティングと高度なトラブルシューティングの2つのレベルに分けます。

- 基本的なトラブルシューティングは、バンディング、粒状感、およびプリントヘッドの軸合わせに関する一般的な印刷品質のほとんどの問題を解決するのに役立ちます。
- 高度なトラブルシューティングは、基本的な手順では解決できなかった場合に上記の問題を解決するのに役立ちますが、その他の印刷品質の問題、診断、および解決にも対応できます。

## 基本的な印刷品質のトラブルシューティング

1. 問題を特定します。この基本的な手順は、次のような問題で使用できます。
  - 横方向のバンディング
  - 粒状感
  - カラーの軸ずれ
    - － 横方向および縦方向の不鮮明な線、エッジ、テキスト
    - － カラー線の周りやカラー領域またはテキストの端で見られる、別のカラーの飛び散り
    - － カラー領域の端で見られるインクのにじみ、吸い上げ、または異なるレベルの光沢
2. 次の表に示す操作を実行します。

不具合	印刷品質検査プロットの手順	素材送りセンサーの確認	プリントヘッドの軸合わせ	考えられる原因 (参照)
バンディング	X			<ul style="list-style-type: none"><li>● ノズルの詰まり</li><li>● 素材送りの精度</li><li>● カラー内の軸合わせ</li></ul>
周りと異なる帯 (通常は別の質感や粒状感)		X		<ul style="list-style-type: none"><li>● 用紙送りの精度と誘導性</li></ul>
粒状感		X	X	<ul style="list-style-type: none"><li>● 素材送りの精度</li><li>● カラーの軸合わせ</li></ul>
横方向のエッジまたはテキスト行のぼやけ		X	X	<ul style="list-style-type: none"><li>● 素材送りの精度</li><li>● カラーの軸合わせ</li></ul>
縦方向のエッジまたはテキスト行のぼやけ			X	<ul style="list-style-type: none"><li>● カラーの軸合わせ</li></ul>


不具合	印刷品質検査プロットの手順	素材送りセンサーの確認	プリントヘッドの軸合わせ	考えられる原因(参照用)
オブジェクト上のカラーの飛び散り(青色の線の下にマゼンタが印刷されるなど)			X	● カラーの軸合わせ
カラー領域の端で見られるインクのにじみ、吸い上げ、または異なるレベルの光沢			X	● オプティマイザ軸合わせ

## プリントヘッドの確認とクリーニング

[165 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照してください。確認とクリーニングのプロセスでは、プリントヘッドを確認し、ノズルが詰まっているプリントヘッドを修復し、修復できないノズルを正常なものに交換して印刷できるようにします。

## 素材送りセンサーの確認

HP Print Care のウィンドウから OMAS 診断テストを実行します。

 **注記:** OMAS はオプティカルメディアアドバンスセンサーを表し、このガイドでは素材送りセンサーと呼んでいます。

このテストでは、素材送りセンサーが正常に機能しているかどうか(汚れていたり、破損していないか)を判断します。

素材送りセンサーが汚れている場合は、センサーをクリーニングします。[210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。

素材送りセンサーが正常に機能していても、センサーで素材を適切に認識できず、素材を送ることができない場合があります(透明な素材または裏面が非常に滑らかな素材など)。この場合、素材送りセンサーは自動的に無効になります。センサーが無効になったら、素材送り補正を調整することをお勧めします。[186 ページの素材送りの補正](#)を参照してください。

最適な印刷結果を実現するため、素材送りセンサーのクリーニングは、プリンタの週ごとのメンテナンスに含まれています。

## プリントヘッドの軸合わせ

プリントヘッドの手動軸合わせを実行します。[177 ページの軸合わせの手順](#)を参照してください。

軸合わせの結果は、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットで確認できます。[180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照してください。

## 高度な印刷品質のトラブルシューティング

基本的な印刷品質のトラブルシューティングで問題が解決されない場合は、以下の手順を試してください。

印刷品質のトラブルシューティングで最も重要な点の1つは、プリントヘッドの正常性を確認することです。[413 ページのプリントヘッドの状態に関するトラブルシューティング](#)を参照してください。

# 印刷品質アーティファクトのトラブルシューティング

## 横方向のバンディング

横方向のバンディングとは、印刷物に横方向の線や帯が一定の間隔で入ることです。このような線や帯は、原因に応じて見た目が異なります。

### 細くて暗い線

細くて暗い線が一定の間隔でイメージ全体に印刷され、これは単色の塗りつぶし部分で目立ちます。原因としては、次の2つが考えられます。

- **プリントヘッドの軸合わせ:** プリントヘッドの軸合わせは、確実にバンディングが発生する一因になります。プリントヘッドが適切に軸合わせされていないと、ドットが間違った位置に印刷され、同じ位置により多くのインクが配置され、暗い線が生じるため、バンディングの度合いに直接影響を与える場合があります。

プリントヘッドの軸合わせを確認するには、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを印刷します ([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照)。一般に、プリントヘッドの軸合わせによって細くて暗い線のバンディングが生じる最大の原因は以下のとおりです (重要なものから順に示します)。

- カラー内の軸合わせ (同じカラーの2つのプリントヘッド間の軸合わせ)
- カラー間の軸合わせ (異なるカラー間の軸合わせ)

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- プリントヘッドの軸合わせを厚みが異なる別の素材で行った場合、新しいプリントヘッドの軸合わせが必要になる場合があります。
- プリントヘッドの軸合わせの診断プロットで問題を特定し、軸合わせを微調整します。[177 ページの軸合わせの手順](#)を参照してください。
- **素材送り:** パラメーターを調整する前に、以下を確認してください。
  - 以前の素材送りの設定によって、素材送りセンサーの適切な動作が妨げられていないか確認します。
  - 診断を実行して、素材送りセンサーが汚れていないことを確認します。

素材送りが適切に調整されていない場合は、特に素材送り中に、暗い線がパス間に生じる場合があります。

この線はすべての色で生じ得るため、暗い線がすべての色に印刷される場合は、これが原因だと考えられます。これを確認するには、Internal Print Server で、**[プリンタ]-[拡張精度キャリブレーション]**の順に選択して、素材送りを確認します。[188 ページの素材送りテスト印刷](#)を参照してください。

通常、この問題は素材送りの補正を調整して修正できます ([186 ページの素材送りの補正](#)を参照)。ただし、他の素材で同じ問題が起きないように、素材を取り外したらずぐに、Print Care のウィンドウから OMAS 診断テストを実行することをお勧めします。[210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。

問題が解決しない場合は、以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に (a から c へ) テンションとバキュームの設定を調整します。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
<b>b</b>	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
<b>a</b>	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
<b>recommended</b>	<b>20</b>	<b>80</b>	<b>10</b>	<b>40</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>80</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>65</b>		<b>65</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>40</b>

Vacuum    Input Tension  
Output Tension

### 細くて白い線

細くて白い明るい線が一定の間隔でイメージ全体に表示され、これは単色の塗りつぶし部分で目立ちます。



原因としては、次の3つが考えられます。

- **ノズル詰まり**：インク穴の繊維や汚れによって、プリントヘッドノズルは一時的に詰まる場合があります。この場合、すべてのインクが噴射されず、横方向の明るい帯が生じます。この細くて明るい線の端に、蓄積していたインクの大きなドロップが印刷される場合があります。これは、インク穴の詰まりが取れたことを意味します。[413 ページのプリントヘッドの状態に関するトラブルシューティング](#)を参照してください。
- **プリントヘッドの軸合わせ**：プリントヘッドの軸合わせは、確実にバンディングが発生する一因になります。プリントヘッドが適切に軸合わせされていないと、ドットが間違った位置に印刷され、インクを配置する必要がある場所に明るい帯が残るため、バンディングの度合いに直接影響を与える場合があります。

プリントヘッドの軸合わせを確認するには、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを印刷します ([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照)。一般に、プリントヘッドの軸合わせによって細くて白い線のバンディングが生じる最大の原因は以下のとおりです (重要なものから順に示します)。

- カラー内の軸合わせ (同じカラーの2つのプリントヘッド間の軸合わせ)
- カラー間の軸合わせ (異なるカラー間の軸合わせ)

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。



- プリントヘッドの軸合わせを厚みが異なる別の素材で行った場合、新しいプリントヘッドの軸合わせが必要になる場合があります。
- プリントヘッドの軸合わせの診断プロットで問題を特定し、軸合わせを微調整します。  
[177 ページの軸合わせの手順](#)を参照してください。
- **素材送り**：パラメーターを調整する前に、以下を確認してください。
  - 以前の素材送りの設定によって、素材送りセンサーの適切な動作が妨げられていないか確認します。
  - 診断を実行して、素材送りセンサーが汚れていないことを確認します。

素材送りが適切に調整されていない場合は、特に素材送り後に、白い線がパス間に生じる場合があります。

この線はすべての色で生じ得るため、白い線がすべての色に印刷される場合は、これが原因だと考えられます。これを確認するには、Internal Print Server で、**[プリンタ]-[拡張精度キャリブレーション]**の順に選択して、素材送りを確認します。[188 ページの素材送りテスト印刷](#)を参照してください。

通常、この問題は素材送りの補正を調整して修正できます ([186 ページの素材送りの補正](#)を参照)。ただし、他の素材で同じ問題が起きないように、素材を取り外したらすぐに、Print Care のウィンドウから OMAS 診断テストを実行することをお勧めします。[210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。

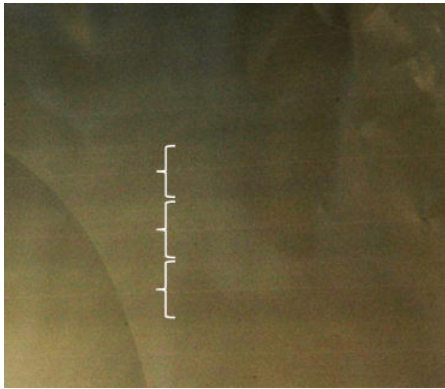
問題が解決しない場合は、以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に (a から c へ) テンションとバキュームを設定を調整します。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35		-		30		-		45		30		30		30		30
<b>b</b>	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50		-		40		45		50		40		40		40		30
<b>a</b>	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
<b>recommended</b>	<b>20</b>	<b>80</b>	<b>10</b>	<b>40</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>80</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>65</b>		<b>65</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>40</b>

Vacuum    Input Tension  
Output Tension

### 明るい領域と暗い領域の帯

これは、明るい帯と連続する暗い帯で定期的に形成される横方向の帯です。このパターンの多くは、単色の塗りつぶし部分 (明るい紫色またはグレーなど) で見られます。



原因としては、次の3つが考えられます。

- **コアレスセンス**：これはインク量が多すぎる場合や、インクが素材に噴射されるときに間違った位置に付着する場合に発生します。これにより、他の帯よりもインク量の多い帯が印刷されます。また、短時間で過度な量のインクを噴射することで発生することもあります。コアレスセンスは、インク濃度の高い領域で発生することが多いです。

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- － インク濃度を下げます。
- － パス数を増やします。
- － マスクの種類(マスク大/均一)を変更します。

- **プリントヘッドの軸合わせ**：プリントヘッドの軸合わせは、確実にバンディングが発生する一因になります。プリントヘッドが適切に軸合わせされていないと、ドットが間違った位置に印刷され、バンディングの度合いに直接影響を与える場合があります。

プリントヘッドの軸合わせを確認するには、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを印刷します([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照)。一般に、プリントヘッドの軸合わせによって明るいおよび暗いバンディングが生じる最大の原因は以下のとおりです(重要なものから順に示します)。

- － 双方向の軸合わせ
- － カラー内の軸合わせ(同じカラーの2つのプリントヘッド間の軸合わせ)
- － カラー間の軸合わせ(異なるカラー間の軸合わせ)

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- － プリントヘッドの軸合わせを厚みが異なる別の素材で行った場合、新しいプリントヘッドの軸合わせが必要になる場合があります。
- － プリントヘッドの軸合わせの診断プロットで問題を特定し、軸合わせを微調整します。[177 ページの軸合わせの手順](#)を参照してください。

- **素材送り**：パラメーターを調整する前に、以下を確認してください。

- － 以前の素材送りの設定によって、素材送りセンサーの適切な動作が妨げられていないか確認します。
- － 診断を実行して、素材送りセンサーが汚れていないことを確認します。

