Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660
LaserJet MFP E82540, E82550, E82560

현장 설치 가이드

저작권 및 라이센스

© Copyright 2017 HP Development Company, L.P.

저작권법에 의해 허용되는 경우를 제외하고는, 사전 서면 허가 없이 복사, 수정 또는 번역하는 것을 금합니다.

본 문서의 내용은 사전 통보 없이 변경될 수 있습니다.

HP 제품과 서비스에 대한 보증은 오직 제품 및 서비스와 함께 제공되는 명백한 보증서만을 근거로 합니다. 문서의 어떤 내용도 추가적인 보증을 구성하는 내용으로 해석되어서는 안됩니다. HP는 이 문서에 포함된 기술이나 편집 오류 또는 누락에 대해 어떠한 책임도 지지 않습니다.

Edition 5, 4/2019

상표 정보

Adobe®, Acrobat® 및 PostScript®은 Adobe Systems Incorporated의 상표입니다.

Microsoft®, Windows®, Windows® XP 및 Windows Vista®는 Microsoft Corporation의 미국 등록 상표입니다.

ENERGY STAR 및 ENERGY STAR 마크는 미국 내 등록 상표입니다.

목차

1 이 프린터 정보 1
현장 설치 가이드 목적 2
주문 정보 3
고객 정보 4

2 구성 5
구성 옵션 6
HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660 및 HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560 6

3 워크시트 9
기술 현장 설정 10
물류 정보 12
네트워크/프린터 드라이버 설정 14
이메일/전송 구성 15

4 사양 17
크기 및 무게 사양 18
시스템 구성 치수 19
기본 프린터 구성 19
프린터 구성(캐비닛 포함) 20
소책자 피니셔 포함 프린터 구성 21
프린터 구성(소책자 피니셔 및 측면 HCI 포함) 22
작동 여유 공간 요구사항 24
환경 사양 25
전원 요구사항 26

5 준비 27
준비 체크리스트 28
상자에서 꺼내기 및 기본 어셈블리 29

엔진 준비 30
적재 30
HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660 및 HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560 30
피니셔 32
처음 소모품 설치 34
토너 설치 34
HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660 34
HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560 37
처음 전원 켜기 41
이미지 드럼 설치(HP Color LaserJet MFP E87640, E87650 및 E87660) 41
이미지 드럼 설치(HP LaserJet MFP E82540, E82550 및 E82560) 45
엔진 조정 및 테스트 49
용지함 및 입력 장치에 용지 넣기 49
고객 소재지로 배송 준비 56
재포장(고객 현장에서) 57
현지 이동 57
장거리 이동 57

6 LPDC(Late Point Differentiation) 구성 59
LPDC 설치 단계 60
속도 라이센스를 자동으로 다운로드 및 이전 60
처리 참고 사항, 주의 사항 및 기타 64
지원 정보 64

7 현장 최종 설정 65
현장 최종 설정 체크리스트 66
설정 후 레이저 스캐너 어셈블리 청소(HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660) 67
레이저 스캐너 어셈블리 창 청소(HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660만 해당) 67
흐름 문서 공급기의 흰색 막대와 CIS 청소 68
스캔 유리 청소하기 69
엔진과 피니셔 사이 세로 간격 확인 71
용지함 적재 72
용지함 레이블 설치 73
스테이플 75
피니셔 설치 후 엔진 펌웨어 업그레이드 75
인쇄 및 복사 테스트 76

8 설치 절차 완료 77
캐비닛 스탠드 및 DCF(듀얼 카세트 공급기) 설치 78
HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560에서 캐비닛 설치 78
2000매 HCI 80
HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660에 2000매 HCI 설치 80
3000매 sHCI 설치 83
HP LaserJet 2000매 HCI에 용지함 히터 설치 85
피니셔 86
HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660에서 내부 피니셔 설치 86
내부 펀치를 설치합니다. 87
스테이플러/스태커 피니셔 89
스테이플러/스태커 피니셔 89
펀치가 있는 소책자 작성기 피니셔 90
HP LaserJet 작업 분리기 설치 91
스테이플 92
안정화 초크 100

색인 103

1 이 프린터 정보

- 현장 설치 가이드 목적
- 주문 정보
- 고객 정보

현장 설치 가이드 목적

설치할 장치를 구성하고 준비하기 위해, 제품 배치 전에 이 현장 설치 가이드를 사용하여 고객 현장을 평가합니다. 필요한 모든 정보를 식별하고 미리 문제를 해결하여 현장에 설치 준비가 되었는지 확인합니다. 이 워크북에는 고객 현장이 전원, 환경, 네트워킹, 공간, 준비 및 설정 요구사항을 충족하는지 확인하는 정보가 들어 있습니다.

고객 또는 현장 기술자가 대답해야 하는 필수 질문과 체크리스트 항목이 정보 양식에 있습니다. 더 나은 고객 경험을 위해 해당 질문에 대한 답변이 준비되지 않으면 프린터를 배치하지 마십시오. 고객이 정보 제공을 거부하는 경우, 배송 및 설치 과정에서 발생할 수 있는 결과를 고객에게 알리는 책임은 기술자에게 있습니다. 고객의 현장이 프린터와 서비스 가용성 공간 요구사항을 맞출 수 있는지 검증하는 것이 매우 중요합니다.

일부 고객 질문과 체크리스트 항목은 선택 사항으로 표시되어 있지만, 최대한 완벽하게 워크북을 작성하십시오.

주문 정보

표 1-1 제품 및 부속품

범주	제품 번호	서비스 부품 번호(고장/수리)	제품/부속품 설명	수량
입력	Y1G16A	SAM-SL-HPU501T	HP LaserJet 부서 캐비닛	
	Y1F98A	SAM-SL-PFP501D	HP LaserJet 듀얼 카세트 부서 공급기	
	Y1G21A	SAM-SL-HCF501B	HP LaserJet 2000매 대용량 입력 용지함 부서(HCI)	
	Y1F20A	SAM-SL-HCF501S	HP LaserJet 대용량 입력 용지함 부분 부서(sHCI)	
출력	Y1G00A	SAM-SL-FIN502L	HP LaserJet 내부 피니셔	
	Y1G02A	SAM-SL-HPU501T	HP LaserJet 내부 피니셔 홀 2/3 펀치	
	Y1G03A	SAM-SL-HPU501F	HP LaserJet 내부 피니셔 홀 2/4 펀치	
	Y1G04A	SAM-SL-HPU501S	HP LaserJet 내부 피니셔 스웨덴 펀치	
	Y1G07A	SAM-SL-FIN701B	HP LaserJet 소책자 피니셔	
	Y1G10A	SAM-SL-HPU701T	HP LaserJet 피니셔 홀 펀치 2/3 부속품	
	Y1G11A	SAM-SL-HPU701F	HP LaserJet 피니셔 홀 펀치 2/4 부속품	
	Y1G12A	SAM-SL-HPU701S	HP LaserJet 피니셔 홀 펀치 스웨덴 부속품	
	Y1G13A	SAM-SL-STP000	HP LaserJet 내부/소책자 피니셔 스테이플	
	Y1G14A	SAM-SCX-STP000	HP LaserJet 스테이플러/스태커 피니셔 스테이플	
	Y1G01A	Y1G01-67901	HP LaserJet 작업 분리기 부서	
	Y1G18A	SAM-SL-FIN701H	HP LaserJet 스테이플러/스태커 피니셔	
부속품	Y1G22A#BGJ	SAM-CLX-DHK11C	HP LaserJet 용지함 히터 부속품 부서(110V)	
	Y1G22A#B19	SAM-CLX-DHK12C	HP LaserJet 용지함 히터 부속품 부서(220V)	

고객 정보

표 1-2 고객 정보

정보 유형	고객 세부 정보
설치 주소(고객 주소와 다른 경우)	
배송 또는 설치 목표 날짜와 시간	
고객 주소	
고객 연락처 이름(선택 사항)	
연락처 전화 및 팩스 번호(선택 사항)	
주요 운영자 또는 현장 설치 연락처 이름(선택 사항)	
주요 운영자 또는 현장 설치 전화번호(선택 사항)	
백업 고객 연락처 정보(선택 사항)	
IT 연락처 이름(선택 사항)	
설치 연락처 이름	
설치 연락처 전화번호	
HP 판매원 이름(선택 사항)	
HP 판매원 전화번호(선택 사항)	
HP 솔루션 설계자	
HP 하드웨어 지원 기술자	
리셀러 이름(간접 고객의 경우, 선택 사항)	
리셀러 주소(간접 고객의 경우, 선택 사항)	
리셀러 전화번호(간접 고객의 경우, 선택 사항)	

