



HP Latex 850 & 820

HP SCITEX LX850 & LX820 プリンタ  
ユーザーズ 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</b>	<b>はじめに</b> .....	<b>1</b>
	プリンタの主な機能 .....	1
	マニュアル .....	2
	主なコンポーネント .....	2
	フロントパネル .....	4
	プリンタ ソフトウェア .....	6
	安全に関する注意事項 .....	6
<b>2</b>	<b>基本的なセットアップのオプション</b> .....	<b>12</b>
	プリンタをオン/オフにする .....	12
	フロントパネルの表示の言語を変更する .....	14
	測定単位を変更する .....	14
	ブザーをオン/オフにする .....	15
	フロントパネルの表示のコントラストを変更する .....	15
	HP Internal Print Server の開始 .....	15
	HP Internal Print Server の言語の変更 .....	15
	HP Internal Print Server の環境設定 .....	15
<b>3</b>	<b>素材の取り扱い</b> .....	<b>18</b>
	概要 .....	18
	素材のヒント .....	22
	素材設定 .....	24
	キャリッジ ビーム位置の設定 .....	25
	印刷準備 .....	26
	素材のエッジホルダー .....	27
	インク コレクター キット (LX850 のみ) .....	28
	硬化プレート .....	33
	ロール紙をスピンドルに取り付ける .....	34
	ロール紙をプリンタに取り付ける .....	39
	ロール紙を「素材取り付けツール」で取り付け .....	57
	両面印刷 .....	59
	ロール紙を取り外す .....	63
	素材に関する情報を表示する .....	64
	素材プリセット .....	64
	新しい素材プリセットの作成 .....	64
	素材プリセットを編集する .....	74

素材プリセットを削除する .....	74
<b>4 インク システムの取り扱い .....</b>	<b>75</b>
インク システムのコンポーネント .....	75
インク システム コンポーネントの扱い方 .....	76
サプライ品の注文方法 .....	81
サプライ品のリサイクル方法 .....	82
<b>5 印刷オプション .....</b>	<b>83</b>
HP Internal Print Server のメニュー .....	83
印刷ジョブを管理する .....	84
レイアウト方法 .....	88
CallMe@HP .....	99
<b>6 アクセサリ .....</b>	<b>100</b>
アクセサリの注文方法 .....	100
<b>7 プリンタの仕様 .....</b>	<b>101</b>
プリンタ機能の仕様 .....	101
物理的仕様 .....	103
メモリの仕様 .....	103
電源の仕様 .....	103
エア サプライ要件 (空気圧式スピンドル) .....	104
エコロジーに関する仕様 .....	104
動作環境の仕様 .....	105
動作音に関する仕様 .....	105
<b>付録 A プリセット作成フロー .....</b>	<b>106</b>
<b>用語集 .....</b>	<b>107</b>
<b>索引 .....</b>	<b>110</b>

# 1 はじめに

## プリンタの主な機能

このプリンタは、幅 914mm (36 インチ) から 3.20m (126 インチ) の幅広い素材に高品質のイメージを印刷するために設計されたカラー インクジェット プリンタです。主な機能を以下に示します。

- 印刷速度は最速で、屋外用印刷品質の場合が毎時 133m<sup>2</sup> (毎時 1432 平方フィート)、屋内用印刷品質の場合が毎時 45m<sup>2</sup> (毎時 484 平方フィート)
- 環境に優しく、無臭の水性ラテックス インク 6 色
- 有害廃棄物なし
- 印刷中に交換可能な 3 リットルのインクカートリッジ
- 大多数の低コストで、コーティング加工されていない、低溶媒対応の素材、および線のないフラグを含むポリエステル織物などさまざまな素材への印刷が可能 (線のないフラグは LX850 でのみサポートされています)。
- 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)
- HP Internal Print Server ([15 ページの「HP Internal Print Server の開始」](#)を参照) には、使いやすい以下のインタフェースがあります。
  - 印刷ジョブ管理
  - 完全なプリンタのステータス情報
  - プリンタ アラート
  - プリンタのキャリブレーションと調整
  - 素材プリセットの管理とインストール
  - プリンタのファームウェアのアップデート
  - オンラインの HP Printing Knowledge Center へのアクセス

## マニュアル

以下のマニュアルがプリンタに付属しています。また、<http://www.hp.com/go/LX820/manuals/>または<http://www.hp.com/go/LX850/manuals/>からダウンロードすることも可能です。

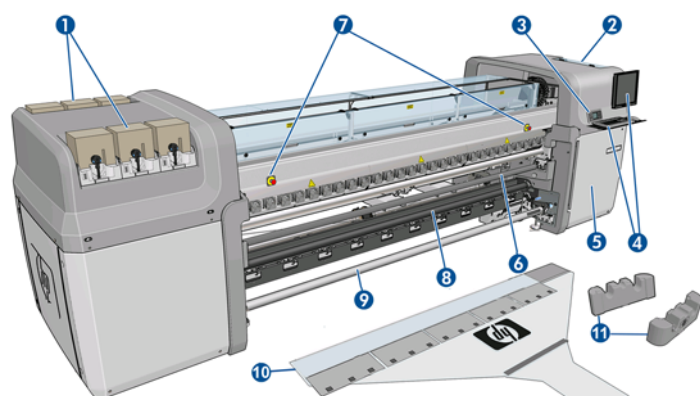
- サイト準備ガイド
- ユーザーズ ガイド
- メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド
- 法律情報

新しい素材については、Solutions Web サイト (<http://www.hp.com/go/LX820/solutions/>または<http://www.hp.com/go/LX850/solutions/>) を参照してください。ラテックス 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 Media Finder アプリケーションを開発中です。

## 主なコンポーネント

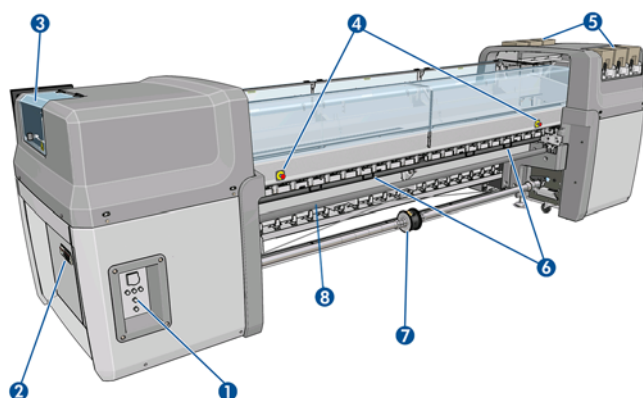
以下のプリンタ前面図および背面図で、主なコンポーネントについて説明します。

### 前面図



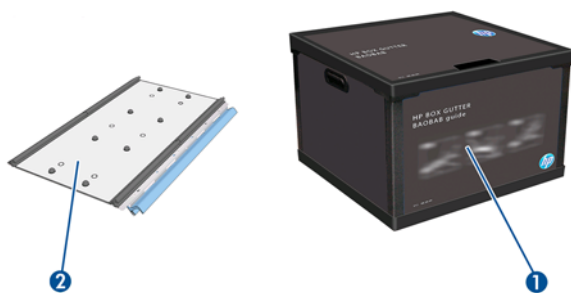
1. インクカートリッジ
2. プリントヘッド アクセス ドア
3. フロントパネル
4. HP Internal Print Server ディスプレイおよびキーボード
5. コンピュータとプリントヘッド クリーニング ロールへのアクセス用のフロント ドア
6. 前面誘導ローラー
7. 緊急停止ボタン
8. **LX850 のみ**：テンション ローラー
9. 素材アウトプット スピンドル
10. 素材取り付けツール
11. スピンドル サポート

## 背面図



1. 電源スイッチとランプ
2. ブレーカー : ACB-1、ACB-2、ACB-3、RCB-1
3. プリントヘッド アクセス ドア
4. 緊急停止ボタン
5. インクカートリッジ
6. 素材押さえハンドル
7. **LX850 のみ** : ディファレンシャル ハブ付きデュアルロール スピンドル (**LX820** はアクセサリです。製品番号 Q6705A)
8. 背面誘導ローラー

## インク コレクター キット (LX850 のみ)



1. インク コレクター コンテナ
2. 交換可能フォーム付きインク コレクター 8 枚

## プリンタの設定

以下に示すのは、HP Scitex プリンタ ファミリの設定を説明する表です。

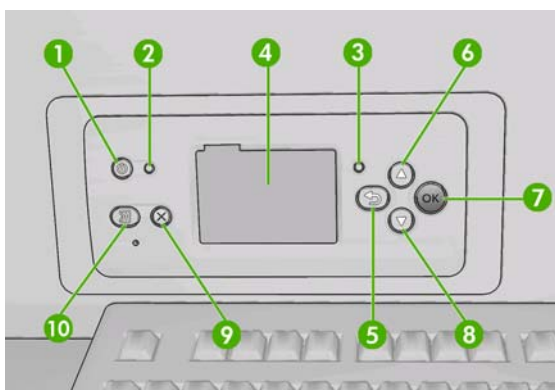
プリンタの設定	HP LX610 インク*					HP LX600 インク**				
	LX850	LX820	LX800	LX600	L6550 0	LX850	LX820	LX800	LX600	L6550 0
ロールへの巻き取り	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
フリーフォールへの巻き取り	✓	X	✓	X	X	✓	X	✓	X	X
コレクターへの巻き取り	✓	X	✓	X	X	✓	X	✓	X	X
インク コレクター	✓	X	✓	X	X	✓	X	✓	X	X
デュアルロール	✓	アクセサリ	✓	アクセサリ	アクセサリ	✓	アクセサリ	✓	アクセサリ	アクセサリ
他の機能										
素材取り付けツール	✓	✓	X	X	X	✓	✓	X	X	X
スピンドルサポート	✓	✓	X	X	X	✓	✓	X	X	X
両面印刷	✓	✓	✓	✓	✓	X	X	X	X	X
光沢向上	✓	✓	✓	✓	✓	X	X	X	X	X
誘導	✓	✓	✓	X	X	✓	✓	✓	X	X
*製品番号 : CN673A/CN670A/CN671A/CN672A/CN674A & CN675A。81 ページの「サプライ品の注文方法」を参照。						**製品番号 : CC582A/CC583A/CC584A/CC588A/CC589A & CC590A				

## フロントパネル

プリンタのフロントパネルは、プリンタ前面の向かって右側にあります。フロントパネルには、以下の重要な機能があります。

- トラブルシューティングのための情報をアシストします。
- キャリッジ ビームの持ち上げ、スピンドルおよびローラーの移動、プリンタの保守など、特定の物理的操作を実行する際に使用します。
- プリンタのステータスに関する情報を簡略に表示します (詳細情報は、HP Internal Print Server から入手可能)。
- 場合に応じて、警告やエラー メッセージが表示され、警告やエラー メッセージに対する注意を促すために警告音が鳴ります。





フロントパネルには、以下のコンポーネントがあります。

1. **電源ボタン** - プリンタの電源をオフにします。[12 ページの「プリンタをオン/オフにする」](#)を参照してください。
2. **電源ランプ** - プリンタの電源ステータスを示します。このランプが消灯している場合、プリンタの電源はオフになっています。緑色に点灯している場合、プリンタの電源はオンになっています。緑色に点滅している場合、プリンタはオンとオフの切り替え中です。
3. **ステータス ランプ** - プリンタの動作状態を示します。このランプが消灯している場合は、プリンタの印刷準備ができていません。ランプが緑色に点灯している場合、プリンタは印刷可能でアイドル状態です。ランプが緑色に点滅している場合、プリンタはビジー状態で、データ受信中、処理中、または印刷中です。ランプが黄色に点滅している場合は、対処が必要です。ランプが黄色に点灯している場合、深刻なエラーが発生しています。
4. **フロントパネルの表示** - プリンタの使用に関するエラー、警告、および情報が表示されます。
5. **戻る ボタン** - 手順実行中または操作中に前の手順に戻ります。上位レベルに移動する、メニューのオプションから外れる、またはオプションがある場合に使用します。
6. **上矢印ボタン** - メニューやオプション内を上に移動したり、数値を増やします。
7. **OK ボタン** - 手順の実行中または操作中に操作を確定します。メニューでサブメニューを表示します。オプションがある場合に値を選択します。
8. **下矢印ボタン** - メニューやオプション内を下に移動したり、数値を減らします。
9. **キャンセル ボタン** - 手順または操作を中止します。
10. **素材を移動ボタン** - 取付済の素材を前後に移動するか、ロール紙全体を巻き戻します。

フロントパネルの表示上の項目を**ハイライト**させるには、その項目がハイライトされるまで **上矢印**または **下矢印** ボタンを繰り返し押します。

フロントパネルの表示上の項目を**選択**するには、まずその項目をハイライトして、**OK** ボタンを押します。

このガイドで、フロントパネル表示の一連の項目が、**[項目 1]** - **[項目 2]** - **[項目 3]** のように記述されている場合は、**[項目 1]**、**[項目 2]**、**[項目 3]** の順に選択してください。

フロントパネルの特定の使用方法についての詳細は、このガイドで順を追って説明します。

## 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。

- HP Internal Print Server は、プリンタに付属していて、プリンタ内のコンピュータで実行されます。以下の作業の実行に使用できます。
  - 素材の取り付けと取り外しを行う
  - 素材の取り付け設定を選択する (オンライン ヘルプが付属)
  - 印刷ジョブを管理する
  - プリンタのステータス情報を表示する
  - プリンタ アラートを表示する
  - プリンタのキャリブレーションと調整を実行する
  - 素材プリセットをインストールおよび管理する
  - プリンタのファームウェアをアップグレードする
  - 新しい素材について、Solutions Web サイトにアクセスする
- RIP (Raster Image Processor) は別のコンピュータで実行する必要があります。そのため、HP Internal Print Server と同じコンピュータにインストールすることはできません。

## 安全に関する注意事項

プリンタを使用する前に、安全に関する次の注意事項を読んで、装置を安全に使用してください。

ユーザはタスクを実行する際に発生する可能性のある危険を認識し、自分または他者へのリスクを最小限に抑えるための適切な手段を講ずるために必要な技術トレーニングを受け、かつ適切な経験があることが期待されます。

### 一般的な安全に関するガイドライン

- プリンタを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。
- プリンタ内部には、オペレータが操作可能な部品はありません。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。
- 次のいずれかの場合、建物の PDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある両方の分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切り、サービス担当者に連絡してください。
  - 電源コードが損傷した。
  - プリンタに液体が入った。
  - プリンタから煙が出たり、異様な臭いがする。
  - プリンタが落下したか、乾燥モジュールまたは硬化モジュールが損傷した。
  - 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。
- 次のいずれかの場合には、両方の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

## 感電による危険

△ **警告！** 内部回路、および乾燥モジュールと硬化モジュールは、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) にある両方の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、次の点を守ってください。

- 乾燥モジュールおよび硬化モジュールや、電気制御キャビネットを解体しないでください。
- 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. フロントパネルからプリンタの電源をオフにします (メイン スイッチやブレーカーからプリンタの電源をオフにしないでください)。
2. プリン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。安全のために RCCB を交換する必要があります。HP サポートに連絡して、RCCB の交換を依頼してください。
  - RCCB が落ちた場合は、正常に作動していることを示しています。プリンタを元のステータスに戻し、プリンタの電源をオンにします。

## 熱による危険

プリンタの乾燥および硬化用サブシステムは高温で稼働しているため、触ると火傷をする可能性があります。人身事故を防止するため、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および硬化モジュール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。

## 発火の危険

プリンタの乾燥および硬化用サブシステムは高温で稼働しています。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。
- 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。
- プリンタの開口部を遮断したり、覆わないでください。
- 乾燥モジュールまたは硬化モジュールや、電気制御キャビネットを解体しないでください。
- 取り付けられた素材が製造元の推奨する動作温度を超えていないことを確認してください。推奨する動作温度が製造元から入手できない場合は、125°C (257°F) 以下の動作温度で使用できる素材を取り付けてください。
- 自動発火温度が 250°C (482°F) 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。

 **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、熱流束密度 (30 kW/m<sup>2</sup>)、銅熱量計、K 型熱電対を使用しました。

## 機械的危険

プリンタには人身事故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から離してください。
- 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。
- 長髪の場合は、頭髪がプリンタ内に落下しないように留めてください。
- 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。人身事故につながったり印刷品質に影響を及ぼす可能性があります (エアフローが遮断されるため)。
- 印刷時にギアや移動ロールに触れないでください。

## 重量のある素材による危険

人身事故を避けるため、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。
- 必ず、長靴や手袋などの保護用具を着用してください。

## インクの取り扱い

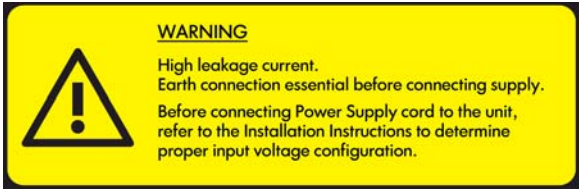


このプリンタには溶剤インクが使用されていないため、溶剤インクに関連する従来の問題は発生ませんが、インクシステムコンポーネントを扱う場合は、手袋の着用をお勧めします。

## 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、次の記号が使用されています。これらの記号の付いた手順に従ってください。

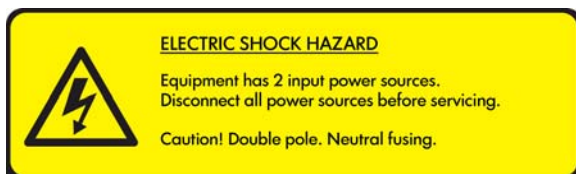
- △ **警告！** この記号の付いたガイドラインに従わない場合、重大な人身事故または死亡につながる恐れがあります。
- △ **注意：** この記号の付いたガイドラインに従わない場合、人身事故または製品の破損につながる恐れがあります。

## 警告ラベル

ラベル	説明
	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、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。プリンタには、サイト準備の要件に従った分岐ブレーカーによって保護された専用の線が 2 本必要です。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。
	保護アース (PE: Protective Earth) 端子を確認します。この端子は、電気制御キャビネット内にあります。

## ラベル

## 説明



感電による危険。プリンタには2基の主電源があります。プリンタ内部には、オペレータが操作可能な部品はありません。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。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。保守作業の前に、建物のPDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある両方の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。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。



感電する危険があります。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。プリンタは保守作業前に完全に電源を切ってください。



火傷の恐れ。プリンタの乾燥モジュールおよび硬化モジュールの内部筐体に触れないでください。



インクカートリッジ、プリントヘッド クリーニング カートリッジ、プリントヘッド クリーニング コンテナを扱う場合は、手袋の着用をお勧めします。



素材を取り付けると、キャリッジが通常の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。



歯車の間に手が巻き込まれる危険性があります。



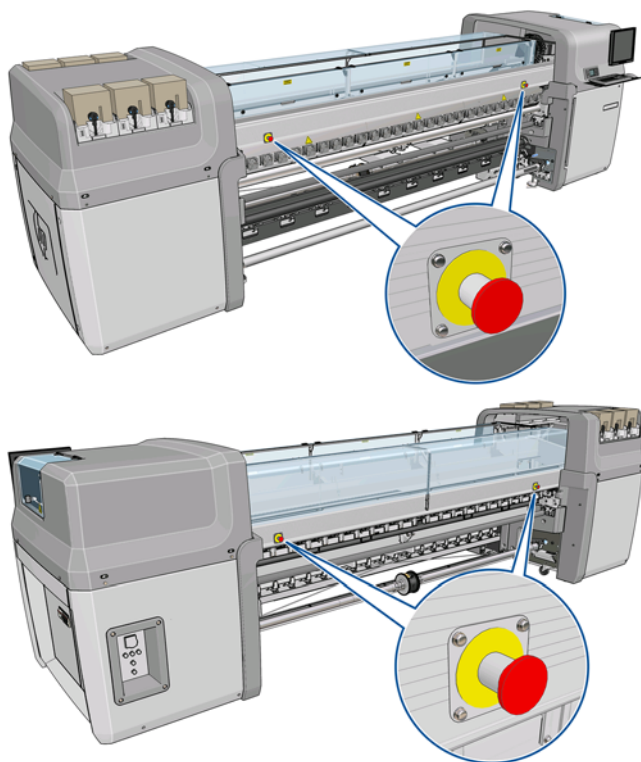
プリンタの印刷中、プリントヘッド キャリッジは素材全体を前後に移動します。



この可動部分に注意してください。

## 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。フロントパネルにシステム 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。



## 2 基本的なセットアップのオプション

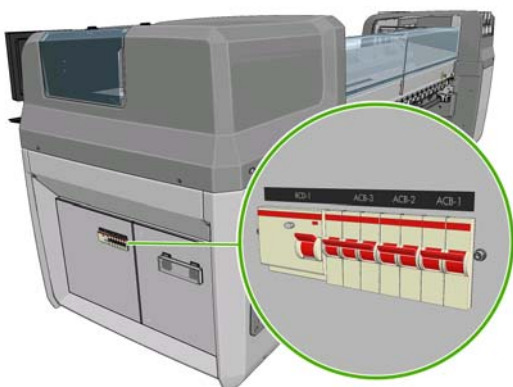
### プリンタをオン/オフにする

このプリンタには、2 つの消費電力レベルがあります。

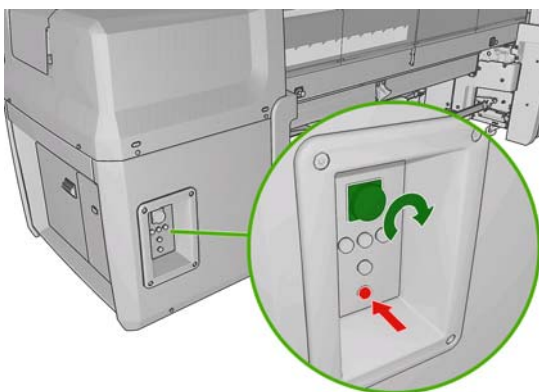
- エレクトロニクス オン：比較的消費電力の小さいエレクトロニクス コンポーネントがオンになります。
- すべてオン：消費電力の大きい機械部分や乾燥用のコンポーネントなど、すべてのコンポーネントがオンになります。

プリンタをオンにするには、以下の手順に従ってください。

1. すべてのブレーカーすべてが上の位置になっていることを確認します (ACB1、ACB2、ACB3、RCB1)。



2. プリンタ背面左側の大きなスイッチをオンの位置にします。



3. 4 つの赤いランプ (三相電源用に 3 個および単相電源用に 1 個) がすべて点灯してい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、フロントパネルでシステム 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、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を確認するか、電気技術者に相談してください。


4. フロントパネルに移動します。フロントパネルの表示は自動的にオンになる場合もあります。ならない場合は、フロントパネルの電源ボタンを数秒押したままにして、プリンタの電子コンポーネントをオンにします。
5. フロントパネルに「プリンタはリアームを待っています。電源ボタンを押してください。」というメッセージが表示されるまで待ちます。
6. プリンタの背面左にある電源の有効化ボタンを押します。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. ボタンでオレンジ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、フロントパネルでシステム 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、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照して措置を行うか、電気技術者に確認してください。
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フロントパネル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。問題が発生するとブザーが鳴ります。初期化が完了している場合は、フロントパネルに「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た場合は、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照して措置を行ってください。


プリンタと HP Internal Print Server コンピュータをオフにするには、以下の手順に従ってください。

1. 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フロントパネルに表示されるまで待ちます。


 **注記：** エラーのためにプリンタが印刷可能な状態にならない場合は、次の手順を続行します。

2. Windows の [スタート] ボタンから HP Internal Print Server コンピュータをオフにして、黒い画面「No input signal」メッセージが表示されるのを待ちます。

 **注意：** 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。


 **注記：** エラーのために HP Internal Print Server で「No input signal」が表示されない場合は、次の手順を続行します。

3. フロントパネルの電源ボタンを押して、フロントパネルの表示が黒に変わるまで待ちます。これには、通常約 1 分かかります。ただし、エラー状態 (素材の詰まりなど) の後は、最大 4 分かかる場合があります。

 **注記：** フロントパネルでプリンタの電子コンポーネントをオフにすると、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。


**注記：** 待ち時間が 5 分を超え、エラーのためにフロントパネルの表示が黒に変わらない場合は、次の手順を続行します。

4. プリンタ背面左側の大きなスイッチをオフの位置にします。ファンが停止します。

 **ヒント：** 数日間プリンタを使用する予定がない場合、すべてのインクカートリッジ コネクタを取り外すことをお勧めします。

プリンタをオフにして、HP Internal Print Server コンピュータはオフにしない場合は、以下の手順に従ってください。

1. 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フロントパネルに表示されるまで待ちます。
2. フロントパネルの電源ボタンを押して、フロントパネルの表示が黒に変わるまで待ちます。これには、通常約 1 分かかります。ただし、エラー状態 (素材の詰まりなど) の後は、最大 4 分かかる場合があります。

 **注記：** フロントパネルでプリンタのエレクトロニクス コンポーネントをオフにすると、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。


3. ブレーカー ACB-1 (単相) と ACB-3 (三相) を下の位置にします。ファンが停止します。

HP Internal Print Server コンピュータをオフにして、プリンタはオフにしない場合は、Windows の [スタート] ボタンからコンピュータをオフにして、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。次に、ブレーカー ACB-2 を下の位置にします。

緊急でプリンタを停止する場合は、プリンタ前面または背面の緊急停止スイッチのいずれかを押します。フロントパネルにシステム 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。

## フロントパネルの表示の言語を変更する

フロントパネルのメニューおよびメッセージの言語を変更する方法は 2 つあります。


- 現在のフロントパネルの表示言語を理解できる場合は、メイン メニューのフロントパネルで [セットアップ] アイコン  を選択し、[フロントパネル オプション] - [言語の選択] を選択します。
- 現在表示されているフロントパネルの言語が分からない場合は、まずプリンタの電源を切りめます。フロントパネルで、OK ボタンを押します。OK ボタンを押したままの状態でも、電源 ボタンを押します。フロントパネルの表示の左側にある緑色のランプが点滅し始めるまで両方のボタンを押し続け、両方のボタンを放します。これには約 1 秒かかります。緑色のランプがすぐに点滅し始めた場合は、やり直す必要があります。

どちらの方法でも、フロントパネルの表示に言語選択メニューが表示されます。上矢印 ボタンおよび下矢印 ボタンで希望する言語をハイライトさせて、OK ボタンを押します。


目的の言語を選択したら、電源 ボタンを押してプリンタの電源を切ってから、電源を入れ直します。選択した言語でフロントパネルが表示されます。


## 測定単位を変更する

HP Internal Print Server の測定単位を変更するには、[ツール] メニューから、[環境設定] - [一般] タブの順に選択します。長さや温度の単位を変更できます。


フロントパネルの表示の測定単位を変更するには、[セットアップ] アイコン  を選択し、次に [フロントパネル オプション] - [単位の選択] を選択して、[インチ] または [メートル] を選択します。デフォルトでは、単位はメートルに設定されています。

## ブザーをオン/オフにする

プリンタのブザーのオン/オフを切り替えるには、フロントパネルのメインメニューで [セットアップ] アイコン  を選択して、[フロントパネル オプション] - [ブザーの有効化] を選択し、オンまたはオフをハイライトして OK ボタンを押します。デフォルトのブザーはオンに設定されています。

 **注記：** 安全上の理由から、キャリッジ ビームを上げ下げするときは必ずブザーが鳴ります。

## フロントパネルの表示のコントラストを変更する

フロントパネルの画面コントラストを変更するには、[セットアップ] アイコン  を選択し、次に [フロントパネル オプション] - [画面コントラストの選択] を選択して、上矢印 または 下矢印 ボタンを使用して値を入力します。OK ボタンを押して、その値を設定します。デフォルトのコントラストは 50 に設定されています。

## HP Internal Print Server の開始

HP Internal Print Server を起動するには、Windows の [スタート] メニューから行うか、デスクトップで該当するアイコンをダブルクリックします。



## HP Internal Print Server の言語の変更

HP 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。

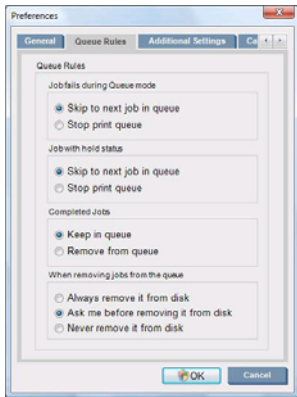
1. [スタート] メニューから [コントロールパネル] を開きます。
2. [コントロールパネル] でカテゴリ ビューを使用している場合は、[時計、言語、および地域] カテゴリを開きます。
3. [地域と言語のオプション] を開きます。
4. [形式] タブで現在の形式を希望する言語に一致する形式に変更します。
5. [OK] ボタンをクリックします。