不適切な素材送りを行うと、インクが間違った位置に印刷され、横方向の明るいまたは暗い帯が生じる場合があります。

これを確認するには、Internal Print Server で、**[プリンタ]-[拡張精度キャリブレーション]**の順に選択して、素材送りを確認します。[188 ページの素材送りテスト印刷](#)を参照してください。

通常、この問題は素材送りの補正を調整して修正できます (186 ページの素材送りの補正を参照)。ただし、他の素材で同じ問題が起きないように、素材を取り外したらすぐに、Print Care のウィンドウから OMAS 診断テストを実行することをお勧めします。210 ページの素材送りセンサーのクリーニングを参照してください。

問題が解決しない場合は、以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に (a から c へ) テンションとバキュームを設定を調整します。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
<b>b</b>	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
<b>a</b>	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
<b>recommended</b>	<b>20</b>	<b>80</b>	<b>10</b>	<b>40</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>80</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>65</b>		<b>65</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>40</b>

Vacuum    Input Tension  
Output Tension

## 光沢性のバンディング

暗くてインク濃度の高い領域に、幅約 1cm の横方向の光沢のある帯またはマットな質感の帯が印刷されます。硬化システムの設定が素材に対して適切でない場合に発生します。

印刷物を傾けたり視点を変えたりすることで帯がより鮮明になる場合は、光沢性のバンディングがある可能性があります。

この問題を解決するには、硬化設定 (エアフロー、硬化温度) を確認します。また、別の印刷モードも試してみてください。

## エアロワーム

エアロワームは、周囲の領域よりもインク濃度の高い、細い帯で形成されます。このような帯は約 6cm の長さがあり、横方向で、ミミズのように曲がっている傾向があります。帯は、素材全体に途切れなく続くのではなく、不規則に現れます。



インクの噴射時、キャリッジの下でエアフローの乱れが発生し、これがドロップの位置に影響を与えます。そのため、インクが波打った状態で素材に噴射され、このような帯が生じます。

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- パス数を増やします。
- インクの濃度を下げます。
- Internal Print Server でプリントヘッドとリブの間隔を確認します。通常よりも広い場合は、狭い値に設定します。
- エアゾールフィルタが飽和状態になっていない、または破損していないことを確認します ([167 ページのエアゾールフィルタの交換](#)を参照)。

## 縦方向のバンディング

縦方向のバンディングとは、印刷物に縦方向の線や帯が一定の間隔で入ることです。

### マイクロバンディング

マイクロバンディングは、一部の塗りつぶし部分に高頻度で生じる幅 2mm 以下の縦方向の線です。多くの場合、視覚的にはほとんど確認できません。



マイクロバンディングは、プリントヘッドの問題が原因で発生している可能性があります。プリントヘッドの軸合わせの診断プロット ([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照) を印刷し、問題のあるプリントヘッドを特定して、そのプリントヘッドを交換してください。

### 2cm 間隔の広い帯

約 2cm 間隔で帯が印刷される場合、素材が印刷領域で適切に制御されており、プラテンのすべてのリブと正しく接触していることを示します。ただし、吸引が強すぎる場合、粒状感に違いが見られますが、帯は 2cm 間隔で印刷されます。

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- プrintヘッドの軸合わせを行います。
- Internal Print Server でスキャンビームの高さを確認します。通常よりも高い場合は、低い値に設定します。
- ゆがみを軽減するため、硬化温度を下げます。
- 粒状感をなくすため、色を 4 色から 6 色に変更します。

- 以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に(aからcへ)バキュームとテンションの設定を下げます。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
<b>b</b>	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
<b>a</b>	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
<b>recommended</b>	<b>20</b>	<b>80</b>	<b>10</b>	<b>40</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>80</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>65</b>		<b>65</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>40</b>

Vacuum    Input Tension  
Output Tension

#### 4cm 以上の間隔の広い帯

単色の広範囲の塗りつぶしを印刷すると、約 4cm から 10cm の頻度で、少量の(波のような)縦方向のバンディングが見られます。

素材がプラテンのすべてのリブと接触していない場合、素材は完全に制御されていません。このため、印刷領域に幅の広いしわが生じます。素材上部のプリントヘッドの高さが変わると、印刷物の一部の粒状感に違いが見られます。これは、幅が広く、色が明るいまは暗い帯として現れます(下図参照)。この問題を解決するには、この領域における素材の制御を向上し、しわを軽減する必要があります。



この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- Internal Print Server でスキャンビームの高さを確認します。通常よりも高い場合は、低い値に設定します。
- プリントヘッドの軸合わせを行います。
- ゆがみを軽減するため、硬化温度を下げます。
- 粒状感をなくすため、色を 4 色から 6 色に変更します。

- 以下の表に従い、(印刷領域における制御を向上し)適切な設定が見つかるまで、段階的に(iからivへ)バキュームとテンションの設定を上げます。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recommended</b>	20 80 80	10 40 30	15 60 60	15 60 65	30 60 65	15 60 50	15 60 50	15 60 50	0 50 40
<b>i</b>	20 80 85	10 50 40	15 60 65	15 65 70	30 65 70	15 65 60	15 65 55	15 65 55	5 50 45
<b>ii</b>	25 80 85	15 60 55	15 65 70	20 65 70	30 70 75	15 70 65	15 70 60	15 70 60	10 60 50
<b>iii</b>	25 90 95	20 75 80	25 70 75	25 70 75	30 80 80	25 70 75	25 70 70	25 70 70	15 65 60
<b>iv</b>	25 100 100	25 80 85	30 75 80	30 75 80	35 85 85	30 75 80	30 75 80	30 75 80	25 70 75
<b>v</b>	30 100 100	30 100 100	35 85 85	35 85 85	- - - -	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

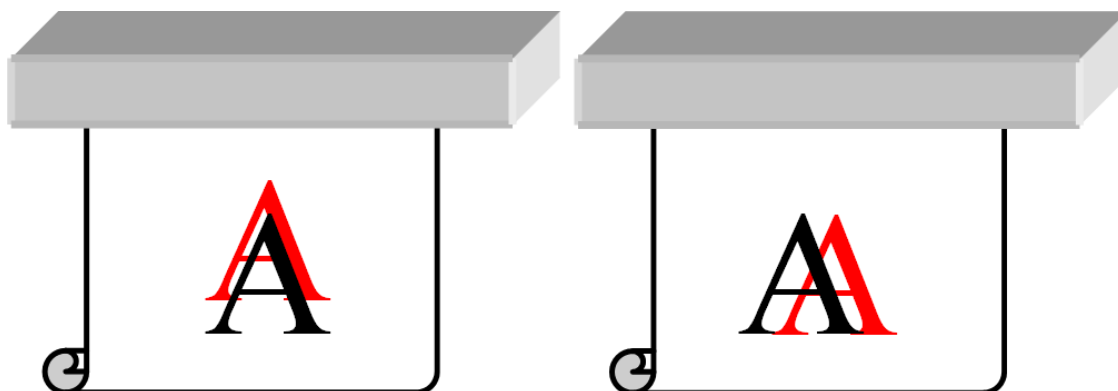
Vacuum    Input Tension  
                  Output Tension

## カラーの軸ずれ

カラーの軸がずれています。通常、この問題による影響を最も受けるのは、線やテキストです。



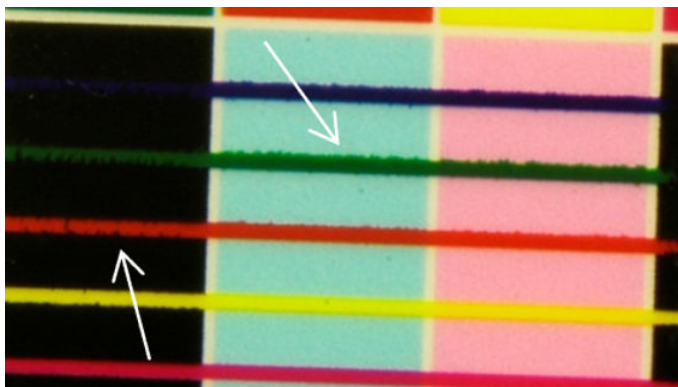
これは、素材軸とスキャン軸の両方で発生する可能性があります。



カラーの軸ずれが発生する原因として最も可能性が高いのは、プリントヘッドの軸がずれていることです。プリントヘッドの軸合わせを確認するには、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを印刷します ([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照)。

## インクのにじみ、飛び散り、吸い上げ

異なるカラー間の境界線で、少量のカラーの転移 (にじみ) が見られる場合があります。にじみは、カラー部分と素材の余白部分 (インクが付いていない部分) との間の境界線でも発生し、形の鮮明さが損なわれることがあります。一部の素材では、カラー間の境界線に光沢のあるインクの飛び散りが見られる場合があります。



原因としては、次の3つが考えられます。

- **オブティマイザの軸ずれ:** オプティマイザのプリントヘッドとその他のプリントヘッドとの間で軸ずれが発生している可能性があります。プリントヘッドの軸合わせを確認するには、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを印刷します ([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照)。必要に応じて、手動軸合わせを実行し、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを再度印刷します。

素材軸の方向に問題がある場合は、不適切な素材送りによって問題が発生している可能性もあります。[188 ページの素材送りテスト印刷](#)および[186 ページの素材送りの補正](#)を参照してください。

- **オブティマイザレベル:** オプティマイザレベルが、この素材とインクの濃度に対して低すぎる可能性があります。また、素材へのインクの染み具合が低いことで、関連する問題 (塗りがつぶし部分におけるコアレスセンスや粒状感など) も発生することがあります。この問題は、素材プリセットでオブティマイザの割合を高めることで解決できます。
- **乾燥レベル:** 乾燥レベルが、この素材とインクの濃度に対して低すぎる可能性があります。また、素材へのインクの染み具合が低いことで、関連する問題 (塗りがつぶし部分におけるコアレスセンスや粒状感など) も発生することがあります。この問題は、素材プリセットで乾燥レベルの立ち上がり/立ち下がりの割合を高めることで解決できます。

## 低い光沢性、かすみ

光沢素材では、印刷物の光沢性が想定よりも低いことがあります。これは、オブティマイザレベルに原因がある場合があります。この問題について調査し解決するには、素材プリセットでオブティマイザの割合を増減させてみてください。

## 色の精度

画面に表示されるカラーは、印刷物のカラーと同じであることが理想的ですが、実際には、カラーが十分に正確ではないと感じる場合があります。原因としては、次の3つが考えられます。

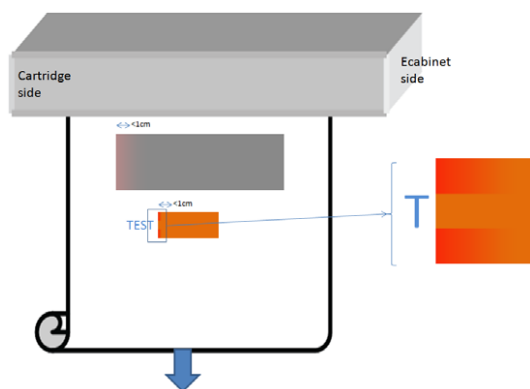
- **カラー キャリブレーション:** カラー キャリブレーションによって色調を統一することができますが、統一されているからといってカラー精度が高いとは限りません。ただし、素材とプリントヘッドの組み合わせを最近 (またはまったく) キャリブレーションしていない場合は、そのことが

カラー精度が低い原因である可能性があります。カラー キャリブレーションを実行すると、このような可能性をなくすことができます ([184 ページのカラー キャリブレーション](#)を参照)。

- **ICC プロファイル**：誤ったプロファイルを使用している場合は、カラーが不正確になる可能性があります。そのため、使用しているプロファイルを確認してください。必要に応じて、使用しているプリンタ、プリントヘッド、印刷モード、および素材に固有の ICC プロファイルを作成できます。
- **インクの濃度**：カラーの彩度に影響を与えます。印刷物のカラーの彩度が適切でない場合は、素材プリセットでインクの濃度を変更してください(同時にパス数の変更が必要になる場合があります)。

## 部分的なカラーのばらつき

塗りつぶし部分の端で、少量のインク ドロップが排出されない、またはインク ドロップのカラーが少し濃くなっているために、カラーに部分的なばらつきが生じる場合があります。