2 구성

- 구성 옵션

구성 옵션

HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660 및 HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560

번호	구성 요소	제품 번호
1	HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660 HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560	• E87640(40ppm) – dn 모델: X3A87A – z 모델: X3A86A • E87650(50ppm) – dn 모델: X3A90A – z 모델: X3A89A • E87660(60ppm) – dn 모델: X3A93A – z 모델: X3A92A • E82540(40ppm) – dn 모델: X3A69A – z 모델: X3A68A • E82550(50ppm) – dn 모델: X3A72A – z 모델: X3A71A • E82560(60ppm) – dn 모델: X3A75A – z 모델: X3A74A
2	HP LaserJet 부서 캐비닛	Y1G16A
3	HP LaserJet 2000매 대용량 입력 용지함(HCI) 부서	Y1G21A
4	HP LaserJet 듀얼 카세트 공급기(DCF) 부서	Y1F98A
5	HP LaserJet 대용량 입력 용지함 부분 부서(sHCI)	Y1G20A

번호	구성 요소	제품 번호
6	HP LaserJet 스테이플러/스태커 피니셔	Y1G18A 다음 펀치 키트를 사용할 수 있습니다. • Y1G10A - HP LaserJet 홀 펀치 2/3 부속품 • Y1G11A - HP LaserJet 홀 펀치 2/4 부속품 • Y1G12A – HP LaserJet 홀 펀치 스웨덴 부속품 • Y1G14A – HP LaserJet 스테이플/스태커 피니셔 리필 스테이플 카트리지
7	HP LaserJet 소책자 피니셔	Y1G07A 다음 펀치 키트를 사용할 수 있습니다. • Y1G10A - HP LaserJet 홀 펀치 2/3 부속품 • Y1G11A - HP LaserJet 홀 펀치 2/4 부속품 • Y1G12A – HP LaserJet 홀 펀치 스웨덴 부속품 • Y1G13A – HP LaserJet 내부 피니셔 및 소책자 작성기 피니셔 리필 스테이플 카트리지 • Y1G14A – HP LaserJet 스테이플/스태커 피니셔 리필 스테이플 카트리지
8	HP LaserJet 내부 피니셔	Y1G00A 다음 펀치 키트를 사용할 수 있습니다. • Y1G02A – HP LaserJet 내부 피니셔 홀 2/3 펀치 • Y1G03A – HP LaserJet 내부 피니셔 홀 2/4 펀치 • Y1G04A - HP LaserJet 내부 피니셔 스웨덴 펀치 • Y1G13A – HP LaserJet 내부 피니셔 및 소책자 작성기 피니셔 리필 스테이플 카트리지
9	HP LaserJet 작업 분리기 부서	Y1G15A
10	HP LaserJet 용지함 히터 부서	Y1G22A **참고:** 구성에는 표시되어 있지 않습니다. 다음 부속품도 사용할 수 있습니다. • Y1G22A#BGJ — HP LaserJet 용지함 히터 부속품 부서(110V) • Y1G22A#B19 — HP LaserJet 용지함 히터 부속품 부서(220V)

번호	구성 요소	제품 번호
11	HP LaserJet 리필 스테이플 카트리지	• Y1G13A – HP LaserJet 내부 피니셔 및 소책자 작성기 피니셔 리필 스테이플 카트리지 • Y1G14A – HP LaserJet 스테이플/스태커 피니셔 리필 스테이플 카트리지
12	재사용 가능한 검정색 리프트 핸들 설치 어셈블리 키트.	JC82-00538A 키트 SAM-JC82-00538A 서비스 부품 이 핸들은 최초 엔진 리프팅 작동 중에 사용하기 위한 것입니다. 이는 재사용이 가능합니다.

3 워크시트

- 기술 현장 설정
- 물류 정보
- 네트워크/프린터 드라이버 설정
- 이메일/전송 구성

기술 현장 설정

표 3-1 기술 현장 설정 워크시트

	예/아니요	참고
작동 크기 사양 기준으로, MFP가 설치할 위치에 물리적으로 맞습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	자세한 내용은 17페이지의 사양에서 참조하십시오. 4면 모두의 서비스 제공 공간을 18인치(457.2 mm)로 허용하는 서비스 가용성 공간 요구사항을 설치 현장에서 지원하는 것이 좋습니다. 서비스 방문 중에 장비를 다시 배치하여 서비스 공간 요구사항을 맞춰도 됩니다.
바닥이 평평합니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	17페이지의 사양에서 무게 사양을 참조하십시오.
바닥이 안정적입니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	17페이지의 사양에서 무게 사양을 참조하십시오.
보호 또는 보강이 필요한 깔개 또는 마루가 있습니까? 그렇다면 덮어야 하는 마루 길이는 얼마나 됩니까?	❑ 예 ❑ 아니요	두꺼운 깔개는 MFP와 피니셔 간 정렬 오류의 원인이 될 수 있습니다.
전용 회선에 필요한 전원을 바로 가까이에서 사용할 수 있습니까? 미국, EMEA 및 AP 지역에서는 프린터에 하나의 전원 콘센트가 필요합니다. 아니면, 특정 구성에 정격 전원을 공급하는 콘센트가 바로 가까이에 있습니까? 17페이지의 사양에서 자세한 내용을 참조하고 구체적인 전원 요구사항을 확인하는 순서를 점검하십시오.	❑ 예 ❑ 아니요	콘센트는 MFP 위치로 계획한 곳에서 6피트 이내에 있어야 합니다. 새 전용 회선을 사용해야 하는 경우 설치 전에 고객과 협의하여 작업을 완료하십시오. 17페이지의 사양에서 자세한 내용을 참조하고 구체적인 전원 요구사항을 확인하는 순서를 점검하십시오. **참고:** 다른 장치에서 발생할 수 있는 간섭을 방지하기 위해 자체 회선에 프린터를 설치하는 것이 좋습니다.
공간이 환경 사양을 충족합니까?	❑ 예 ❑ 아니요	자세한 내용은 17페이지의 사양에서 참조하십시오.
바로 가까이에서 네트워크에 연결됩니까?	❑ 예 ❑ 아니요	네트워크가 이더넷인지 확인하십시오.
MFP에서 직사광선이 비칩니까?	❑ 예 ❑ 아니요	

표 3-1 기술 현장 설정 워크시트 (계속)

	예/아니요	참고
서늘한 곳입니까?	❑ 예 ❑ 아니요	자세한 내용은 17페이지의 사양에서 참조하십시오.
환기가 제대로 됩니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
고객 측 IT 담당자가 설치를 승인했습니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
제품을 본격적으로 사용하기 전에 고객 측 IT 담당자가 테스트할 예정입니까? (선택 사항) 그렇다면 지정된 설치 위치를 테스트 기간에도 사용하는 것에 고객이 동의합니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
설치 기술자에게 고객 소재지의 비밀 취급 인가가 필요합니까? 그렇다면 인가는 어떤 절차로 취득합니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
인가를 취득할 담당자는 누구입니까? (선택 사항)		

물류 정보

표 3-2 물류 워크시트

	예/아니요	비고/데이터
고객의 '정상적인' 입고 시간은 언제입니까?		
고객이 선호하는 배송 시각은 언제입니까? (선택 사항)		
추가 요금을 내더라도 '근무 시간 외'가 좋겠습니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
보험증명서가 필요합니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
노동조합 통제사항이나 요구사항이 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
트럭 높이 하역장이 있습니까? 높이 제한이 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
지상에서 하역장 플랫폼까지 높이는 얼마나 됩니까?		
하역장에 도크 레벨러가 있습니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
하역장에 도크 플레이트가 있습니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
리프트 게이트 트럭이 필요합니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
하역장이 없고 지상에서 배송해야 하는 경우 해당 구역을 임시로 덮어야 합니까?	❑ 예 ❑ 아니요	

표 3-2 물류 워크시트 (계속)