## HP Internal Print Server の環境設定

HP 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。



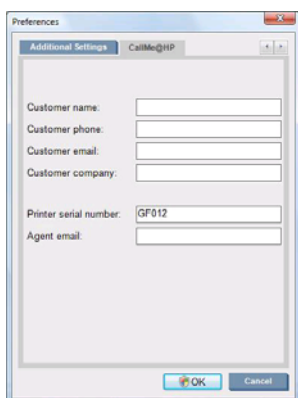
- 長さや温度の単位
- 備考 (印刷されるファイルのフッターとして追加)
- フッター テキストのフォント
- プリンタの IP アドレス



- ジョブに失敗したときの処理
- ジョブが保留になったときの処理
- 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



- ロール紙の最大長
- ジョブの間隔
- マージン
  - RIP (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、5.0 mm (0.02 インチ) 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。



上の各フィールドは、サービス担当者が記入します。

## 3 素材の取り扱い

### 概要

#### 用途

それぞれの印刷用途によって、適切な素材は異なります。

#### POP 用途

- **バナー**：フリー ハンギング、横または縦。通常はビニールですが、ファブリックも使用できます。
- **バックライト**：通常はライト ボックスの内側で、昼夜を問わず見える状態で使用します。
- **[ポスター]**：さまざまなサイズの平面の絵。通常、フレームを付けるか、堅い素材に取り付けます。
- **[ボード]**：ロゴ、名前、方向案内などの入った堅い素材。長期および短期で使用します。
- **[ウィンドウ]**：ウィンドウのすべて、または一部を覆うメッセージと広告。通常、太陽光に当たります。
- **[フロア]**：方向指示、またはプロモーション目的で床に貼り付けて使用します。極端な摩擦にさらされます。
- **3D**：通常、ラミネート加工を使用します。

#### ビークル ラップ用途

- **自動車**：乗り物のすべて、または一部を自動接着性のビニールで覆います。シンプルなレタリングから、複雑なグラフィックの形状まで用途はさまざまです。ビニールをカットして不規則な形状に使用することもできます。通常は単独車両に使用しますが、フリートに使用する場合もあります。
- **トラック**：名前や広告を表示する目的で、トラックのすべて、または一部を覆います。自動接着性のビニールまたは柔軟性のあるカーテンを使用して、堅い表面に適用できます。通常、フリートに使用します。
- **鉄道**：単一の車両、または列車全体を自動接着性ビニールで覆います。窓の部分を「素通し」にするために穴の開いた素材で覆います。
- **バス/タクシー**：自動車と同じように全体を覆ったり、接着性ビニール、堅い素材や柔軟性のある素材で作られたフレーム付きのイメージ ボードをフリートのサイド パネルに使用する場合もあります。

## その他の用途

- **空港のライト ボックス**：ボックス内部から継続的に光らせます。サイズは中程度から、非常に大きなイメージまでさまざまです。方向指示と広告コンテンツに使用します。
- **バスの待合所**：ライト ボックスの内側で、昼夜を問わず見える状態で使用します。頻繁に（毎週など）変更されます。
- **道路標識**：ブルーバック ビルボード紙や、ライト ボックス、堅いボードまでさまざまな素材を使用します。中期的に固定して使用する場合と、非常に頻繁に変更される場合があります。
- **ビルボード**：イメージのタイルで覆われた巨大なボードで、遠くから見るため、低解像度で、明るい色の画像を使用します。最近では、タイルからビニールまたはポリエチレンのパナーに変わっています。
- **インテリア装飾**：独自の雰囲気を作るためにグラフィックで壁を覆います。通常、ブルーバック用紙に印刷して、壁または堅いボードに直接取り付けます。ビニールやファブリックへの印刷も可能です。
- **建物のラッピング**：伸縮性があり、フレームに取り付けたビニール、またはメッシュ素材で建物の一部を覆います。素材を溶接したり、細長い素材を縫いつける場合もよくあります。
- **アート**：キャンバス、またはその他柔軟性のある素材や堅い素材に超高品質のイメージを印刷して使用します。
- **方向標識**：短期または長期的に使用する標識で、通常、堅いボードを使用します。
- **OEM**：装置に関連する名前やグラフィックを転写します。家庭用およびガーデニング設備、電化製品、乗り物、自動販売機、ATM、軽機械、重機などに使用します。
- **フラッグ**：つるしたり、ポールに取り付けるファブリックまたはテキスタイルのパナー。屋内および屋外で使用します。さまざまな形状のアドバルーンにも使用します。

## 用途と素材の種類との適合

次の表には、各用途に適切な素材の種類が示されています。



用途	素材 (以下のコード参照)																					
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
POP ポスター	●	●	●	●	●	●		●		●	●			●		●	●	●	●	●	●	
ライト ボックス			●				●	●	●				●	●								
乗り物用グラフィック	●					●	●															
壁画	●			●	●	●	●	●	●	●				●					●			
屋外およびイベント用パナー	●	●		●						●										●	●	
両面パナー		●								●	●					●						
展示会およびイベント用グラフィック	●			●	●			●	●	●	●			●								
ビルボード												●			●				●	●		●
テキスタイルおよびカーペット										●	●											

用途	素材 (以下のコード参照)																					
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
写真およびデジタル ファイン アート														●			●	●				
建物のラッピング																●						






<b>素材コード</b>	F. 粘着キャスト ビニール	L. ブルーバック	R. フォト用紙
A. フロントリット	G. パーフォレイテッド	M. バックライト用紙	S. 非コート Tyvek
B. オパーク	H. ポリエステル	N. オフセット	T. 表面処理された Tyvek
C. バックリット	I. ポリプロピレン	O. ユポ	U. 静電気接着式素材
D. グリーン	J. ポリエステル織布	P. メッシュ	V. ポリエチレン織布
E. 粘着微光沢ビニール	K. ポリエステル ニット	Q. キャンバス	

## サポートされている素材の種類

新しい素材については、<http://www.hp.com/go/LX820/solutions/>または <http://www.hp.com/go/LX850/solutions/>を参照してください。

カテゴリ	種類	カラー キャリ プレー ション	用途
バナー	HP HDPE 強化バナー <sup>1</sup> 	はい	バナー、POP、フラッグ、トラック カバー、壁画
	PVC フロントリットスクリームバナー - 100%、150%、250%	はい	
	PVC バックリットスクリームバナー - 100%、150%、250%	いいえ	
	エコバナー - 100%、150%、250%	はい	
	HP 耐久フロントライトスクリームバナー	はい	
粘着紙	粘着微光沢ビニール - 100%、150%、250%	はい	ビークル ラップ、自動車/バス/トラック フリート、フロア、標識
	粘着キャストビニール - 100%、150%、250%	はい	
	パーフォレイテッド ワンウェイシート - 100%、150%、250%	いいえ	
	HP 耐久光沢粘着ビニール	はい	
	HP 耐久マット粘着ビニール	はい	
	HP 排気キャスト光沢粘着ビニール	はい	
	HP ワンビュー ウィンドウ用粘着ビニール	いいえ	
フィルム	ポリエステル フィルム - 100%、150%、250%	いいえ	バスの待合所、空港の広告、POP、街中の広告
	HP バックライト ポリエステル フィルム <sup>1</sup> 	はい	



カテゴリー	種類	カラー キャリ ブレー ション	用途
ファブリック	ポリエステル クロス - 100%、150%、250%	いいえ	屋内用フラッグ、壁画、インテリア装飾
	HP ヘビー テクスタイル パナー (Oeko-Tex 認定) <sup>1</sup> 	いいえ	
	HP ライト テクスタイル ディスプレイ パナー - 150%、250% (Oeko-Tex 認定) <sup>1</sup> 	いいえ	
用紙	ブルーバック - 100%、150%、250%	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 ブルーバック ビルボード紙	はい	
	HP フォト調ポスター紙 <sup>1</sup> 	はい	
	HP ホワイト半光沢ポスター用紙 <sup>1</sup> 	はい	
	HP 非塩ビウォール ペーパー (FSC 認定) <sup>2 3</sup>	はい	
メッシュ	スクリム パナー - 100%、150%、250%	いいえ	建物のラッピング
特殊	ポリエステル キャンバス - 100%、150%、250%	はい	ファイン アート、大型写真、床仕上げ材
	Tyvek - 100%、150%、250%	いいえ	
	HP 半光沢キャンバス	はい	
	HP DuPont Tyvek パナー <sup>1</sup> 	いいえ	


<sup>1</sup> HP 大判メディアの回収計画の稼働状況は異なります。リサイクル可能な一部の HP 用紙は、一般的に利用できるリサイクル 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。

<sup>2</sup> HP ラテックス 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 認定です。  
<http://www.greenguard.org/>を参照してください。

<sup>3</sup> HP ラテックス 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。



各素材のカラー キャリブレーションの欄には、カラー キャリブレーションが推奨されるかどうかが表示されています。

 **注記：** 914 mm (36 インチ) より狭い素材の幅はサポートされていません。

**注記：** 浸透性の素材には、インク コレクター キットを使用する必要があります。

**注記：** サポートされている素材仕様は、次のとおりです:坪量 > 100 g/m<sup>2</sup>、ポロシティ/オープン領域のあるファブリック "メッシュ" スタイル < 20%、ポロシティ/オープン領域のある "メッシュ素材" < 20%、弾力性 < 5%。最適な結果を得るには、伸縮性のないファブリックにテクスタイル アプリケーションを印刷します。素材によって、パフォーマンスが異なる場合があります。互換性の詳細については、素材の供給元にお問い合わせください。

# 素材のヒント

## 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にあることを確認します。[105 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 (または[23 ページの「特定の素材のヒント」](#)を参照)、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と、素材送りのエラーのため印刷品質が低下します。
- 最初にキャリッジ ビームを最も高い位置に移動すると、ロール紙を取り付けやすくなる場合があります。


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)。

ロール紙を取り付けたら、次の作業を行います。

- エッジホルダーが、ロール紙の両側に取り付けられていることを確認します。別のプリンタから他のエッジホルダーを使用しないでください。プリンタに同梱のエッジホルダーのみ使用してください。ロール紙が間違っ取り付けられると、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つぶれることがあります。
- 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。厚い素材の場合は高、それ以外は標準にしてください。[25 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。
- HP 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。ただし、インク量やパス数を変更することができます。その場合、温度、バキューム、またはテンションを調整する必要が生じることがあります。使用しているデフォルトプリセットから新しい素材プリセットを作成し、変更を加えることができます。
- HP Internal Print Server を使用して、必要なカラーキャリブレーション、素材送りのキャリブレーション、プリントヘッドの軸合わせが行われていることを確認します。『メンテナンスおよびトラブルシューティングガイド』を参照してください。

- 最高の印刷品質を確保するため、素材はしわをなくして平らにして印刷領域に配置し、素材送りが一定で、素材が真っ直ぐ移動するようにしてください。
- 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。

印刷後、印刷済みの素材を重ねたり、折ったり、巻いたりするまで 24 時間おいてください。

 **注記：** 浸透性の素材で印刷すると、目に見える蒸気が水性インクから生成されます。

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.hp.com/go/designjet/supplies/latex/> 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.hp.com/go/supplies/printpermanence/> を参照してください。
- HP では、HP HDPE 強化バナー、HP しわなしブラック (ライナー)、HP ヘビー テクスタイル バナー、HP フォト調ポスター紙、HP DuPont™ Tyvek® バナーなどのリサイクル可能な素材を用意しています。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/recyclelFmedia/>) を参照してください。

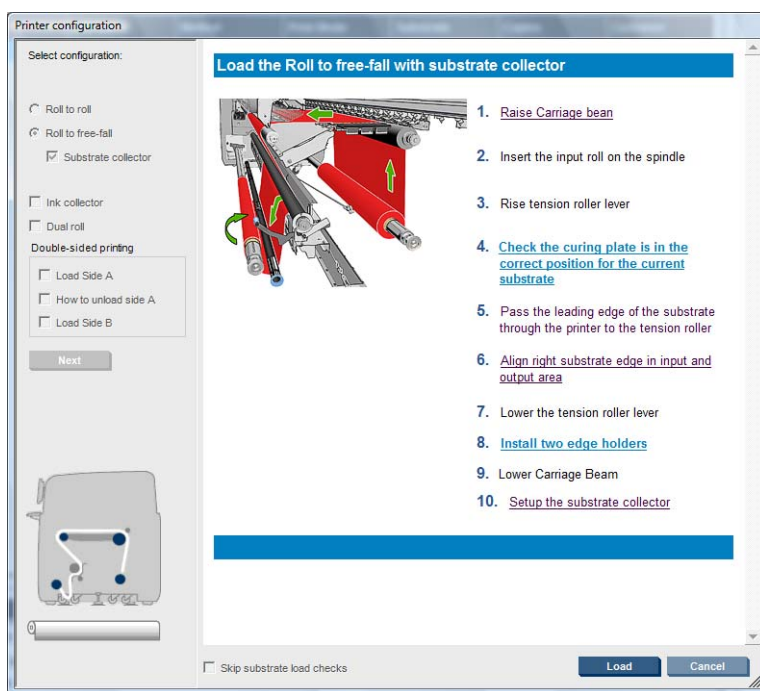
## 特定の素材のヒント

素材	印刷面	印刷のヒント
HP 耐久フロントライトスク リムバナー	内側 (滑らかな面)	適切な設定を使用して、65 ページの表 3-1 「 <a href="#">素材ブリセットの設定</a> 」で説明されている印刷の問題が生じないようにしてください。
HP 屋外フロントライトスク リムバナー	内側 (滑らかな面)	適切な設定を使用して、65 ページの表 3-1 「 <a href="#">素材ブリセットの設定</a> 」で説明されている印刷の問題が生じないようにしてください。
HP HDPE 強化バナー	内側 (つや消し面)	この素材は、高温に弱くなっています。素材の変形を最小限に抑えるため、印刷温度と硬化温度が設定されています。周囲の温度が高く、素材が異常に変形する場合、キャリッジ ビームを最も高い位置に移動してください。リサイクル可能です (上記を参照)。
HP 耐久光沢粘着ビニール	外側 (光沢面)	適切な設定を使用して、65 ページの表 3-1 「 <a href="#">素材ブリセットの設定</a> 」で説明されている印刷の問題が生じないようにしてください。
HP 耐久マット粘着ビニール	外側	適切な設定を使用して、65 ページの表 3-1 「 <a href="#">素材ブリセットの設定</a> 」で説明されている印刷の問題が生じないようにしてください。
HP 排気キャスト光沢粘着ビニール	外側	
HP ワンビュー ウィンドウ用 粘着ビニール	外側	
HP 非塩ビ光沢粘着フィルム	外側	
HP しわなしフラッグ (ライナー)	外側 (ファブリック面)	素材を注意して取り付け、適切な設定を選択して印刷時にライナー剥離が起きないようにしてください。リサイクル可能です (上記を参照)。

素材	印刷面	印刷のヒント
HP ヘビー テクスタイル パナー	内側	リサイクル可能です (上記を参照)。
HP ライト テクスタイル ディスプレイ パナー	両面 (内側を推奨)	50 m (164 フィート) の素材の印刷後は、プラテンのクリーニングをお勧めします。
HP ブルー バック ビルボード紙	外側 (白い面)	適切な設定を使用して、 <a href="#">65 ページの表 3-1 「素材プリセットの設定」</a> で説明されている印刷の問題が生じないようにしてください。
HP フォト調ポスター紙	両面	この素材は、高温に弱くなっています。素材の変形をなくすため、印刷温度と硬化温度が設定されています。  この素材はリサイクル可能です。段ボールと一緒に廃棄できます。
HP ホワイト半光沢ポスター用紙	外側	
HP 非塩ビウォールペーパー	外側	
HP DuPont Tyvek パナー	内側	この素材は、高温に弱くなっています。素材の変形を最小限に抑えるため、印刷温度と硬化温度が設定されています。リサイクル可能です (上記を参照)。
HP 半光沢キャンバス	外側 (滑らかな面)	適切な設定を使用して、 <a href="#">65 ページの表 3-1 「素材プリセットの設定」</a> で説明されている印刷の問題が生じないようにしてください。

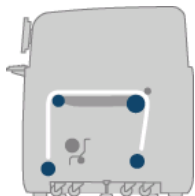
## 素材設定

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、HP Internal Print Server で、**[素材] - [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、単一ロール紙またはデュアルロール紙の印刷、および浸透性または非浸透性の素材に使用できます。浸透性の素材には、インク コレクター キットを使用する必要があります。(28 ページの「[インク コレクター キット \(LX850 のみ\)](#)」を参照)。

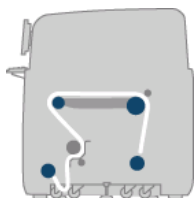
- **ロールへの巻き取り設定**は、インプット ロールを空になるまでカットせずにロール全体を印刷する場合に適しています。両面印刷でない限り、素材をロールの途中でカットできません。印刷を終了したら、素材を再度取り付ける必要があります。



- **フリーフォールへの巻き取り設定 (LX850 のみ)** は、プリンタから排出されるたびに各印刷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 ローラーの間のテンションで維持されます。テンション ローラーを過ぎると素材がテンションから解除されるのでテンション ローラーの後にカットできます。




- **コレクターを使用したフリーフォールへの巻き取り設定 (LX850 のみ)** は、インプット ロールが空になるまで、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 ローラーの間のテンションで維持されます。テンション ローラーを過ぎると素材がテンションから解除されるのでテンション ローラーの後にカットできます。



## 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。

キャリッジ ビーム位置を設定するには、フロントパネルに移動して [素材] メニュー  を選択し、次に [素材の管理] を選択して **OK** を押します。[キャリッジ ビーム位置] を選択します。最も高い位置、カスタム位置、または通常的位置を選択できます。

## Carriage beam position

▶ Move to highest position

▶ Move to printing (custom)

▶ Move to printing (normal)

- 最も高い位置は、印刷には使用しません。素材の取り付け時や保守作業に使用できます。
- カスタム位置は、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。

※ **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温度を下げることで、しわが出ないようにしてください。

カスタム位置は、素材の厚さに 2、3 ミリメートル加えた位置に設定することをお勧めします。現在の設定は、フロントパネルに ✓ マークで示されます。

## Custom carriage beam position

✓ 4.9 mm

Press ▲ to raise

Press ▼ to lower

Press OK to move the carriage  
beam or ↵ to cancel

- 通常の位置は、厚さが 0.7mm (0.03 インチ) 以下のしわのない素材に適しています。

△ **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。

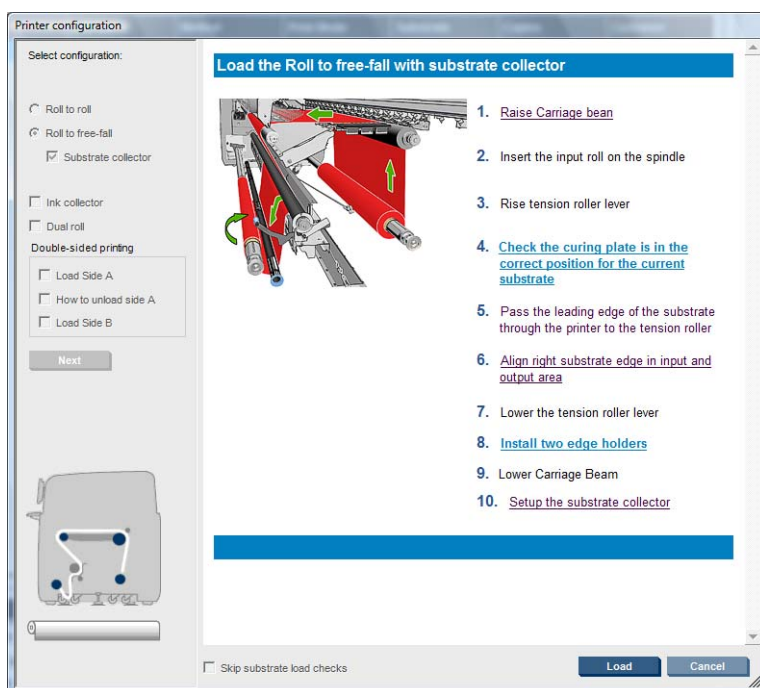
📖 **注記：** **LX850 のみ：** インク コレクター キットを取り付けると、標準位置と最も低いカスタム位置が自動的に調整されます。

## 印刷準備

プリンタを印刷可能状態にする前に実行する手順は、次のとおりです。

1. インク コレクター キットが浸透性の素材に取り付けられ、非浸透性の素材には取り付けられていないことを確認します。[28 ページの「インク コレクター キット \(LX850 のみ\)」](#)を参照してください。
2. プリンタを起動する。[12 ページの「プリンタをオン/オフにする」](#)を参照してください。
3. HP 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。

4. 使用するプリンタ設定を選択し、画面に表示されるヘルプを参照するには、[次へ] をクリックします。



**注記：** 素材の取り付け確認のスキップ 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。

5. 素材を取り付ける。素材の取り付け指示が [HP Internal Print Server] ウィンドウに表示されます。詳細については、34 ページの「[ロール紙をスピンドルに取り付ける](#)」と39 ページの「[ロール紙をプリンタに取り付ける](#)」を参照してください。
6. HP Internal Print Server で、[取り付け] 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。

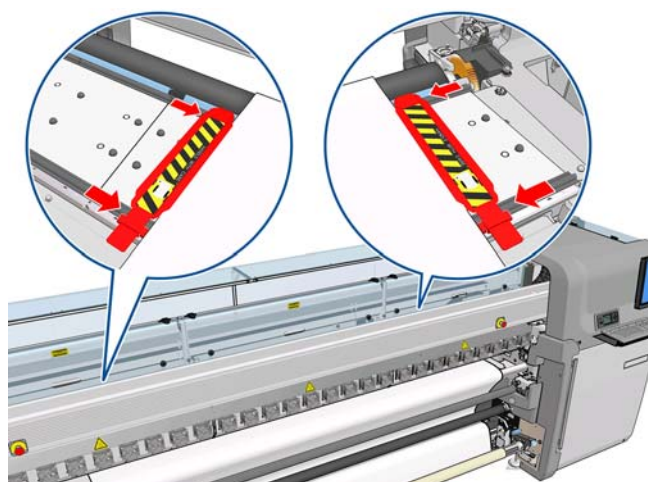
**ヒント：** 素材を取り付けたままでプリンタが夜通しアイドル状態となっていて、高温または低温にさらされていた場合、印刷前に素材を 13 ~ 25cm (5 ~ 10 インチ) 送り、プリントヘッドがつぶれたり、素材がインクで汚れないようにしてください。

## 素材のエッジホルダー

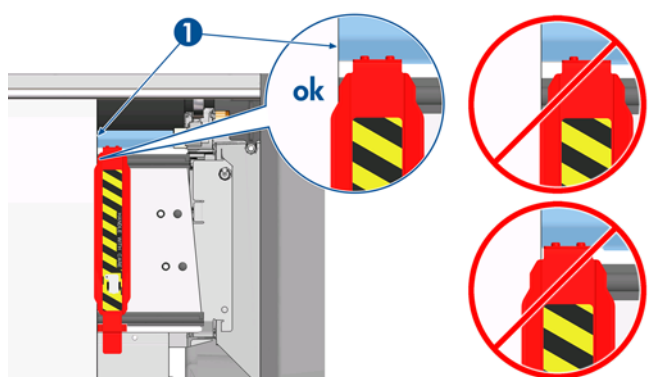
素材のエッジホルダーを使用するのは、印刷時に素材の端が持ち上がって詰まらないようにするためです。

プリンタの前面に立つと、素材の上面のいずれかの側に 2 つのエッジホルダーが見えます。エッジホルダーを素材の端までずらし、適切に配置されていて曲がっていないことを確認します (曲がっているとキャリッジが損傷する可能性があります)。

**ヒント：** エッジホルダーの取り付けは、キャリッジビームを最も高い位置に置くと簡単です。



正しい位置を以下に示します。ここで、(1) は素材の端を示します。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。

## 取り外しと交換

プリンタの入荷時に、エッジホルダーは印刷プラテンにすでに取り付けられており、取り外す必要はありません。使用しないときには、横に押すことができます。ただし、デュアルロール印刷に使用する中央のエッジホルダーは、単一ロール印刷の場合には取り外す必要があります。LX 850の場合、インクコレクターキットとしてテキスタイル上に印刷する際には取り付ける必要もあります。

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、エッジホルダーの背面をプラテンの背面に取り付けてから、エッジホルダーの前面を手前に引き出して、それをプラテンの前面に取り付けます。

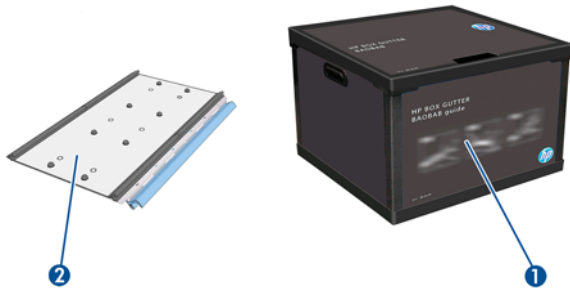
- △ **注意：** エッジホルダーを曲げないでください。エッジホルダーは完全にまっすぐなままにする必要があります。そうしないと、プリントヘッドとキャリッジが損傷する可能性があります。

## インクコレクターキット (LX850のみ)

テキスタイル素材などの浸透性の素材を印刷する前に、プリンタに付属す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。非浸透性の素材を印刷する場合は、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。



## 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. 交換可能フォーム付きインク コレクター 8 枚

## キットの取り付け

浸透性の素材を印刷する場合は、その前にインク コレクター キットを取り付ける必要があります。

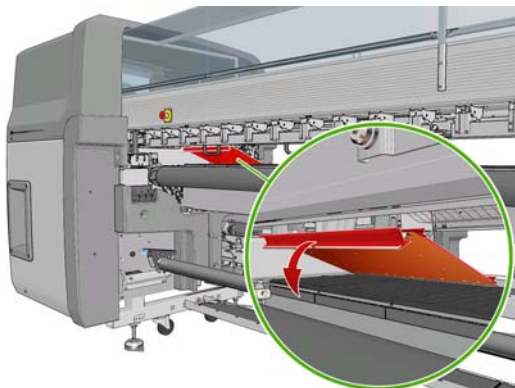
△ **警告！** インク コレクター キットの取り付け中にプリンタの乾燥モジュールおよび硬化モジュールの内部筐体に触れないでください。熱いので火傷をする恐れがあります。

△ **注意：** インク コレクター キットを取り付けるには、その前に、設定を HP Internal Print Server に宣言してください。

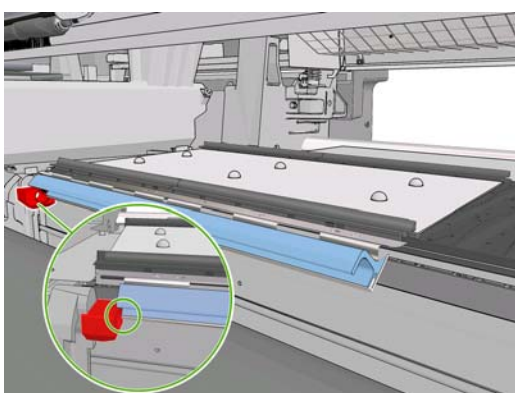
1. 素材が取り付けられている場合は取り外してください。
2. キャリッジ ビームを最も高い位置まで上げます。
3. エッジ ホルダーを素材経路から取り外します。
4. 必要に応じて、汎用クリーナーを使い、水を浸した布でプラテンと硬化プレートをクリーニングします。
5. インク コレクター コンテナを開け、インク コレクター フォームが乾燥していることを確認します。
6. HP Internal Print Server の指示に従って取り付けを完了します。詳細な情報が必要な場合は、以下の手順をお読みください。

△ **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。

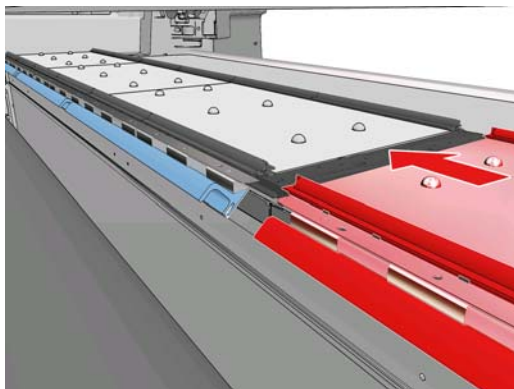
7. キャリッジ ビームの上昇が停止したら、プリンタの背面で、インク コレクターの設定を確認し、穴がインク コレクター上のロケータとぴったり合うように、インク コレクターの発砲材料からカットアウトを取り除く必要があります。最初のインク コレクターを左側に挿入します。