このような問題は、プリントヘッドが印字せずに端から端まで移動する場合に発生します。

- カラーの最初の 1~2 ドロップは、各パスで排出されないか、量が少なくなります。
- カラーの最初の 1~2 ドロップは、色素が濃縮されているため、各パスのカラーが濃くなります。

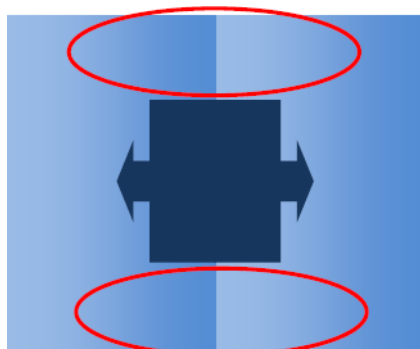
これらの問題を解決するには、イメージの両側にカラー バーを追加して、各パスの印刷の前にノズルがリフレッシュされるようにします。可能であれば、例に示したような状況を避けるためにイメージを回転することもできます。

## 分割印刷時のカラーのばらつき

分割印刷時は、すべてのタイルが同じ長さで、対になる端のカラーが同じである必要があります。このセクションでは、カラーのばらつきについて重点的に取り上げます。長さの一貫性に関する推奨事項については、[382 ページの同じ長さのジョブの一貫性を保つ方法](#)を参照してください。

カラーの一貫性を実現するため、IPS ([[素材](#)] - [[分割印刷の最適化](#)]) を通じて分割印刷のパフォーマンスを最大限に高めることをお勧めします。[107 ページの分割印刷の最適化](#)を参照してください。

また、[113 ページの素材プリセットを編集する手順 5](#)も確認してください。





## 考えられる原因

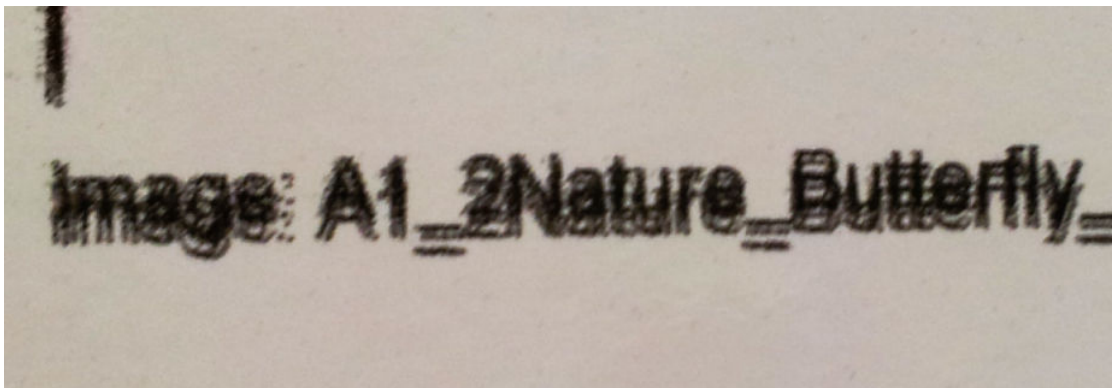
- **タイル間での均一なばらつき**：カラーを均一に変える場合は、カラーの一貫性に関する仕様に従っている必要があります。詳細については、[42 ページの色の一貫性](#)を参照してください。通常、グレーは他のカラーよりもはるかに慎重に扱う必要があります(他のカラーとは違い、ばらつきが 2dE 2000 よりもはるかに小さくても視覚的に認識できる場合があります)。
- **左から右に現れるカラーの小さなばらつき**：タイル自体は均一に見えますが、隣接するタイルの横に置くと、ばらつきを視覚的に認識できるようになります。
- **部分的なカラーのばらつき**：[402 ページの部分的なカラーのばらつき](#)を参照してください。このようなばらつきの問題は、タイルの印刷時にのみ視覚的に認識できるようになる場合があります。これは、隣接するタイルではなく、1つのタイルで見られます。また、この問題は、グレーを印刷するときにより明確に認識できます。

## 実行できる処置

- すべてのタイルを均一に印刷し、1 回の実行ですべてのタイルを印刷するようにしてください。
- タイルを1つおきに回転して、左から右にかけて現れるばらつきを補正してください。
- イメージの両側にカラーバーを追加すると、(特に部分的なカラーのばらつきがある場合に)問題の全体的な解決に役立ちます。

## 粗い境界線、テキストの品質

オブジェクトの境界線が粗い、または不鮮明である場合があります。これは、特にテキストで顕著に現れます。



原因としては、次の5つが考えられます。

- **ブリード**: [401 ページのインクのにじみ、飛び散り、吸い上げ](#)を参照してください。
- **プリントヘッドの軸合わせ**: 各インクは同じカラーの2つのプリントヘッドによって噴射されるため、2つのプリントヘッドが正しく軸合わせされていることが重要です。また、インクを組み合わせる場合(多くの印刷に当てはまります)、異なるカラーのプリントヘッドが正しく軸合わせされていることが重要です。  
プリントヘッドの軸合わせを確認するには、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを印刷し([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照)、プロットで問題を特定して、軸合わせを微調整します。
- **素材送り**：パラメーターを調整する前に、以下を確認してください。
  - 以前の素材送りの設定によって、素材送りセンサーの適切な動作が妨げられていないか確認します。
  - 診断を実行して、素材送りセンサーが汚れていないことを確認します。

素材送りが適切に調整されていない場合は、特に素材送り中に、暗い線がパス間に生じる場合があります。線が粗い問題やテキストの品質に関する問題がすべてのカラーで発生し、素材軸の方向に見られる場合は、素材送りが不適切であることに関連している可能性があります。素材送りが原因であることを示すもう1つの手掛かりとして、その問題に一貫性がないことを確認します(印刷物の素材軸の方向に現れるときと現れないときがあるなど)。

これを確認するには、Internal Print Server に移動し、[プリンタ]-[拡張精度キャリブレーション]の順に選択して、素材送りを確認します。[188 ページの素材送りテスト印刷](#)を参照してください。

素材送りを修正するには、[186 ページの素材送りの補正](#)を参照してください。多くの場合は、これで問題を解決できます。ただし、他の素材で同じ問題が起きないように、素材を取り外したらすぐに、Print Care のウィンドウから OMAS 診断テストを実行することをお勧めします。[210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。

問題が解決しない場合は、以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に(a から c へ)テンションとバキュームの設定を調整します。

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>c</b>	5 50 35	- - -	5 40 30	- - -	15 50 45	5 40 30	5 40 30	5 40 30	0 35 30
<b>b</b>	10 60 50	- - -	10 50 40	15 50 45	20 60 50	10 50 40	10 50 40	10 50 40	0 40 30
<b>a</b>	15 70 60	5 40 30	10 60 50	15 60 55	25 60 60	10 60 50	10 60 50	10 60 50	0 45 35
<b>recommended</b>	<b>20 80 80</b>	<b>10 40 30</b>	<b>15 60 60</b>	<b>15 60 65</b>	<b>30 60 65</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>0 50 40</b>

Vacuum    Input Tension  
                   Output Tension

- **プリントヘッドとリブの間隔**：Internal Print Server でプリントヘッドとリブの間隔を確認します。通常よりも広い場合は、狭い値に設定します。

- **バキューム**：一部の薄い素材では、バキュームが高すぎる場合、素材がプラテンのリブの形状に沿うため、プリントヘッドと素材の間隔が変更されて縦方向の線が粗くなります。この場合、素材を送るときに、横方向の線は影響を受けませんが、各パスの後で縦方向の線の幅が広がります。

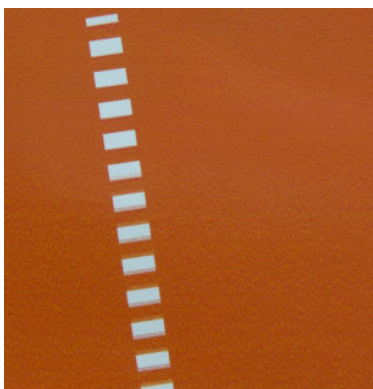
この問題を解決するには、以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に(aからcへ)テンションとバキュームの設定を調整します。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35		-		30		-		45		30		30		30		30
<b>b</b>	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50		-		40		45		50		40		40		40		30
<b>a</b>	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
<b>recommended</b>	<b>20</b>	<b>80</b>	<b>10</b>	<b>40</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>80</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>65</b>		<b>65</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>40</b>

Vacuum    Input Tension  
Output Tension

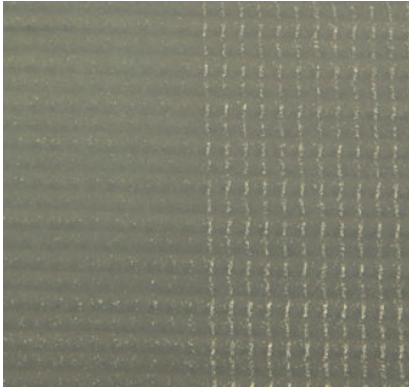
## 粒状感

印刷物全体または一部の特定の領域で、想定よりも高いレベルの粒状感が見られます。下の例では、下半分の領域で上半分よりも高い粒状感が見られます。



このようになる理由としては、次のようにさまざまな理由があります。

- **コアレスセンス**：一部の素材では、特定の状況で、インクの染み具合の問題によりある程度の粒状感が生じる場合があります。たとえば、湿度の高い環境または気温の低い環境では、インクが乾く速度が印刷モードの速度に間に合わないため、印刷物に粒状感が生じる場合があります。下の例では、右側により強いコアレスセンスが見られます。



このような問題が、インクの染み具合によるものか、ドットの配置に関する問題(後述)に原因があるのかを判断するのは困難です。手掛かりは粒状感の種類です。インクの染み具合の問題の場合、ドットは集合して大きなドットになり、間に余白ができます。印刷物をより詳細に調べるには、拡大鏡が便利です。

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- オプティマイザのレベルを上げます。
- 乾燥レベルを上げます。
- パス数を増やします。
- 6色から4色に変更します(素材に印刷されるインクが少なくなります)。

- **プリントヘッドの軸合わせ:** プリントヘッドの軸合わせは、確実に粒状感が発生する一因になります。プリントヘッドが適切に軸合わせされていないと、ドットが間違った位置に印刷され、粒状感の度合いに直接影響を与える場合があります。

プリントヘッドの軸合わせを確認するには、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットを印刷します([180 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照)。一般に、プリントヘッドの軸合わせによって粒状感が生じる最大の原因は以下のとおりです(重要なものから順に示します)。

- 双方向の軸合わせ
- カラー内の軸合わせ(同じカラーの2つのプリントヘッド間の軸合わせ)
- カラー間の軸合わせ(異なるカラー間の軸合わせ)

この問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- プリントヘッドの軸合わせを厚みが異なる別の素材で行った場合、新しいプリントヘッドの軸合わせが必要になる場合があります。
- プリントヘッドの軸合わせの診断プロットで問題を特定し、軸合わせを微調整します。[177 ページの軸合わせの手順](#)を参照してください。

- **素材送り:** パラメーターを調整する前に、以下を確認してください。

- 以前の素材送りの設定によって、素材送りセンサーの適切な動作が妨げられていないか確認します。
- 診断を実行して、素材送りセンサーが汚れていないことを確認します。

不適切な素材送りが原因でドットが正しく配置されず、印刷物の粒状感が悪化する場合があります。

素材送りを確認するには、Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[拡張精度キャリブレーション]**の順に選択します。[188 ページの素材送りテスト印刷](#)を参照してください。

素材送りを修正するには、[186 ページの素材送りの補正](#)を参照してください。多くの場合は、これで問題を解決できます。ただし、他の素材で同じ問題が起きないように、素材を取り外したらすぐに、Print Care のウィンドウから OMAS 診断テストを実行することをお勧めします。