	예/아니요	비고/데이터
배송 구역에 견인 트레일러가 들어갈 수 있습니까? 그렇지 않다면 얼마나 큰 트럭까지 들어갈 수 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
하역장에 시스템의 포장을 풀 공간이 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
장치를 입고하는 층과 배송하는 층이 같습니까? 그렇지 않다면 엘리베이터를 사용합니까? 아래 사항을 확인하시기 바랍니다. 엘리베이터를 사용하지 않는 경우, 어떻게 장치를 배송합니까? 입고 구역에서 복사기 예정 위치까지 거리는 얼마나 됩니까 (미터 기준)? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	참고: 전동 계단용 운반기는 현재 MFP 프린터 이동용으로 승인되어 있지 않습니다. 필요한 경우, MFP 프린터를 상자에 넣은 채 똑바로 세워서 들어올리거나 끌어올립니다.
배송 경로에 있는 출입구와 복도 치수가 시스템의 최소 치수 요구사항을 충족합니까?	❑ 예 ❑ 아니요	MFP 본체의 상자가 들어가려면 출입구가 765mm는 열려야 합니다. 18페이지의 크기 및 무게 사양에서 상자 치수에 대한 자세한 내용을 참조하십시오.
배송 예정 위치까지 장애물이 없습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
복사기 공간이 바닥과 수평입니까? 그렇지 않다면 램프가 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
엔진 어셈블리를 들어올릴 인원이 충분합니까? (필수 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	엔진 어셈블리는 무거우며 스탠드 또는 DCF 위로 들어올리려면 네 명이 필요합니다. HP는 장치를 들어올릴 때 검정색 리프트 보조 핸들을 사용할 것을 권장합니다.
고객 현장에 포장재를 버릴 수 있습니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	

네트워크/프린터 드라이버 설정

(HP 기술자가 수행하는 경우)

표 3-3 네트워크/프린터 드라이버 워크시트

	예/아니요	비고/데이터
어떤 네트워크 토폴로지를 사용합니까?		
어떤 운영 체제가 서버에 사용됩니까?		
어떤 운영 체제가 클라이언트에 사용됩니까?		
DHCP/BOOTP를 사용합니까? 그렇지 않다면 어떤 TCP/IP 주소가 MFP에 사용됩니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
배치에 사용하는 TCP/IP 버전은 무엇입니까? 그렇지 않다면 어떤 서브넷 마스크 주소가 MFP에 사용됩니까? 그렇지 않다면 어떤 기본 게이트웨이 주소가 MFP에 사용됩니까? 그렇지 않다면 호스트 이름을 구성해야 합니까(+이름)? (선택사항)	❑ 예 ❑ 아니요	

이메일/전송 구성

참고: 선택 사항: 하드웨어 기술자에게 이메일/전송 기능을 구성할 책임이 있는 경우에만 작성합니다.

표 3-4 이메일/전송 구성 워크시트

	예/아니요	비고/데이터
Active Directory, Novell, NTLM이나 다른 것을 사용하고 있습니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
DNS를 사용하고 있습니까? (선택 사항) 그렇다면 도메인 이름이 무엇입니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
사용 중인 SMTP 서버는 어떤 유형입니까? (MS Exchange, Lotus Notes 등, 선택 사항) 또는, ISP 메일 서버를 사용 중이라면 서버에 대한 IP 또는 호스트 이름은 무엇입니까? (선택 사항)		
SMTP 서버가 설치된 OS는 무엇입니까? (선택 사항)		
LDAP가 SMTP 서버와 같은 서버에 설치되어 있습니까? (선택 사항) 그렇지 않다면 LDAP 서버의 OS는 무엇입니까? (선택 사항)	❑ 예 ❑ 아니요	
SMTP 서버의 TCP/IP 주소 또는 호스트 이름은 무엇입니까?		
LDAP 서버의 TCP/IP 주소는 무엇입니까?		
LDAP에서 사용하는 포트 번호는 무엇입니까?		
LDAP 서버의 검색 루트는 무엇입니까?		
지원되는/필요한 전송 폴더가 있습니까? 그렇다면 어떤 OS에 공유 폴더가 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
어떤 유형의 팩스를 지원해야 합니까? 아날로그, LAN, 인터넷입니까?		

표 3-4 이메일/전송 구성 워크시트 (계속)

	예/아니요	비고/데이터
LAN 팩스가 필요하다면, 사용할 수 있는 LAN 팩스 서버가 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	
인터넷 팩스가 필요하다면, 인터넷 팩스 서비스에 가입되어 있습니까?	❑ 예 ❑ 아니요	

4 사양

- 크기 및 무게 사양
- 시스템 구성 치수
- 작동 여유 공간 요구사항
- 환경 사양
- 전원 요구사항

크기 및 무게 사양

표 4-1 개별 장치 무게 및 크기 정보[1]

설명	마스터 종이 상자 크기/총 무게(상자 포함)				순 무게
	너비	깊이	높이	무게(상자 포함)	
HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660	dn 모델: 585mm(23인치)	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 932.2mm(36.7인치)	dn 모델: 131.6kg(290.2lb)	dn 모델: 113.1kg(249.3lb)
	z 모델: 585mm(23인치)	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 932.2mm(36.7인치)	z 모델: 131.6kg(290.2lb)	z 모델: 113.1kg(249.3lb)
HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560	dn 모델: 585mm(23인치)	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 932.2mm(36.7인치)	dn 모델: 114.5kg(252.5lb)	dn 모델: 95.6kg(210.8lb)
	z 모델: 585mm(23인치)	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 932.2mm(36.7인치)	z 모델: 114.5 kg(252.5 lb)	z 모델: 95.6 kg(210.8 lb)
HP LaserJet 듀얼 카세트 공급기(DCF) 부서	585mm(23인치)	706.8mm(27.8인치)	254mm(10인치)	24.6kg(54.2lb)	21kg(46.3lb)
HP LaserJet 캐비닛 부서	585mm(23인치)	706.8mm(27.8인치)	254mm(10인치)	15kg(33.07lb)	11.9kg(26.3lb)
HP LaserJet 2000매 대용량 입력 용지함(HCI) 부서	575mm(23인치)	706.8mm(27.8인치)	254mm(10인치)	33.8kg(74.4lb)	28.3kg(62.48lb)
HP LaserJet 대용량 입력 용지함 부분(sHCI) 부서	412.5mm(16.25인치)	362mm(14인치)	533.4mm(21인치)	23.3kg(51.4lb)	20.05kg(44.22lb)
HP LaserJet 내부 피니셔	458mm(18인치)	491mm(19.3인치)	173mm(6.8인치)	72.6kg(33lb)	18.2kg(40.1lb)
HP LaserJet 소책자 피니셔	1003.3mm(39.75인치)	673mm(26.75인치)	587.5mm(23.5인치)	86.8kg(191.36lb)	62kg(136.68lb)
HP LaserJet 스테이플러/스태커 피니셔	1003.3mm(39.75인치)	673mm(26.75인치)	587.5mm(23.5인치)	61.6kg(135.7lb)	194kg(88lb)

[1] 무게와 크기 정보는 근사치이며 참조용입니다.

시스템 구성 치수

기본 프린터 구성

기본 구성에는 다음 구성 요소가 포함됩니다.

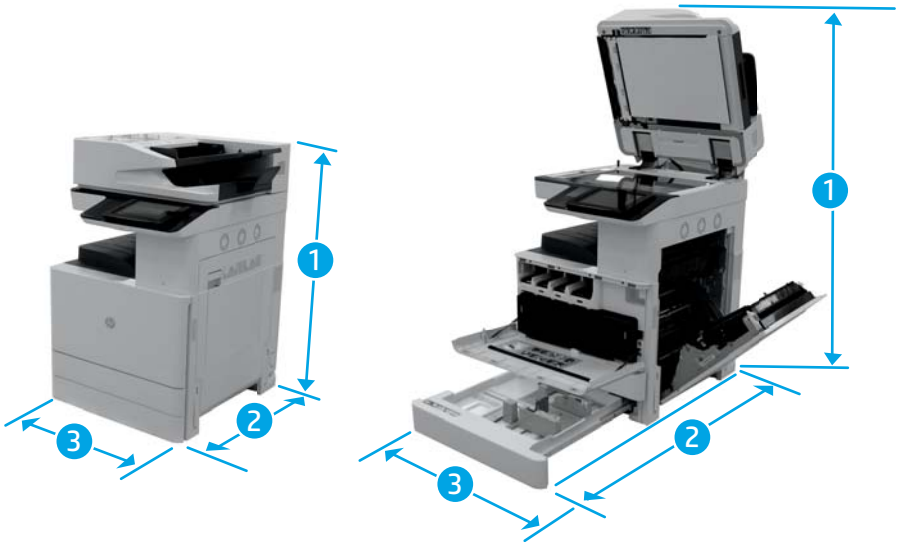


표 4-2 E87640, E87650 및 E87660 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 932.2mm(36.7인치)	dn 모델: 775mm(36.1인치)
	z 모델: 932.2mm(36.7인치)	z 모델: 775mm(36.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 1676mm(66인치)
	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 1676mm(66인치)
3. 너비	dn 모델: 585mm(23인치)	dn 모델: 1134mm(47인치)
	z 모델: 585mm(23인치)	z 모델: 1134mm(47인치)
무게	dn 모델: 113.1kg(249.3lb)	
	z 모델: 113.1kg(249.3lb)	