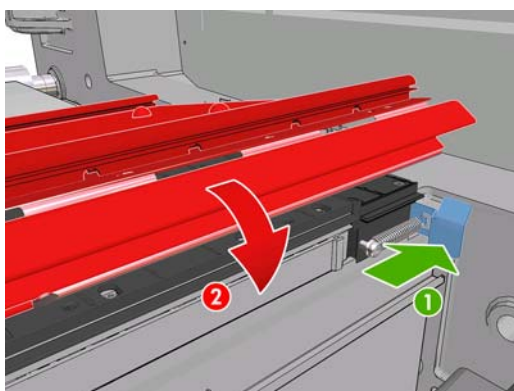
最初のインク コレクターの停止位置がマークされています。



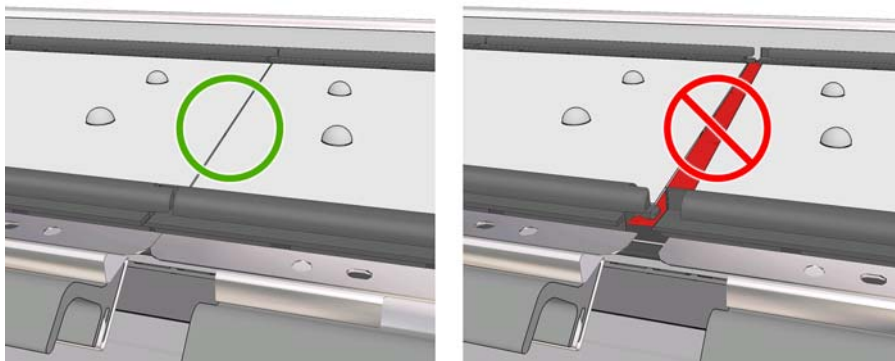
8. 少しずつ右に移動しながら、他のインク コレクターを取り付けます。



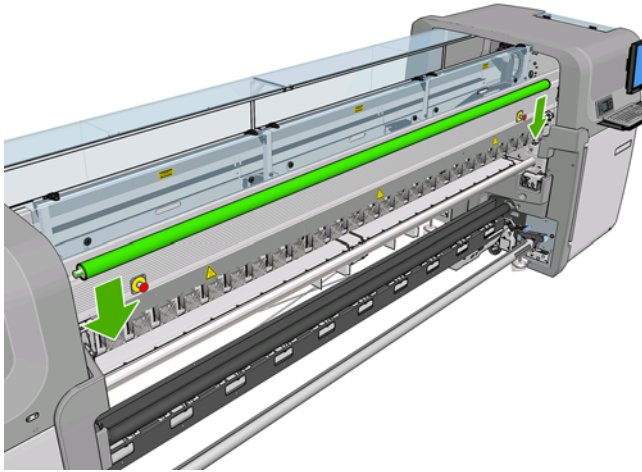
最後のインク コレクターを右側に取り付けるには、青いバネ付きのクリップを移動させる必要があります。



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



10. フォームの間に隙間がないことを確認します。
11. 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。
12. 2つの誘導ローラーを取り付けます。



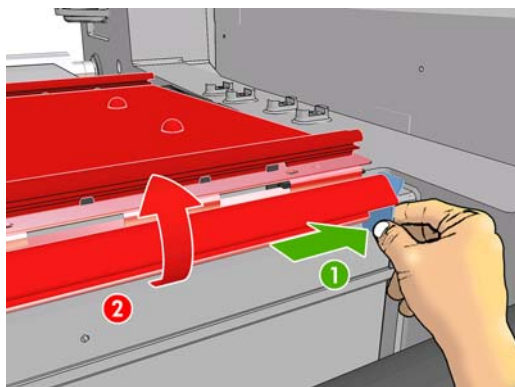
- フリーフォールへの巻き取り設定では、アウトプット誘導は必要ありません。
  - ロールへの巻き取り設定では、両方の誘導を使用することをお勧めします。ただし、場合によっては、誘導の位置を変えたり、誘導の一方または両方を取り外すことによって、しわを最小限に抑えることができます。
13. 硬化プレートが、取り付けている素材に対して正しい位置であることを確認します (33 ページの「硬化プレート」を参照)。
  14. 素材を取り付けます。素材は、インプット誘導の外側を通り、アウトプット誘導の内側を通る必要があります。
  15. エッジホルダーを配置します。
  16. まだ実行していない場合は、HP Internal Print Server に移動し、[素材] - [取り付け/取り外し] を選択します。取り付け設定で、[インクコレクター] チェックボックスがオンになっていることを確認します。
  17. キャリッジビームを通常の位置まで下げます。
  18. プリンタがインクコレクターを検出できない場合は、HP Internal Print Server に左端の位置と素材の幅を入力する必要がある場合があります。

## キットの取り外し

非浸透性の素材を印刷する場合は、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。

1. キャリッジビームを最も高い位置まで上げます。
2. 素材が取り付けられている場合は取り外してください。素材がインクコレクターフォームに触れないように注意します。触れていると、インクで湿る場合があります。
3. 必要に応じてエッジホルダーを取り外し、クリーニングします。
4. 誘導ローラーを取り外します。

5. インク コレクターを取り外すには、インク コレクターをプリンタに固定しているグリップを押します。右端のインク コレクターを取り外すには、まず青いバネ付きのクリップをじゃまにならないように移動させます。



6. インク コレクターをボックスに正しく保管します。インク コレクターを積み重ねて保管すると、歪んでしまう場合があります。



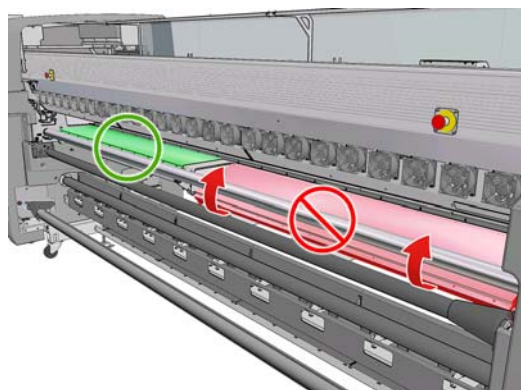
7. キャリッジ ビームを通常の位置に下げる前に、HP Internal Print Server に移動して、[素材] - [取り付け/取り外し] を選択します。取り付け設定で、[インク コレクター] ボックスのチェックがオフになっていることを確認します。

## 硬化プレート

十分な乾燥と硬化を保つために、テキスタイルやバックライトの素材には硬化プレートを上 (水平) に維持し、他のすべての素材には硬化プレートを下 (傾斜を下向き) に維持することをお勧めします。

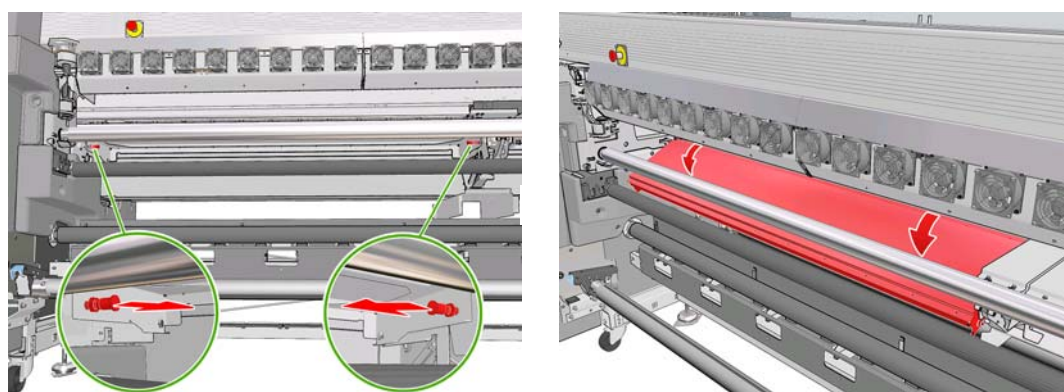
### テキスタイル素材とバックライト素材

硬化プレートを水平位置に上げるには、硬化プレートを持ち上げるだけで維持されます。



## 他のすべての素材

硬化プレートを傾斜位置に下げるには、プレートの真下の黒いノブを引く必要があります



☀ **ヒント：** 硬化プレートを下げた状態の特定の素材に対して十分な硬化が得られない場合は、それらの硬化プレートを水平位置に上げてみてください。

## ロール紙をスピンドルに取り付ける

### 単一ロール印刷と両面印刷

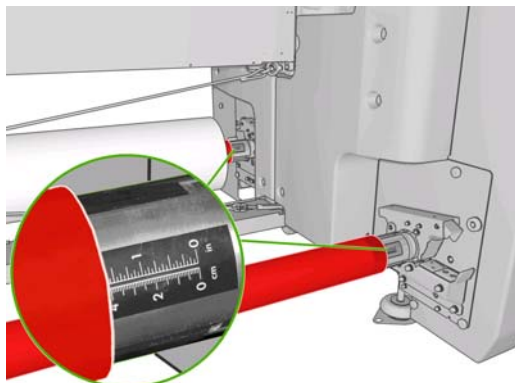
スピンドルの片側には空気コネクタ、もう一方にはギアが付いています。

1. ロールをスピンドル サポートの上にしっかりと置きます。
2. ギアが正しい印刷面 (巻き取り方向によって異なります) にあることを確認してください。
3. 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。1人で行う場合は、ロール紙をスピンドル サポートに置き、スピンドルの一方の端を持ち上げてロール紙に挿入し、次に挿入した最初の端が落ちないようにもう一方の端を慎重に持ち上げてロール紙に押し込みます。

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。

5. スピンドルのギア側のスケールにロール紙の末端の位置を記録します。その位置は、スケールの3.2cm (1.25 インチ) 以上にする必要があります。それより少ないと、素材が印刷領域から外れて、プリンタ カバーに触れる可能性があります。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：** スピンドルの長さの約半分の弾性のない素材を取り付けるときは、ゆがみ、しわ、はまり込みが起きないようにするため、スピンドルの中央近くに素材を取り付けると役立つ場合があります。

☞ **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。

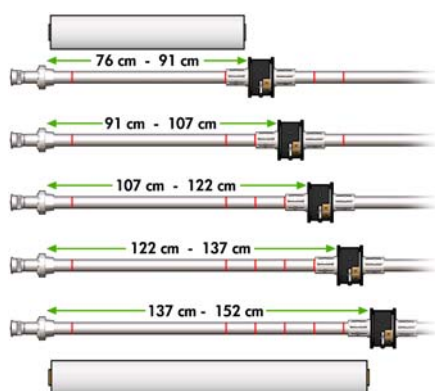
これでロール紙をプリンタに取り付ける準備ができました。

☞ **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たスピンドルを複数準備しておく、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 (100 ページの「アクセサリ」を参照)。

## デュアルロール印刷

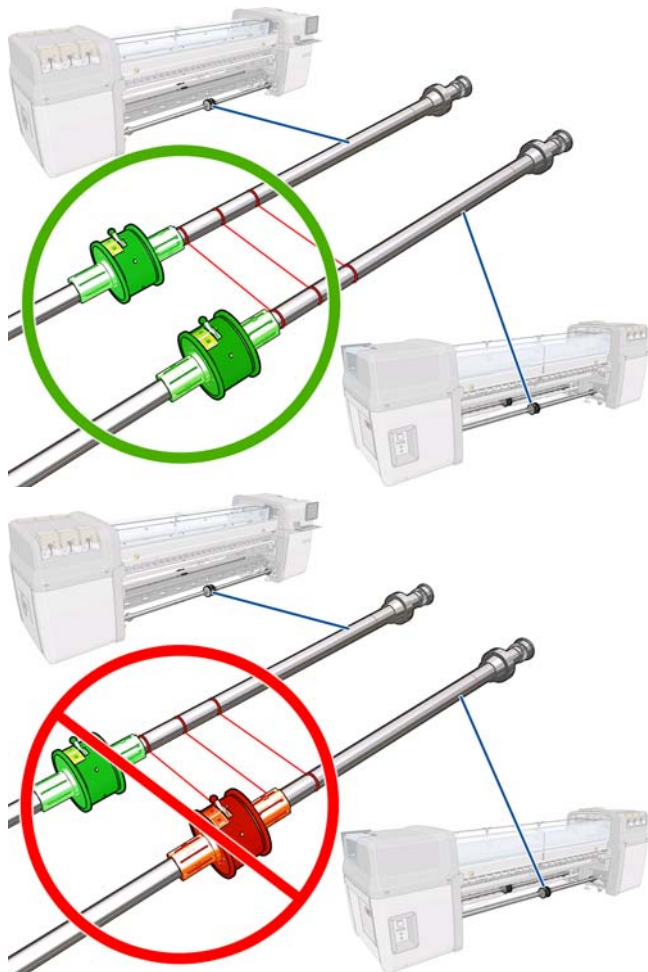
2つのロール紙を同時に印刷できます。それには、LX850 プリンタに付属するデュアルロール スピンドルを使用するか、LX820 プリンタ用のアクセサリを使用できます。

デュアルロール スピンドルには、ディファレンシャル ハブの位置決めをアシストするためにマークが付いています。

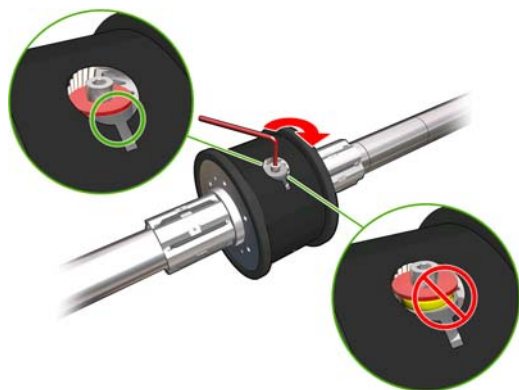


## デュアルロール スピンドルの取り付け

1. スピンドルをスピンドル サポートに挿入し、インプット スピンドルとアウトプット スピンドルのディファレンシャル ハブが互いにぴったり合っていることを確認します。



2. 両方のディファレンシャル ハブを正確に位置決めしたら、六角レンチ 4 を使ってネジをきつく締めて固定します。ディファレンシャル ハブが緩んでいると、印刷中に素材にスキューが発生する可能性があります。

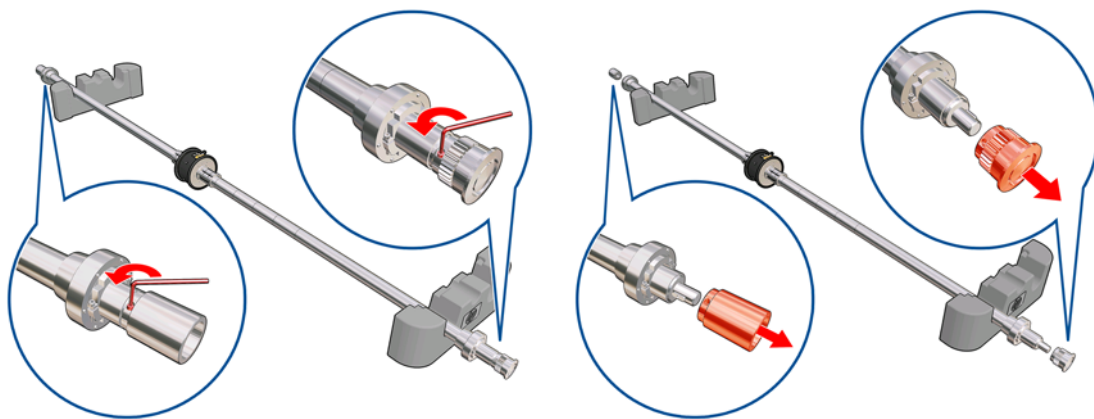


※ **ヒント：** ワッシャがボルトに触れるまでネジをきつく締めてください。黄色のバネがまだ見えるようであれば、ネジをさらにきつく締めます。

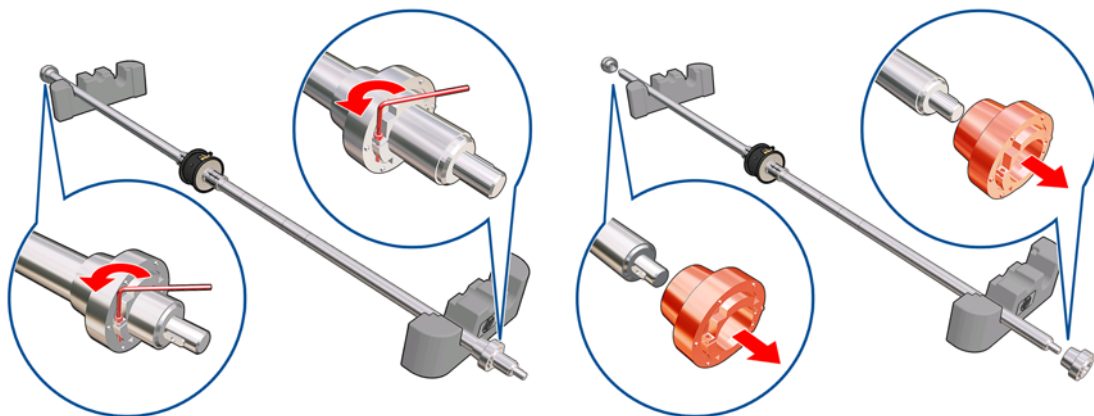
**ヒント：** ディファレンシャルをロックすると、ロール紙をスピンドルに取り付けやすくなります。

3. スピンドルの両端で、六角レンチ 4 を使って、ハブの外部部品のネジを緩めて取り外します。

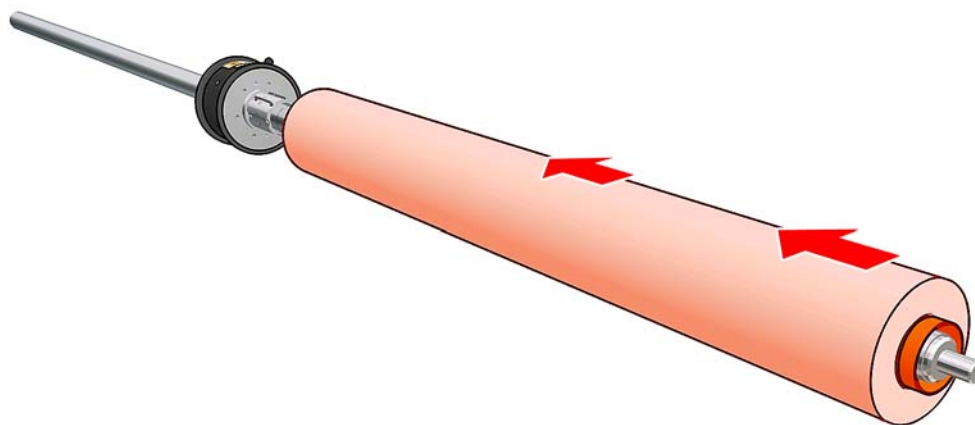




4. 各ハブの内部部品のネジを緩めて取り外します。

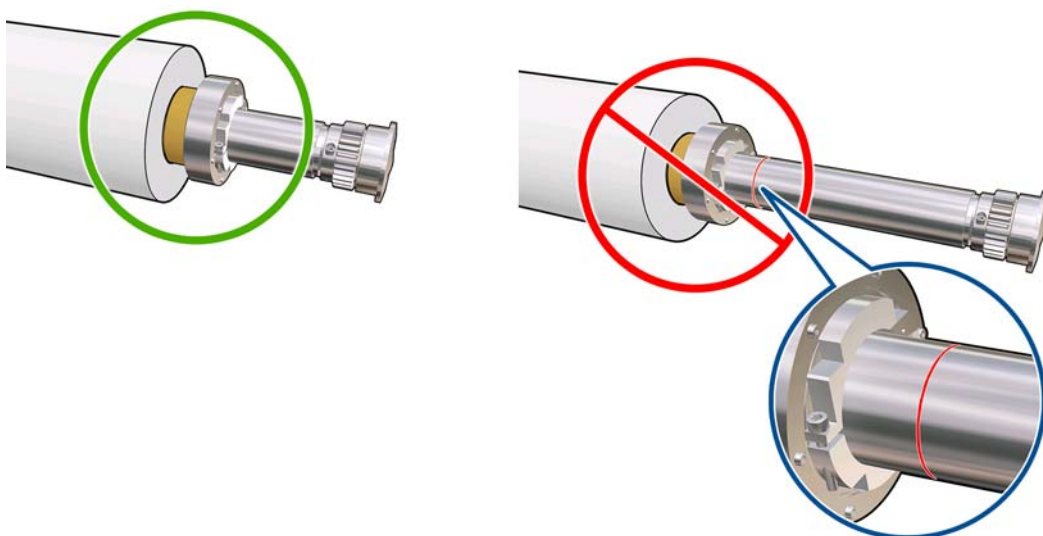


5. 最初のロール紙をスピンドルに挿入します。



6. ハブを交換し、六角レンチで固定します。  
 7. 次のロール紙をスピンドルに挿入します。  
 8. ハブを交換し、六角レンチで固定します。

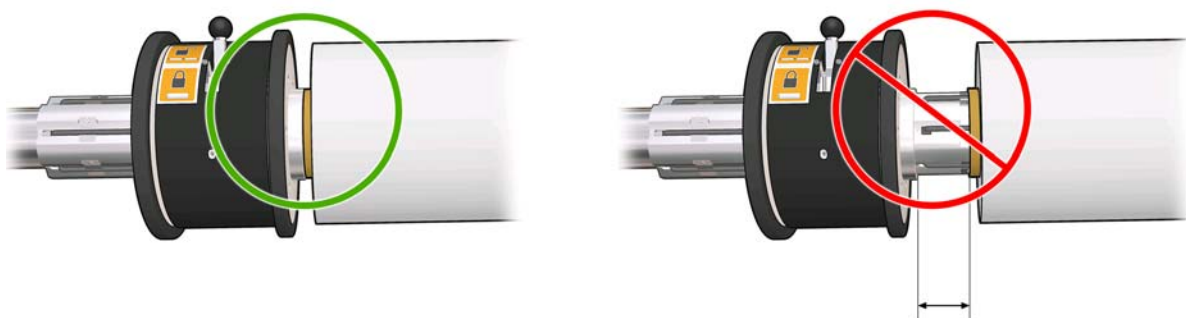
9. 右側のロール紙の端がスピンドルの右端の最大許容距離内にあることを確認します。つまり、ギアと破線の間にあることを確認します。



10. ロールの芯がハブにしっかりと収まっていることを確認します。



11. ロールの芯がディファレンシャル ハブにしっかりと収まっていることを確認します。



12. スピンドルをプリンタの背面に取り付け、スピンドルのラッチを固定します。

13. 同じ手順でアウトプット スピンドルをプリンタの前面に取り付けます。ただし、印刷済みの素材を受け取るために2つの空の芯を取り付けたスピンドルを取り付けます。

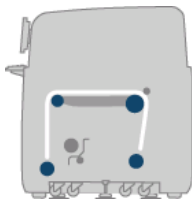
## ロール紙をプリンタに取り付ける

素材を取り付けるときの目標は、素材の幅全体および経路に沿って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。素材をプリンタに取り付ける3つの設定があります。

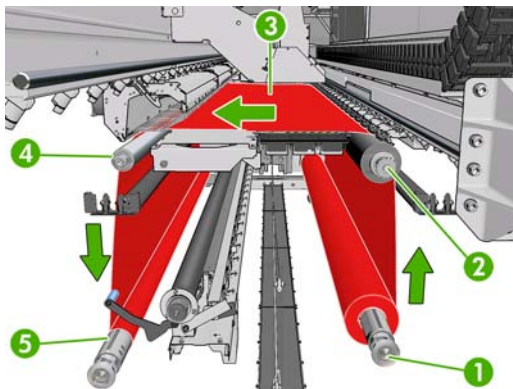
- ロールへの巻き取り設定
- デュアルロールへの巻き取り設定 (LX850のみ、LX820用アクセサリ)
- フリーフォールへの巻き取り設定 (LX850のみ)

これらの設定の種類それぞれに、**素材取り付けツール**があり、素材をより早く簡単に取り付けられるようにします。[57 ページの「ロール紙を「素材取り付けツール」で取り付ける」](#)を参照してください。

### ロールの取り付け (ロールへの巻き取り設定)



素材のロールは背面のスピンドルに取り付けて、前面のスピンドルで回収します。素材はリア 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 ローラー上 (4) を通って、フロント スピンドル (5) に戻ります。



**注記：** 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。ピンチはキャリッジ ビームを移動するときには上げて、印刷中や素材を確認するときは下げてください。そうしないとメッセージが表示されます。素材送りの精度は、素材送りセンサーによって制御されています。センサーが感知できない素材については、メイン ローラーの動きを検出して制御します。

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)。[34 ページの「ロール紙をスピンドルに取り付ける」](#)を参照してください。

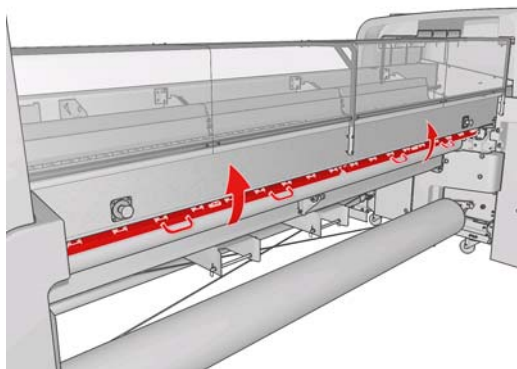
☞ **注記：** アウトプット ロールには、インプット側の芯と同じ長さの空の芯を 1 つ使用します。同じスピンドルに複数の短い芯を使用しないでください。素材送りに問題が発生する可能性があります。

☞ **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。フォークリフトなどの機材を使用してそれらを適切な位置に移動することをお勧めします。そのようにしない場合は、一方の端を持ち上げてプリンタに置き、次にもう一方の端を持ち上げてプリンタに置きます。

1. HP 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. 印刷プラテンの素材のエッジホルダーを取り外し、素材の取り付け時にじゃまにならないように横に置きます。

△ **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。

3. プリンタ背面の素材押さえハンドルを持ち上げます。



4. フロントパネルに移動し、**[キャリッジ ビーム位置] - [最も高い位置に移動]** を選択します。

Carriage beam position

▶ Move to highest position

▶ Move to printing (custom)

▶ Move to printing (normal)

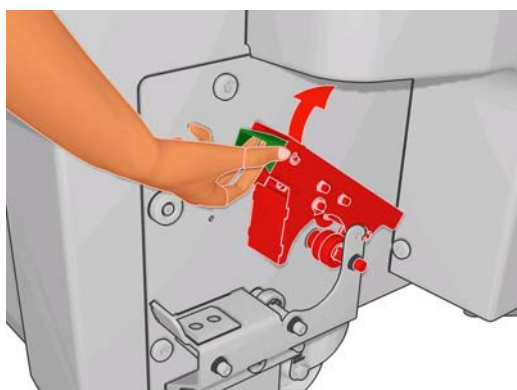
プリンタによりキャリッジ ビームが上がるため、素材の挿入が簡単になります。このプロセスを完了するには、約 2 分かかります。この間に、インプット ロールとアウトプット ロールを取り付けることができます。

☞ **注記：** キャリッジ ビームが上がっている間に、**キャンセル** ボタンを押すと停止できます。

☞ **ヒント：** 素材取り付けツールを使用する場合は、キャリッジ ビームを上げる必要はありません。

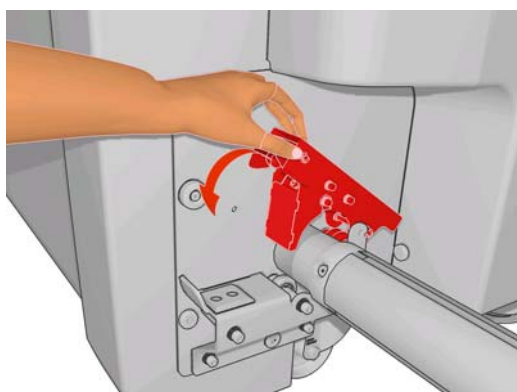
5. 新しいロール紙をスピンドルのギアの付いた側が左になるように、プリンタ背面のスピンドルに置きます。
6. スピンドルの両端をプリンタ背面にある台の上に置きます。衝撃を吸収するため、プラスチックのパッドが付いています。

7. スピンドル両端のラッチを開いて (閉じている場合)、スピンドル上のロール紙をプリンタに押し込みます。



8. ラッチを閉じて、スピンドルを適切な位置に固定します。


💡 **ヒント：** ギア側のラッチを閉じることができない場合、スピンドルを側面のプレートの方  
向にずらして、エンド フランジがベアリングに乗らないようにしてください。