[210 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。

問題が解決しない場合は、以下の表に従い、適切な設定が見つかるまで、段階的に (a から c へ) テンションとバキュームを設定を調整します。

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	5	50	-	-	5	40	-	-	15	50	5	40	5	40	5	40	0	35
		35				30				45		30		30		30		30
<b>b</b>	10	60	-	-	10	50	15	50	20	60	10	50	10	50	10	50	0	40
		50				40		45		50		40		40		40		30
<b>a</b>	15	70	5	40	10	60	15	60	25	60	10	60	10	60	10	60	0	45
		60		30		50		55		60		50		50		50		35
<b>recommended</b>	<b>20</b>	<b>80</b>	<b>10</b>	<b>40</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>80</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>65</b>		<b>65</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>40</b>

Vacuum Input Tension  
Output Tension

- **素材のしわ**：印刷物の一部で粒状感が多く見られ、まだらになっている場合は、素材のしわが原因になっている可能性があります。[372 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照してください。
- **カラーの使用状況**：一般に、4色印刷の方が6色印刷よりも粒状感が増えます。
- **デュアルロール印刷**。デュアルロール印刷でさまざまなレベルの粒状感が見られる場合、粒状感を均一にするため、均一マスクをお勧めします。[113 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。

## 物理的なゆがみの痕

素材の物理的なゆがみが見られることがあります。この問題はドットの印刷エラーではなく、通常、ドットが印刷された後に発生する素材の物理的なゆがみです。次のようにさまざまなゆがみが発生することがあります。

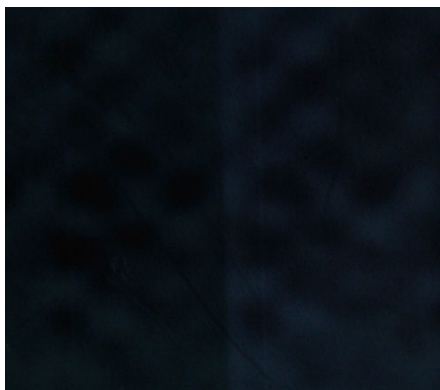
- **ダイバーターの横方向のゆがみ**：素材の印刷された領域に向かって直線状の素材のゆがみ (6cm 程度) が見られます。縦方向に 2cm 程度、横方向に 1cm 程度分離しています。
- **ダイバーターの縦方向のゆがみ**：これらの物理的な痕の見た目は組みひものようになっています。硬化モジュールのすぐ下で小さなしわが寄り、小さな縦状のゆがみを形成します。

これらのゆがみは両方とも、硬化温度が高すぎることで原因が発生します。[375 ページの素材に物理的な痕が残る](#)を参照してください。

## 硬化不足

噴射されたインク量に対して、印刷された素材に加えられた熱が十分でない場合、印刷物は湿ったままになるか光沢のある痕が残る可能性があります。硬化に必要な熱量は、インク濃度、硬化モジュールにおける時間 (印刷モード)、硬化温度、エアフロー、および乾燥レベルの組み合わせと直接関係しています。次のような不具合が見られる可能性があります。

- **光沢のある多孔プレートの痕**：インクの濃度が高い領域では、マットパターンを追加すると印刷物が影響を受けます。異なるレベルの光沢で、小さな円がイメージに点在している場合があります。



- **湿ったままの印刷物**：硬化モジュールを経由しても、インクが完全に乾いていません。問題が深刻な場合には、インクを触るとにじむことがあります。

以上の問題を解決するためのヒントをいくつか紹介します。

- 硬化温度を上げます。
- 硬化エアフローを向上します。
- 硬化温度を上げ、硬化エアフローを向上します。
- インクの濃度を下げます。
- スループットを下げます。
- 素材プリセットの設定を間違った場合は、新しい素材を追加する手順を再度実行します。

## 12 インクカートリッジとプリントヘッドに関するトラブルシューティング

### インクカートリッジ

#### インクカートリッジを挿入できない

1. カートリッジ(種類および容量)がプリンタに適切であることを確認します。プリンタ消耗品の最新情報については、<http://www.hp.com> を参照するか、
2. 正しい手順で、Internal Print Server からインクカートリッジを変更します。[154 ページのインクカートリッジを取り外す](#)を参照してください。
3. インクカートリッジコネクタに障害物がないことを確認します。
4. インクカートリッジのカラーが正しいことを確認します。カートリッジのカラーが間違っていると、カートリッジをコネクタに取り付けできません。
5. インクカートリッジの向きが正しいかどうかを(他のインクカートリッジと比較して)確認します。

#### Internal Print Server でインクカートリッジが認識されない

1. カートリッジが正しく完全に挿入されていることを確認します。カチッという音が聞こえます。
2. カートリッジコネクタの両側にあるタブが開いた状態で所定の位置に正しく取り付けられていることを確認します。
3. 問題が解決しない場合は、インクカートリッジコネクタを確認します([410 ページのインクカートリッジコネクタが曲がっている](#)を参照)。
4. 問題がまだ解決しない場合は、サービス担当者に連絡します([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

#### インクカートリッジを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される

1. インクカートリッジを取り外します。
2. インクカートリッジを再び取り付け、Internal Print Server のメッセージを確認します。
3. 問題が解決しない場合は、インクカートリッジコネクタを確認します([410 ページのインクカートリッジコネクタが曲がっている](#)を参照)。
4. 問題が解決しない場合は、新しいインクカートリッジを取り付けます。
5. 問題がまだ解決しない場合は、サービス担当者に連絡します([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

## インクカートリッジコネクタが曲がっている

カートリッジを取り外したときにインクカートリッジコネクタが曲がっていることに気づく場合があります ([154 ページのインクカートリッジを取り外す](#)を参照)。これではインクカートリッジコネクタを正しく取り付けることができません。取り付け直すようにメッセージが表示されます。

この問題を解決するには、ペンチを使用してコネクタをまっすぐにしてスロットに合うようにします。

## プリントヘッド

### プリントヘッドが挿入できない

1. プリントヘッドを正しいスロットに挿入していることを確認します。
2. 正しい手順で、Internal Print Server から、プリントヘッドを変更します。オプティマイザプリントヘッドに関する特定のヒントを踏まえて、[158 ページのプリントヘッドを取り外す](#)および[162 ページのプリントヘッドを取り付ける](#)を参照してください。
3. プリントヘッドスロットに障害物がないことを確認します。
4. プリントヘッドの向きが正しいかどうかを(他のプリントヘッドと比較して)確認します。

### プリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される

#### 一般的な推奨事項

1. プリントヘッドを取り外します。
2. プリントヘッドをキャリッジに再び取り付け、Internal Print Server のメッセージを確認します。
3. 問題が解決しない場合は、プリントヘッドをもう一方の列にある同じ色のプリントヘッドと交換します。
4. 問題が解決しない場合は、プリントヘッドの電極部分に汚れやエアゾールが付いていないか確認し、必要に応じてクリーニングします。[333 ページのプリントヘッドの電極部分をクリーニングする](#)を参照してください。
5. トラブルシューティング情報についての詳細は、これ以降のセクションの[410 ページの過熱による問題](#)と[411 ページのプライマシステムによる問題](#)を参照してください。
6. 問題が解決しない場合は、新しいプリントヘッドを挿入します。
7. スロットでプリントヘッドが機能しない場合は、サービス担当者に連絡してください ([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

#### 過熱による問題

プリントヘッドは複数の理由で過熱することがあります。

- 室温が高すぎる。
- プリントヘッドのノズルが詰まっている。プリントヘッドのクリーニングによりこの問題を解決できる場合があります ([165 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照)。
- プリントヘッドが故障している可能性があります。この場合は、プリントヘッドを交換する必要があります。



## プライマシステムによる問題

プリントヘッドのノズルを正常に保つには、プライマが必要です。プライマに問題が発生した場合は、Internal Print Server によって次のメッセージが表示されます。

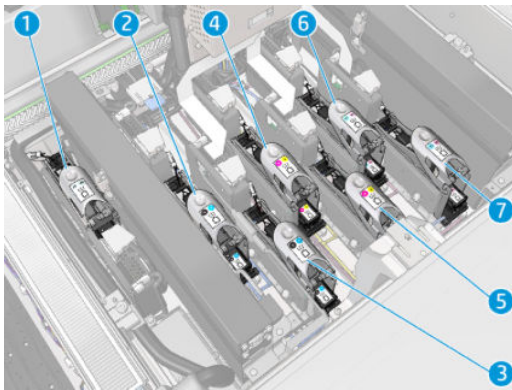
### プリントヘッドの交換中

- 特定のプリントヘッドを取り付け直すように指示するメッセージ
- プリントヘッドの交換が不完全であることを示すメッセージ
- 46 で始まる数値エラー コード (46.0X.0Y:ZZ)

### プリントヘッドのサービスルーチン中

- 特定のプリントヘッドを取り付け直すように指示するメッセージ
- 46 で始まる数値エラー コード (46.0X.0Y:ZZ)

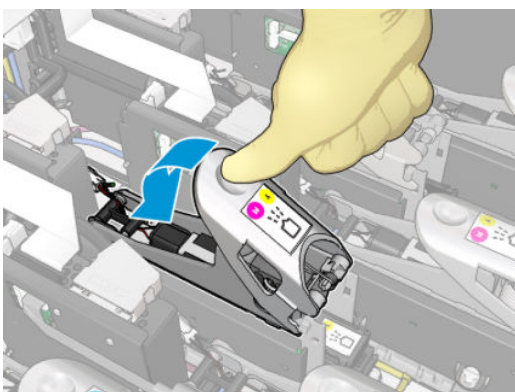
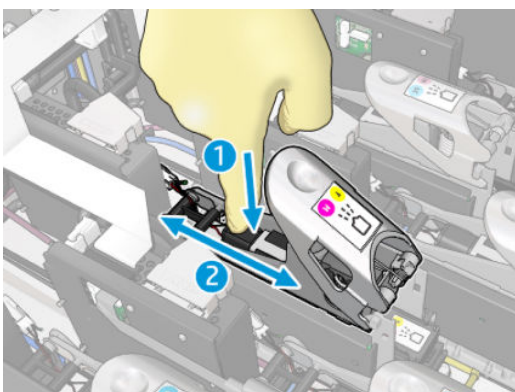
「46.02.0Y:06 – プライマ 0Y のインク漏れが検出されました」というメッセージが表示される場合、プライマシステムの1つでインク漏れが発生しています。0Y という数値は、Y に 1 から 7 の数値が表示され、インク漏れが発生しているプライマを示します。



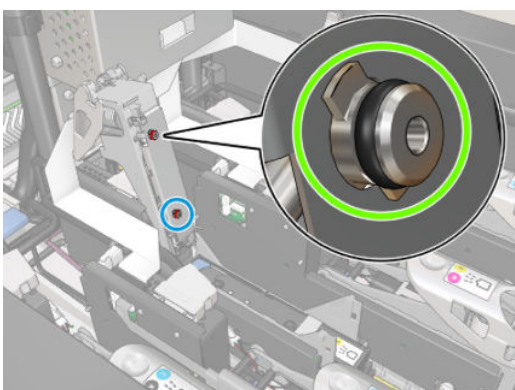
次の操作を実行することを推奨します。

- Print Care ウィンドウからプライマ診断テストを実行して、エラーの原因を確認します。

- プリントヘッドを再度取り付けて下さい。ラッチを固定する前に、プライマを所定の位置に押し込みます。テスト実行時には、少なくとも一度は行います。



- プライマポートのOリングが破損していないことを確認します。Oリングがない場合、またはOリングに傷が付いている場合はプライマを交換します。



- プライマを交換します。[287 ページのプライマを交換する](#)を参照してください。
- プリントヘッドプライマにグリスを塗ります。[281 ページのプリントヘッドプライマにグリスを塗る](#)を参照してください。

これらのいずれの操作を実行しても問題が解決しない場合は、サービス担当者に連絡してください。

「46.01.0Y:01 – プライマ 0Y の信号が検出されません」というメッセージが表示される場合、Print Care ウィンドウからプライマ診断テストを実行して、エラーの原因を確認します。