표 4-3 E82540, E82550 및 E82560 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 932.2mm(36.7인치)	dn 모델: 775mm(36.1인치)
	z 모델: 932.2mm(36.7인치)	z 모델: 775mm(36.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 1676mm(66인치)
	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 1676mm(66인치)

표 4-3 E82540, E82550 및 E82560 크기 (계속)

3. 너비	dn 모델: 585mm(23인치)	dn 모델: 1134mm(47인치)
	z 모델: 585mm(23인치)	z 모델: 1134mm(47인치)
무게	dn 모델: 95.6kg(210.8lb)	
	z 모델: 95.6kg(210.8lb)	

프린터 구성(캐비닛 포함)

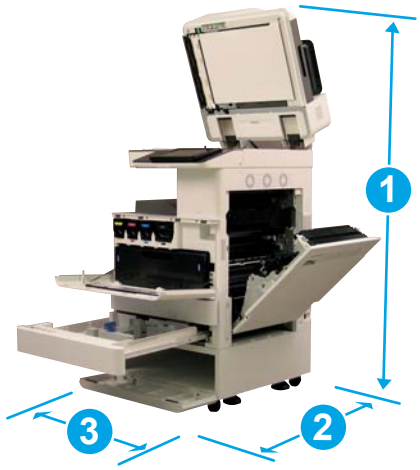


표 4-4 E87640, E87650 및 E87660 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 1186.2mm(46.7인치)	dn 모델: 1029mm(46.1인치)
	z 모델: 1186.2mm(46.7인치)	z 모델: 1029mm(46.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 1676mm(66인치)
	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 1676mm(66인치)
3. 너비	dn 모델: 585mm(23인치)	dn 모델: 1134mm(47인치)
	z 모델: 585mm(23인치)	z 모델: 1134mm(47인치)
무게	dn 모델: 125kg(275.6lb)	
	z 모델: 125kg(275.6lb)	

표 4-5 E82540, E82550 및 E82560 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 1186.2mm(46.7인치)	dn 모델: 1029mm(46.1인치)
	z 모델: 1186.2mm(46.7인치)	z 모델: 1029mm(46.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 1676mm(66인치)
	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 1676mm(66인치)

표 4-5 E82540, E82550 및 E82560 크기 (계속)

3. 너비	dn 모델: 585mm(23인치)	dn 모델: 1134mm(47인치)
	z 모델: 585mm(23인치)	z 모델: 1134mm(47인치)
무게	dn 모델: 107.5kg(237.1lb)	
	z 모델: 107.5kg(237.1lb)	

소책자 피니셔 포함 프린터 구성

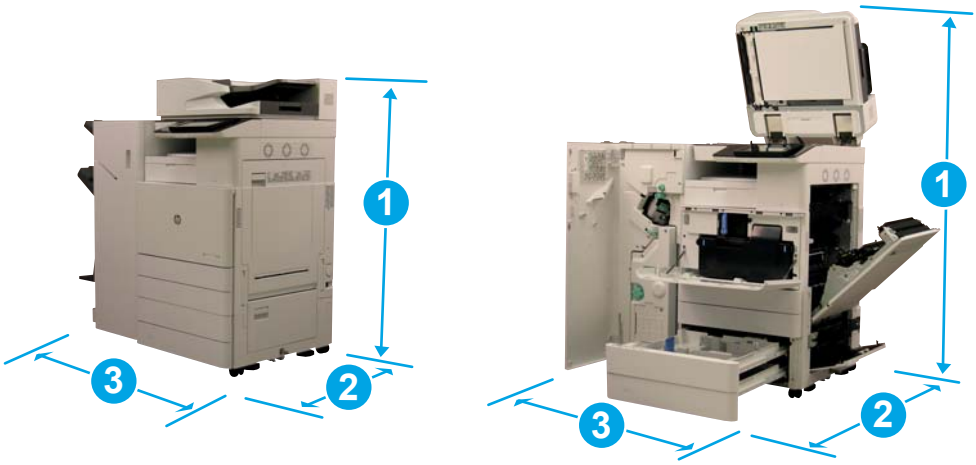


표 4-6 E87640, E87650 및 E87660 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 1186.2mm(46.7인치)	dn 모델: 1029mm(46.1인치)
	z 모델: 1186.2mm(46.7인치)	z 모델: 1029mm(46.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 1676mm(66인치)
	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 1676mm(66인치)
3. 너비	dn 모델: 1588.3mm(62.75인치)	dn 모델: 2137.3mm(86.75인치)
	z 모델: 1588.3mm(62.75인치)	z 모델: 2137.3mm(86.75인치)
무게	dn 모델: 196.1kg(432.28lb)	
	z 모델: 196.1kg(432.28lb)	

표 4-7 E82540, E82550 및 E82560 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 1186.2mm(46.7인치)	dn 모델: 1029mm(46.1인치)
	z 모델: 1186.2mm(46.7인치)	z 모델: 1029mm(46.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 1774.1mm(70.05인치)	dn 모델: 2679.3mm(105.75인치)
	z 모델: 1774.1mm(70.05인치)	z 모델: 2679.3mm(105.75인치)

표 4-7 E82540, E82550 및 E82560 크기 (계속)

3. 너비	dn 모델: 1588.3mm(62.75인치)	dn 모델: 2137.3mm(86.75인치)
	z 모델: 1588.3mm(62.75인치)	z 모델: 2137.3mm(86.75인치)
무게	dn 모델: 178.6kg(393.78lb)	
	z 모델: 178.6kg(393.78lb)	

프린터 구성(소책자 피니셔 및 측면 HCI 포함)

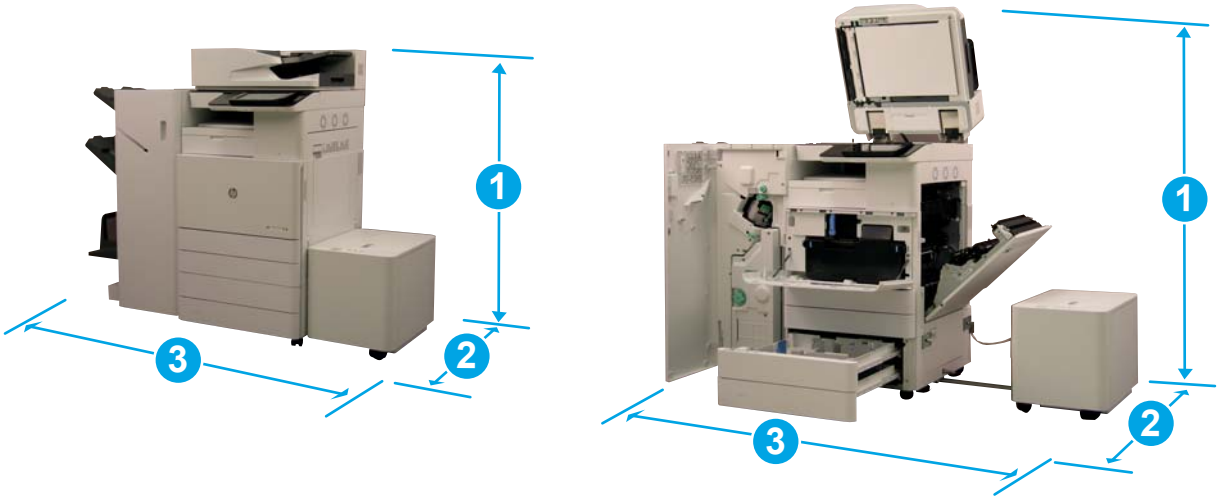


표 4-8 E87640, E87650 및 E87660 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 1186.2mm(46.7인치)	dn 모델: 1029mm(46.1인치)
	z 모델: 1186.2mm(46.7인치)	z 모델: 1029mm(46.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 771.1mm(30.3인치)	dn 모델: 1676mm(66인치)
	z 모델: 771.1mm(30.3인치)	z 모델: 1676mm(66인치)
3. 너비	dn 모델: 2000.3mm(79인치)	dn 모델: 2549.3mm(103인치)
	z 모델: 2000.3mm(79인치)	z 모델: 2549.3mm(103인치)
무게	dn 모델: 216.16kg(476.5lb)	
	z 모델: 216.16kg(476.5lb)	