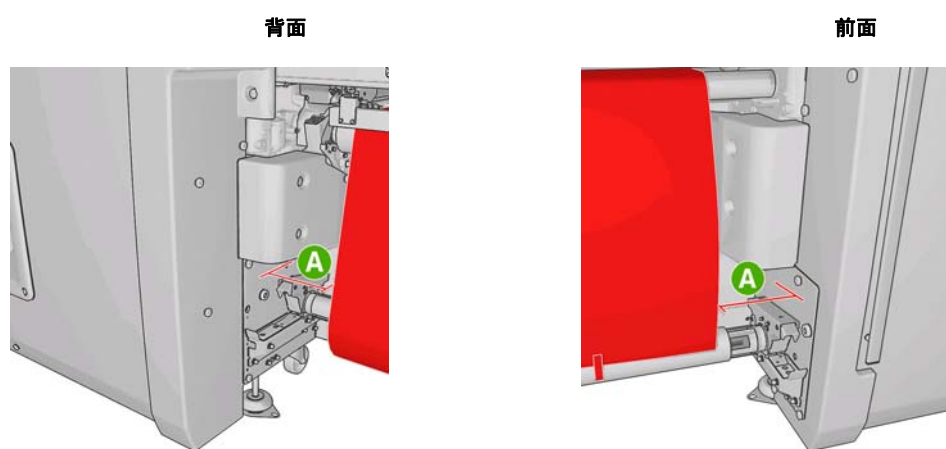



9. 同じ方法で、空の芯を取り付けたスピンドルをプリンタ前面に取り付けます。ここでは、スピンドルのギア側の末端を右側にします。
10. プリンタによるキャリッジ ビームの上昇が完了したことを確認します。
11. 硬化プレートが、取り付けている素材に対して正しい位置であることを確認します (33 ページの「硬化プレート」を参照)。
12. 素材の先端をプリンタのアウトプット ロールに通します。



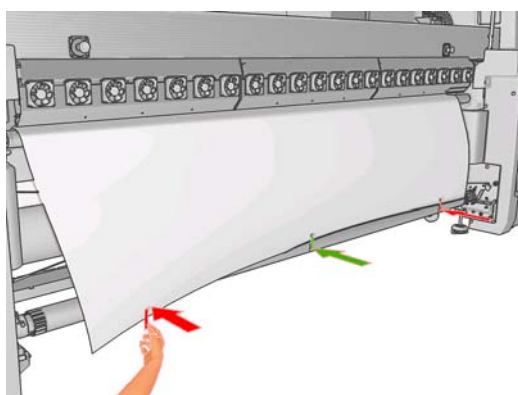
13. プリンタの前面に移動したとき、引き出した素材の長さが足りない場合は、素材をもう少し引き出せるように、フロントパネルの【メイン ローラー モーションの開始】を選択します。素材は引っ張ってロールから引き出してください。
14. ビニール素材を LX850 プリンタに取り付ける場合は、インク コレクター キットのアウトプット誘導を使用してしわを最小限に抑えることをお勧めします。
15. プリンタの背面で、プリンタの左側のプレートと素材の左端との間の距離を測定します。この距離は、最低 145mm (5.7 インチ) が必要です。それより少ないと、素材が印刷領域から外れて、プリンタ カバーに触れる可能性があります。
16. プリンタの前面で、右側のプレートからの距離 (A) が、インプット側で測定した距離と同じになるように、空の芯に取り付けた素材の右端を配置します。

 **注記：** 弾性のない素材を取り付けるときは、背面プレートからの距離と前面プレートからの距離が 2 ~ 3mm (0.01 インチ) 異なっても、ゆがみやしわは発生しません。





 **ヒント：** 素材の幅全体でテンションを均一にすることが重要です。このための 1 つの方法として、素材の前端の中央を持って左右に数回交互に振ると同時に、アウトプット スピンドルの芯に達するまで素材を引っ張ることができます。

17. 素材のテンションが均一の場合、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。

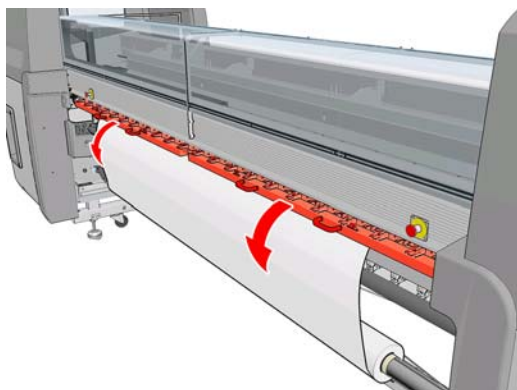


18. フロントパネルに移動して、【キャリッジ ビーム位置】 - 【印刷位置 (標準) に移動】を選択し、キャリッジ ビームを通常の位置に下げて、素材に近づけます。このプロセスを完了するには、約 2 分かかります。


 **注記：** [印刷位置 (カスタム) に移動] の位置では、厚い素材や印刷領域にしわが出る可能性がある素材にプリントヘッドから素材までの距離を設定して、インクによる汚れをなくすことができます。素材からプリントヘッドを上げると、印刷品質が低下することがある点に注意してください。

 **警告！** キャリッジ ビームの降下中は、プリンタ内に手などを挿入しないでください。

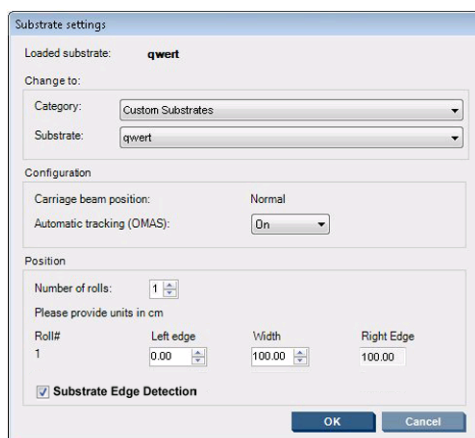
19. プリンタ背面の素材押さえハンドルを下げます。ハンドルを下げるのを忘れると、アラートが表示されます。



20. フチ無し印刷を使用する場合は、素材のエッジホルダーを使用しないで、[印刷位置 (カスタム) に移動] を使用してキャリッジを上げます。エッジホルダーは取り外さずに、それぞれプラテンの端まで横に移動するだけにしてください。
21. フチ無し印刷を使用しない場合は、素材のエッジホルダーを使用して、印刷時に素材の端が持ち上がって詰まらないようにします。[27 ページの「素材のエッジホルダー」](#)を参照してください。
22. HP Internal Print Server に移動し、[取り付け] 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 (1 ~ 2 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、必要な情報を手動で入力するように要求するメッセージが表示されます。硬化モジュールのスケールを使用して、HP Internal Print Server に手動で入力する右端の値を確認します。

23. HP 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。



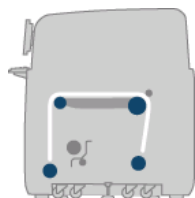
[取付済の素材] ウィンドウの内容は、素材が取り付けられ確認されたときに、自動的に決定します。ただし、プリンタが素材の端を検出できない場合 (透明な素材の場合など)、プリンタのサイドプレートから左端までの距離を測定して、[左端] フィールドと [幅] フィールドに入力する必要があります。

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、[22 ページの「素材のヒント」](#)を参照してください。

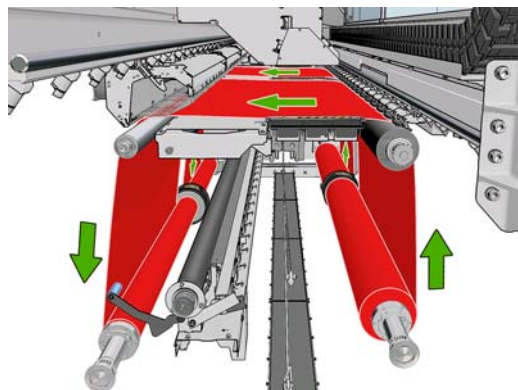
この時点で、素材送りの検出に関するアラートが表示されることがあります。自動検出をオフにする場合の詳細については、[68 ページの「新しいプリセットの設定を微調整します。」](#)および『メンテナンスおよびトラブルシューティングガイド』を参照してください。

これでプリンタの印刷準備ができました。

## ロールの取り付け (デュアルロールへの巻き取り設定)



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。素材はリア スピンドルからメイン ローラー上、プラテン上、フロント ローラーを通過して、フロント スピンドルに戻ります。



**注記：** 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。[34 ページの「ロール紙をスピンドルに取り付ける」](#)を参照してください。

1. HP 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. 印刷プラテンの素材のエッジホルダーを取り外し、素材の取り付け時にじゃまにならないように横に置きます。

△ **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。

3. プリンタ背面の素材押さえハンドルを持ち上げます。
4. キャリッジビームを上げる必要がある場合は、フロントパネルに移動して、[キャリッジビーム位置] - [最も高い位置に移動] を選択します。このプロセスを完了するには、約2分かかります。

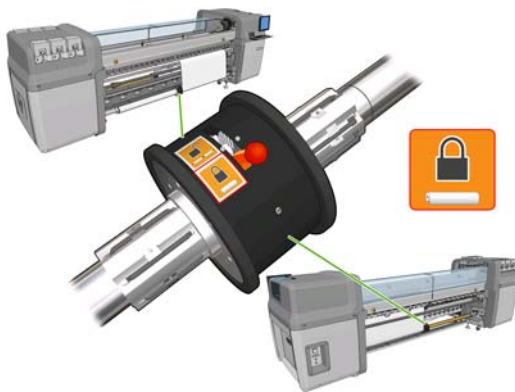
Carriage beam position

- ▶ Move to highest position
- ▶ Move to printing (custom)
- ▶ Move to printing (normal)

プリンタによりキャリッジビームが上がるため、素材の挿入が簡単になります。このプロセスを完了するには、約2分かかります。この間に、インプットロールとアウトプットロールを取り付けることができます。

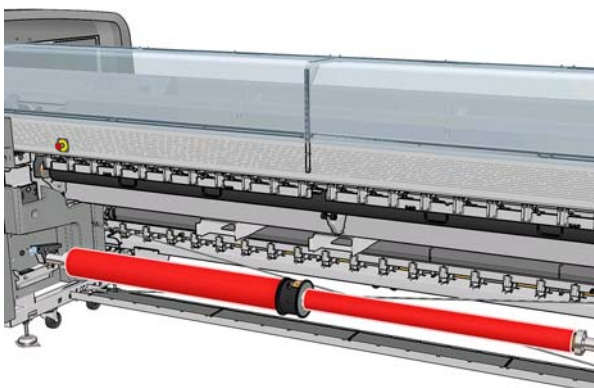
🔒 **注記：** キャリッジビームが上がっている間に、**キャンセル** ボタンを押すと停止できます。

5. 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。

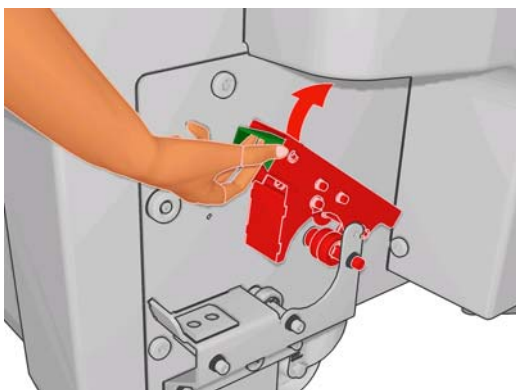


6. 新しいロール紙をスピンドルのギアの付いた側が左になるように、プリンタ背面のスピンドルに置きます。

7. 2つのロールの長さが異なる場合は、プリンタの前面から確認できるように長い方のロールを右側に置き、背面から確認できるように短い方を左側に置きます。

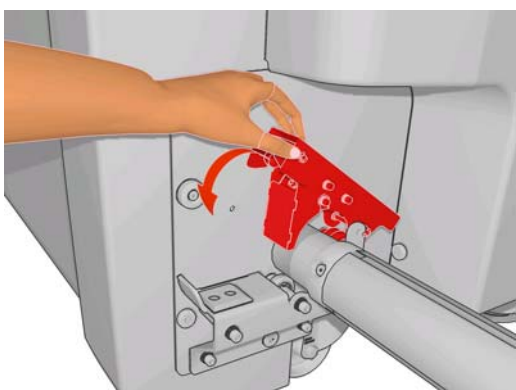


8. スピンドルの両端をプリンタ背面にある台の上に置きます。衝撃を吸収するため、プラスチックのパッドが付いています。
9. スピンドル両端のラッチを開いて (閉じている場合)、スピンドル上のロール紙をプリンタに押し込みます。



10. ラッチを閉じて、スピンドルを適切な位置に固定します。

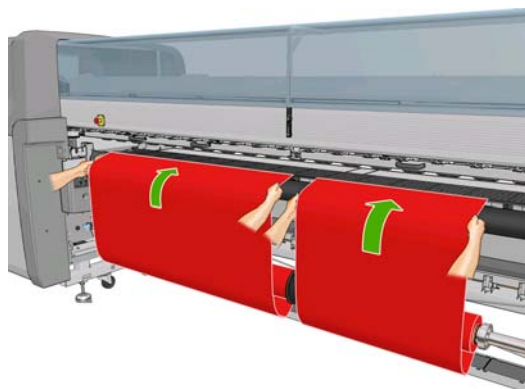
※ **ヒント:** ギア側のラッチを閉じることができない場合、スピンドルを側面のプレートの方向にずらして、エンド フランジがベアリングに乗らないようにしてください。




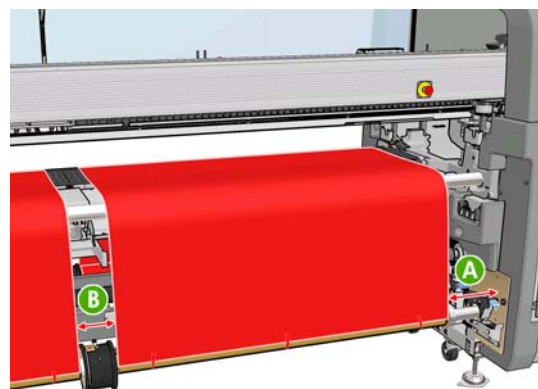
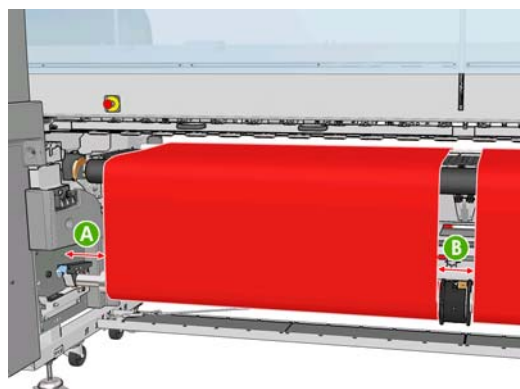
11. 同じ方法で、空の芯を取り付けたスピンドルをプリンタ前面に取り付けます。ここでは、スピンドルのギア側の末端を右側にします。
12. プリンタによるキャリッジ ビームの上昇が完了したことを確認します。

13. 両方のロール紙の先端をプリンタを経てアウトプット スピンドルに通します。

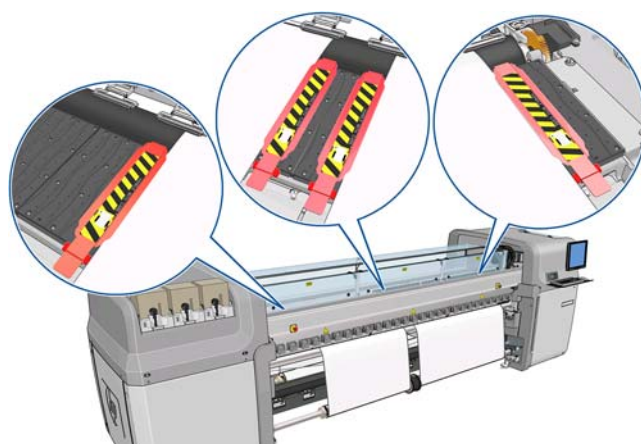
💡 **ヒント：** この操作は 2 人で行うことをお勧めします (ロールごとに 1 人)。



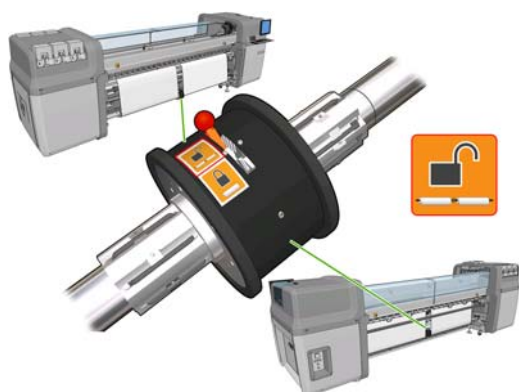
14. プリンタの前面に移動したとき、引き出した素材の長さが足りない場合は、素材をもう少し引き出せるように、フロントパネルの [素材] メニュー  から [メイン ローラー モーションの開始] を選択します。素材は引っ張ってロールから引き出してください。
15. 2つの素材ロールの先端をアウトプット スピンドルの空の芯にテーピングする前に、2つのロールのインプット スピンドルの位置とアウトプット スピンドルの位置が同じであることを測定によって確認します。




16. 両方のロール紙の先端をアウトプット スピンドルの空の芯にテーピングします。
17. 4つのエッジホルダーを取り付けます。27 ページの「[素材のエッジホルダー](#)」を参照してください。





18. インพุット スピンドルとアウトプット 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。




19. フロントパネルに移動して、[キャリッジ ビーム位置] - [印刷位置 (標準) に移動] を選択し、キャリッジ ビームを通常の位置に下げて、素材に近づけます。このプロセスを完了するには、約 2 分かかります。

 **注記：** [印刷位置 (カスタム) に移動] の位置では、厚い素材や印刷領域にしわが出る可能性がある素材にプリントヘッドから素材までの距離を設定して、インクによる汚れをなくすことができます。素材からプリントヘッドを上げると、印刷品質が低下することがある点に注意してください。

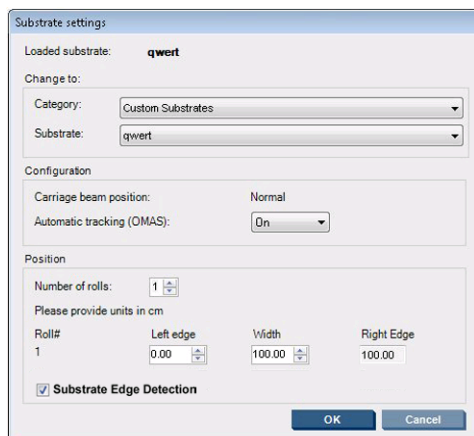
 **警告！** キャリッジ ビームの降下中は、プリンタ内に手などを挿入しないでください。

 **注記：** 素材詰まりのリスクを削減するために、粘着紙などの重いロール紙に印刷する場合は、アウトプット誘導を追加し、バキューム レベルを上げることをお勧めします

20. HP Internal Print Server に移動し、[取り付け] 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 (1 ~ 2 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、必要な情報を手動で入力するように要求するメッセージが表示されます。硬化モジュールのスケールを使用して、HP Internal Print Server に手動で入力する右端の値を確認します。

21. HP 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。



[取付済の素材] ウィンドウの内容は、素材が取り付けられ確認されたときに、自動的に決定します。ただし、プリンタが素材の端を検出できない場合 (透明な素材の場合など)、プリンタのサイドプレートから左端までの距離を測定して、[左端] フィールドと [幅] フィールドに入力する必要があります。

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、[22 ページの「素材のヒント」](#)を参照してください。

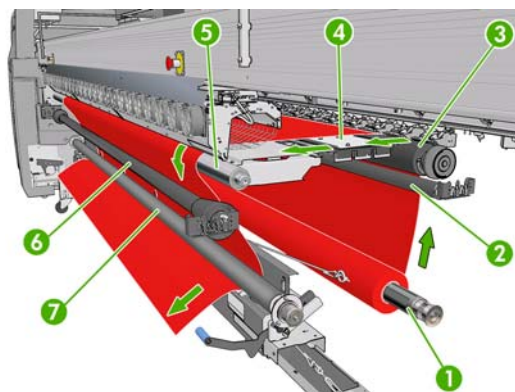
この時点で、素材送りの検出に関するアラートが表示されることがあります。自動検出をオフにする場合の詳細については、[68 ページの「新しいプリセットの設定を微調整します。」](#)および『メンテナンスおよびトラブルシューティングガイド』を参照してください。

これでプリンタの印刷準備ができました。

## ロールの取り付け (フリーフォールへの巻き取り設定) (LX850 のみ)



素材のロールは背面のスピンドルに取り付けます。印刷済み素材は、プリンタの前面のフロアに重ねて置かれます。素材はリア 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 ローラー上 (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。浸透性の素材を印刷する場合は、誘導ローラー (2 および 6) とインク コレクターを取り付けます。



- ☞ **注記：** 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。

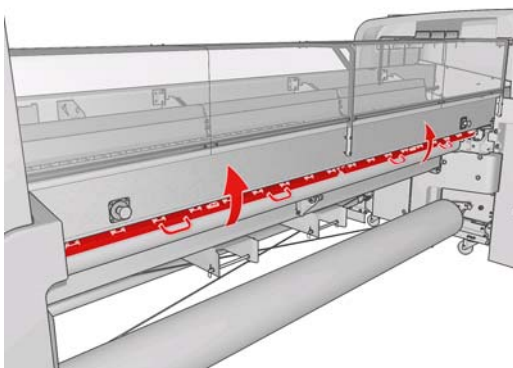
ロールをプリンタに取り付ける前に、ロールをインプット スピンドルに取り付けておく必要があります。[34 ページの「ロール紙をスピンドルに取り付ける」](#)を参照してください。

- ☞ **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。フォークリフトなどの機材を使用してそれらを適切な位置に移動することをお勧めします。そのようにしない場合は、一方の端を持ち上げてプリンタに置き、次にもう一方の端を持ち上げてプリンタに置きます。

1. HP 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. 印刷プラテンの素材のエッジホルダーを取り外し、素材の取り付け時にじゃまにならないように横に置きます。

- △ **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。

3. プリンタ背面の素材押さえハンドルを持ち上げます。



4. フロントパネルに移動し、**[キャリッジ ビーム位置] - [最も高い位置に移動]** を選択します。

Carriage beam position

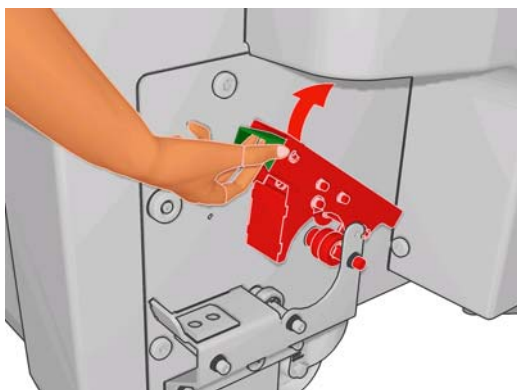
- ▶ Move to highest position
- ▶ Move to printing (custom)
- ▶ Move to printing (normal)

プリンタによりキャリッジ ビームが上がるため、素材の挿入が簡単になります。このプロセスを完了するには、約 2 分かかります。この間に、インプット ロールを取り付けることができます。


- ☞ **注記：** キャリッジ ビームが上がっている間に、**キャンセル** ボタンを押すと停止できます。

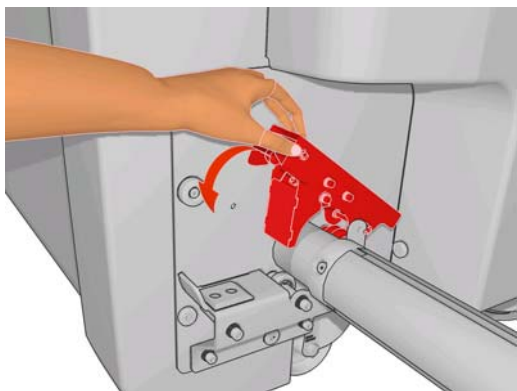
5. 新しいロール紙をスピンドルのギアの付いた側が左になるように、プリンタ背面のスピンドルに置きます。
6. スピンドルの両端をプリンタ背面にある台の上に置きます。衝撃を吸収するため、プラスチックのパッドが付いています。

7. スピンドル両端のラッチを開いて (閉じている場合)、スピンドル上のロール紙をプリンタに押し込みます。

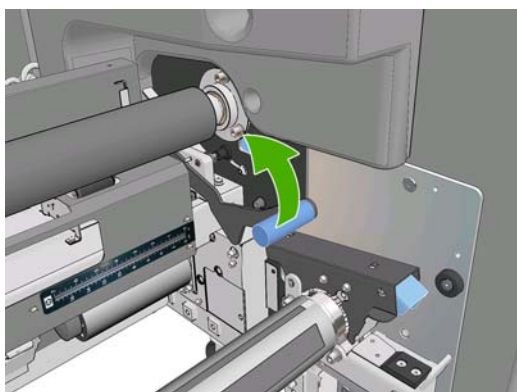


8. ラッチを閉じて、スピンドルを適切な位置に固定します。

 **ヒント：** ギア側のラッチを閉じることができない場合、スピンドルを側面のプレートの方向にずらして、エンド フランジがベアリングに乗らないようにしてください。

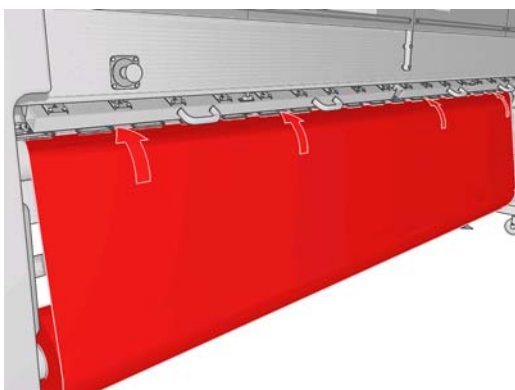


9. プリンタによるキャリッジ ビームの上昇が完了したことを確認します。  
10. プリンタの背面に移動し、テンション ローラーのレバーが上がっていることを確認します。



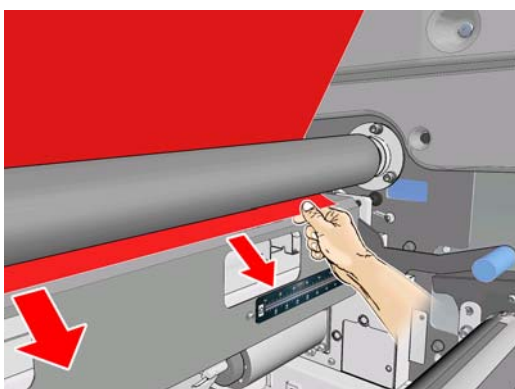
 **注記：** テンション ローラーが使用中でない限り、レバーは常に上がっている必要があります。

11. 素材の先端をプリンタに渡し、メイン ローラーの上、フロント ローラーの上を経てテンション ローラーまで通します。



12. プリンタの前面に移動したとき、引き出した素材の長さが足りない場合は、素材をもう少し引き出せるように、[メイン ローラー モーションの開始] を選択します。素材は引っ張ってロールから引き出してください。

※ **ヒント：** 素材の先端をテンション ローラーに渡したら、フロント ローラーとテンション ローラーの間に余分な素材がないことが重要です。ただし、この段階では、フロント ローラーの前に余分な素材を置くことができます。素材の先端をテンション ローラーに渡したら、こわばった素材をフロント ローラーのところで下に巻き取るか、ローラー付近の素材ガイドに設置された穴を通過してテンション ローラーの下からたわんだ素材を引き出します。



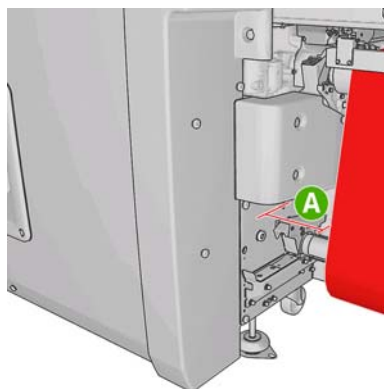
13. プリンタの背面で、プリンタの左側のプレートと素材の左端との間の距離を測定します。この距離は、最低 145mm (5.7 インチ) が必要です。それより少ないと、素材が印刷領域から外れて、プリンタ カバーに触れる可能性があります。
14. プリンタの前面で、右側のプレートからの距離 (A) が、インプット側で測定した距離と同じになるように、テンション ローラーに取り付けた素材の右端を配置します。

☞ **注記：** テンション ローラーの前面の右側のプレートに四角のくぼみがあります。素材の端とこのくぼみの内側との距離を測定する必要があります。

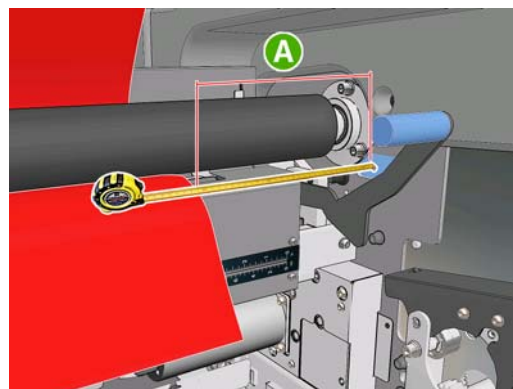
**注記：** 弾性のない素材を取り付けるときは、背面プレートからの距離と前面プレートからの距離が 2 ~ 3mm (0.01 インチ) 異なっても、ゆがみやしわは発生しません。