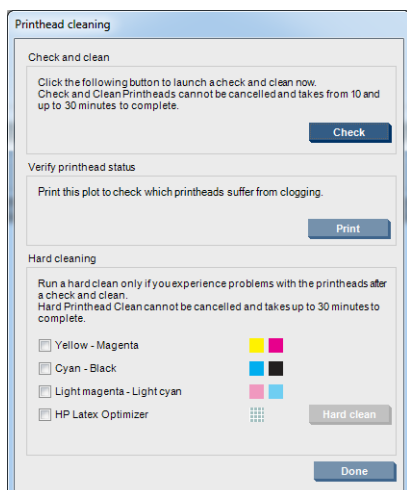
テストの結果、プライマを交換するようにメッセージが表示された場合は、プライマを交換します。[287 ページのプライマを交換する](#)を参照してください。それ以外の場合は、手元にテスト結果を用意して、サービス担当者に連絡してください。

## プリントヘッドの状態に関するトラブルシューティング

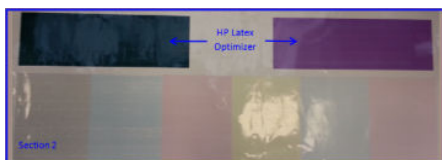
プリントヘッドのステータスを確認するには、2つの診断方法があります。それは、プリントヘッドのステータスプロットと、Print Care のドロップ検出診断です。これらは補完的な情報を提供するため、通常、両方とも使用します。

### プリントヘッドステータスプロット

プリントヘッドのステータスプロットを印刷するには、Internal Print Server に移動し、[プリンタ]-[プリントヘッドのクリーニング]の順に選択して、[印刷] ボタンを押します。



次のイメージが印刷されます。



▲ 以下の図では、各プリントヘッドで印刷しているノズルと印刷していないノズルが明確にわかります。



参考までに、それぞれの色の5つの領域のうち、各領域(図の四角で囲まれた領域で、1から5までの領域があります)は約1000個のノズルに対応します。

### ドロップ検出診断

Print Care ウィンドウからドロップ検出診断を実行します。この診断により、各プリントヘッドで詰まっているノズルがわかります。

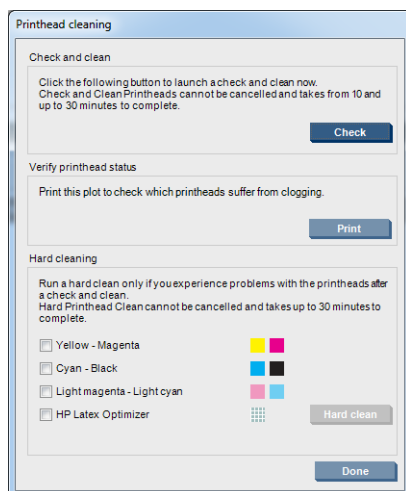
## 判定表

次の表では、各診断で確認できるデータ、考えられる原因、および対処方法がまとめられています。

中間調 (セクション 1)	ノズルの状態 (セクション 2)	ドロップ検出	考えられる原因	操作
バンディングなし	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	その他	バンディングのトラブルシューティングを続行します。
全色でバンディング	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	素材送りなど	素材送りセンサーを確認します。  バンディングのトラブルシューティングを続行します。
1 色でバンディング	詰まっているノズルが 300 個より少ない (対象の色)	詰まっているノズルが 300 個より少ない (対象の色)	その他	バンディングのトラブルシューティングを続行します。
	詰まっているノズルが 300 個より多い	詰まっているノズルが 300 個より多い	プリントヘッドのエラー	プリントヘッドでハードクリーニングを実行します。必要に応じて 2 回行います。  プリントヘッドを交換してください。
未定義	詰まっているノズルが 300 個より少ない (少なくとも 1 色)	詰まっているノズルが 300 個より多い (少なくとも 1 色)	ドロップ検出エラー	サービス担当者にお問い合わせください。

## ハード クリーニング

ハードクリーニングルーチンを実行するには、Internal Print Server に移動し、【プリンタ】-【プリントヘッドのクリーニング】の順に選択して、クリーニングするプリントヘッドを選択し、【ハードクリーニング】ボタンを押します。



プリントヘッドがかなり損傷している場合、ハードクリーニングルーチンを 2 回実行するとパフォーマンスが回復することがあります。

## 新しいプリントヘッドが拒否される

プリンタで新しいプリントヘッドを取り付けることができない場合は、以下の手順を順番に実行します。

1. プリントヘッドにオレンジ色のキャップが付いた状態で、適切に保管されていたことを確認します。
2. 電極部分が汚れていないことを確認します。
3. プライマシステム診断を実行します。
4. プリントヘッドをもう一方の列にある同じ色のプリントヘッドと交換します。
5. プリントヘッドに問題があると判断し、別のプリントヘッドを試します。
6. スロットでプリントヘッドが機能しない場合は、サービス担当者に連絡してください。

## プリントヘッドクリーニングロールのエラー

交換が必要な場合を除き、プリントヘッドクリーニングロールには触らないでください。

プリントヘッドクリーニングロールは使い切ったら交換する必要があります。交換は必ず Internal Print Server ウィザードに従って実行してください。[166 ページのプリントヘッドクリーニングロール、フィルタ、およびスピトゥーンの交換](#)を参照してください。

ロールに触れると、プリンタがロールの使用状況を把握できなくなり、誤ったエラーメッセージが表示されたり、印刷ジョブが不必要にキャンセルされる場合があります。

## 13 その他のトラブルシューティング

### プリンタが起動しない

1. プリンタへの電源供給が機能していることを確認します。
2. メインスイッチとPCスイッチが両方ともオンになっていることを確認します。
3. 主電源ライトがオンになっていて、回路ブレーカがすべて上になっていることを確認します。
4. IPS が機能しており、アラートが表示されていないことを確認します。
5. メインスイッチの電源を切り (PC スイッチは切りません)、10 秒経過してからもう一度電源を入れます。
6. プリンタの動作時に、ブレーカーのいずれかが落ちる場合 (上から下へ)、プリンタをオフにし、サービス担当者に連絡します ([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

### プリンタで印刷ができない

すべての手順を正しい順序で実行しても (素材およびインク コンポーネントを正しく装着し、ファイルのエラーがない状態)、コンピュータから送信されたファイルが正しく印刷されない場合があります。

- 電源に問題がある可能性があります。プリンタが動作せず、内蔵コンピュータに何も表示されない場合は、電源ケーブルが正しく接続され、電源から電力が供給されているかどうかを確認してください。
- 強力な電磁場や重大な電気障害など、異常な電磁現象が発生している場合、プリンタが異常な動作をしたり、動作を停止することがあります。このような場合は、プリンタの電源を切り、電磁的な環境が正常に戻るまで待機してから、電源を入れ直してください。問題が解決しない場合は、サービス担当者にお問い合わせください ([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

### プリンタが Internal Print Server から再起動できない

まれに、プリンタが [シャットダウン] および [ウェークアップ] ボタンに応答しない場合があります。この場合は、メインスイッチの電源を切り、10 秒経過してからもう一度電源を入れ、内蔵コンピュータを再起動します。

### プリンタの印刷が遅い

プリンタの乾燥モジュールおよび硬化モジュールのウォーミングアップ中に、一時的な遅延が発生する場合があります。

状況により、通常より遅い速度で印刷されることがあります。これはプリントヘッドの過熱を防ぐために意図的に実行されます。プリントヘッドは複数の理由で過熱が始まる場合があります。

- 室温が高すぎる。
- プリントヘッドのノズルが詰まっている ([165 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照)。
- プリントヘッドに問題があり、交換が必要。

## キャリッジの再初期化の要求

キャリッジの再初期化を要求される場合があります。この操作により、一部の機械的なサブシステムが再起動するため、プリンタ全体を再起動する必要がなくなります。

## Internal Print Server がプリンタを検出できない

Windows のプロパティを変更した後、明確な理由がなく Internal Print Server がプリンタとの通信を確立できない場合は、次の手順を実行します。

1. [ツール] メニューの [ウェークアップ] ボタンを使用して、プリンタを再度有効にします。
2. プリンタのメイン スイッチの電源を切り、10 秒経過してからもう一度電源を入れ、内蔵コンピュータを再起動します。
3. 内蔵コンピュータをプリンタに接続しているケーブルを確認します。
4. Internal Print Server が適切に設定されていることを確認します。
5. HP のサポート窓口に連絡します。

## Print Care が自動的に再起動する

Print Care ソフトウェアは、プリンタのファームウェア、Internal Print Server、またはこれらの一部のコンポーネントのアップデートを検出すると、自動的に再起動する場合があります。この動作は時々発生します。

## カラー キャリブレーション エラー

自動カラー キャリブレーションは、場合によって失敗することがあります。「スキャン エラーのため、カラー キャリブレーションがキャンセルされます」というアラートが表示されることがあります。これには、さまざまな原因が考えられます。

- 現在の素材で、印刷ターゲットの反射カラー測定を確実に実行できません。反射カラー測定は、白以外の紙、透明または半透明の紙、光沢が強い紙、または表面が非常に粗い紙や表面に穴が開いた紙では、信頼できない、または不可能な場合があります。これらの素材では、内蔵の分光測光器を使用した自動カラー キャリブレーションを実行できない場合があります。
- カラー キャリブレーション テスト チャートの一部のカラー測定は、以下のような原因で十分な結果を得られない場合があります。
  - 印刷したチャートの視覚的な検査で見つけることができる、しみまたはプリントヘッドがつぶれた痕が素材に存在します。カラー キャリブレーションの実行前に、素材にしみがいないことを確認してください。素材にしわが寄っていると、プリントヘッドがつぶれた痕

が発生することがあります。[372 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照してください。


- プリントヘッドのつぶれがない場合でも、素材にしわまたは気泡があります。
- 通常は、低い印刷品質 (バンディングなど) が原因です。[386 ページの「印刷品質の問題のトラブルシューティング」](#)を参照してください。
- 内蔵の分光測光器またはラインセンサーが正しく機能していません。問題がまだ解決しない場合は、サービス担当者に連絡します ([420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照)。

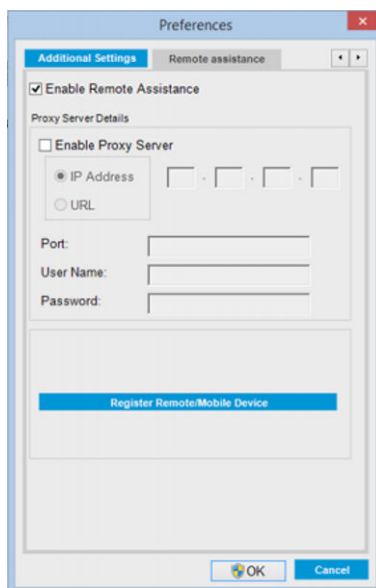


## 14 ヘルプ情報

HP サポートは、IPS ヘルプメニューから利用できます。サポートへのお問い合わせオプションは2つあります。

- **[ヘルプ]-[HP リモート サポート]** : HP カスタマ サポート ポータルを起動するには、このオプションを使用します。2つのオプションがあります。
  - － チャット : HP リモート サポート担当者に最も早く問い合わせることができる方法です。
  - － ケースの作成 : プリンタのサポートケースを送信して管理します。
- **[ヘルプ]-[リモートコントロール]** : HP サポートがお使いのコンピュータを制御できるようにする場合は、このオプションを使用します。リモートサポートに連絡して、アシスタントの指示に従います。オペレーターから6桁のコードを提供された場合は、コードを入力してリモート接続を有効にします。Web カメラ ストリーミングは利用できません。この問い合わせでは、チャット、リモート デスクトップ アクセス、およびファイル、イメージ、ビデオの共有を行うことができます。

 **注記** : リモートサポートは、HP から直接のサポートを受けていない場合、またはデータ転送契約に同意していない場合は利用できません。HP のサポートを有効にするには、Internal Print Server に移動して、**[ツール]-[環境設定]-[リモートアシスタンス]**の順に選択し、**[リモートアシスタンスの有効化]**チェックボックスをオンにします。



## HP プロアクティブサポート

HP プロアクティブサポートによってプリンタの問題が顕在化する前に問題の識別、診断、および解決ができ、プリンタの休止時間がもたらす損失を低減します。HP プロアクティブサポート ツールは、

サポートにかかるコストを削減しながら生産性を最大限発揮できるよう、あらゆる規模のビジネスをお手伝いします。すべての操作はマウスのクリックだけで行えます。

HP イメージング&プリンティング サービススイートのコンポーネントのひとつであるプロアクティブサポートは、投資価値の最大化、プリンタ稼働時間の拡大、およびプリンタ管理コストの削減に明確に焦点を当てた、印刷環境の管理を支援するサービスです。