표 4-9 E82540, E82550 및 E82560 크기

	정상 작동 치수	최대 작동 치수
1. 높이	dn 모델: 1186.2mm(46.7인치)	dn 모델: 1029mm(46.1인치)
	z 모델: 1186.2mm(46.7인치)	z 모델: 1029mm(46.1인치)
2. 깊이	dn 모델: 1774.1mm(70.05인치)	dn 모델: 2679.3mm(105.75인치)
	z 모델: 1774.1mm(70.05인치)	z 모델: 2679.3mm(105.75인치)

표 4-9 E82540, E82550 및 E82560 크기 (계속)

3. 너비	dn 모델: 2000.3mm(79인치)	dn 모델: 2549.3mm(103인치)
	z 모델: 2000.3mm(79인치)	z 모델: 2549.3mm(103인치)
무게	dn 모델: 198.65kg(438lb)	
	z 모델: 198.65kg(438lb)	

작동 여유 공간 요구사항

장치 주변에 서비스를 위한 접근이 가능하고 통풍을 위한 충분한 공간이 확보되는 곳에 프린터를 설치하십시오. ADF를 완전히 열려면 상단 수평면 위로 20인치(508mm)가 남아야 합니다. 복사기 뒷면과 벽 쪽에 적절한 통풍이 필요합니다.

시스템 성능과 적절한 작동이 확보되려면 시스템 주변에 다음 공간이 제공되어야 합니다. 설치된 옵션이 있으면, 해당 옵션을 설치할 추가 공간을 제공하십시오.

참고: 문과 덮개를 열 충분한 공간을 확보하려면 프린터 옆쪽과 앞쪽에 18인치(457.2mm)를 추가하는 것이 좋습니다.

- **뒷면 여유 공간:** 18인치(457.2mm)
- **왼쪽 여유 공간:** 18인치(457.2mm)
- **오른쪽 여유 공간:** 18인치(457.2mm)

환경 사양

표 4-10 작동 환경 사양

환경	권장	허용
온도	15° ~ 30°C(59° ~ 86°F)	15° ~ 30°C(59° ~ 86°F)
상대 습도	20 ~ 80% 상대 습도	20 ~ 80% 상대 습도

참고: 프린터 작동 환경은 안정적으로 유지되어야 합니다.

전원 요구사항

표 4-11 전원 요구사항

항목	사양
입력 전압(유럽)	AC 220~240V(+/-10%)
입력 전압(미국)	AC 110~127V(+/-10%)
입력 전압(AP)	AC 220~240V(+/-10%)
정격 주파수	50/60Hz(+/-3%)

표 4-12 전력 소비량

항목	사양
준비	300Wh 미만
정상 작동	900Wh 미만
최대/피크	1300Wh 미만
절전	2.0Wh 미만
TEC	• E87640: 2.1kWh • E87650: 2.717kWh • E87660: 3.05kWh • E82540: 2.1kWh • E82550: 2.717kWh • E82560: 3.1kWh
기본 절전 지연 시간	2분
최대 절전 지연 시간	• E82540, E82550: 60분 • E82560: 120분 • E87640, E87650, E87660: 60분

5 준비

- 준비 체크리스트
- 상자에서 꺼내기 및 기본 어셈블리
- 처음 소모품 설치
- 처음 전원 켜기
- 엔진 조정 및 테스트
- 고객 소재지로 배송 준비
- 재포장(고객 현장에서)

준비 체크리스트

참고: 준비 담당자가 다음 단계를 올바르게 수행하려면 **해당 교육을 받고** 모든 설치 가이드를 다운로드하여 활용해야 합니다. 준비는 일반적으로 현장 밖의 위치에서 수행합니다.

참고: 조립 담당자가 이 활동을 수행하려면 교육을 받고 자격/인증을 취득**해야** 합니다.

표 5-1 준비(최소 30분 + 옵션)

❑	상자에서 기타 품목을 꺼내 내역 확인 - **4명 들어올리기**(10분).
❑	상자에서 용지함 또는 캐비닛 꺼내기(5분).
❑	상자에서 엔진 꺼내기(5분).
❑	지시가 있으면 엔진을 하부 부속품 위에 놓음 - **4명 들어올리기**(2분).
❑	배송용 테이프 및 스캐너 잠금장치 제거(5분).
❑	토너 카트리지 포장 풀기 및 설치(2분).

표 5-2 조립 및 테스트(최소 55분 + 옵션)

❑	용지 처리 또는 기타 부속품 부착(구성 기준).
❑	이미징 장치 설치(5분).
❑	용지함 용지 조정대를 적절한 크기로 조정합니다.
❑	용지함 끼우기 및 뒷면 조정대 잠금(5분).
❑	전원 및 LAN 케이블 연결 및 주 스위치 켜기(1분).
❑	전원 켜기 및 초기 화면 대기(2분).
❑	LPDC(Late Point Differentiation) 수행(3분). **참고:** 전원을 켜면 LPDC가 자동으로 설정됩니다. 실패하거나 인터넷을 사용할 수 없는 경우 LPDC 정보를 수동으로 설치해야 합니다.
❑	언어 선택 및 날짜/시간 설정(1분)
❑	최신 펌웨어로 업데이트(최대 20분) **주의:** 펌웨어를 업그레이드하기 전에 모든 부속품을 장치에 연결해야 합니다. 부속품을 설치한 후 펌웨어를 업데이트하여 프린터 펌웨어가 부속품과 호환되도록 해야 합니다.
❑	구성 및 데모 페이지 인쇄(2분)
❑	기본 기능 테스트 수행(10분) – 인쇄, 복사 및 각 부속품 테스트
❑	부속품 분해 및 프린터 운송 준비(3분)

상자에서 꺼내기 및 기본 어셈블리

HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660 제품 및 Y1F99A HP LaserJet 2000매 HCI의 경우.

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560 제품 및 Y1G16A HP LaserJet 캐비닛의 경우이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP Color LaserJet E87640, E87650, E87660 또는 HP LaserJet E82540, E82550, E82560 엔진

1. 상자를 열고 엔진 위에 포장된 포장재 또는 부속품을 제거합니다.
2. 엔진에서 상자를 들어올린 다음 엔진 주변의 비닐봉지를 아래로 잡아당깁니다.

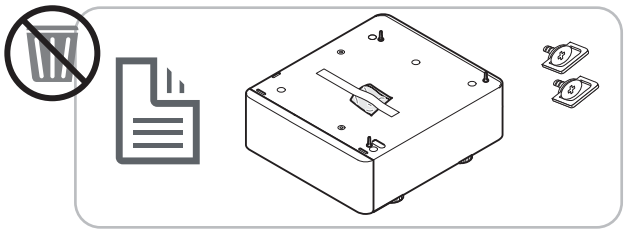
HP LaserJet 듀얼 카세트 부서 공급기(DCF) 및 HP LaserJet 부서 캐비닛 또는 2000매 HCI

1. 상자를 열고 DCF/캐비닛 또는 2000매 HCI 위의 부속품, 설명서 및 포장재를 모두 제거합니다.

주의: DCF/캐비닛 또는 2000매 HCI를 들어올리려면 2명이 필요합니다.

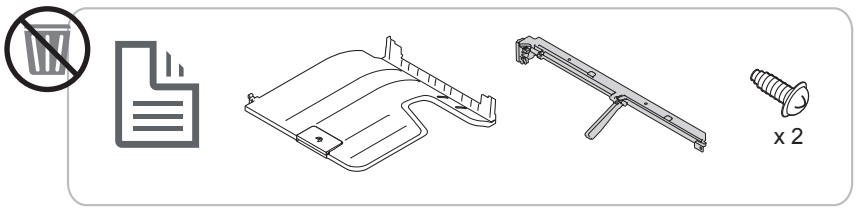
2. 배송 상자를 옆으로 기울인 다음, 상자에서 DCF/캐비닛 또는 2000매 HCI를 조심스럽게 빼냅니다.
3. DCF/캐비닛 또는 2000매 HCI를 배송 봉지에서 빼낸 다음, DCF 외부와 용지함에서 테이프와 포장재를 모두 제거합니다.

중요: 2000매 HCI/캐비닛 섀시 상단에 윙너트 두 개가 테이프로 부착되어 있습니다. 윙너트/정렬 핀을 보관했다가 엔진을 DCF/캐비닛 및 2000매 HCI에 설치할 때 사용합니다.