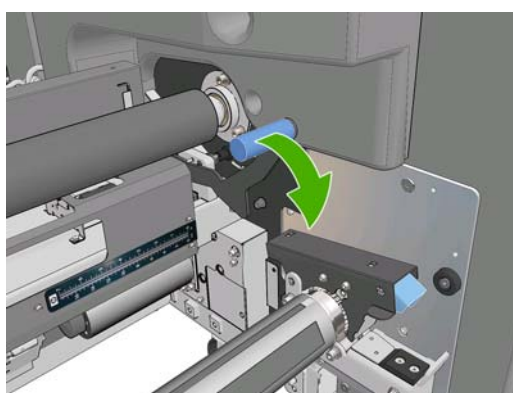
背面



前面



15. 素材の端が正しく位置決めされ、素材が等しく張られている場合は、テンション ローラーのレバーを下げます。

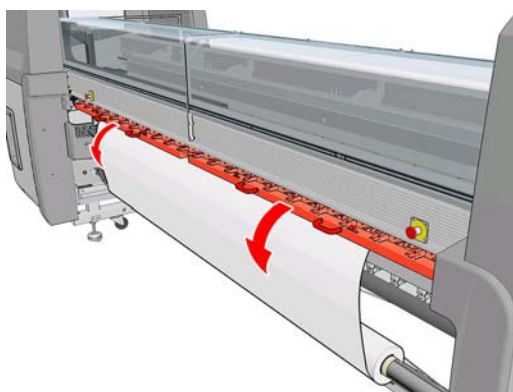


16. フロントパネルに移動して、[キャリッジ ビーム位置] - [印刷位置 (標準) に移動] を選択し、キャリッジ ビームを通常の位置に下げて、素材に近づけます。このプロセスを完了するには、約 2 分かかります。

📖 **注記：** [印刷位置 (カスタム) に移動] の位置では、厚い素材や印刷領域にしわが出る可能性がある素材にプリントヘッドから素材までの距離を設定して、インクによる汚れをなくすことができます。素材からプリントヘッドを上げると、印刷品質が低下することがある点に注意してください。

⚠ **警告！** キャリッジ ビームの降下中は、プリンタ内に手などを挿入しないでください。

17. プリンタ背面の素材押さえハンドルを下げます。ハンドルを下げるのを忘れると、アラートが表示されます。



18. フチ無し印刷を使用する場合は、素材のエッジホルダーを使用しないで、**[印刷位置 (カスタム) に移動]** を使用してキャリッジを上げます。エッジホルダーは取り外さずに、それぞれプラテンの端まで横に移動するだけにしてください。
19. フチ無し印刷を使用しない場合は、素材のエッジホルダーを使用して、印刷時に素材の端が持ち上がって詰まらないようにします。[27 ページの「素材のエッジホルダー」](#)を参照してください。
20. HP Internal Print Server に移動し、**[取り付け]** ボタンを押します。プリンタのインプットロールが回転し、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 (1 ~ 2 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、必要な情報を手動で入力するように要求するメッセージが表示されます。硬化モジュールのスケールを使用して、HP Internal Print Server に手動で入力する右端の値を確認します。

21. HP 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。

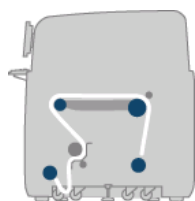
[取付済の素材] ウィンドウの内容は、素材が取り付けられ確認されたときに、自動的に決定します。ただし、プリンタが素材の端を検出できない場合 (透明な素材の場合など)、プリンタのサイドプレートから左端までの距離を測定して、[左端] フィールドと [幅] フィールドに入力する必要があります。

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、[22 ページの「素材のヒント」](#)を参照してください。

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。自動検出をオフにする場合の詳細については、[68 ページの「新しいプリセットの設定を微調整します。」](#)および『メンテナンスおよびトラブルシューティングガイド』を参照してください。

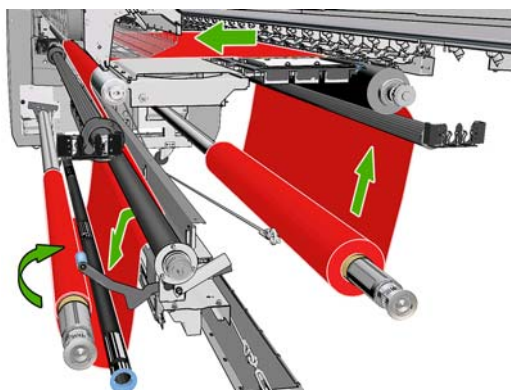
これでプリンタの印刷準備ができました。

## ロールの取り付け (コレクターを使用したフリーフォールへの巻き取り設定) (LX850 のみ)



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。

次の図は、浸透性の素材の単一ロールを使用した設定を示します。この場合は、インク コレクター キットが取り付けられています。



※ **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。

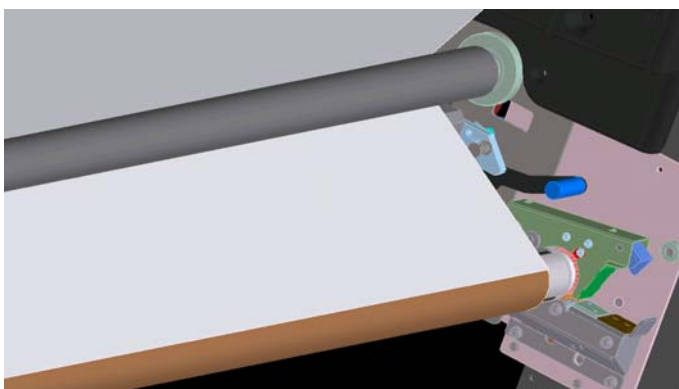
素材の取り付けを開始する前に、素材の幅に合うように正しい長さのループ シェイパを選択します。次のチューブが提供されているため、さまざまな長さのループ シェイパを作成できます。

- 152mm (6 インチ) のチューブ 1 つ
- 203mm (8 インチ) のチューブ 2 つ
- 305mm (12 インチ) のチューブ 1 つ
- 610mm (24 インチ) のチューブ 1 つ
- 1067mm (42 インチ) 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

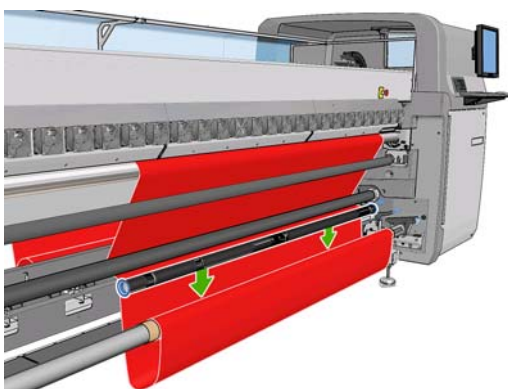
たとえば、次のループ シェイパを作成できます。


- 914 mm (36 インチ) :610mm (24 インチ) チューブと 305mm (12 インチ) チューブ
- 1016 mm (40 インチ) :610mm (24 インチ) チューブ 1 つと 203mm (8 インチ) チューブ 2 つ
- 1270mm (50 インチ) :1067mm (42 インチ) チューブと 203mm (8 インチ) チューブ
- 1372mm (54 インチ) :1067mm (42 インチ) チューブと 305mm (12 インチ) チューブ
- 1524mm (60 インチ) :1067mm (42 インチ)、305mm (12 インチ)、および 152mm (6 インチ) のチューブ
- 1829mm (72 インチ) :1067mm (42 インチ)、610mm (24 インチ)、および 152mm (6 インチ) のチューブ
- 1981mm (78 インチ) :1067mm (42 インチ) チューブ 1 つ、610mm (24 インチ) チューブ 1 つ、および 152mm (6 インチ) チューブ 2 つ
- 2032mm (80 インチ) :1067mm (42 インチ)、610mm (24 インチ)、203mm (8 インチ)、および 152mm (6 インチ) の各チューブ
- 2489mm (98 インチ) :1067mm (42 インチ) チューブ 2 つ、203mm (8 インチ) チューブ 1 つ、および 152mm (6 インチ) チューブ 1 つ

- 2642mm (104 インチ) :1067mm (42 インチ) チューブ 2 つ、305mm (12 インチ) チューブ 1 つ、および 203mm (8 インチ) チューブ 1 つ
  - 3200mm (126 インチ) :1067mm (42 インチ) チューブ 2 つ、610mm (24 インチ) チューブ 1 つ、305mm (12 インチ) チューブ 1 つ、および 152mm (6 インチ) 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. 素材の芯をコレクター 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. フロントパネルのボタンを使用して、素材の先端をコレクターの芯まで送ります。
  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. フロントパネルのボタンを再度使用して、素材ループがテンション ロール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：** ループ検出がプリンタの右側で行われるため、足や他の物体を右側のコレクターの下に置かないでください。

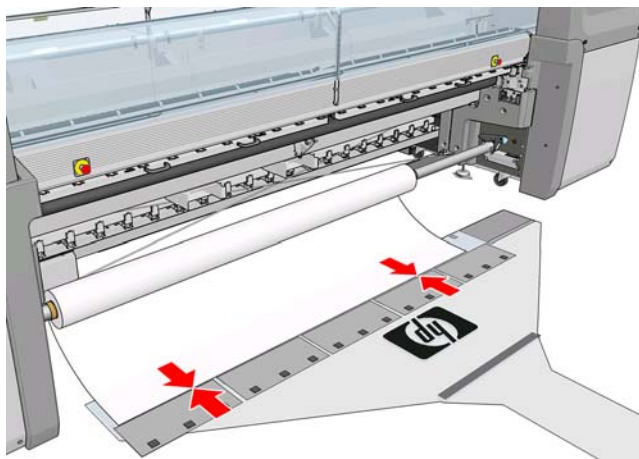
7. HP Internal Print Server に移動し、**[コレクターの有効化]** ボタンを押します。
8. 巻き取り方向を選択します。**[Outwards]** (外側) をお勧めします。これを選択すると、最大直径 230mm (9 インチ) のアウトプット ロールが可能です。**[Inwards]** (内側) を選択すると、アウトプット ロールの直径は、150mm (5.9 インチ) に制限されます。

 **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。

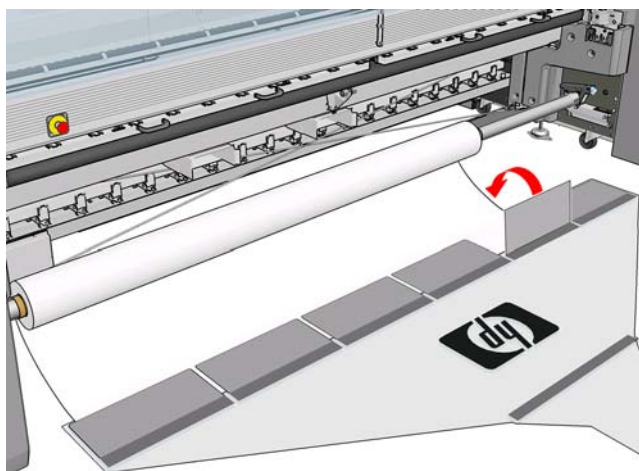
## ロール紙を「素材取り付けツール」で取り付ける


素材取り付けツールを使用すれば、キャリッジ ビームを上げる必要がないので、プリンタに素材をより早く取り付けることができます。ここで説明している例では、経路から素材を取り付けていますが、ツールを使用してフリーフォールへの巻き取り設定から素材を取り付けることもできます。

1. フロントパネルのボタンを使用して、素材の先端を床面まで送ります。
2. 取り付けツールには、磁石の付いた素材カバーがあり、カバーを開いて、素材の先端をカバーに挿入します。

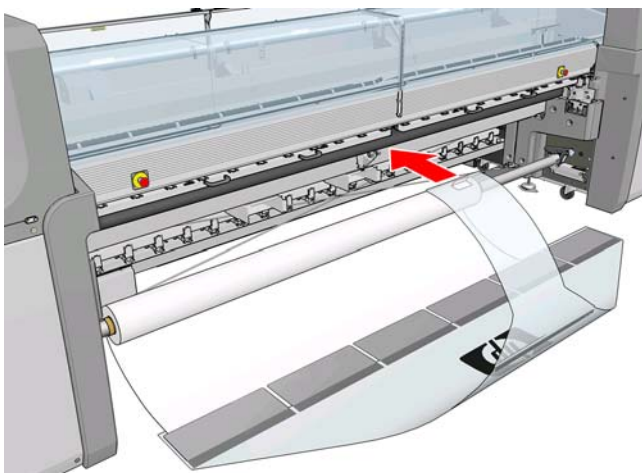


3. 素材の先端のカバーを閉じます。



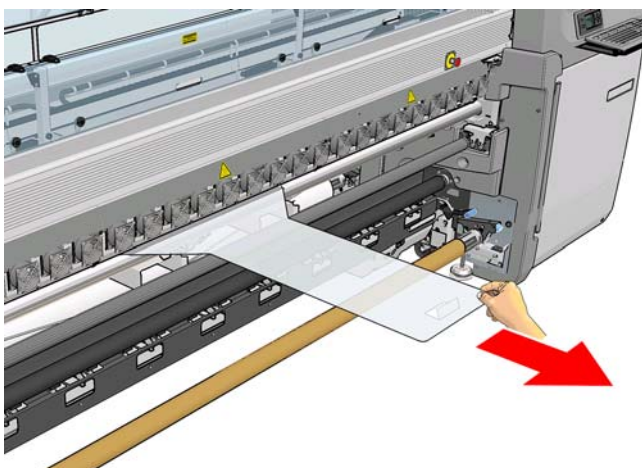
 **注記：** 素材経路から素材を押す前に素材エッジホルダーが横に移動できることを確認します。

4. 素材取り付けツールのタブを素材経路に挿入し、反対側に現れるまで押し続けます。素材を移動を使用するか、または素材インプット スピンドルを手動で回転させて、もう少し素材を送ることができます。

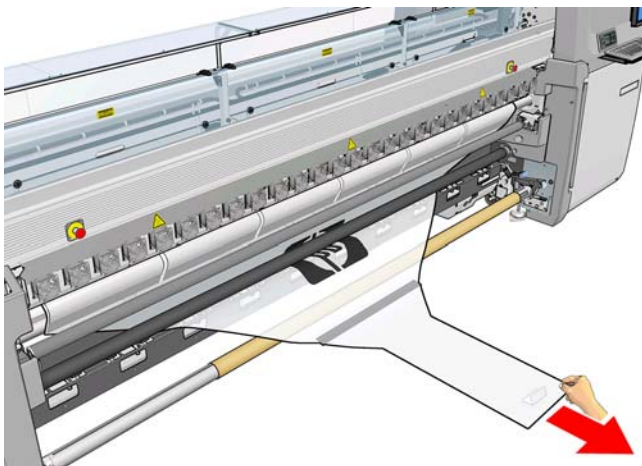


5. 素材取り付けツールのタブを素材経路から引っ張ると、素材が続きます。素材を引っ張る必要がある場合は、素材を移動 キーを使用してより多くの素材を送ることができます。

△ **警告!** タブの穴を使用してツールを引っ張ったり、エッジを掴んだりしないでください。



6. 素材取り付けツールのタブを素材経路から引っ張ります。素材がプリンタの素材経路から完全に引っ張られると、磁石の付いた素材カバーが開いて素材を解放します。



素材取り付けツールは、プリンタの下に格納できます。

## 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。

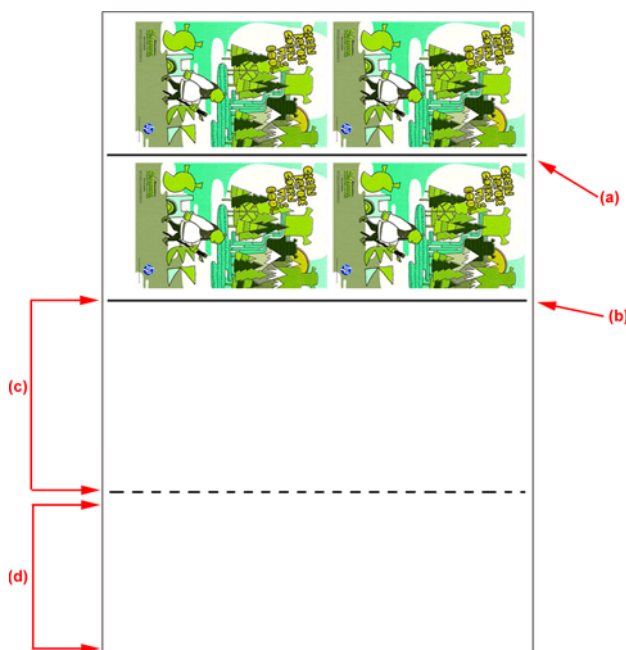
両面印刷には、ロールへの巻き取り設定をお勧めします。デュアルロール スピンドルまたはインクコレクター キットの使用中は、両面印刷は実行できません。

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 (以下の (a) と (b) を参照) が、自動的に印刷されます。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であるため、無効にすることができます。



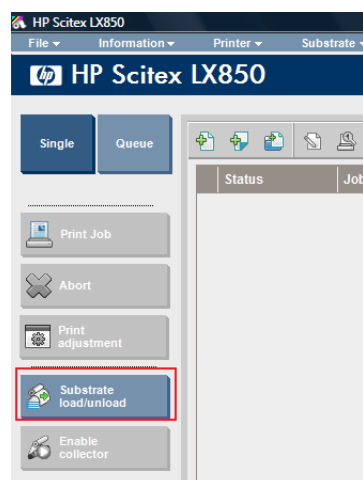
### A面取り付けと印刷

1. ロールへの巻き取り設定を取り付けます(39 ページの「[ロールの取り付け \(ロールへの巻き取り設定\)](#)」を参照)。

☞ **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面を印刷する前に、素材送りキャリブレーションや動的カラー登録などの標準キャリブレーションを実行することをお勧めします (『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照)。

3. A面の環境設定を定義し (90 ページの「両面」を参照)、[印刷] ボタンを選択します。
4. 素材を取り外す前に、IPS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、画面の指示に従います。

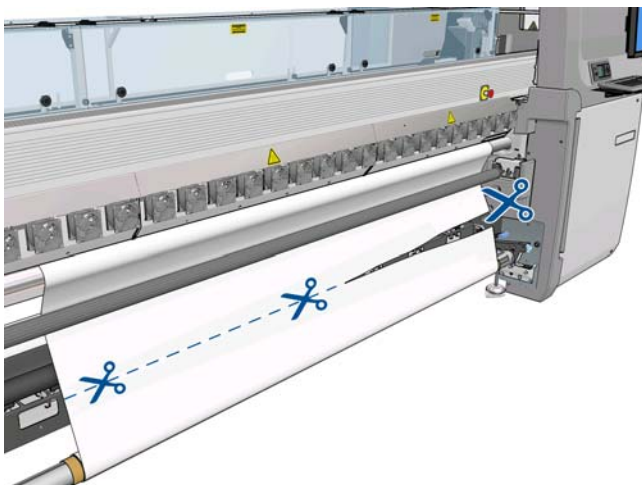


**注記：** 両面印刷、A面およびB面について、ジョブを定義する必要があります。この情報はジョブが印刷プロパティでジョブを印刷している間、使用できます。

**注記：** チェックボックス **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** を選択することを強くお勧めします。91 ページの **両面ジョブの定義** を参照してください。

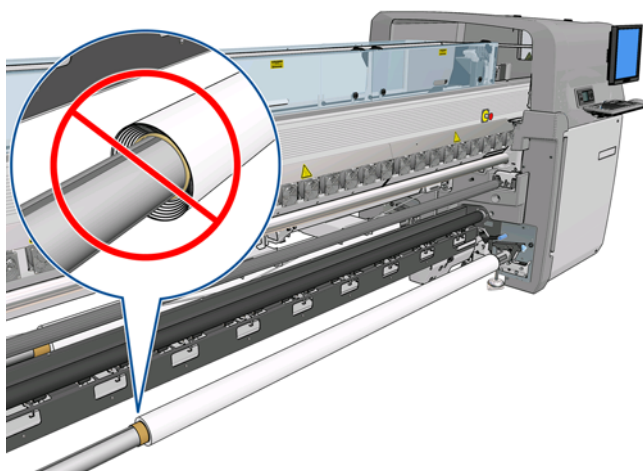
## A面取り外す

1. アウトプット ロール近くで素材をカットします。

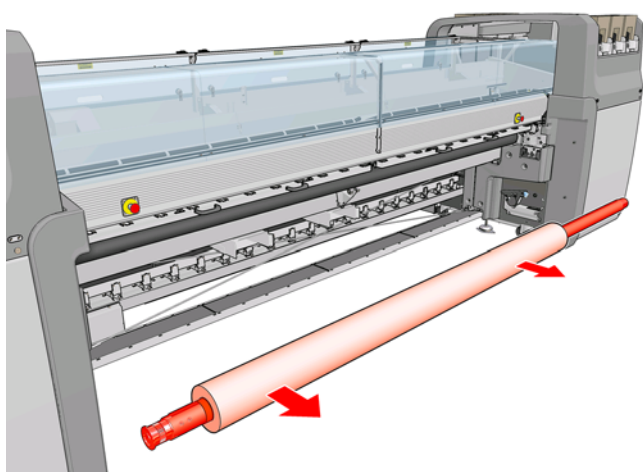




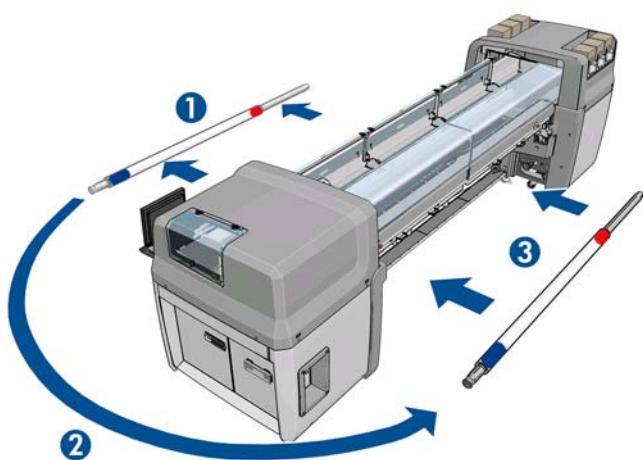
2. アウトプット スピンドルに素材を集めます。はまり込みがないように、スピンドルに素材が正しく集められているか確認します。



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)。 **同じ方向を維持:** 青と赤で以下に示すように、左エッジは常に左側です。

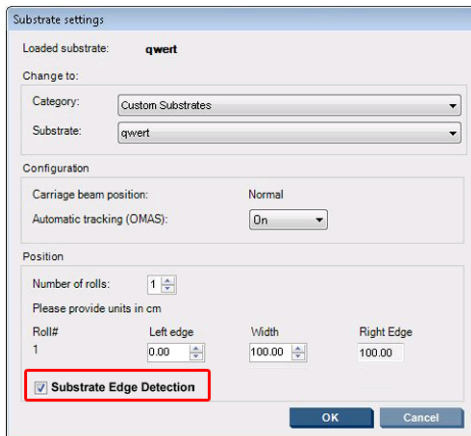


5. 完了したら、IPS ウィンドウの **【完了】** をクリックして確定します。

## B 面：取り付けと印刷

1. ロール紙を取り付ける (ロールへの巻き取り設定)39 ページの「ロールの取り付け (ロールへの巻き取り設定)」

 **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。



Substrate settings

Loaded substrate: **qwert**

Change to:

Category: Custom Substrates

Substrate: qwert

Configuration

Carriage beam position: Normal

Automatic tracking (OMAS): On

Position

Number of rolls: 1

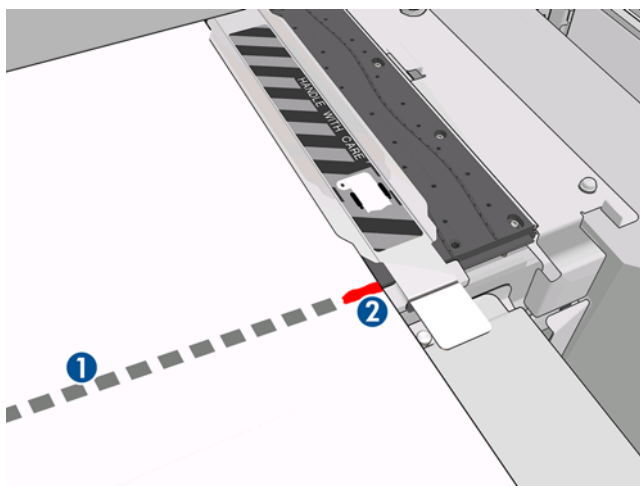
Please provide units in cm

Roll#	Left edge	Width	Right Edge
1	0.00	100.00	100.00

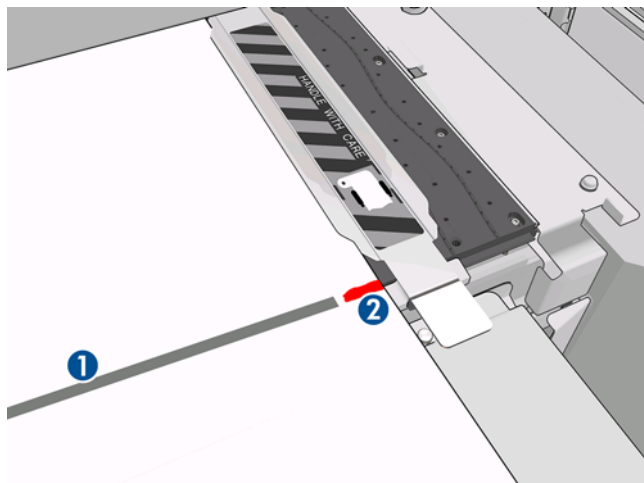
Substrate Edge Detection

OK Cancel

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 スペースが選択されている場合:
    - 点線を調整します。
    - キャリブレーションの実行: 動的カラー登録と素材送りの補正 (『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照)



- イメージ登録線 (連続した線) を調整します。



☞ **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 (90 ページの「両面」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。

プリンタはイメージ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. ロール紙を取り外します (次を参照)。

## ロール紙を取り外す

1. HP Internal Print Server に移動して、[素材] - [取り付け/取り外し] - [取り外し] を選択します。
2. プリンタ背面の素材押さえハンドルを持ち上げます。
3. キャリッジ ビームを上げる必要がある場合は、フロントパネルに移動して、[キャリッジ ビーム位置] - [最も高い位置に移動] 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：** キャリッジ ビームの位置が適切である場合は、キャンセル ボタンを押すと停止できます。

**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。

4. キャリッジが上がったら、素材をカットします。
5. フロントパネルで [アウトプット スピンドルの回転] を選択して、素材をアウトプット ロールに巻き付けます。キャンセル ボタンを押して、巻き付けを停止します。
6. フロント ラッチを開けて、プリンタからアウトプット ロールを取り外します。
7. ロールからスピンドルを取り外します。

8. フロントパネルで【**インプット スピンドルの回転**】を選択して、素材をインプット ロールに巻き戻します。**キャンセル** ボタンを押して、巻き戻しを停止します。
9. リア ラッチを開けて、プリンタからインプット ロールを取り外します。
10. ロールからスピンドルを取り外します。

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。

## 素材に関する情報を表示する

取付済の素材に関する情報は、HP 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。

## 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。それぞれの一般的なプリセットには、インクの濃度が100%、150%、および250%の3つのバリエーションがあります。

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。

多くの素材ベンダーの素材設定を <http://www.hp.com/go/LX850/solutions/>と <http://www.hp.com/go/LX820/solutions/>に収集しています。ご利用ください。Media Finder アプリケーションを使用すると、素材が利用可能かどうかを確認できます。

ダウンロードした新しい素材プリセットをインストールするには、HP Internal Print Server で、【**素材**】 - 【**プリセット管理**】を選択します。


## 新しい素材プリセットの作成

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. 可能であれば、取り付ける特定の素材の種類に対するプリセットを選択します。
2. 具体的なプリセットが使用できない場合は、取り付ける特定の種類に対応する一般的なプリセットを選択します。素材の種類に対する具体的なプリセットを作成した方が良い結果が得られる場合もあります。
3. 使用する素材に適した具体的なプリセットや一般的なプリセットがない場合は、最も近いと思われるプリセットを選択してください。素材の種類に対する具体的なプリセットを作成した方が良い結果が得られる場合もあります。