HP では、プロアクティブサポートを今すぐ有効化して時間を節約し、問題を未然に防ぐようお勧めしています。これによってプリンタの休止時間がもたらす損失を低減します。またプロアクティブサポートは、診断を実行してソフトウェアとファームウェアのアップデートをチェックします。

[ツール]-[プロアクティブサポート]の順に選択すれば、Internal Print Server でプロアクティブサポートを有効化して、コンピュータと HP の Web サーバとの接続の頻度、および診断チェックの頻度を指定できます。また、診断チェックは手動で実行することもできます。

プロアクティブサポートによって潜在的な問題が発見された場合は、アラートで通知され、問題の説明と共に解決方法が推奨されます。解決方法が自動的に適用される場合があります。問題を解決するための手順を実行するように求められる場合もあります。

## HP カスタマー・ケア

HP カスタマー・ケアは、その優れたサポート内容が評価され、受賞経験もあります。お使いのプリンタから常に最高の結果を得られるようなサポートをご提供します。弊社は、サポートに関する幅広く信頼性の高い専門知識を有し、常に新しい技術を効果的に使用することで、細かなサポートをご提供します。サービスには、セットアップおよびインストールのサポート、トラブル解決のための情報提供、アップグレード保証、修理および交換サービス、電話と Web によるサポート、ソフトウェアのアップデート、自己保守サービスなどがあります。HP カスタマー・ケアについての詳細は、弊社 Web サイトをご覧ください。

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

またはお電話ください ([420 ページの HP カスタマー・ケア センター](#)を参照)。保証を登録するには、以下をご覧ください。

<http://register.hp.com/>

## HP カスタマー・ケア センター

ヘルプはお電話でご利用いただけます。お住まいの国/地域の電話番号については、<http://www.hp.com/go/LatexCareCenters> を参照してください。

### お問い合わせになる前に準備しておくこと

- 本書で紹介されているトラブルの解決手段を再度確認してください。
- 関連する場合は RIP のマニュアルを参照してください。
- 次の情報をご用意ください。
  - お使いのプリンタ : 電気コンパートメントのドアのラベルに記載されている、製品番号とシリアル番号
  - Internal Print Server ウィンドウにエラー コードが表示される場合は書き留めます。[427 ページの「プリンタ メッセージ」](#)を参照
  - プリンタのサービス ID
  - 現在使用中の RIP およびそのバージョン番号
  - 現在使用中のソフトウェア アプリケーションとそのバージョン番号

- インクサプライのコンポーネント(プリントヘッド、インクカートリッジ)と直接関連する問題が発生した場合は、製品パーツ番号と保証期限日を確認してください。
- Internal Print Server で**[ヘルプ]-[バージョン情報]**を選択すると表示される情報

## サービス情報

要求に従い、プリンタはさまざまな側面から見た現在のステータスに関するリストを生成することができます。これは、サービスエンジニアが問題を解決する際に役立つ場合があります。このリストの取得方法は2通りあります。このリストを要求するには、2種類の方法があります。

- Internal Print Server で、**[情報]-[サービス情報]**の順に選択します。
- インターネットにアクセスできるコンピュータの Web ブラウザで、プリンタの URL の後に/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm と入力します。たとえば、プリンタの URL が **http://123.123.123.123** である場合、**http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm** と入力します。

リスト全体を要求できますが、その場合は、生成にかなり時間がかかります。あるいは、リストの特定の部分を要求できます。不明な場合は、リスト全体を要求してください(**[全ページ]**を選択)。

電子メールでリストを送信する必要がある場合、Web ブラウザからそのページをファイルとして保存できるので、後でそのファイルを送信してください。その他の方法としては、次の方法で Internet Explorer からページを直接送信することもできます。**[ファイル]-[送信]-[ページを電子メールで]**を選択します。

## 15 プリンタの仕様

### 機能の仕様 : HP Latex 3100/3200/3500/3600

#### プリントヘッドの交換

プリントヘッド	シアン/黒、ライト マゼンタ/ライトシアン、イエロー/マゼンタ、HP Latex オプティマイザ
インクカートリッジ	シアン、マゼンタ、イエロー、黒、ライトシアン、ライトマゼンタ、HP Latex オプティマイザ

#### 素材サイズ

	最小	最大 (HP Latex 3000/3100/3200 プリンタのみ)	最大 (HP Latex 3500/3600 プリンタのみ)
ロール幅	635mm	3.20m	3.20m
デュアルロール紙の幅	635mm	2 × 1.60m	2 × 1.55
ロールの直径 (芯の直径)	80 mm	300mm	400 mm
ロールの重量		160kg	300 kg*
デュアルロールの重量		2 × 70kg	2 × 200


(\*) 重量と幅に関する次の表に従って、HP Latex 3500/3600 の1つのスピンドルに負荷をかけすぎないことをお勧めします。

#### HP Latex 3500/3600 での最大重量と素材の幅の推奨値

素材の幅 (インチ)	最大重量 (kg)	コメント
126	300	
110	270	
100	250	
90	240	HP Latex 3500/3600 の単一ロールスピンドル
80	230	
70	220	

## HP Latex 3500/3600 での最大重量と素材の幅の推奨値 (続き)

素材の幅 (インチ)	最大重量 (kg)	コメント
63	200	
61 以下	200	デュアルロール スピンドルの使用を推奨

 **注記：** 幅の狭い素材は、強度がほとんどない場合、印刷中に損傷する可能性があります。

## パス数、解像度、および印刷速度

パス	インク濃度	解像度 (ppi)		印刷速度 (m <sup>2</sup> /h)	印刷速度 (ft <sup>2</sup> /h)
		レンダリングしています	印刷中		
1	40%以下	300 × 300	600 × 1200	315	3391
2	60%以下	300 × 300	600 × 1200	180	1938
3	80%以下	300 × 300	600 × 1200	120	1292
4	100%以下	300 × 300	600 × 1200	98	1055
6	150%以下	600 × 600	600 × 1200	77	829
8	170%以下	600 × 600	600 × 1200	59	635
10	300%以下	600 × 600	600 × 1200	44	474
14	300%以下	600 × 600	600 × 1200	35	377
18	131 ~ 300%	600 × 600	600 × 1200	27	291
18	130%以下	600 × 600	1200 × 1200	22	237

## 標準的な印刷モード

印刷モード名	可視距離	印刷モード	印刷速度 (m <sup>2</sup> /h)	印刷速度 (ft <sup>2</sup> /h)
高彩度のバックライト	1 ~ 3m	18p 6c 230%	27	290
バックライトとテキスタイル	1 ~ 3m	14p 6c 200%	35	375
テキスタイルとキャンバス	1 ~ 3m	10p 6c 170%	44	470
キャンバスと壁紙	1 ~ 3m	8p 6c 120%	60	630
屋内高品質	1 ~ 3m	6p 6c 100%	77	830
屋外とその他	3 ~ 5m	4p 6c 90%	98	1050
屋外	3 ~ 5m	3p 6c 80%	120	1290
ビルボード	5m 以上	2p 4c 70%	180	1950

 **注記**：印刷速度は、幅 3.2m のロール紙を使用して計測されます。

## 物理的仕様

### プリンタの物理的仕様

	HP Latex 3000	HP Latex 3100/3200/3500/3600
重量	1500kg (クレートなし)	1740 kg/1870 kg (クレートなし)
幅	5.98 m	5.98 m
奥行き	1.72 m	1.72 m
高さ	1.67 m	1.87 m

## メモリの仕様

### Internal Print Server コンピュータのメモリの仕様

標準搭載メモリ (DRAM)	8 GB
ハードディスク	500 GB
SSD (HP Latex 3100/3200/3500/3600 のみ)	500 GB

## 電源の仕様

乾燥および硬化用コンポーネントには三相電源が使用されており、電力配分装置 (PDU) が必要です。


### 乾燥および硬化コンポーネントの電源仕様

	HP Latex 3000	HP Latex 3100/3200/3500/3600
<b>主電源、定格入力電流</b>		
3 相 (ライン間電圧)	200 ~ 240 V AC、50/60 Hz、最大 48 A	200 ~ 240 V AC、50/60 Hz、最大 56 A
3 相 (ライン間電圧)	380 ~ 415 V AC、50/60Hz、最大 30 A	380 ~ 415 V AC、50/60Hz、最大 35 A
高電流単相	240 V AC、50/60Hz、最大 63 A	240 V AC、50/60Hz、最大 72 A
<b>PC 電源 (オプション)、定格入力電流</b>		
単相	100 ~ 127 V AC、50/60Hz、最大 6 A	100 ~ 127 V AC、50/60Hz、最大 10 A
単相	200 ~ 240 V AC、50/60Hz、最大 6 A	200 ~ 240 V AC、50/60Hz、最大 10 A

## エア サプライ要件 (空気圧式スピンドル)

### 空気圧供給

空気圧式スピンドルには、エア コンプレッサ、または加圧送気管が必要です。これはプリンタでは提供されていません。

 **ヒント**：圧力をバールで表示する圧力計の使用をお勧めします。

## エア サプライ仕様

空気圧	5.5 バール
最小エアフロー	推奨 : 30 リットル/分
注油器	推奨しません
エア フィルタ (推奨)	推奨 : 5µm、自動排出、コアレスセンス効率 99.97%
レギュレータ (必須)	圧力計付きレギュレータ

## 空気コネクタ

プリンタには、エア サプライへの接続が必要なエア ガンが付属しています。エア サプライにエア ガンを接続するには、次の要件を満たしている必要があります。

- 9.84mm メス コネクタ、BSP ネジまたは NPT ネジ
- 接続部分を固定して空気漏れを防ぐテープ

## エコロジーに関する仕様

プリンタのエコロジーに関する仕様の最新情報については、<http://www.hp.com/>にアクセスし、「エコロジーに関する仕様」で検索してください。

## 動作環境の仕様

### プリンタの動作環境の仕様

	温度範囲	湿度範囲	温度勾配
最高印刷品質での動作時	20 ~ 25°C	30 ~ 60%相対湿度	10°C/h 以下
標準印刷での動作時	15 ~ 30°C	20 ~ 70%相対湿度	10°C/h 以下
動作時以外、輸送中または保管中、チューブ内にインク有り	5 ~ 55°C	90%相対湿度、55°C	10°C/h 以下
動作時以外、輸送中または保管中、チューブ内にインク無し*	-25 ~ 55°C	90%相対湿度、55°C	10°C/h 以下

\* プリンタが 5°C 未満の温度状態で維持される場合は、サービス担当者に連絡して、チューブ内のインクを空にします。

最高動作高度 : 3000m

プリンタは、直射日光や強い光源に当てないでください。また、ほこりの多い環境で使用しないでください。

## 動作音に関する仕様

プリンタの動作音に関する仕様 (ISO 9296 に準拠)

### プリンタの動作音に関する仕様

アイドル状態の騒音出力レベル	8.8 B (A)
----------------	-----------

### プリンタの動作音に関する仕様 (続き)

動作時の騒音出力レベル	8.2 B (A)
アイドル状態のバイスタンド位置での音圧	< 60 dB (A)
動作時のバイスタンド位置での音圧	< 67 dB (A)
	< 75dB (A) (クールダウン中)



# A プリンタ メッセージ

Internal Print Server ウィンドウに、以下のようなメッセージが表示される場合があります。

このメッセージには2種類あります。1つはテキストメッセージで、詳細な情報が含まれます。もう1つは数値コードを含むメッセージで、プリンタで問題または故障が検出されたことを示します。

次のいずれかのメッセージが表示されたら、プリンタに表示される指示に従ってください。または、下の表を参照してください。適切な対応がわからない場合、または推奨される指示に従っても問題が解決されない場合は、サービス担当者に連絡してください。[420 ページの HP カスタマー・ケアセンター](#)を参照してください。