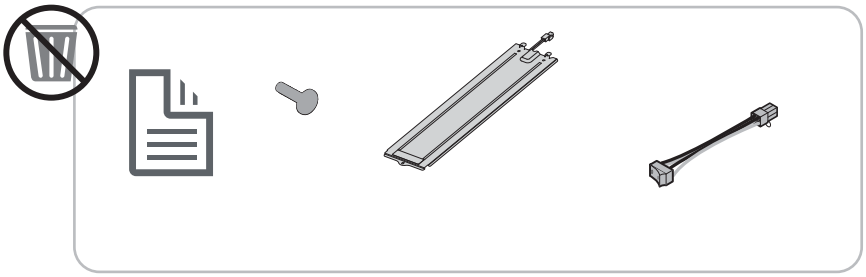
HP 작업 분리기

▲ 작업 분리기의 포장을 풉니다.



HP LaserJet 용지함 히터

▲ 히터 내용물을 확인한 다음, 서비스 기술자 또는 설치 담당자를 위해 포장 채 그대로 둡니다.



엔진 준비

HP Color LaserJet MFP E87640, E87650 및 E87660용: 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP LaserJet MFP E82540, E82550 및 E82560용: 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

⚠ **주의:** 엔진 어셈블리는 무겁기 때문에 들려면 네 명이 필요합니다.

1. 폼과 비닐 등 포장을 제거합니다.
2. 엔진의 테이프는 원래대로 둡니다.

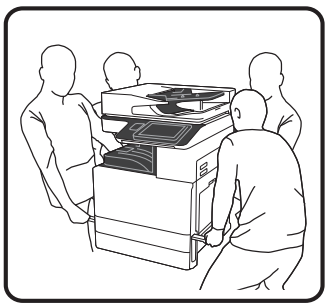
적재

HP Color LaserJet MFP E87640, E87650 및 E87660용: 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP LaserJet MFP E82540, E82550 및 E82560용: 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660 및 HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560

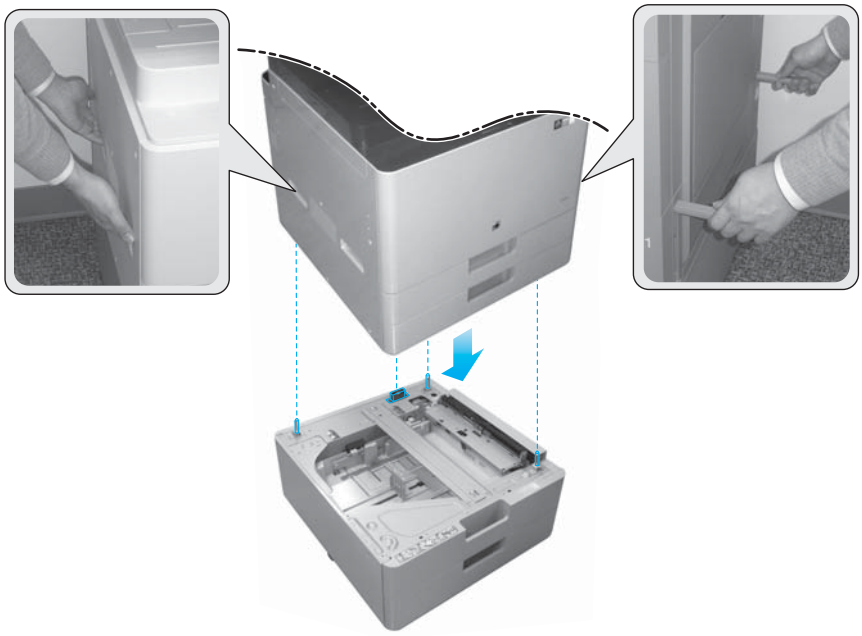
⚠ **주의:** 엔진 어셈블리는 무겁기 때문에 들려면 네 명이 필요합니다.



DCF/캐비닛 또는 HCI에 엔진 적재

1. 프린터 왼쪽에 있는 핸드 홀드에 재사용 가능한 검정색 리프팅 손잡이 2개를 설치합니다.
2. 프린터 오른쪽에 있는 리프트 바 2개를 엽니다.

3. 각 모서리에서 엔진 어셈블리를 조심스럽게 들어올리고 엔진을 DCF/2000매 HCI의 고정핀과 커넥터에 맞춘 다음 엔진을 DCF/2000매 HCI에 조심스럽게 내립니다.



4. 2000매 HCI 및 캐비닛용 손나사 2개를 설치합니다.
5. 스캐너 잠금 나사를 제거합니다.

⚠ **주의:** 프린터의 전원을 켜기 전에 스캐너 잠금 나사를 제거해야 합니다.

측면 HCI(sHCI) 준비

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

1. 컨테이너 상단을 절단합니다.
2. 캐비닛용 컨테이너를 엽니다.
3. 레일, 정렬 브래킷, 추가 하드웨어 및 나사가 들어있는 배송용 스티로폼을 제거합니다. 따로 놓아둡니다.

⚠ **주의:** sHCI를 컨테이너 밖으로 들어 내려면 두 사람이 필요합니다.

4. 포장 상자에서 캐비닛을 더 쉽게 분리할 수 있도록 포장 상자를 측면으로 기울입니다.
5. sHCI를 밀어서 포장 상자 밖으로 꺼냅니다.
6. sHCI에서 비닐 봉지를 제거합니다.
7. 하단에 캐스터가 있는 상태에서 sHCI를 수직으로 세워서 돌립니다.
8. sHCI에서 모든 배송재 및 배송 테이프를 제거합니다.
9. sHCI 상단을 열고 배송용 스티로폼과 배송 테이프를 제거합니다.

참고: 배송용 스티로폼을 제거하려면 스티로폼 아래쪽을 들어 올린 후 위로 똑바로 들어 올려 제거합니다.

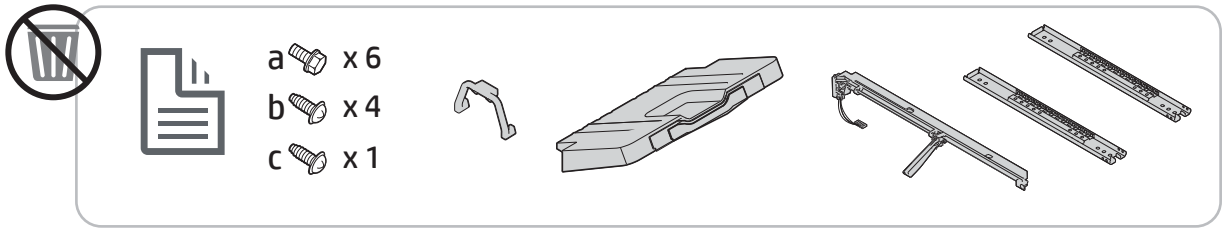
피니셔

HP LaserJet 내부 피니셔

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

▲ 내부 피니셔의 포장을 풉니다.

참고: 일부 부품은 포장 폼에 묻힐 수 있습니다.

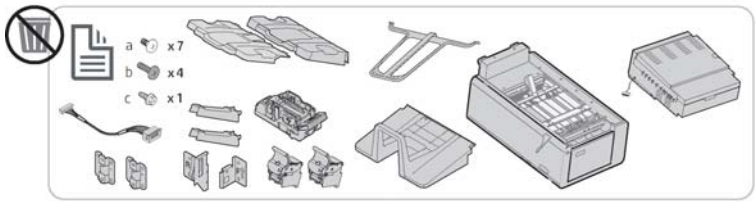


HP LaserJet 소책자 피니셔

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

▲ 소책자 피니셔의 포장을 풉니다.

참고: 일부 부품은 포장 폼에 묻힐 수 있습니다.

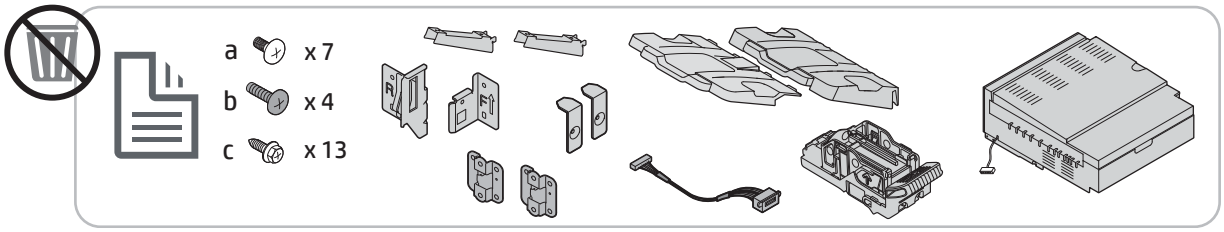


HP LaserJet 스테이플러/스태커 피니셔

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

▲ 스테이플러/스태커 피니셔의 포장을 풉니다.