新しいプリセットの作成には、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。

 **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。

新しいプリセットを変更する前に、プリンタの機能について少し理解しておく役に立ちます。以下は使用可能な設定の一部です。

**表 3-1 素材プリセットの設定**


設定	低すぎる場合	高すぎる場合
<p><b>パス数</b></p> <p>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。</p>	<p>特定の領域にインクが十分に噴射されず、色が薄くなります。素材送りが大きいと、インクを素材により速く噴出する必要があるため、パス間の境界線が目立ちやすくなり、イメージ全体に水平の線が見える場合があります。ただし、印刷速度は比較的速くなります。</p>	<p>色は鮮明で、印刷品質は高く、プリントヘッドの状態も適切に保たれます。ただし、印刷速度は比較的遅くなります。</p>
<p><b>硬化温度</b></p> <p>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。硬化は印刷イメージの耐久性の確保に欠かせません。</p>	<p>印刷物が完全に乾燥せずに排出され、指でこするとインクが汚れる場合があります。印刷直後は乾いて見えても、数秒後に触ると濡れている場合があります。硬化温度が非常に低いと、ラテックスがフィルム状にならないため、耐久性が大幅に低下します。</p>	<p>プラテン上で素材にしわがよる場合があります。縦方向のバンディングやインクの汚れ、極端な場合は素材づまりになります。傷が付きやすい素材は損傷する場合があります。</p>
<p><b>乾燥温度</b></p> <p>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。</p>	<p>ブリーディングやコアレスセンスなどの印刷品質の問題が発生する可能性があります。色の境界線は、あまりはっきりしません。単一色の塗りつぶしが均一になりません。インクは端に集中したり、塗りつぶしの内側で固まります。</p>	<p>熱で素材の上に跡が付く場合があります。色によって縦方向のバンディングが生じる場合もあります。プラテン上で素材にしわがよる場合があります。縦方向のバンディングやインクの汚れ、極端な場合は素材づまりになります。</p>
<p><b>素材のテンション</b></p> <p>テンションは、入力側と出力側で加えられます。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。</p> <p><b>ヒント：</b> インพุット テンションは、アウトプット テンションより高くする必要があります。</p> <p><b>ヒント：</b> バキューム プレッシュヤを増加した場合、アウトプット テンションも増加する必要があります。</p>	<p>素材のアウトプット ロールへの巻き付けが不適切になり、たるみやスキューが生じて、印刷領域でしわが増える可能性があります。素材送りが不規則になり、水平方向のバンディングが生じる可能性もあります。</p>	<p>素材が変形したり、損傷する可能性があります。</p>
<p><b>エアフロー電力</b></p> <p>硬化モジュールのファンで発生するエアフローは、印刷領域と硬化領域の 2 つのエア層に分割されます。これは、乾燥モジュールと硬化モジュールで素材が加熱されている間に、湿気と共溶媒を取り除くのに必要です。</p>	<p>プリンタのインクを乾燥する機能は低下します。特定の印刷条件 (4 以下のパスでインク濃度が 150% 以下の高速印刷モード) では、ブリーディングやコアレスセンス、印刷の不完全な乾燥などの印刷品質の問題が発生する可能性があります。</p>	<p>特定の素材と印刷条件では、印刷領域の過剰なエアフローによって、縦方向のバンディングなどの印刷品質の問題が発生する可能性があります。また、一部の素材では、エアフローが強すぎるため、目標の乾燥温度や硬化温度が得られない場合があります。システム電力エラーが発生する可能性があります。</p>
<p><b>バキューム プレッシュヤ</b></p> <p>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。</p>	<p>素材がプラテンから持ち上がって、プリントヘッドに触れる可能性があります。この場合、印刷されたイメージが汚れたり、素材の詰まりやプリントヘッドの損傷につながる可能性があります。</p>	<p>一部の色に縦方向のバンディングが生じる可能性があります。また、粘着性のある素材の場合、摩擦が高くなりすぎて、素材送りが不規則になり、横方向のバンディングが生じる可能性があります。</p>

表 3-1 素材プリセットの設定 (続き)

設定	低すぎる場合	高すぎる場合
<b>インク制限</b>  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。	カラーが薄すぎる場合があります。	素材やその他の設定によって、印刷にコアレスセンス、しわ、および不十分な硬化が生じる場合があります。
<b>キャリッジ ビーム位置</b>  プリントヘッドと素材との間の距離は、印刷品質の重要な決定要因です。プラテン上のキャリッジ ビームの高さを変更して調整できます。	素材がプリントヘッドに触れる可能性があります。この場合、印刷されたイメージが汚れたり、素材の詰まりやプリントヘッドの損傷につながる可能性があります。	粒状態、シャドウ、色の濃い領域がミミズ状に現れるなど、印刷品質の問題が生じる場合があります。

## 新しい素材用にプリンタを準備します。

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。

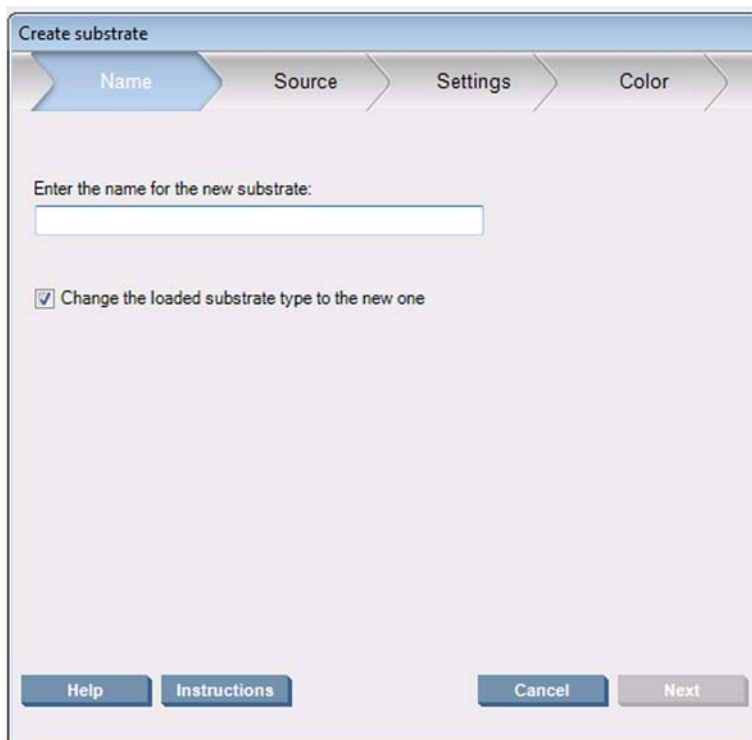
4. 適切なキャリッジ ビーム印刷位置を選択します。(25 ページの「[キャリッジ ビーム位置の設定](#)」を参照)。

## 新しいプリセットを作成し名前を付ける

新しいプリセットを作成するには、既存のプリセットをコピーし、名前を付けて変更する必要があります。

1. HP Internal Print Server で **[素材]** - **[作成]** を選択します。

2. 素材の名前を選択します。



The screenshot shows a dialog box titled "Create substrate" with four tabs: "Name", "Source", "Settings", and "Color". The "Name" tab is selected. Inside the dialog, there is a text input field with the label "Enter the name for the new substrate:". Below the input field is a checked checkbox with the label "Change the loaded substrate type to the new one". At the bottom of the dialog, there are four buttons: "Help", "Instructions", "Cancel", and "Next".

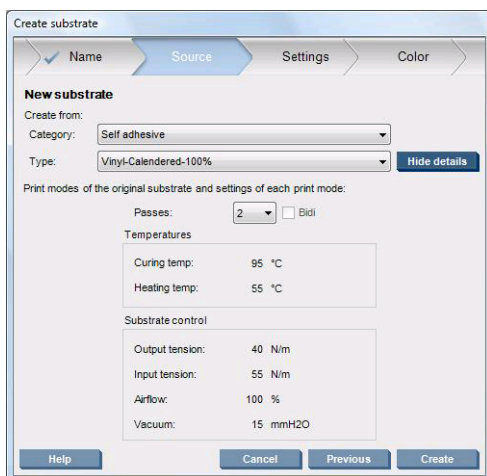
💡 **ヒント：** 別のユーザとの混乱を防ぐために、素材の商品名を使用することをお勧めします。

**ヒント：** その素材に複数のインクの濃度を使用する場合や、複数回の印刷パスを使用する場合は、名前にインクの濃度やパス数を含めます。

3. 親素材を選択します。新しい素材に似た素材を選択するには、**[詳細を表示]** が便利です。一般的な素材を選択する場合は、素材に対して予測される動作と用途に従って、インクの濃度を選択します。

**ヒント：** PVC フロントリット スクリムバナー、エコ バナー、粘着微光沢ビニール、粘着キャスト ビニール、ブルーバックおよびメッシュ スクリムバナーなどの素材には、100% のインクの濃度を使用します。

**ヒント：** PVC バックリット スクリムバナー、パーフォレイテッド、ポリエステル フィルム、ポリエステル ファブリック、ポリエステル キャンバス、および Tyvek などの素材には、150% または 250% のインクの濃度を使用します。



4. ここで **[作成]** ボタンを押すと、**[カスタム素材]** カテゴリで素材リストに親素材からすべての特性を継承した新しいエントリを作成できます。素材の設定を変更しない場合は、**[完了]** を押します。

新しい素材をどのように使用するかを検討します。高品質の印刷が必要な場合は、必要なパス数が多くなりますが、高速の印刷が必要な場合、必要なパス数は少なくなります。使用する可能性が最も高い印刷モードのリストを作成します。

## 新しいプリセットの設定を微調整します。

**[設定]** で印刷プロセスに使用するさまざまな設定を変更できます。

**注記：** **[設定]** での変更は、ハイライトされた印刷モードのみに適用されるため、各印刷モードは別々に調整する必要があります。変更した設定は、アスタリスク (\*) で示されます。

1. 使用する印刷パス数を選択します。カラー キャリブレーションでは、パス 6 回と 100% のインクの濃度、パス 8 回と 150% のインクの濃度、またはパス 14 回と 250% のインクの濃度が使用されます。カラー キャリブレーションに適したプリセットを作成することをお勧めします。通常の印刷には、パス数が異なる他のプリセットを作成できます。

通常の印刷での推奨印刷モードは次のとおりです。

最大インク濃度	印刷品質	パス
250%	高品質+	18
	高品質	14
	標準画質+	10

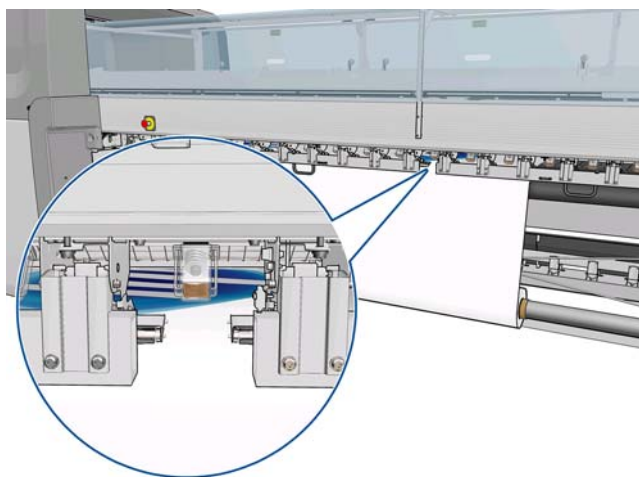


最大インク濃度	印刷品質	パス
150%	高品質+	10
	高品質	8
	標準画質+	6
100%	高品質+	8
	高品質	6
	標準画質+	5
85%	標準画質	4
70%	ビルボード+	3
	ビルボード	2
50%	ドラフト	1

2. 親素材から継承したプリンタの調整を使用して、[印刷テスト] ボタンを押します。印刷中には、次のような問題が生じる可能性があります。

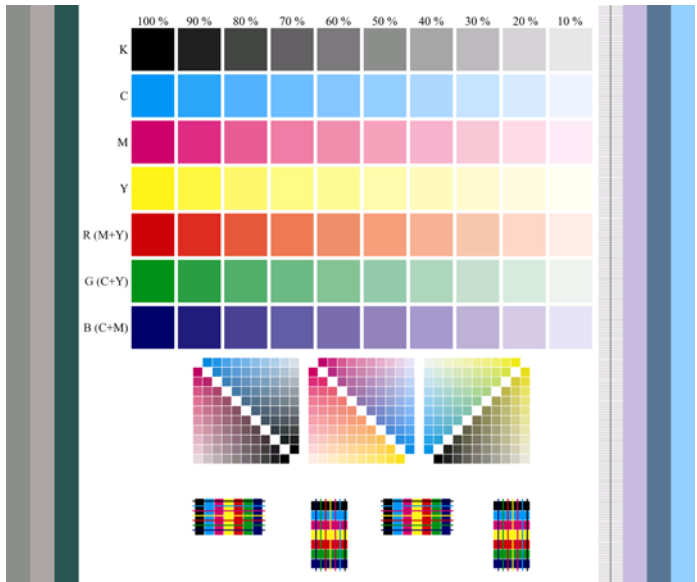
- プリントヘッドのつぶれやキャリッジと素材の間でインクの汚れが生じる可能性。プリントヘッドやその他の壊れやすいプリンタのコンポーネントの損傷を避けるため、必要に応じてジョブをキャンセルするか、プリンタをオフにします。
- 熱が高すぎるために素材に変形やしわが生じる可能性。

💡 **ヒント：** 印刷領域の状況をよく把握するためには、プリンタの後ろに立ち、ピンチ ホイールから印刷プラテンの方を確認します。しわ、インクの汚れまたは素材の変形の恐れが確認しやすくなります。



3. サンプルの最後の部分がプリンタから排出されてから、5 分待ちます。

4. 出力領域から直接、サンプルを評価します。



- サンプル上部の四角形全体に指先で軽く触れ、インクが乾燥して、素材に完全に定着していることを確認します。
- サンプルの中央部にコアレスセンスの問題がないか確認します (『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』参照)。
- サンプルの下部にインクのブリーディングの問題がないか確認します (『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』参照)。

サンプルに問題がないか確認し、次の順序で設定を調整することをお勧めします。調整を行ってから、サンプルを再印刷し、現在の状態を確認します。



1. 現在の素材で素材送りが自動的に検出できないというアラートが表示された場合、[素材] - [設定] を選択して、[自動トラッキング (OMAS)] フィールドを [オフ] に設定します。素材送りを手で調整する必要があります (『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照)。

**注記：** このアラートは、素材送りセンサーが汚れている場合に表示されることがあります。『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照してください。

2. プリントヘッドのつぶれ、インクの汚れ、素材の変形、しわまたはコックルがある場合は、次の順序で調整します。

- a. 素材が正しく取り付けられていることを確認します。
- b. **LX850のみ**：自動接着性ビニールにしわがある場合は、アウトプット誘導ローラーを取り付けてください。
- c. 硬化温度および乾燥温度を下げます。次の表をガイドとして使用します。

硬化 (°C)	80	80	85	85	90	90	95	95	100	100
乾燥 (°C)	55	60	55	60	55	60	55	60	55	60

d. **[バキューム]** または **[テンション]** の設定を上げます。

バキューム プレッシャを上げる場合は、テンションも上げてください。インプット テンションは、アウトプット テンション + 15N/m に設定する必要があります。

- i. **[バキューム]** の設定を 10mmH<sub>2</sub>O 上げます。
- ii. **[テンション]** の設定を 10N/m 上げます。
- iii. **[テンション]** の設定をさらに 10N/m 上げます。
- iv. **[バキューム]** の設定をさらに 5mmH<sub>2</sub>O 上げます。

e. キャリッジ ビームを最も高い位置に設定します。

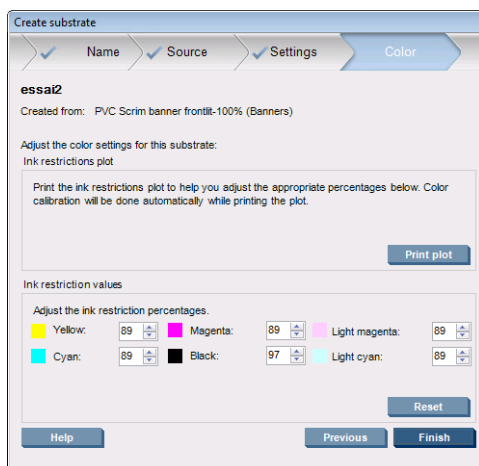
3. サンプルが湿っていたり、傷が付きやすい場合は、次の順序で調整します。

- a. 周囲の温度が最適な範囲内であることを確認します。[105 ページの「動作環境の仕様」](#)を参照してください。
- b. 前の手順で下げている場合は、硬化温度と乾燥温度を上げます。次の表をガイドとして使用します。

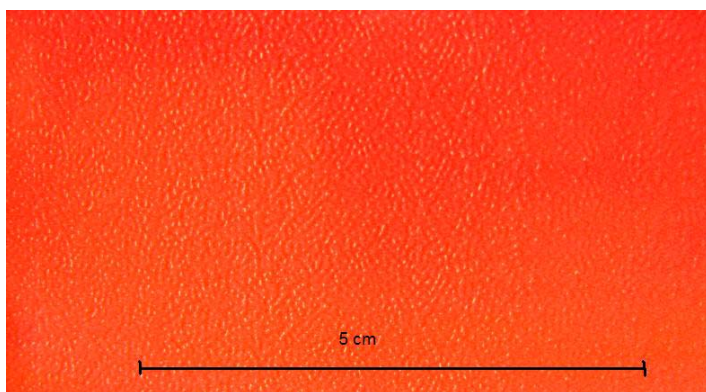
硬化 (°C)	80	80	85	85	90	90	95	95	100	100
乾燥 (°C)	55	60	55	60	55	60	55	60	55	60

- c. エアフローを 20% ずつ下げます。素材の端が十分に硬化されていない場合は、ファンの横にあるスイッチを使用して硬化ファンをオフにしてください。
- d. 現在のインクの濃度が 150% より大きい場合は、エアフローを 20% ずつ下げます。

- e. すべてのテスト サンプル ブロックが 100%から 80%の列で湿っている場合は、RIP でインク量の合計を調整するか、または【カラー】でインク制限を使用します。

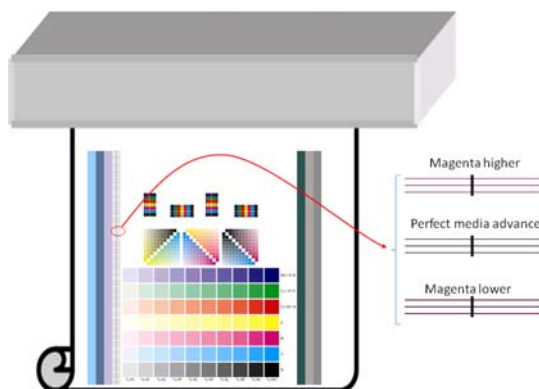


- f. 70% から 10% の列に湿っているテスト サンプル ブロックがある場合は、パス数を増やします。
- g. RIP でインク量の合計を調整するか、または【カラー】でインク制限を使用して、インク濃度を下げます。
4. インクのブリーディングまたは以下に表示されるコアレスセンスなどのコアレスセンスを表示する場合：



- a. 周囲の温度が最適な範囲内であることを確認します。[105 ページの「動作環境の仕様」](#)を参照してください。
- b. 硬化温度が間違っていて設定されていないことを確認します。
- c. 硬化ファンの横のスイッチがオフになっている場合は、オンにしてください。エアフローが 100%に満たない場合、エアフローを 20%ずつ上げて、その度に硬化ステータスを確認してください。
- d. 前の手順で下げている場合は、乾燥温度を 5 度ずつ上げます。
- e. 現在のインクの濃度が 100%の場合は、エアフローを 20%ずつ上げます。
- f. パス数を増やします。
- g. RIP でインク量の合計を調整するか、または【カラー】でインク制限を使用して、インク濃度を下げます。

5. 縦方向のバンディングがある場合は、次の順序で調整します。
  - a. 前の手順で上げていない場合は、[バキューム] の設定を 5mmH<sub>2</sub>O ずつ下げます。
  - b. 前の手順で上げていない場合は、乾燥温度を下げます。
  - c. 前の手順で上げていない場合は、エアフローを 20% ずつ下げます。
6. 横方向のバンディングがある場合は、テスト サンプルで素材送りのパターン (細かい横線) を確認します。



- 黒い線の上にマゼンタを確認したら、[素材の作成] ウィンドウで [印刷の調整] を押して、素材送り設定を増やします。
  - 黒い線の下にマゼンタを確認したら、[素材の作成] ウィンドウで [印刷の調整] を押して、素材送り設定を減らします。
  - 線が黒だけの場合は、次の手順に進みます。
7. 不規則な横方向のバンディングがある場合は、次の順序で調整します。
    - a. 前の手順で上げていない場合は、[バキューム] の設定を 5mmH<sub>2</sub>O ずつ下げます。
    - b. 次の推奨内容に従って、素材のテンションを調整します。
      - インput テンションは、アウトput テンション + 15N/m に設定する必要があります。
      - まず、テンションを 20N/m 上げます。適切な結果が得られない場合は、テンションを 10N/m ずつ下げます。
    - c. パス数を増やします。
  8. カラーの位置がずれる場合は、プリントヘッドを手動で軸合わせしてみてください。『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照してください。

1 つの印刷モードで設定を調整したら、他の印刷モードに進むことができますが、すべて一度に処理する必要はありません。素材プリセットは、HP Internal Print Server で [素材] - [編集] を選択して、いつでも編集できます。

**ヒント:** 最初の印刷モードで使用した設定を記録してください。その他のモードでも同じ設定を使用する可能性があります。

印刷中に異なる設定に変更することもできます (選択した素材プリセットがカスタム プリセットである場合)。これは印刷時に行うことができます。印刷の調整 ボタンをクリックすると、異なる設定を微調整できます。一部の変更は影響を及ぼすのに時間がかかる場合があることに注意してください (たとえば、温度を上げたり下げたりするなど)。

## 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、HP 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。詳細については、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』の「プリンター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。詳細は、RIP のマニュアルを参照してください。通常、手順にはインク量の合計の設定とプロファイルの作成が含まれます。RIP でインク量の合計を設定する場合は、インクのブリーディングとコアレスセンス、不十分な硬化による湿った印刷物など、避けるべき基本的な問題があります。

## 新規プリセットとプロファイルのエクスポート

素材はプリンタと RIP の観点から、完全に特性化されています。素材プリセットはプリンタ内にあり、複数の ICC プロファイルが RIP をホストするコンピュータ内にあります。ICC プロファイルをエクスポートする場合は、RIP のマニュアルを参照してください。素材プリセットをエクスポートするには、HP Internal Print Server で次の手順に従ってください。


1. **[素材プリセット管理]** を選択します。
2. **[エクスポート]** タブを選択します。拡張子 **[oms]** の付いたファイルが保存されます。このファイルは別のプリンタによるインポートが可能です。

素材プリセットを別のプリンタにインポートするには、次の手順に従ってください。

1. **[素材プリセット管理]** を選択します。
2. **[インポート]** タブを選択し、拡張子 **[oms]** の付いた適切なファイルを選択します。

## 素材プリセットを編集する

カスタムの素材の種類の技術的特性を編集するには、HP Internal Print Server で、**[素材] - [編集]** を選択します。これにより、新しいプリセットを作成するのと全く同じように、素材プリセットの設定を変更できます。[68 ページの「新しいプリセットの設定を微調整します。」](#)を参照してください。

 **注記：** 編集できるのはカスタム素材のみです。

## 素材プリセットを削除する

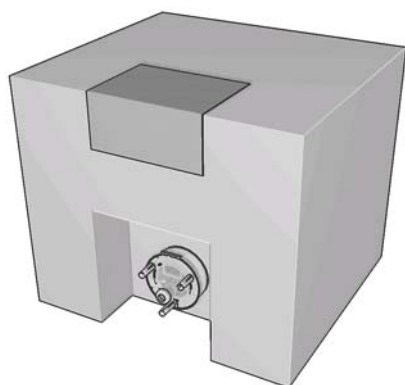
プリンタから素材プリセットを削除するには、HP Internal Print Server で **[素材] - [削除]** を選択します。削除可能な素材のリストから、削除する素材のカテゴリと種類を選択します。

## 4 インク システムの取り扱い

### インク システムのコンポーネント

#### 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。プリンタ用のインクカートリッジの購入については、[81 ページの「サプライ品の注文方法」](#)を参照してください。

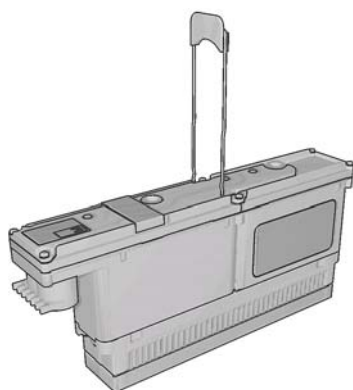


△ **注意：** インクカートリッジは静電気放電敏感性デバイスであるため、取り扱いには注意が必要です ([107 ページの用語集](#)を参照)。ピン、リード、および内部回路に触れないようにしてください。

各カートリッジには、HP ラテックス インクが3 リットル入っています。このインクは特殊な換気が必要とせず、有害廃棄物も発生しません。カートリッジは、リサイクル可能な段ボール箱に入ったバッグで構成されています。

#### 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。プリンタ用のプリントヘッドの購入については、[81 ページの「サプライ品の注文方法」](#)を参照してください。



△ **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 (107 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。

このプリンタの 6 色の出力システムには、デュアルカラーのプリントヘッドが 3 個使用されており、ノズルは合計 31,680 個あります (1 色あたり 5,280 個)。

## 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です。

必要に応じて、プリントヘッド クリーニング ロールを交換する場合は、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照してください。新しいロールは、メンテナンス キットに含まれています (81 ページの [「サプライ品の注文方法」](#)を参照)。

☼ **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

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、わずかな比率で飛沫が横に漏れる場合があります。2 枚のエアゾール フィルタは、このような飛沫を遮断するため、プリントヘッドの片側に配置されています。

必要に応じて、フィルタを交換する場合は、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照してください。新しいフィルタは、メンテナンス キットに含まれています (81 ページの [「サプライ品の注文方法」](#)を参照)。

## インク デポジット

プリントヘッド ノズルのステータスを確認するため、プリンタは各プリントヘッドの各ノズルから、少量のインクをインク デポジットに排出します。これは各印刷ジョブの開始時、プリントヘッドの交換時、および HP Internal Print Server からプリントヘッドのチェックを要求した場合に実行されます。

必要に応じて、インク デポジットをクリーニングする場合は、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』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

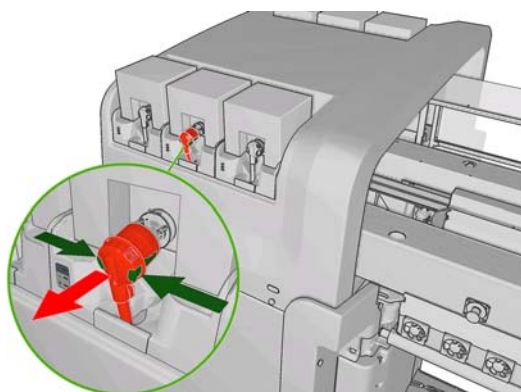
空になったり使用期限の過ぎたインクカートリッジは、取り外して交換する必要があります。カートリッジが空になると、HP Internal Print Server とカートリッジの側面のオレンジのランプが点滅します。カートリッジにインクがほとんどなく、長時間無人で印刷を実行する場合も交換してください。

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 20 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。黒、イエロー、およびシアンのカートリッジはプリンタの前面にあります。マゼンタ、ライトマゼンタ、およびライトシアンのカートリッジは背面にあります。



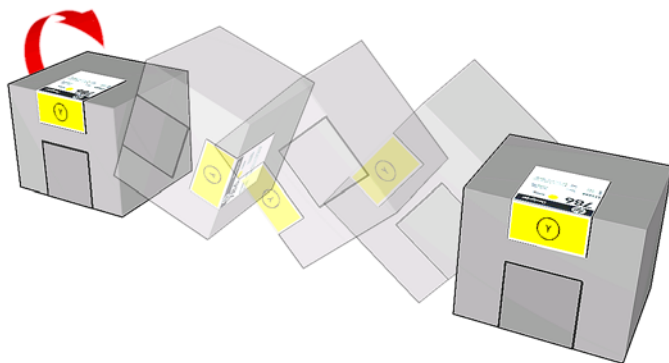
2. カートリッジの側面にあるタブを押してカートリッジ コネクタを取り外し、カートリッジからゆっくりと引き離します。



3. 空のカートリッジをプリンタから取り外します。
4. カートリッジが空でない場合は、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照してください。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。

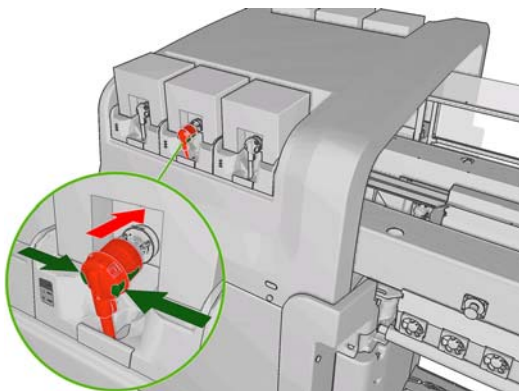
## インクカートリッジを取り付ける

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. 色の付いたラベルを剥がし、梱包と赤い保護キャップを取り外します。
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。黒、イエロー、およびシアンのカートリッジはプリンタの前面にあります。マゼンタ、ライトマゼンタ、およびライトシアンのカートリッジは背面にあります。
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。