## テキストメッセージ

メッセージ	推奨
{カラー}カートリッジの使用期限が切れています	インクカートリッジを交換してください。 <a href="#">154 ページのインクカートリッジを取り外す</a> を参照してください。
{カラー}カートリッジが変更されました	インクカートリッジを交換してください。 <a href="#">154 ページのインクカートリッジを取り外す</a> を参照してください。
{カラー}カートリッジのインク残量が僅かです	インクカートリッジを交換する準備を開始してください。
{カラー}カートリッジがありません	該当するインクカートリッジを取り付けてください。 <a href="#">155 ページのインクカートリッジを挿入する</a> を参照してください。
{カラー}カートリッジが HP 製ではありません	最高のパフォーマンスを実現するには、HP 製のインクカートリッジを取り付けることをお勧めします。
{カラー}カートリッジがインク切れです	インクカートリッジを交換してください。 <a href="#">154 ページのインクカートリッジを取り外す</a> を参照してください。
{カラー}プリントヘッドがありません	該当するプリントヘッドを取り付けてください。 <a href="#">162 ページのプリントヘッドを取り付ける</a> を参照してください。
{カラー}プリントヘッドは保証期間切れです	試用期間の長さ、インク消費量、または HP 製でないインクの使用のいずれかが原因で、プリントヘッドの保証期間が切れました。限定保証ドキュメントを参照してください。
プリントヘッド検出でエラーが発生しました	プリントヘッドを取り外し、プリントヘッドの電極部分に付いたインクをクリーニングし(ノズルはクリーニングしないでください)、プリントヘッドを再度取り付けます。 <a href="#">410 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される</a> を参照してください。
ファイルシステムの確認中	電源が不適切な手順でオフになると、プリンタはファイルシステムの検査を実行します。これには数分かかります。

## テキストメッセージ(続き)


メッセージ	推奨
プリンタを検査しています	プリンタはジョブの完了後、検査とクールダウンサイクルを実行します。
ドロップ検出器のインク受けをクリーニングしてください	インクデポジットのクリーニングを実行してください。 <a href="#">249 ページのドロップ検出のインクデポジットをクリーニングします。</a> を参照してください。
クリーニングロールの詰まり。	Internal Print Server に移動し、[インクシステム]メニューを選択し、 <b>[クリーニングロールの確認]</b> を選択します。プリントヘッドのクリーニングロールアセンブリを引き出し、ピンチホイールを持ち上げて手でロールを前方に巻いてから、ピンチホイールを下げてアセンブリをプリンタに押し戻します。
スキャンエラーのため、カラーキャリブレーションがキャンセルされます	現在の素材で、カラーキャリブレーションチャートを正常にスキャンできませんでした。 <a href="#">417 ページのカラーキャリブレーションエラー</a> を参照してください。
ファームウェアアップグレード後の操作	ファームウェアアップデートを実行しています。
初期化中	Internal Print Server がプリンタに接続しています。
初期化をしています。しばらくお待ち下さい	Internal Print Server がプリンタを起動しています。
インクを乾燥しています	プリンタが印刷後にジョブの最後のパスの乾燥を行っています。
インクシステムで印刷の準備ができていません	しばらくお待ちください。プリンタが元に戻らない場合は、再起動してください。
IPS から受信したデータが足りないため、ジョブをキャンセルしました	問題が解決しない場合は、Internal Print Server コンピュータの設定を確認してください。
ラインセンサーキャリブレーションエラー：素材が小さすぎます。	大きい素材を取り付けます。
クリーニングロールがもうすぐなくなります	プリントヘッドクリーニングロールを交換する準備を開始してください。
レバーを下げます	素材押さえハンドルを下げてください。
保守 #N をお勧めします。HP までご連絡ください	サービス担当者にご連絡ください。 <a href="#">420 ページの HP カスタマー・ケアセンター</a> を参照してください。
素材が取付けられていません	素材を取り付けてください。
オフライン	プリンタがシャットダウンしているか検出されません。
安全センサーを閉じてください	安全回路が開いていることが検出されました。作業を続行するために閉じる必要があります。
緊急停止を解除してください。	緊急ボタンが押されたため、作業を続行するには解除する必要があります。
印刷の準備中	プリンタは印刷する前に検査とウォームアップを行います。
プリンタは印刷を続行できません	三相電源が動作していて、周囲の温度が通常の範囲内であることを確認してください。この問題は、素材に開いた穴、反射素材や透明素材、温度センサーの汚れや故障が原因で発生することもあります。
プリンタの温度が下がりにません	周囲の温度が通常の範囲内である場合、この問題は印刷後に素材を取り外すのが速すぎる場合にも発生することがあります。印刷後に温度が下がるまで、素材はプリンタに取り付けたままにしてください。

## テキスト メッセージ (続き)

メッセージ	推奨
プリンタの温度が上がリません	三相電源が動作していることを確認してください。この問題は、素材に開いた穴、反射素材や透明素材、温度センサーの汚れや故障が原因で発生することもあります。
国際カラーコンソーシアム	プリントヘッドの軸合わせを行います。 <a href="#">177 ページのプリントヘッドの軸合わせ</a> を参照してください。
プリントヘッドの交換が不完全です	プリントヘッドの交換プロセスで問題が発生しました。 <a href="#">410 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される</a> を参照してください。
印刷中	印刷中です。
印刷可能です	ジョブを受信して印刷する準備が整いました。
{カラー} プリントヘッドを取り外します	プリントヘッドを取り外します。 <a href="#">158 ページのプリントヘッドを取り外す</a> を参照してください。
{カラー} カートリッジを交換します	インクカートリッジを交換してください。 <a href="#">409 ページのインクカートリッジを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される</a> を参照してください。
{カラー} プリントヘッドを交換します	プリントヘッドを交換してください。 <a href="#">410 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される</a> を参照してください。
エアゾールフィルタの交換	両方のエアゾールフィルタを交換してください。 <a href="#">167 ページのエアゾールフィルタの交換</a> を参照してください。
{カラー} カートリッジを再度取り付けてください	インクカートリッジを再度取り付けてください。 <a href="#">409 ページのインクカートリッジを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される</a> を参照してください。
{カラー} プリントヘッドを再度取り付けてください	プリントヘッドを再度取り付けて下さい。 <a href="#">410 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される</a> を参照してください。
IPS で素材の名前を選択してください	Internal Print Server で取付済み素材の名前を選択してください。
印刷開始	プリンタは起動中に検出されます。
素材の詰まり：素材を取り外してください	<a href="#">367 ページの素材が詰まっている</a> を参照してください。
素材が背面のスピンドルから外れているか、滑りが検出されている可能性があります。素材は取り外されません。	<a href="#">368 ページの素材が芯やスピンドルに取り付けられていない</a> を参照してください。
システム エラー	プリンタでシステムエラーが発生しています。アラートウィンドウに、システムエラーの数値コードが表示されます。
システムがスリープモードです	プリンタがスリープモードです。
クリーニングロールがもうすぐなくなります	プリントヘッドクリーニングロールを交換する準備を開始してください。
準備が整ったことをプリンタで目で確認し、点滅しているリアーム ボタンを押して電源を供給してください。	プリンタの起動手順を完了するため、青色の点滅しているボタンを押してください。

## 数値エラーコード

エラーコード	推奨
10.04.XX:YY	電子キャビネットのヒューズに問題があります。ヒューズの交換が必要であることを確認するため、サブシステムの診断が必要になる場合があります。
10.06.09:40	緊急停止、安全リレー、またはその両方が有効になっています。緊急停止が有効になっていないことを確認してください。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。
51.01.00:92	メインウィンドウが開いています。ウィンドウを閉じて印刷を続行します。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。
51.02.00:92	フロントカバーが開いています。フロントカバーを閉じて印刷を続行します。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。
51.03.00:92	取り付けテーブルが閉じられていません。取り付けテーブルを閉じて印刷を続行します。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。
51.04.00:92	緊急停止、安全リレー、またはその両方が有効になっています。緊急停止が有効になっていないことを確認してください。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。
86.01.00:01	キャリッジの移動で問題が発生しています。メンテナンスルーチンが最新であることを確認し、Internal Print Server から <b>[キャリッジの再初期化]</b> を実行します。また、キャリッジレールのクリーニングプロセスを実行します ( <a href="#">223 ページのキャリッジレールをクリーニングして油性フォームを交換する</a> を参照)。
86.04.XX:08	スキャン軸の紙詰まりが検出された可能性があります。給紙と素材のパスが完全にクリーニングされ、障害物を取り除かれていることを確認し、Internal Print Server から <b>[キャリッジの再初期化]</b> を実行します。問題が解決しない場合は、サブシステムの診断を実行し、サービス担当者に連絡してください。

 **注記:** 上部の表には非常に重要な数値コードが含まれます。表にないエラーコードが表示される場合は、メッセージの指示に従ってください。

# 用語集

## エアゾールフィルタ

プリントヘッドで作られる細かいインクの飛沫の大部分は素材の上に正確に噴射されますが、少量の飛沫が左右に飛び散ります。このような飛び散りを防ぐため、プリントヘッドキャリッジの両側に2つのエアゾールフィルタが取り付けられています。

## ブリーディング

インクが素材上の別の色の領域に広がる印刷品質の問題。

## キャリッジビーム

プリントヘッドキャリッジがプリンタ全体を横切って前後に動くときに、サポートするビーム。

## コアレスセンス

白い粒状感が多く見られる印刷品質の問題。

## コックル

素材が完全に平らでなく、浅く波打っている状態。

## 色の精度

元のイメージにできるだけ忠実な色あいを印刷する機能。色域はすべてのデバイスで限定されているため、特定のカラーについて色を完全に一致させることができない場合があります。

## 色の一貫性

大量の出力でも、またプリンタを変えても、特定の印刷ジョブの同じカラーを印刷する機能。

## カラー モデル

RGBまたはCMYKなど、数値でカラーを想定したシステム。

## カラー スペース

各カラーが一連の固有の数値で表されるカラー モデル。また、複数のカラー スペースで同じカラー モデルを使用することもできます。例えば、通常、モニタはRGB カラー モデルを使用しますが、特定のRGB 数値セットがさまざまなモニタ上でさまざまなカラーとなるので、モニタはさまざまなカラー スペースを持ちます。

## 硬化

硬化は、保護膜として機能する高分子フィルムを作成しながら、印刷物に残存する溶解共力剤を取り除いてラテックスを癒着させるために必要です。硬化は印刷画像の耐久性の確保に欠かせません。

## 乾燥しています

印刷領域に熱を加えることによって水分を取り除き、素材にイメージを定着させます。

## ESD

静電気の放電。静電気は、日常的に頻繁に発生します。自動車ドアに触れた時に火花を発生させたり、衣服を張り付かせたりします。制御された静電気には役に立つ用途がありますが、未制御の静電気の放電は電子製品の主な障害の1つとなります。したがって、破損を防ぐには、製品を設定したり、静電気放電に敏感なデバイスを扱う際に、いくつかの手順が必要です。このような破損によって、デバイスの平均寿命が短くなったり、使用できなくなったりすることがあります。未制御の静電気放電を最小限にして、このような破損を減らす方法の1つは、静電気放電に敏感なデバイス(プリントヘッドまたはインクカートリッジなど)を扱う前に、製品の接地した箇所(主に金属部分)に触れることです。また、身体での帯電の発生を減らすには、カーペットを敷いた場所での作業を避け、静電気放電に敏感なデバイスを扱う際に身体の移動を最小限に抑えます。さらに、湿度の低い環境での作業を避けます。