참고: 일부 부품은 포장 폼에 묻힐 수 있습니다.


a x 7
b x 4
c x 13

처음 소모품 설치

토너 설치

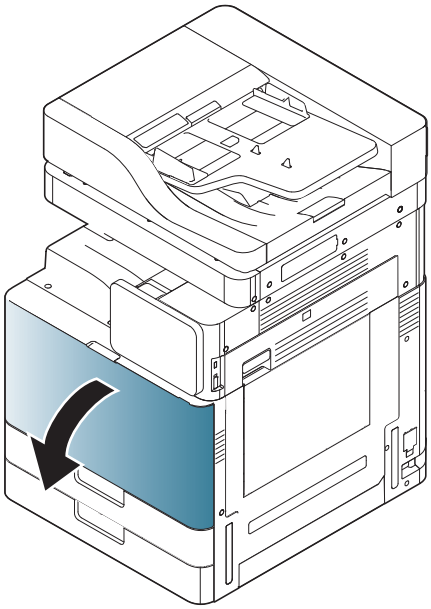
HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

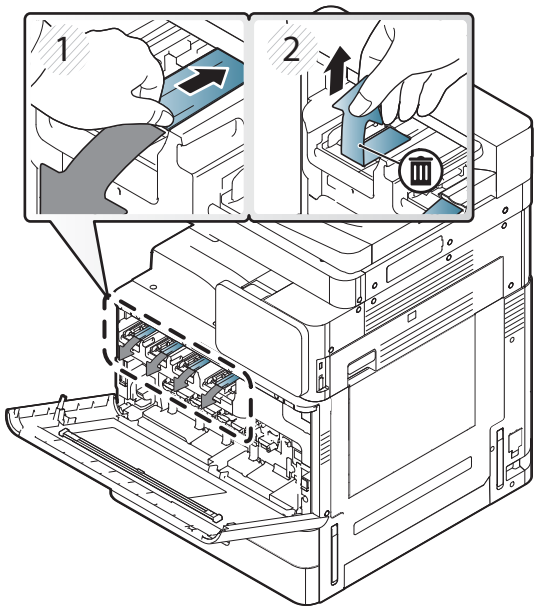
참고: 프린터 안쪽에 있는 지침을 따릅니다.

토너 카트리지를 설치하는 방법에 대한 최신 정보를 보려면 여기를 클릭하십시오.이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

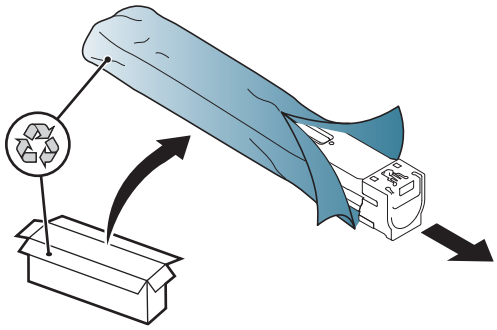
1.



2.

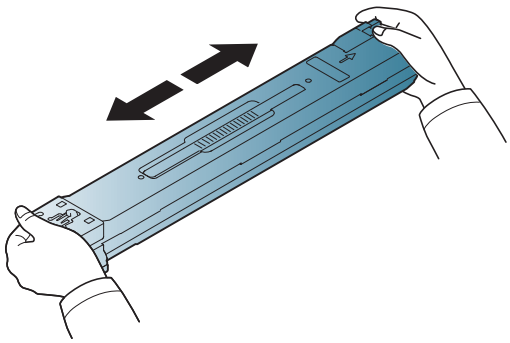


3.

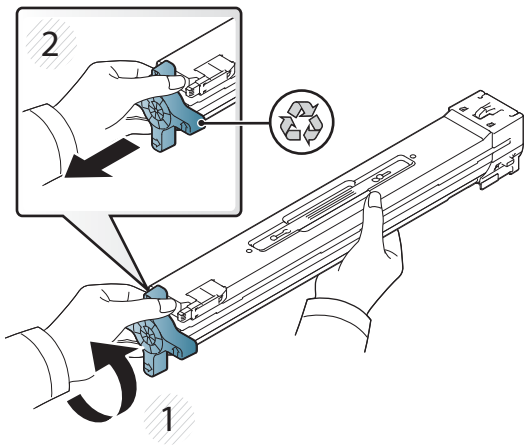


4. 카트리지를 좌우 방향으로 10회 이상 격렬하게 흔듭니다.

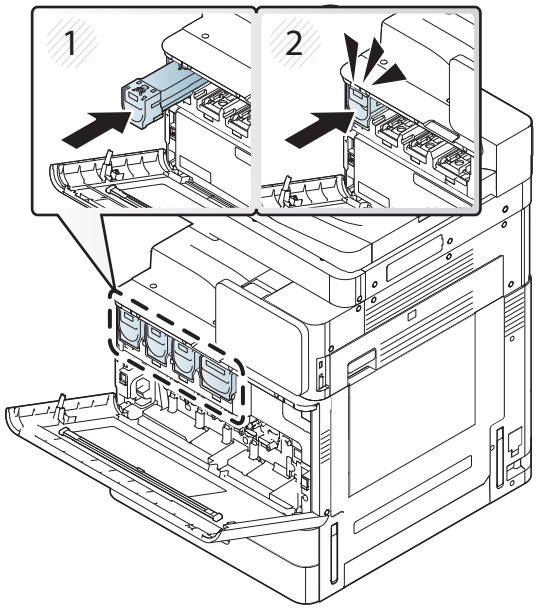
   - 파란색 상단 손잡이가 사용자를 향할 때까지 토너 카트리지를 90도 회전하고 흔드는 과정을 반복합니다.
   - 파란색 상단 손잡이가 아래로 향하고 셔터가 위를 향할 때까지 토너 카트리지를 90도 회전하고 흔드는 과정을 반복합니다.
   - 파란색 손잡이가 사용자를 향할 때까지 토너 카트리지를 90도 회전하고 흔드는 과정을 반복합니다.



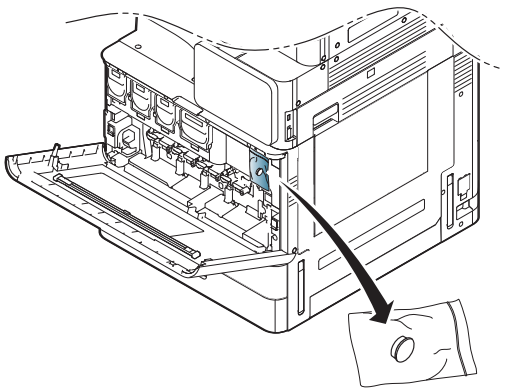
5.



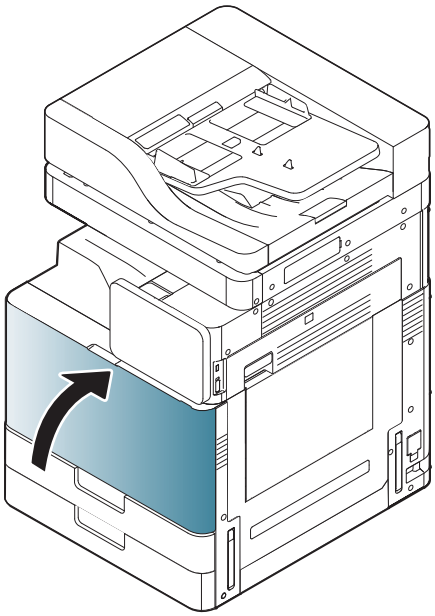
6.



7.



8.