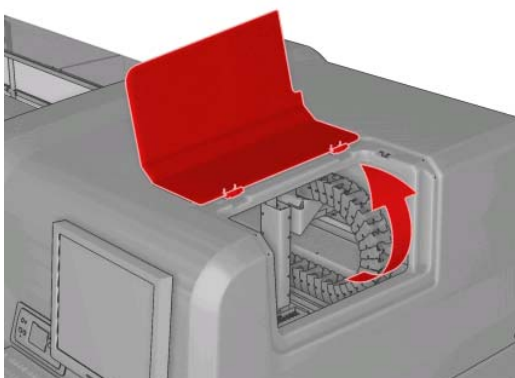
**注記：** 種類やカートリッジの色が間違っていると、カートリッジ コネクタに接続できません。コネクタをカートリッジにうまく接続できない場合は、正しいカートリッジかどうか確認してください。

7. カートリッジ コネクタの側面のボタンが「飛び出した」状態になっているか確認してください。飛び出していれば正常に接続されています。
8. カートリッジを接続して数秒すると、緑色の LED が点灯します。10 秒経っても点灯しない場合は、カートリッジを再接続してください。サプライ品の使用期限が切れていたり有効でない場合は、LED が赤に変わります。その場合は、HP Internal Print Server を参照するか、フロントパネルで詳細と処置を確認してください。

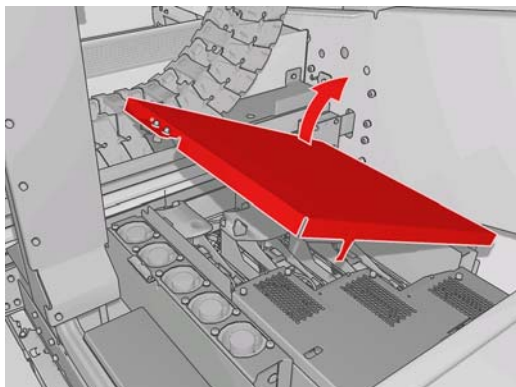
## プリントヘッドを取り外す

プリントヘッドに電氣的故障や過熱がある場合は、HP 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。

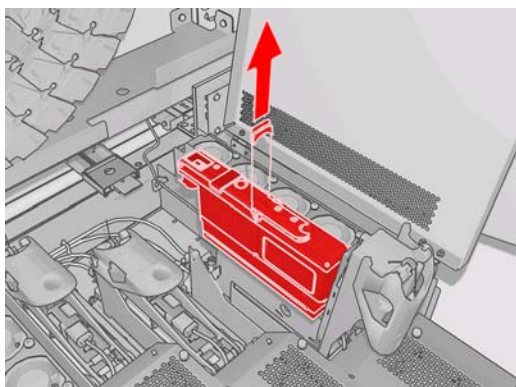
1. プリンタが印刷試行状態でないことを確認します。ジョブ キューを停止します。
2. フロントパネルで インク システム アイコン  を選択して、[プリントヘッドの交換] を選択します。
3. プリンタ側面のプリントヘッド アクセス ドアを開きます。




4. キャリッジ カバーを上げます。



5. 取り外すプリントヘッドのカバーを上げます。赤いランプが点滅します。
6. 以下の図に示すように、プリント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。




 **注記：** イエロー/マゼンタ プrintヘッドは一部がカートリッジ構造の下に位置しているため、取り外しにくくなっています。慎重に取り外してください。

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。

## Printヘッドを取り付ける

1. 新しいPrintヘッドの色が正しいことを確認します。

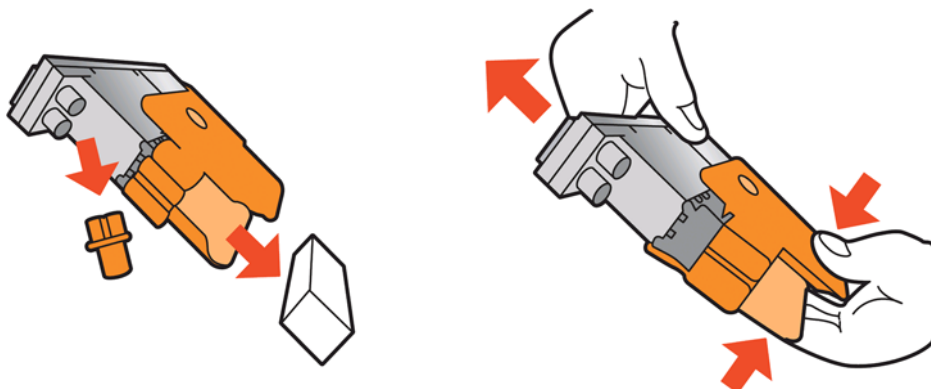
 **注記：** 各Printヘッドは独自の形状をしているため、誤ったスロットには挿入できません。

2. 梱包の指示に従って、Printヘッドを振ります。



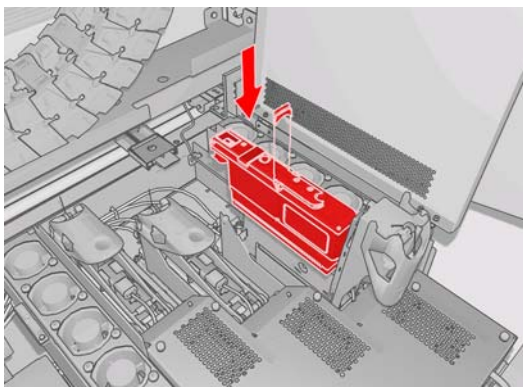
3. 梱包と保護キャップを取り外します。

※ **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：** プリントヘッドは、ゆっくりと垂直に下ろして取り付けてください。急に下ろしたり、斜めに取り付けたり、取り付ける際に回したりすると、破損することがあります。



5. 新しいプリントヘッドのカバーを閉じます。

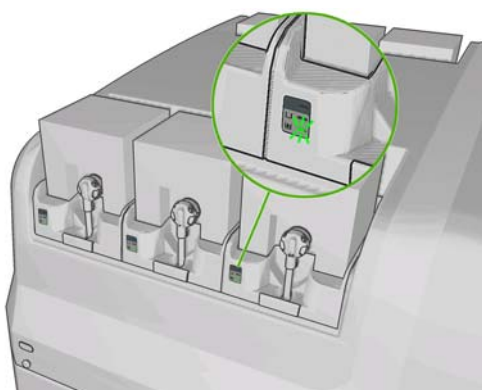
6. キャリッジ カバーを閉じます。

7. プリントヘッド アクセス ドアを閉じます。プリンタは、新しいプリントヘッドが正しく挿入されていることを確認し、プリントヘッドの軸合わせを推奨します (オプション)。

8. ジョブ キューを再開します。


## インク システムのステータスを確認する

各インクカートリッジの前面のステータス ランプ (左側) で、ステータスがすぐにわかります。



- 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、HP 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、HP Internal Print Server のメイン画面の右下に表示されます。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。

各色のインク残量は、フロントパネルでインク システムのアイコン  を選択して表示できます。この画面は、通常デフォルトで表示されます。

 **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。

## サプライ品の注文方法

プリンタ用のサプライ品には、次のいくつかの注文方法があります。

- Web で [http://www.hp.com/go/scitexlx\\_order/](http://www.hp.com/go/scitexlx_order/) にアクセスする。
- HP カスタマー・ケア・センターに連絡するか (『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』参照)、お近くの販売店にお問い合わせください。
- 一部の国のお客様は、HP Direct を使用できます。

このプリンタ対応のインク サプライ品は以下のとおりです。

**表 4-1** インクカートリッジ

カートリッジ	製品番号
HP LX610 3 リットル黒ラテックス Scitex インクカートリッジ	CN673A
HP LX610 3 リットル シアン ラテックス Scitex インクカートリッジ	CN670A
HP LX610 3 リットル マゼンタ ラテックス Scitex インクカートリッジ	CN671A
HP LX610 3 リットル イエロー ラテックス Scitex インクカートリッジ	CN672A

表 4-1 インクカートリッジ (続き)

カートリッジ	製品番号
HP LX610 3 リットル ライト シアン ラテックス Scitex インクカートリッジ	CN674A
HP LX610 3 リットル ライト マゼンタ ラテックス Scitex インクカートリッジ	CN675A

表 4-2 プリントヘッド

プリントヘッド	製品番号
HP LX610 イエロー/マゼンタ Scitex プリントヘッド	CN667A
HP LX610 シアン/黒 Scitex プリントヘッド	CN668A
HP LX610 ライト マゼンタ/ライト シアン Scitex プリントヘッド	CN669A

表 4-3 クリーニングおよびメンテナンス キット

名前	製品番号
HP Scitex LX プリンタ クリーニング キット	CK832A
HP LX600 メンテナンス キット	CC591A

クリーニングおよびメンテナンス キットの詳細については、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照してください。

## サプライ品のリサイクル方法

使用済プリンタ サプライ品のリサイクルの詳細については、Web で <http://www.hp.com/recycle/> をご覧ください。

## 5 印刷オプション

### HP Internal Print Server のメニュー

HP 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]

#### [素材] メニュー

- [取り付け/取り外し]
- [名前の変更]
- [新しいプリセットの検索]
- [プロパティ]
- [作成]
- [編集]
- [削除]
- [カラーキャリブレーション]
- [プリセット管理]
- [設定]

#### [情報] メニュー

- [アラート]
- [サプライ品]
- [サービス情報]
- [保守]
- [アカウントिंग]

#### [ツール] メニュー

- [環境設定]
- [Proactive Support]
- [ファームウェアのアップデート]
- [CallMe@HP]

#### [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]
- [拡張精度キャリブレーション]
- [動的カラー登録]
- [Enable/Disable collector] (コレクターの有効化/無効化)

#### [ヘルプ] メニュー

- [バージョン情報]

# 印刷ジョブを管理する

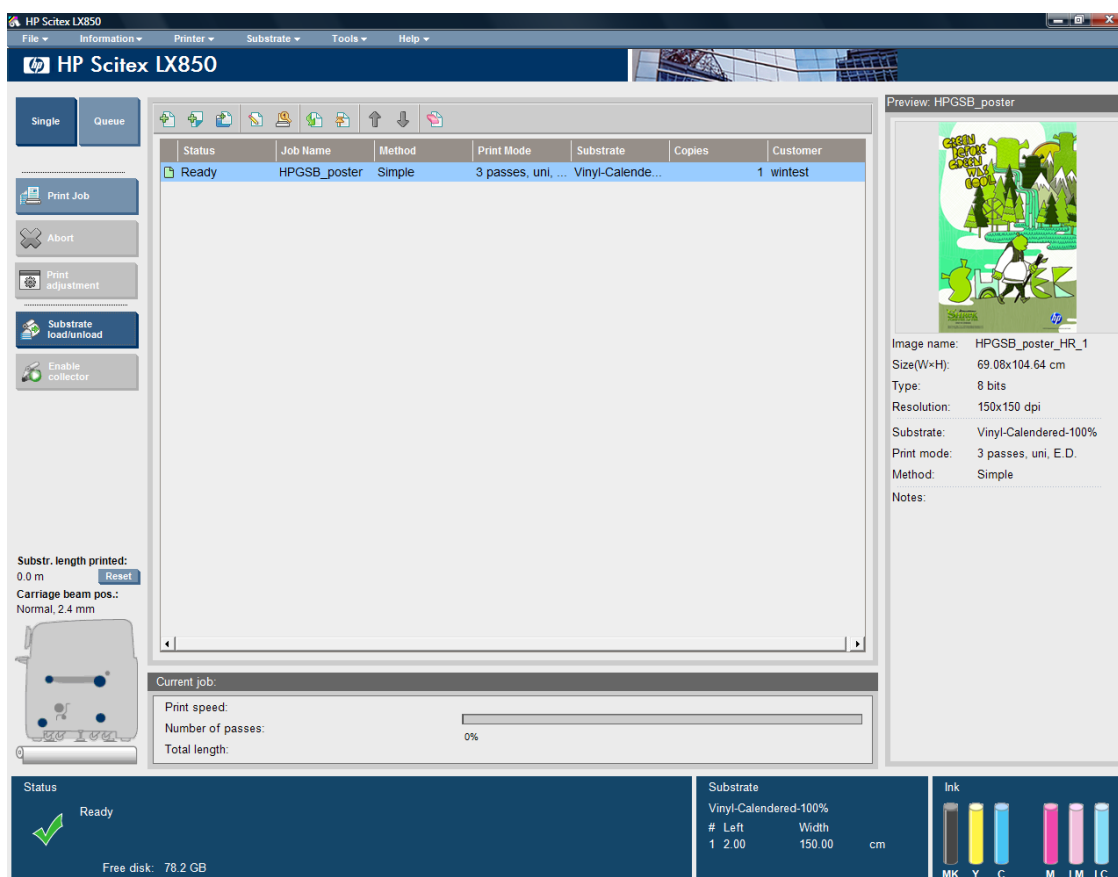
## RIP からジョブを追加する

RIP が印刷ジョブを生成する場合、出力フォルダには、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

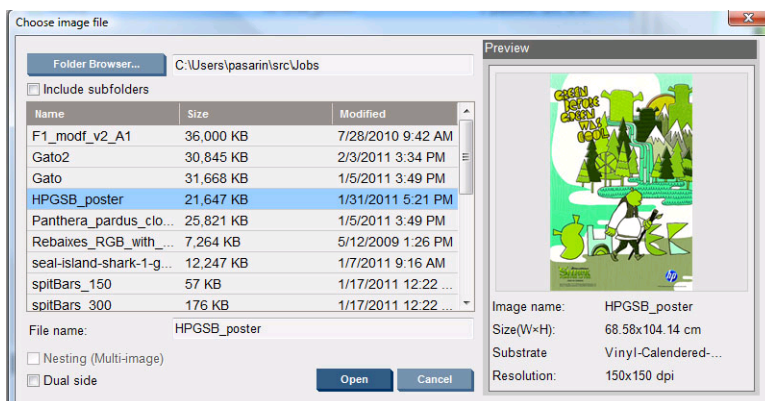
出力フォルダは、HP Internal Print Server コンピュータの共有フォルダでプリンタのインストール中に作成されています。アクセスの速度が十分でないと、HP Internal Print Server はネットワークから直接ファイルを取得できません。

1. HP Internal Print Server に移動します。

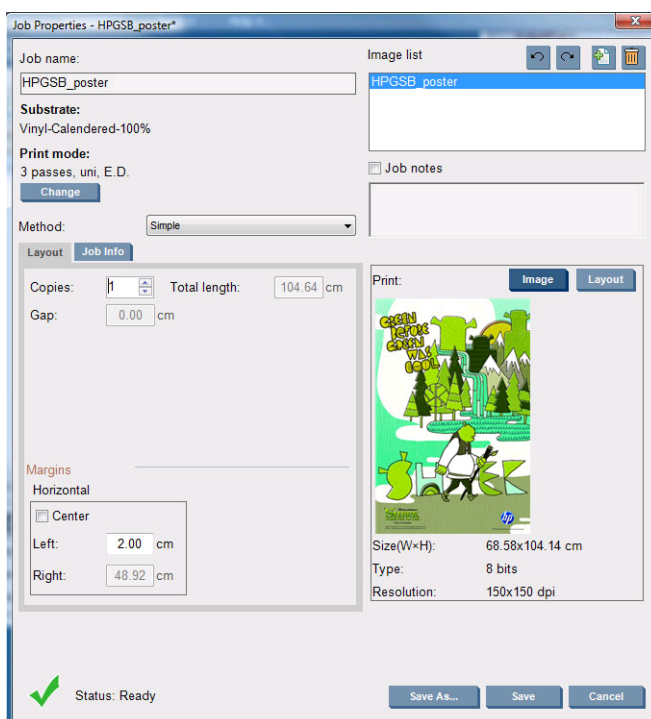




2. [新規ジョブの追加] アイコン、または [ファイル] - [新規ジョブの追加] を選択します。ネットワーク上で印刷ジョブ ファイルを含むフォルダに移動し、[開く] をクリックしてジョブを HP Internal Print Server にインポートします。



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。別の名前での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。

素材と印刷モードはこのウィンドウから [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。

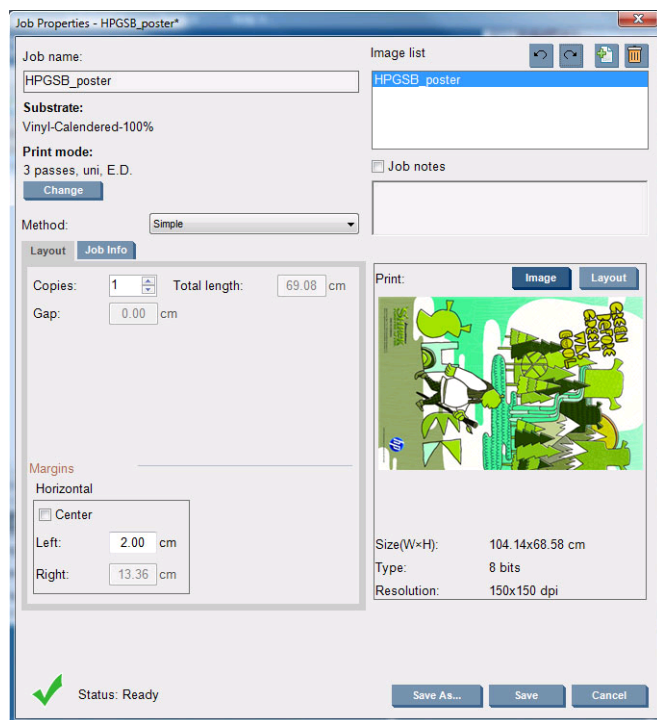
[ジョブ情報] タブを使用すると、イメージと一緒に印刷する注釈や特殊マークを選択できます。

[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。

4. HP 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。

## ジョブを回転する

ジョブは、[ジョブのプロパティ] ウィンドウの右上にある回転アイコンを使用して、いずれかの方向に 90 度回転できます。

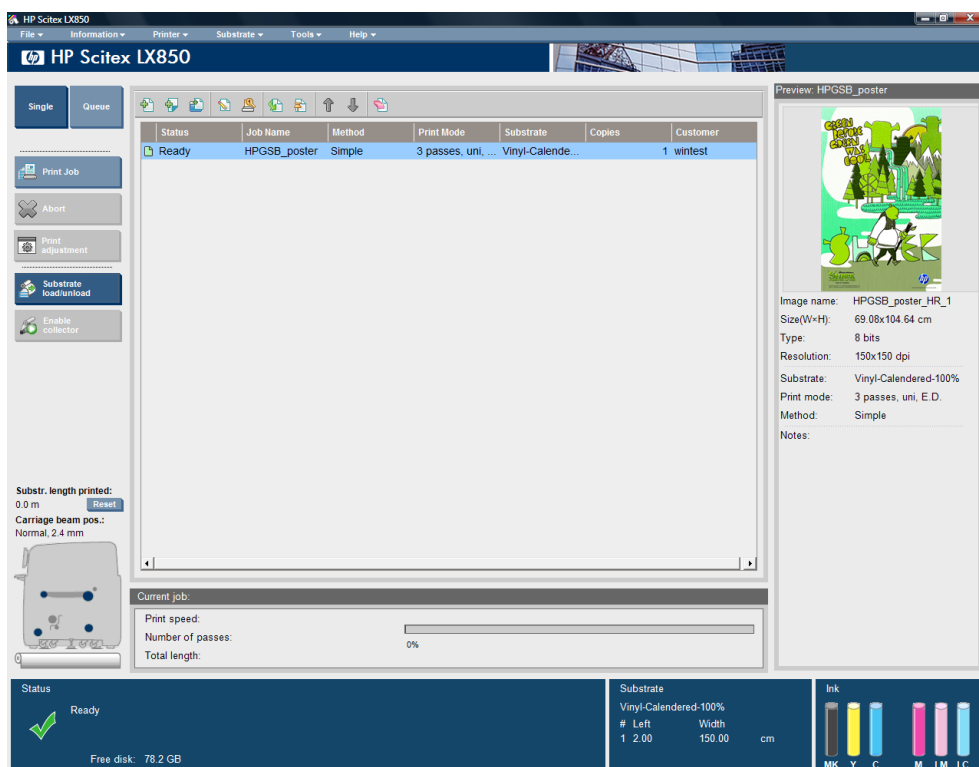


 **注記：** 回転は、プリンタが印刷していないときのみ実行できます。










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

HP 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  : [84 ページの「RIP からジョブを追加する」](#)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。
- 有効化  : キュー内のジョブを有効化します。
- 保留  : キュー内のジョブを保留します。
- 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。

印刷キューの左側には、次のボタンがあります。

- [単一] : このボタンを押すと、一度に 1 つのジョブのみが選択できます。複数のコピーを要求することができます。
- [キュー] : このボタンを押すと、一覧表示されたすべてのジョブが印刷キューに入ります。
- [ジョブを印刷]/[キューを印刷] : 単一ジョブ ([単一] を押した場合) またはキュー全体 ([キュー] を押した場合) が印刷されます。
- [中止] : 現在のジョブを直ちに停止します。ジョブのステータスは「完了中」に変化し、プリンタはキューの次のジョブに進む前に部分的に印刷されたジョブを乾燥します。


[中止] を再度押すと、乾燥処理も停止し、キューが中止されます。

- [印刷の調整] :素材送りの補正を表示します (変更可能な場合)。
- [設定] :取付済の素材に関する情報を表示します。
- [登録する行] :このオプションを使用して、プリンタでどのイメージ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を選択すると、プリンタは2番目のすべての登録線をスキャンして、印刷速度を速くしますが、登録ミスの発生もわずかですが増えます。0を選択すると、プリンタは登録線をスキャンしません。

※ **ヒント** : 素材送りセンサーが登録線を検出できない場合は (この場合は、システム エラー 78.7:01 が表示されます)、0を選択する必要があるかもしれません。

## ジョブを削除する

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、ファイルを右クリックして [削除] オプションを選択することで、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くなったりします。
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。

## レイアウト方法

HP Internal Print Server にジョブをインポートしたり、HP 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、方法のリストが含まれていて、次の方法から選択することができます。

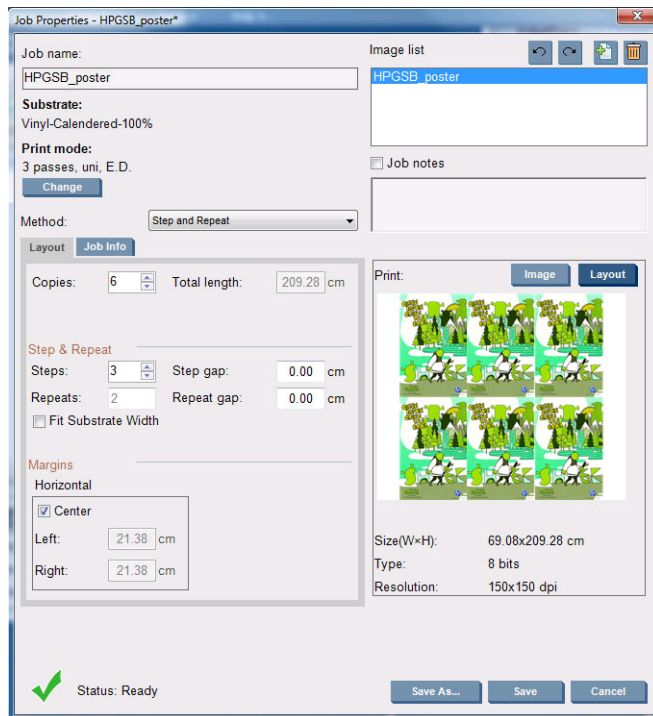
- [シンプル] :単一ジョブの1つ以上のコピーが素材に次々に印刷され、複数コピーの場合、各コピーは前のコピーの下に印刷されます。同じジョブを複数コピー印刷する場合は、連続するコピー間の垂直の間隔を指定できます。
- [ステップとリPEAT] :単一ジョブの複数のコピーが、空間があれば素材の幅全体に次々と印刷されます。[89 ページの「ステップとリPEAT」](#)を参照してください。
- [分割印刷] :単一ジョブが、後で組み立てられるように分割して印刷されます。[89 ページの「分割印刷」](#)を参照してください。
- [ネスティング (マルチイメージ)] :選択したジョブが、空間があれ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。[97 ページの「ネスティング」](#)を参照してください。

どのレイアウト方法を使用しても、空白のままにする左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。

すべてのレイアウト方法をデュアルロール印刷で使用できます。この場合、レイアウトがロール間に隙間がある印刷に関係している場合は警告が表示されます。ただし、警告を無視してこれを実行できます。

## ステップとリピート

ステップとリピートは、空間があればジョブの複数のコピーを素材の幅全体に並べて印刷する方法です。



この方法には、次のオプションがあります。

- ステップ数：素材の幅全体に水平に印刷するコピーの数。
- ステップの間隔：コピー間の横の間隔。
- リピートの間隔：コピー間の縦の間隔。
- 素材の幅に合わせる：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。

[リピート数] フィールド (印刷するコピーの行数) は、自動的に計算され、直接変更はできません。

## 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。



この方法では、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。

複数のコピーを要求すると、コピー間の垂直の間隔を指定できます。

プレビュー フィールド上部のドロップダウン 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 つをプレビューできます。


## 両面

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。

- 両面印刷機能は、両面に素材を印刷する際に役立つプロセスです。
- 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。
- この機能により、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。
- LX610 のインクのみを使用して、浸透性ではない素材の単一ロールを印刷する場合は、両面印刷を選択してください。


**注記：** このオプションでは、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。

- 両面印刷で同じ素材を使用する場合にも、各面は異なる機械的特性によって異なる素材に印刷するものとみなされる必要があります。これが、素材の各面のキャリブレーションを行うことを強くお勧めする主な理由です。キャリブレーションは簡単に行えます。

 **注記：** 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。

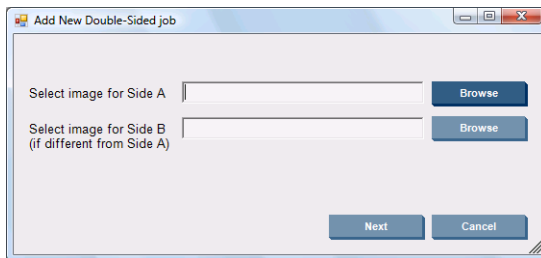
## ジョブを作成する

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。

## 印刷するイメージの選択

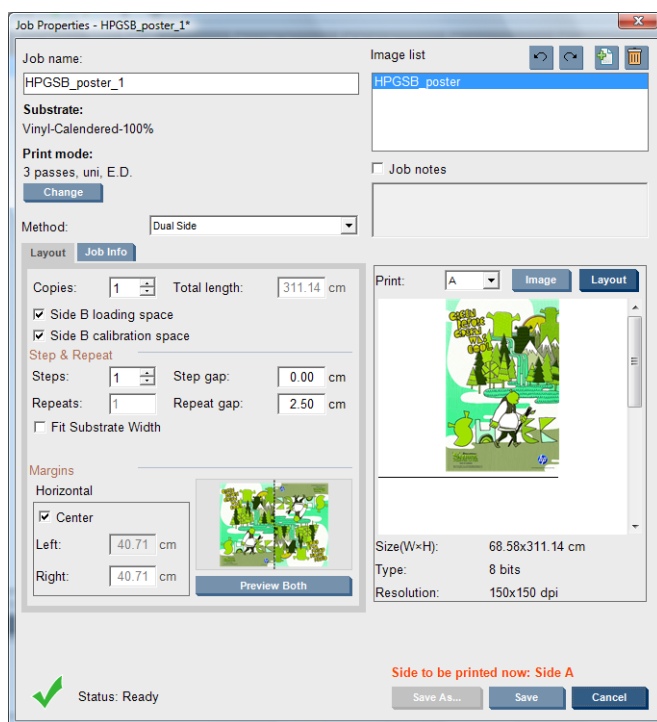
1. Internal Print Server で **【両面ジョブの作成】** を選択します。
2. **【両面ジョブの追加】** ウィンドウで、上部の **【参照】** ボタンを押して、A面 (印刷する最初の面) で印刷するイメージを格納するファイル名を選択します。



3. 下部の **【参照】** ボタンを押して、B面 (印刷する2番目の面) で印刷するイメージを格納するファイル名を選択します。
4. **Next** ボタンをクリックします。

## 両面ジョブの定義

以下の画面が表示されます。これは両面ジョブのプロパティを定義することができる場所です。



1. 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。



- A面では、以下のプロパティを定義できます：
  - 部数：単一ジョブの1つ以上のコピーが素材に次々に印刷され、複数コピーの場合、各コピーは前のコピーの下に印刷されます。
  - リpeat数：[リpeat数] フィールド (印刷するコピーの行数) は、自動的に計算され、直接変更はできません。
  - ステップ数：素材の幅全体に水平に印刷するコピーの数。
  - ステップの間隔：コピー間の横の間隔。
  - リpeatの間隔：コピー間の縦の間隔。
  - センター：どのレイアウト方法を使用しても、空白のままにする左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。