### **イーサネット**

ローカルエリア ネットワーク用の一般的なコンピュータ ネットワーク技術。

### **ファームウェア**

プリンタの機能を管理し、プリンタに半永久的に保存されます(アップデート可能)。

### **ガモット**

プリンタまたはモニタなど、出力デバイス上で再現可能な色および濃度値の範囲。

### **I/O**

入出力：デバイス間におけるデータのやり取りを説明する用語です。

### **ICC**

カラー プロファイルの標準化に同意している企業の団体である、国際カラーコンソーシアムの略称です。

### **インクカートリッジ**

取り外し可能なプリンタ コンポーネント。特定カラーのインクが収められておりプリントヘッドに提供します。

### **インク濃度**

領域の単位あたりで素材に噴射されるインクの相対量。

### **インク デポジット**

各ノズルのステータスを確認するため、時々、プリントヘッドから少量のインクがインク デポジットに排出されます。

### **インク量**

特定の素材上に合計として使用可能なすべての色のインクの上限量を指定する方法。

### **インク制限**

特定の素材上に使用可能な各色のインクの上限量を指定する方法。

### **IP アドレス**

TCP/IP ネットワーク上で、特定のノードを識別するための固有の識別子。4 組の整数から構成され、各組はドットで区切られています。

### **LED**

発光ダイオード：電気的な刺激が与えられると発光する半導体デバイスです。

### **ノズル**

プリントヘッドにある多数の小さな穴のひとつで、インクはこの穴を通して素材に噴射されます。

### **パス**

パス数は、プリントヘッドが素材の同じ領域に何回印刷を行うかを指定します。

### **プラテン**

プリンタ内にある平らな面。印刷中に素材はプラテン上を通過します。

### **プリントヘッドクリーニング ロール**

プリントヘッドが素材上を通るたびに、余ったインクを除去する吸収性のある素材のロール。

### **プリントヘッド**

取り外し可能なプリンタ コンポーネント。対応するインクカートリッジから 1 色以上のインクを吸い上げ、ノズルの集合体を通して素材に噴射します。

### **スピンドル**

ロール状の素材を支えるために印刷に使用する棒。

### **素材**

印刷用に作られた薄くて平らな物質。

### **TCP/IP**

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: インターネットのベースとなる通信プロトコルです。

### **テンション**

テンションは、プリンタの入力側と出力側で加えます。素材の幅全体にテンションを均一に加える必要があるため、素材の取り付けは大変重要な操作です。

### **バキューム圧**

印刷領域で素材にバキュームを加えることで、素材が印刷プラテンに押し付けられ、プリントヘッドに対する距離が一定に保たれます。

# 索引

## 記号/数字

3000/3100/3200 デュアルロール印刷 63  
3500/3600 デュアルロール分割スピンドルセンターサポート 65  
3x00 プリンタのメンテナンスキット 196

## H

HP カスタマー・ケア 420  
HP プロアクティブサポート 419

## I

インク デポジット  
クリーニング 249  
Internal Print Server  
アップグレード 26  
オプション 21  
メンテナンス 28  
開始 20  
言語 21  
測定単位 21

## J

jdf の概要 30  
jdf の使用 30

## L

LED プルーフ出カランプ 104

## M

メンテナンス  
3 リットル 355  
40 リットル 361  
インク コレクターの取り外し 357

## O

印刷中の調整 116

## P

印刷の調整 116

Print Care の再起動 417  
Print Care を使用したメンテナンス 198  
Print Care を使用しないメンテナンス 199  
プリントヘッドクリーニングロール  
詳細 153  
印刷マスク 115  
印刷マスク 115  
Proactive Support 419

## Q

QR コード 2

## R

Raster Image Processor 15  
RIP 15  
ジョブの追加 129  
ロッカーパッド  
交換して下さい 345

## あ

アラート  
エラー 25  
アラート、警告 25

## い

イメージ構成 138  
インクカートリッジ  
status 156  
コネクタが曲がっている 410  
メンテナンス 156  
再度取付け下さい 409  
仕様 422  
取り外して下さい 154  
取り付ける 155  
詳細 152  
挿入できない 409  
認識されない 409  
インクコレクター  
フォームを交換する 361

リブを拭く 356  
拭く 357

インク コレクター キット 50  
インク デポジット  
詳細 154  
インラインスリッター 102  
インラインスリッター 102

## え

エア サプライ要件 424  
エアゾールファン モジュール  
交換して下さい 293  
エアゾールフィルタ  
クリーニング 212  
交換して下さい 167  
詳細 153

エコロジーに関する仕様 425  
エッジホルダー 45  
エラー メッセージ 427

## お

オイル コレクター キャップ  
空 236

## か

カートリッジ  
誤った使用 157  
ガイドの使用法 1  
カスタマー・ケア 420  
カラー キャリブレーション 184  
カラー プロファイル 186

## き

キャリッジビーム スクリュー  
グリス 275  
キャリッジビーム位置 127  
キャリッジレール  
クリーニング 223  
手動クリーニング 342  
キャリッジ底部  
クリーニング 245



- キャリブレーションを行う
  - デュアルロールセンター サポート 378
- こ**
  - コレクター
    - スキューまたははまり込み 384
    - 巻き取りを停止する 383
    - 間違った方向で巻き取る 384
    - 素材が外れる 384
    - 素材の詰まり 384
    - 断続的に失敗する 384
  - コレクターへの巻き取り設定 86
- さ**
  - サービスステーション キャップ
    - クリーニング 348
    - 交換して下さい 326
  - サービス情報の印刷 421
  - サポート サービス
    - HP カスタマー・ケア 420
    - HP プロアクティブサポート 419
- す**
  - スキャン軸エンコーダ
    - クリーニング 346
  - スキュー オプション カクニン 88
  - スピトウーン
    - 交換して下さい 171
    - 詳細 154
  - スピンドルのバルブ
    - 交換して下さい 339
  - スピンドル ラッチが開く 369
- せ**
  - セーフモード 166
- そ**
  - ソフトウェア 15
- て**
  - デイナイトキット 97
  - デュアルロールへの巻き取り設定 79
- と**
  - ドライブローラー
    - クリーニング 215
  - トランスミッションおよびロッド
    - クリーニングとグリス塗布 277
- トランスミッション ギアおよびロッド
  - クリーニングとグリス塗布 274
- ドロップ検出器のインク受け皿
  - 空 278
- ね**
  - ネスティングの処理をしています 148
- は**
  - ハードディスクの仕様 424
  - バンディングの問題 186
- ひ**
  - ピンチクランプ
    - 交換して下さい 344
  - ピンチホイール
    - クリーニング 215
  - ピンチホイール サブモジュール
    - 交換して下さい 285
- ふ**
  - ファームウェアのアップデートでは 26
  - プライマ
    - 交換して下さい 287
  - フリーフォールへの巻き取りローラー
    - クリーニング 340
  - フリーフォールへの巻き取り設定 83
  - プリンタ
    - ステータス ビーコン 19
    - 移動 17
    - プリンタが印刷しない 416
    - プリンタが起動しない 416
    - プリンタが再起動しない 416
    - プリンタ クリーニングキット 196
    - プリンタ ステータス 25
    - プリンタ ステータス ビーコン 19
    - プリンタ ソフトウェア 15
    - プリンタのオン/オフ 17
      - はじめて 16
    - プリンタのコンポーネント 11
    - プリンタの概要 1
    - プリンタの機能 1
    - プリンタの使用法 1
    - プリンタの主なコンポーネント 11
    - プリンタの主な機能 1
- プリンタを移動する 17
- プリンタ間での色の一貫性 186
- プリンタ未検出 417
- プリントヘッド
  - メンテナンス 165
  - 確認とクリーニング 165
  - 再度取付け下さい 410
  - 仕様 422
  - 軸合わせ 177
  - 取り外して下さい 158
  - 取り付ける 162
  - 詳細 152
  - 挿入できない 410
- プリントヘッドクリーニングロール
  - エラー 415
  - 交換して下さい 172
- プリントヘッドクリーニング廃液ボトル
  - 空 350
- プリントヘッドの拒否 415
- プリントヘッドの軸合わせの診断
  - プロット 180
- プリントヘッドの電極部分
  - クリーニング 333
- プリントヘッドプライマ
  - グリス 281
- プロテクタ
  - 拭く 355, 357
- プロテクタ テキスタイル素材エッジホルダー
  - 交換して下さい 366
- ほ**
  - ほこりやエアゾール
    - カクニン 284
  - ホルダー
    - 再初期化 417
- ま**
  - マニュアル 2
- め**
  - メモリの仕様 424
  - メンテナンス
    - 125 リットル 223
    - 1500 リットル 263
    - 500 リットル 259
    - インク コレクター 500 363
    - 必須 208
    - 必要に応じて 283
    - 毎週 208

- メンテナンスのための電源オン/オフ 201
- ら
- ラバー ブレード
  - 交換して下さい 259
- ラベル、警告 8
- ランプ
  - LED プルーフ出力 104
  - 出力プラテン 19
- ろ
- ロールへの巻き取り設定 69
- ん
- 安全に関する注意事項 2
- 安全ラベル 8
- 位置調整
  - センター サポートの確認 377
- 印刷が遅い 416
- 印刷キュー 136
- 印刷ジョブ 129
- 印刷ジョブの回転 135
- 印刷ジョブの削除 137
- 印刷ジョブの追加 129
- 印刷モード 423
- 印刷解像度 423
- 印刷準備 44
- 印刷速度 423
- 印刷品質の問題
  - 一般的 386
- 印刷領域
  - クリーニング 208
- 乾燥ファンアレイ
  - 交換して下さい 297
- 乾燥フィルタ
  - 交換して下さい 169
  - 詳細 153
- 乾燥ランプ
  - 交換して下さい 302
- 乾燥石英ガラス
  - 交換して下さい 318
- 機能の仕様 422
- 緊急停止ボタン 10
- 警告 7
- 警告ラベル 8
- 結露コレクター ボトル
  - 空 219
  - 詳細 154
- 硬化ファン
  - クリーニング 363
  - 交換して下さい 322
- 硬化モジュール サイド ラバー
  - 交換して下さい 347
- 硬化モジュールとエアレットプレート
  - クリーニング 358
- 再起動して印刷 151
- 仕様
  - インク サプライ 422
  - エア サプライ 424
  - エコロジー 425
  - ハードディスク 424
  - メモリ 424
  - 印刷モード 423
  - 印刷解像度 423
  - 印刷速度 423
  - 機能 422
  - 素材サイズ 422
  - 素材の重量と幅 422
  - 電源 424
  - 動作音 425
  - 動作環境 425
  - 物理的 424
- 自動トラッキング 186
- 出力プラテン
  - クリーニング 217
- 出力プラテンランプ 19
- 衝突プレート
  - クリーニング 268
- 蒸気除去外部フィルタ
  - クリーニング 270
- 色の一貫性 42
- 切り取り 137
- 節約ツール
  - 素材 97
- 素材
  - インクが残る 374
  - インクの汚れ 376
  - ウィザード 111
  - オンライン マネージャー 120
  - サイズ(最大と最小) 422
  - サポートされている種類 36
  - しわ 372
  - スピンドルに取り付ける 61
  - センター サポート ラッチのノイズ 381
  - デュアルロールへの巻き取り 79
  - はまり込み 370
  - ヒント 41
  - プラテンへの張り付き 374
  - フリーフォールへの巻き取り 83
- プリセット 105
- プリセットの削除 120
- プリセットの編集 113
- プリンタに取り付ける 67
- メンテナンス 41
- ゆがむ 370
- ロールからコレクター 86
- ロールからロール 69
- 可変収縮 382
- 構成 43
- 紙詰まり 367
- 取り外す 95
- 取り付けられない 367
- 収縮 382
- 重量(幅に対する) 422
- 情報の表示 95
- 振動音 369
- 新規 106
- 芯から外れている 368
- 素材送りの補正 186
- 多孔性 50
- 物理的な痕 375
  - 平らになっていない 369
- 素材のインプット アウトプット
  - クリーニング 257
- 素材のエッジホルダー 45
- 素材の取り外し 95
- 素材の取り付け
  - 取り付けられない 367
- 素材をスピンドルに取り付ける 61
- 素材をプリンタに取り付ける 67
- 素材節約ツール 97
- 素材送りセンサー
  - クリーニング 210
- 他社製のインク
  - 結果 157
- 多孔プレート
  - クリーニング 352
- 多孔性素材 50
- 中間タンク
  - 交換して下さい 329
- 注意 7
- 電源の仕様 424
- 電子キャビネットのヒューズ
  - 交換して下さい 331
- 電子キャビネットのファンフィルタ
  - クリーニング 252
  - 交換して下さい 263

電子ボックスファンフィルタ  
    クリーニング 254  
    交換して下さい 265  
電磁波による障害 416  
電話によるサポート 420  
動作音に関する仕様 425  
動作環境の仕様 425  
破損したバッグ 329  
背面のスキャン軸ビーム  
    クリーニング 272  
複数のエキスポート  
    エキスポート 105  
物理的仕様 424  
分割印刷 138  
    最適化 107  
保守キット 195  
保守ツール 197  
油性フォーム、交換 223  
雷雨 416  
両面ブロックアウト; マルチジョ  
    ブ 146  
両面印刷 90  
両面印刷レイアウト 139