**注記：** 発生する可能性のある起こりうる登録エラーを補正するため、イメージを中央に配置することを強くお勧めします。

- B面では、以下を定義し、上記のプロパティのすべてをレビューすることもできます。
  - 登録する行:このオプションを使用して、プリンタでどのイメージ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、すべてのイメージ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

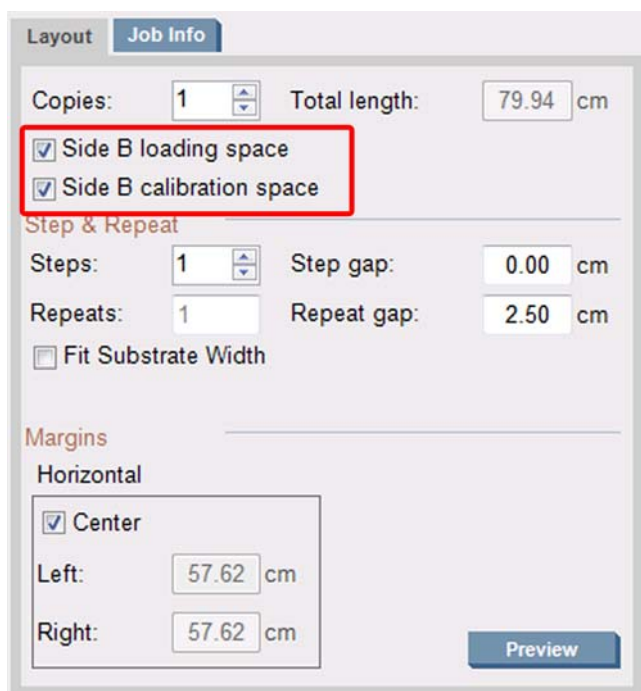


場合、プリンタはすべての2番目のイメージ登録線のみをスキャンします。これによりジョブの速度が向上しますが、誤登録の機会もわずかに増えます。

- 回転:このオプションを使用して、イメージを、180° 回転させることができます。

2. [レイアウト] タブには以下のオプションがあります。両面印刷を行う際にこれらのオプションを使用することをお勧めします。

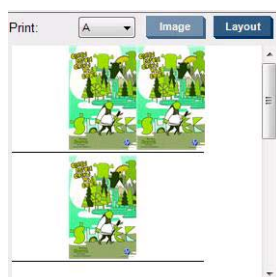
- **B面キャリブレーションスペース:**このチェックボックスがオンになっている場合、プリンタはイメージが印刷された後で素材の領域を空白のままにします (素材が準備を行う)。これはB面に動的カラー登録や素材送り補正などの推奨される特定のキャリブレーションを実行するためのスペースを与えるためのものです。空白のスペースの最後に点線が印刷されます。
- **B面取り付けスペース:**このチェックボックスがオンになっている場合、プリンタはB面を取り付けるための十分な素材があるようにするために素材を送ります。



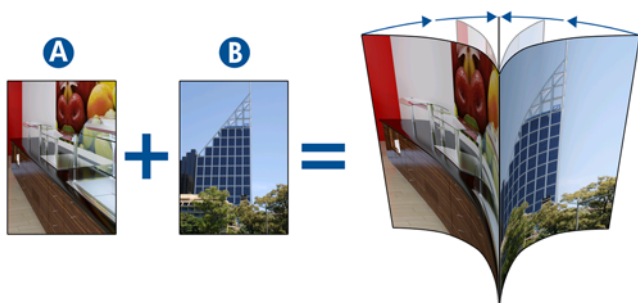
### プレビュー (イメージ/レイアウト/両方のプレビュー)

3つの異なるプレビューがあります。

1. **イメージ** ボタンをクリックして、選択したイメージをプレビューします。
2. **レイアウト** ボタンをクリックして、プリンタの各面の印刷方法をプレビューします。

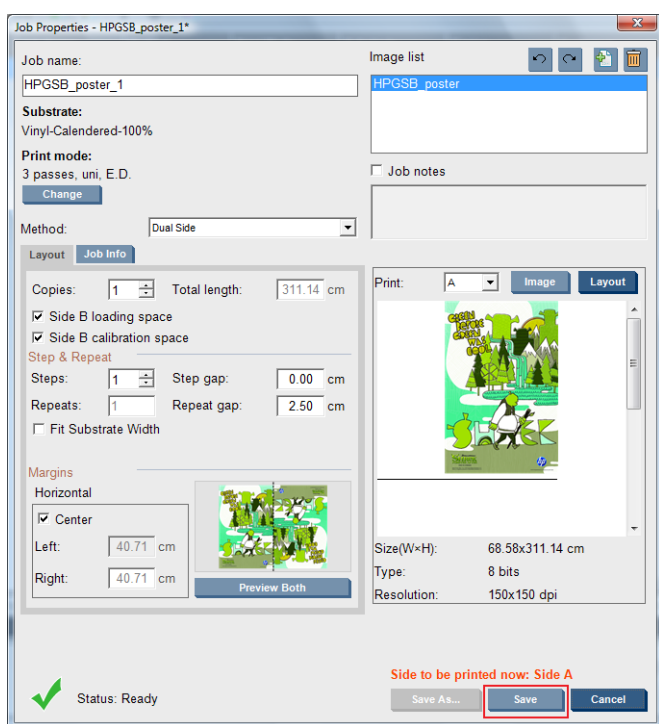


3. 両方のプレビュー ボタンをクリックして、A 面と B 面に両方のイメージを印刷する方法のシミュレーションを表示します。このシミュレーション プレビューを使用して、互いに比較した場合のイメージの向きが最終的な結果をどのように想定できるかを確認できます。

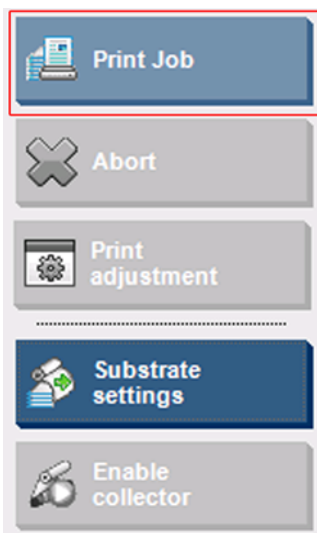


## 印刷

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。

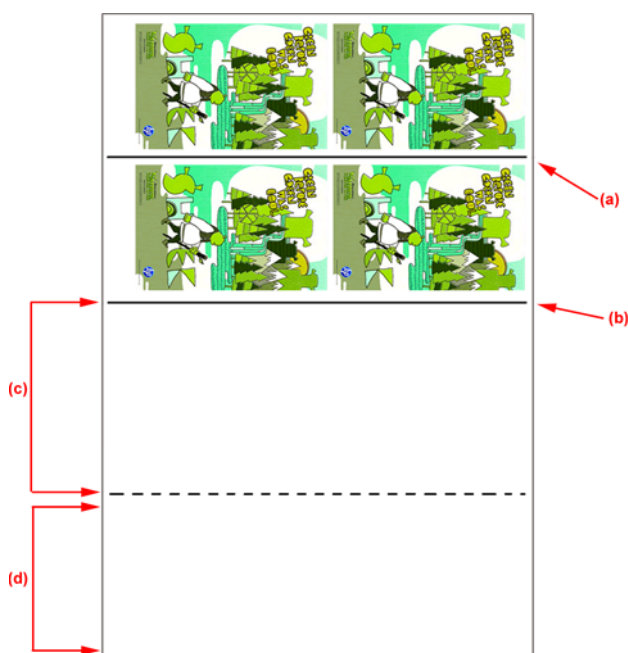


3. ジョブを印刷 を選択して、選択したイメージを印刷します。



部数は手順で定義されたパラメータに従って自動的に分配されます [91 ページの 両面ジョブの定義](#) (行数、列、中央に配置)。

- 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、最後のイメージ登録線 (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。

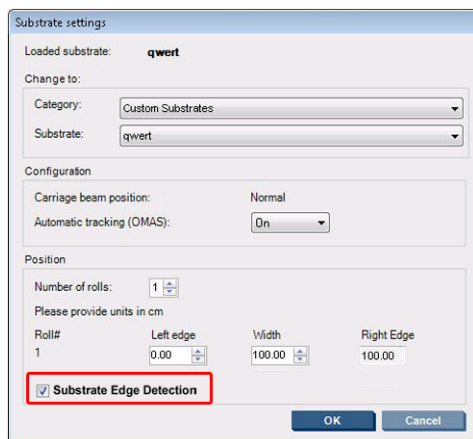


☞ **注記：** 連続した登録線と点線 (c) の間のキャリブレーション用の領域は、効果的なキャリブレーションが行われるように、印刷される領域と同じ速度で、また同じ温度で提供される必要があります。

4. A 面が印刷し終わったら、A 面を取り外します。 [60 ページの 「A 面取り外す」](#) を参照してください。


5. 素材送りセンサーが汚れていないことを確認します。クリーニングすることをためらわないでください。『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』の「ハードウェア保守」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。[62 ページの「B面：取り付けと印刷」](#)を参照してください。

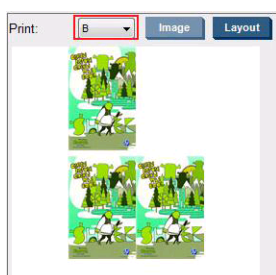
 **注記：** 正確に印刷するために、**素材エッジの検出** を選択することをお勧めします。



7. B面を取り付けたら、以下を実行してください。これらの手順の詳細については、[62 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. キャリブレーションを実行します (拡張精度キャリブレーションと動的カラー登録。『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照)。
  - c. ドロップダウン メニューから B面を選択します。
  - d. イメージ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。[91 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。



**注記：** **ジョブを印刷** を選択し、プリンタがイメージ登録線を検出できない場合は、『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』を参照してください。

☞ **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面間でキャリブレーション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面の拡張精度キャリブレーションと動的カラー登録の適用: 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)。


## ネスティング

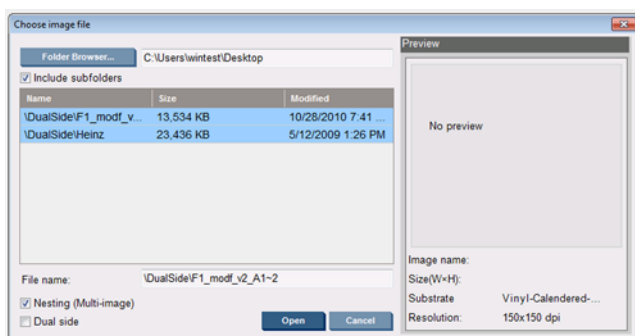
ネスティングとは、通常のようにただ1つずつ印刷するのではなく、素材に印刷するジョブのレイアウトを選択して印刷できるレイアウト方法です。空間があれば、ジョブを並べて印刷できます。

☞ **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、HP 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


HP 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 (98 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

HP 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。

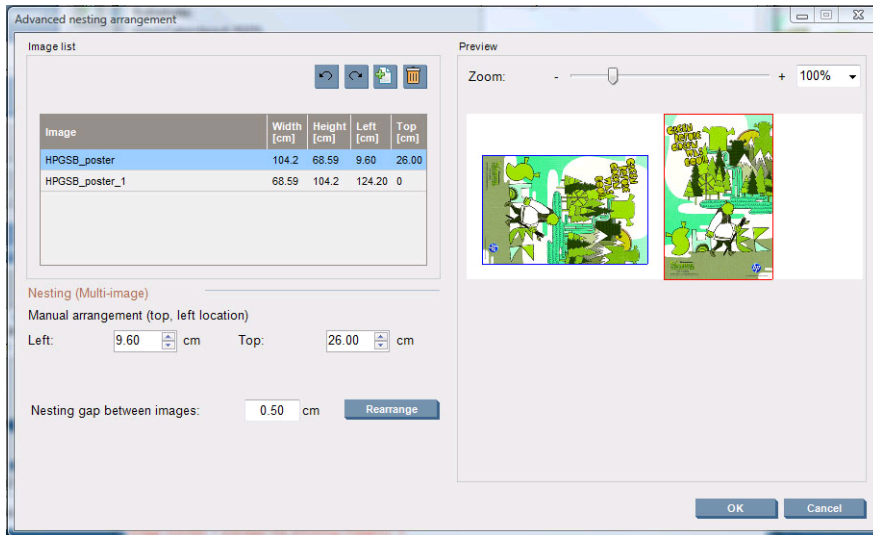
このセクションで【並べ替え】ボタンを押すと、[ネスティングの並べ替えの詳細設定] ウィンドウが表示されます。ネスティングの詳細設定を使用すると、すべてのジョブに使用するパス数は、指定したパス数が最も多いジョブからコピーされます。

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。



デフォルトのレイアウトに戻すには、[リセット] ボタンを押します。

満足できるレイアウトになったら、[OK] ボタンを押します。

## CallMe@HP

このオプションでは、リモート サポート用の HP を呼び出すことができます。詳細については、サポート担当者にご連絡ください。

## 6 アクセサリ

### アクセサリの注文方法

プリンタ用のアクセサリには、次のいくつかの注文方法があります。

- Web で [http://www.hp.com/go/scitexlx\\_order/](http://www.hp.com/go/scitexlx_order/) にアクセスする。
- HP カスタマー・ケア・センターに連絡するか (『メンテナンスおよびトラブルシューティング ガイド』参照)、お近くの販売店にお問い合わせください。
- 一部の国のお客様は、HP Direct を使用できます。

お使いのプリンタ用にご使用いただけるアクセサリは以下のとおりです。

名前	製品番号
HP 126 インチ スピンドル	CQ657A
HP Scitex デュアルロール キット	CX062A
HP Scitex Onyx RIP ソフトウェア	CQ756A
HP Scitex Caldera RIP ソフトウェア	CQ755A



# 7 プリンタの仕様

## プリンタ機能の仕様

表 7-1 インク サプライ品

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
インクカートリッジ	インク容量 3 リットルのカートリッジ：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

表 7-2 素材サイズ

	最小	最大
ロール紙の幅	914mm (36 インチ)	3.20m (126 インチ)
デュアルロール紙の幅	914mm (36 インチ)	2 × 1.52 m (2 × 60 インチ)
ロールの直径	80 mm (3.15 インチ) (芯の直径)	250 mm (9.8 インチ)
ロールの重量		130 kg (286 ポンド)
デュアルロールの重量		2 × 60 kg (2 × 132 ポンド)

表 7-3 基本モード：印刷解像度と速度

最大インク 濃度	印刷品質	パス	解像度 (ppi)		印刷速度 (m <sup>2</sup> /h)			
					104 インチ (2642mm)		126 インチ (3200mm)	
			レンダリング	印刷	一方 向	双方 向	一方 向	双方 向
250% (高飽 和ライトボ ックス&ファ ブリック素 材)	高品質	14	600 × 600	600 × 1200	11	-	12	-
	標準画質+	10	600 × 600	600 × 1200	-	23	-	27

表 7-3 基本モード：印刷解像度と速度（続き）

最大インク濃度	印刷品質	パス	解像度 (ppi)		印刷速度 (m <sup>2</sup> /h)			
					104 インチ (2642mm)		126 インチ (3200mm)	
			レンダリング	印刷	一方向	双方向	一方向	双方向
150% (ライトボックス&ファブリック素材) / 100% (品質&主流)	高品質+	10	600 × 600	600 × 1200	16	-	18	-
	標準画質+	6	600 × 600	600 × 1200	-	39	-	45
70% (屋外看板長距離)	ビルボード	2	300 × 300	600 × 1200	79	-	88	-

表 7-4 印刷モード：印刷解像度と速度

最大インク濃度	印刷品質	パス	解像度 (ppi)		印刷速度 (m <sup>2</sup> /h)			
					104 インチ (2642mm)		126 インチ (3200mm)	
			レンダリング	印刷	一方向	双方向	一方向	双方向
250% (高飽和ライトボックス&ファブリック素材)	高品質+	18	600 × 600	600 × 1200	9	13	10	15
	高品質	14	600 × 600	600 × 1200	11	17	12	19
	標準画質+	10	600 × 600	600 × 1200	16	23	18	27
150% (ライトボックス&ファブリック素材)	高品質+	10	600 × 600	600 × 1200	16	23	18	27
	高品質	8	600 × 600	600 × 1200	21	29	22	33
	標準画質+	6	600 × 600	600 × 1200	29	39	31	45
100% (品質&主流)	高品質+	8	600 × 600	1200 × 1200 <sup>1</sup>	21	29	22	33
				600 × 1200 <sup>2</sup>				
	高品質	6	600 × 600	600 × 1200	29	39	31	45
	標準画質+	5	600 × 600	600 × 1200	34	-	35	-
85% (品質&主流)	標準画質	4	600 × 600	600 × 1200	43	-	44	-
70% (屋外看板長距離)	ビルボード+	3	300 × 300	600 × 1200	55	-	59	-
	ビルボード	2	300 × 300	600 × 1200	79	-	88	-
50%	ドラフト	1	300 × 300	600 × 1200	157	-	177	-

<sup>1</sup> 一方向

<sup>2</sup> 双方向

注記： 上記で推定される印刷速度は、最大幅の素材を使用した場合、インクが最初から最後の一滴まで印刷される速度です。

## 物理的仕様

表 7-5 プリンタの物理的仕様

	ドアを閉じた状態	ドアを開いた状態
重量	981kg (2163 ポンド) (素材なし)	981kg (2163 ポンド) (素材なし)
幅	5.74m (226.07 インチ)	6.26m (246.53 インチ)
奥行き	1.66m (65.34 インチ)	1.80m (71.18 インチ)
高さ	1.65m (65.08 インチ)	2.03m (80.08 インチ)

## メモリの仕様

表 7-6 HP Internal Print Server コンピュータのメモリの仕様

標準搭載メモリ (DRAM)	4GB
ハードディスク	160GB

## 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。

表 7-7 三相電源仕様

	高電圧系統	低電圧系統
入力電圧 (ライン間)	3×380-415V~ (-10%+6%)	3×200-220 V~ (±10%)
入力周波数	50Hz	60Hz <sup>1</sup>
消費電力	1.5kW	1.5kW
最大負荷電流 (1 相あたり)	30A	50A

<sup>1</sup> 日本の入力周波数は 50Hz または 60Hz です。

エレクトロニクス制御コンポーネントおよび HP Internal Print Server には、無停電電源装置 (UPS) が使用可能な単相電源が使用されています。UPS の使用を強くお勧めします。

表 7-8 プリンタの単相電源仕様

	高電圧系統	低電圧系統
入力電圧 (ラインとニュートラル間)	200-240V~ (-10%+6%)	115-127V~ (±10%) (日本 200V~)
入力周波数	50Hz	60Hz <sup>1</sup>
消費電力	1kW	1kW
最大負荷電流 (1 相あたり)	10A	10A

<sup>1</sup> 日本の入力周波数は 50Hz または 60Hz です。

日本においてのみ、200V AC で動作する二相電源が必要です。

プリンタには分岐ブレーカーが 2 個必要です。1 基は単相電源用、もう 1 基は三相電源用です。

表 7-9 三相ブレーカーの仕様

	高電圧系統	低電圧系統
入力電圧 (ライン間)	3×380-415V~ (-10%+6%)	3×200-220 V~ (±10%)
入力周波数	50Hz	60Hz
三相分岐ブレーカー	3 極、40A	3 極、63A

表 7-10 単相ブレーカーの仕様

	高電圧系統	低電圧系統
入力電圧 (ライン間)	200-240V~ (-10%+6%)	115-127V~ (±10%) (日本 200V~)
入力周波数	50Hz	60Hz
単相分岐ブレーカー	2 極、20A	2 極、20A

## 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。

表 7-11 エア サプライ仕様

空気圧	5.5 パール (80 psi)
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 (0.25 インチ) 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 PTFE 製テープ

## 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、「ecological specifications」で検索してください (US サイト)。

## 動作環境の仕様

表 7-12 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 (68 ~ 77°F)	40 ~ 60% 相対湿度	10°C/h (50°F/h)以下
標準印刷での動作時	15 ~ 30°C (59 ~ 86°F)	20 ~ 70% 相対湿度	10°C/h (50°F/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 (41 ~ 131°F)	90%相対湿度、55°C (131°F)	10°C/h (50°F/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 (-13 ~ 131°F)	90%相対湿度、55°C (131°F)	10°C/h (50°F/h)以下

最高動作高度 : 3000m (10000 フィート)

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

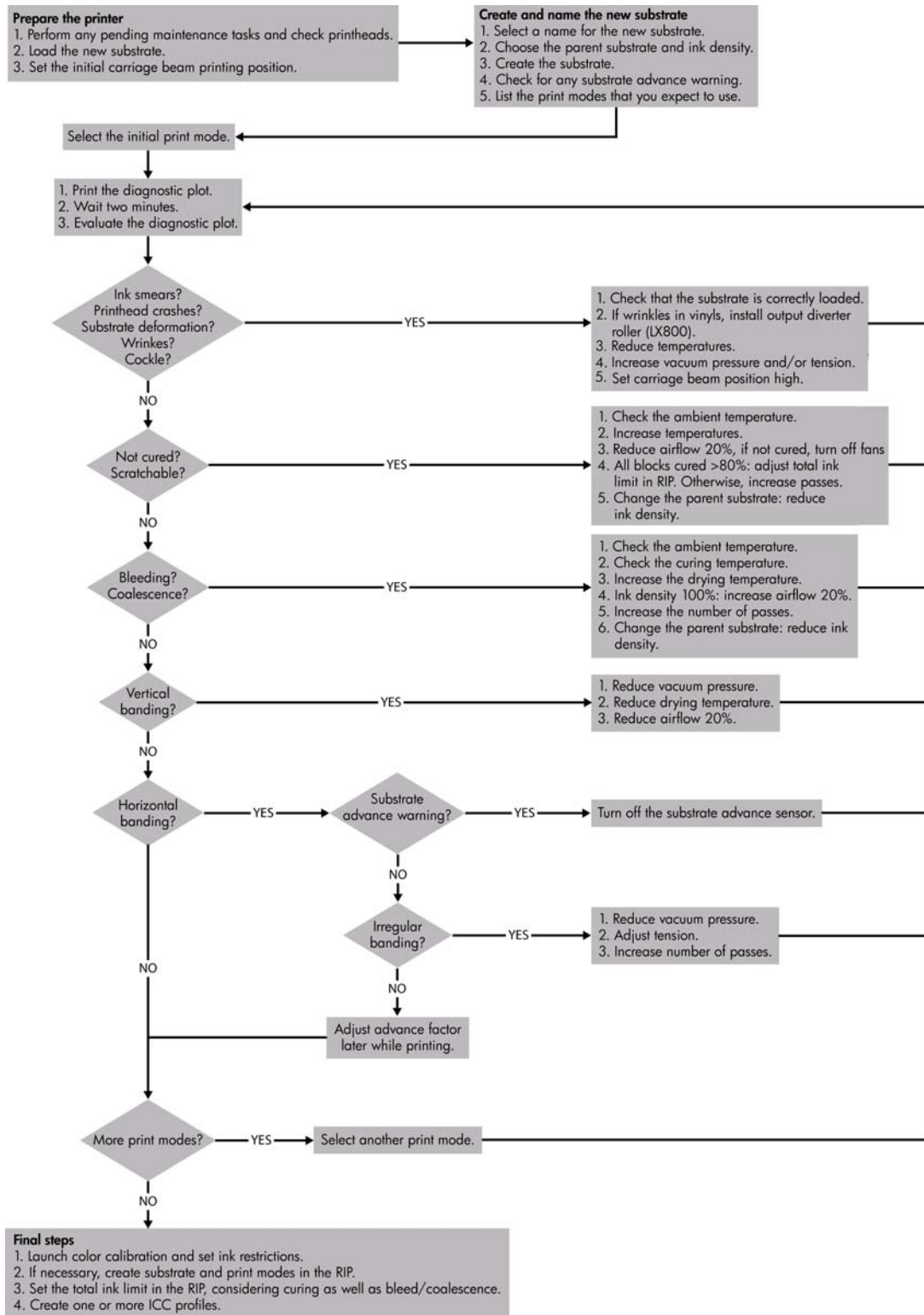
プリンタの動作音に関する仕様 (ISO 9296 に準拠)

表 7-13 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	5.7B (A)
動作時の騒音出力レベル	7.3B (A)
アイドル状態のバイスタンダ位置での音圧	44dB (A)
動作時のバイスタンダ位置での音圧	60dB (A)

# A プリセット作成フロー

プリセット作成



# 用語集

## 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カラーおよび濃度値の範囲。

## バキューム プレッシュャ

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。

## 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。

## ブリーディング

インクが素材上の別の色の領域全体に広がる印刷品質の問題。

## 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

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。

## 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。

## ESD

静電気の放電。静電気は、日常的に頻繁に発生します。自動車ドアに触れるとスパークしたり、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。

## I/O

入力/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

International Color Consortium (国際カラーコンソーシアム) の略語。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す。

## 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。電氣的な刺激が与えられると発光する半導体機器です。

## 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。

#### 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。

#### 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。

#### インクの濃度

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。

#### 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。

#### 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、わずかな比率で飛沫が横に漏れる場合があります。2 枚のエアゾール フィルタは、このような飛沫を遮断するため、プリントヘッドの片側に配置されています。

#### 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。たとえば、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。

#### 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。

#### 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。

#### 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。

#### 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。

#### ノズル

プリントヘッドにある多数の小さな穴の 1 つ。インクはこの穴を通して素材に噴射されます。

#### 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)。



**乾燥中**

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。

**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。硬化は印刷イメージの耐久性の確保に欠かせません。

**素材**

印刷用に作られた薄くて平らな物質。

# 索引

## 記号/数字

言語 14

情報

インク システム 80

デュアルロール印刷 35

デュアルロールへの巻き取り設定 44

電源の仕様 103

動作音に関する仕様 105

動作環境の仕様 22

ブザーのオン/オフ 15

物理的仕様 103

分割印刷 88

プリンタ機能の仕様 101

プリンタ ソフトウェア 6

プリンタの主な機能 1

プリンタの主なコンポーネント 2

プリンタのオン/オフ 5

プリンタの機能 1

プリンタのコンポーネント 2

プリントヘッド

概要 75

仕様 101

注文 82

取り付ける 79

取り外す 78

プリントヘッド クリーニング ロール

概要 76

## H

HP Internal Print Server

言語 15

開始 1

環境設定 15

はじめに 6

## R

Raster Image Processor 6

RIP

からジョブを追加する 84

## あ

アクセサリ

注文 100

安全に関する注意事項 6

安全ラベル 9

## い

インク デポジット

概要 76

インクカートリッジ

概要 75

仕様 101

注文 4

取り付ける 77

取り外す 76

インク コレクター キット 25

インク システム

ステータス 80

印刷を準備 print 26

印刷ジョブを回転する 86

印刷ジョブを削除する 88

印刷ジョブ 84

印刷解像度 101, 102

印刷キュー 86

印刷速度 101, 102

印刷レイアウト 88

## え

エアゾール フィルタ

概要 76

エア サプライ要件 104

エコロジーに関する仕様 104

エッジホルダー 27

## き

キャリッジビーム位置 22

切り取る 87

緊急停止ボタン 11

## け

警告ラベル 9

警告 9

## こ

硬化プレート 32

コレクターを使用したフリーフォルへの巻き取り設定 54

## れ

使用済サプライ品のリサイクル 82

仕様

電源 103

動作音 105

動作環境 22

物理的 103

プリンタ機能 101

インク サプライ品 101

印刷解像度 101, 102

印刷速度 101, 102

エア サプライ 104

エコロジーに関する 104

素材サイズ 101

ハードディスク 103

メモリ 103

浸透性の素材 25

## す

ステップとリピート 88

## そ

素材のエッジホルダー 27

素材をプリンタに取り付ける 27

素材をスピンドルに取り付ける 27

素材を取り外す 63

素材

情報の表示 64

デュアルロールへの巻き取り 44

プリセット 64

プリセットの作成 64

プリセットの編集 74

プリセットを削除する 74

プリンタに取り付ける 27

コレクターを使用したフリーフォールへの巻き取り 54  
サポートされる種類 20  
サイズ (最大と最小) 101  
新規の追加 64  
浸透性 25  
スピンドルに取り付ける 27  
設定 24  
素材取り付けツール 39  
取り外す 63  
ヒント 22  
フリーフォールへの巻き取り 49  
用途 18  
ロールへの巻き取り 39  
ソフトウェア 6

## ち

注意 9

## 注文

プリントヘッド 82

アクセサリ 100

インクカートリッジ 4

## ね

ネスティング 88

## は

ハードディスクの仕様 103

## ふ

フリーフォールへの巻き取り設定 49

## フロントパネル オプション

画面コントラストの選択 15

言語の選択 14

ブザーの有効化 15

単位の選択 14

フロントパネルのコントラスト 15

## フロントパネル

言語 14

コントラスト 15

単位 14

## ま

マニュアル 2

## め

メモリの仕様 103

## ら

ラベル、警告 9