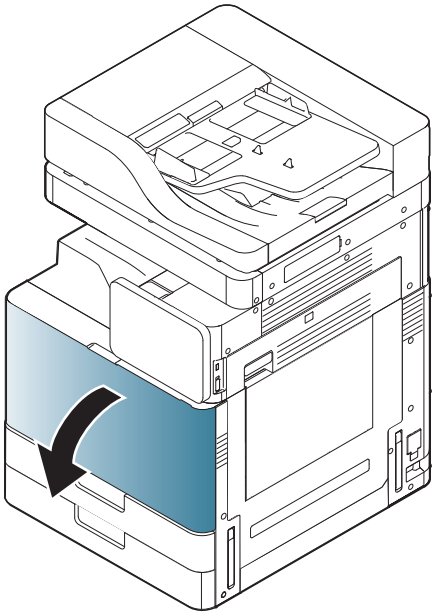


HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560

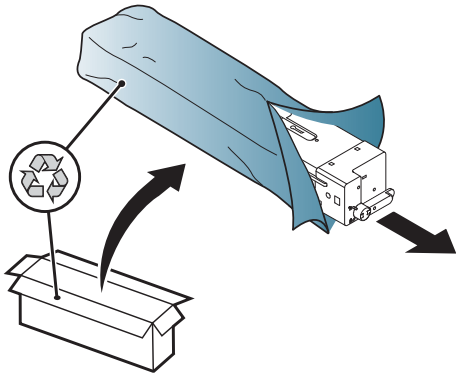
이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

참고: 프린터 안쪽에 있는 지침을 따릅니다.

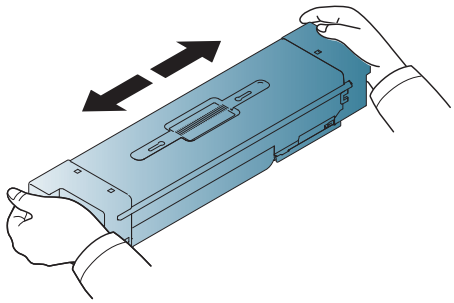
1.



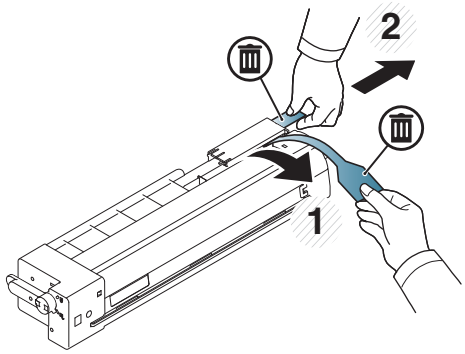
2.



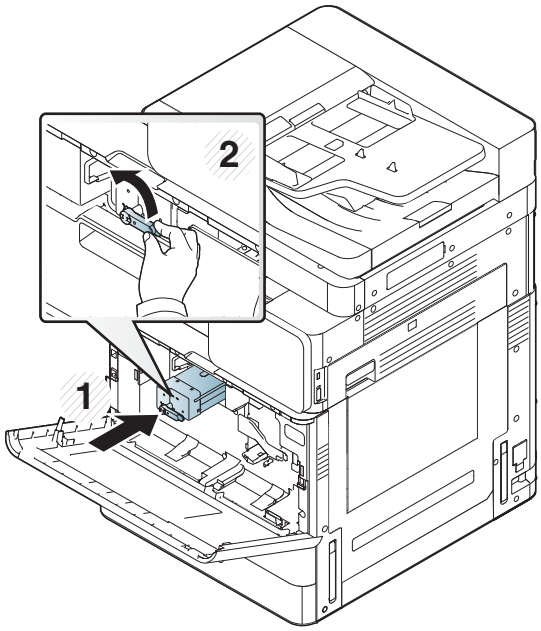
3. 토너 용기에 토너가 골고루 분산되도록 토너 카트리지를 좌우로 격렬하게 흔듭니다(약 10회).



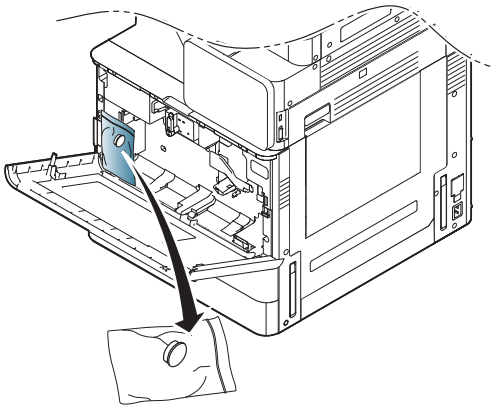
4.



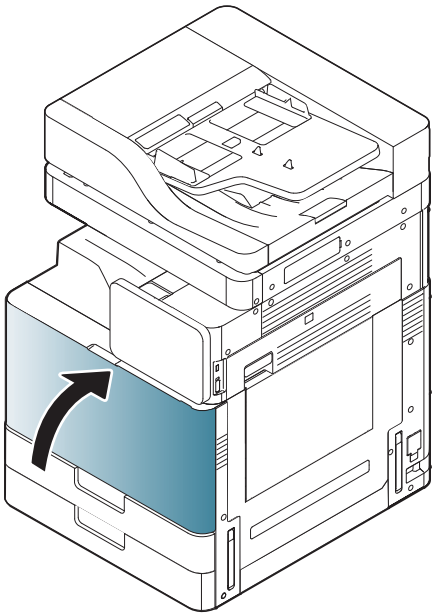
5.



6.



7.



처음 전원 켜기

이미지 드럼 설치(HP Color LaserJet MFP E87640, E87650 및 E87660)

. 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

참고: 기술자가 이 활동을 수행하려면 교육을 받고 자격/인증을 취득해야 합니다.

주의: 프린터의 손상을 방지하려면 프린터와 함께 제공된 전원 코드만 사용하십시오.

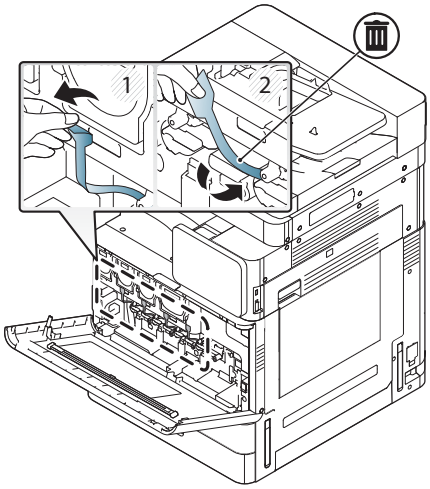
주의: 프린터의 전원을 켜기 전에 스캐너 잠금 나사를 제거해야 합니다.

프린터 전압 레이블은 프린터 뒷면에 있습니다.

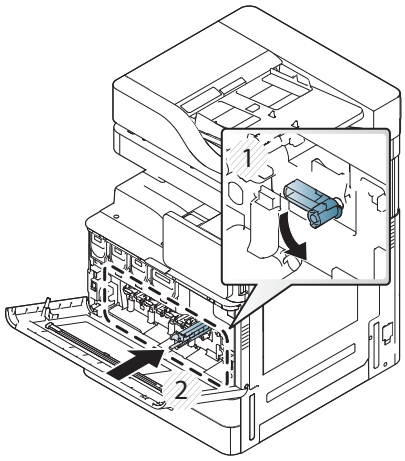
참고: 전원 공급원의 전압이 프린터 전압과 맞아야 합니다. 전압은 프린터 라벨에 나와 있습니다. 프린터에는 110~127V AC 또는 220~240V AC 및 50/60Hz를 사용합니다.

1. 엔진에서 빨간색 테이프를 아래로 당겨 각 현상 장치에서 배송재를 제거한 다음 현상 장치 앞쪽으로 당겨 빼냅니다.

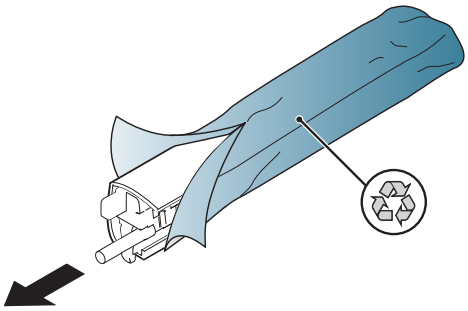
주의: 모든 배송용 테이프가 제거되었는지 확인하십시오.



2. 각 색상 위치에서 드럼 잠금 레버를 내립니다.

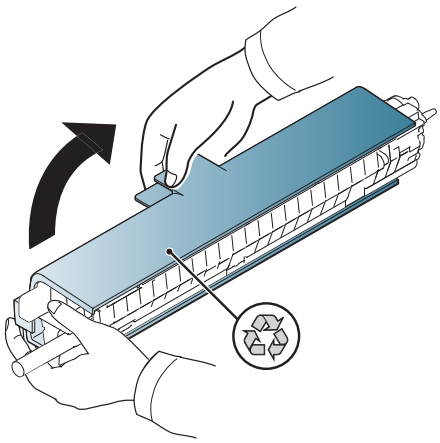


3. 이미지 드럼의 포장을 벗깁니다.



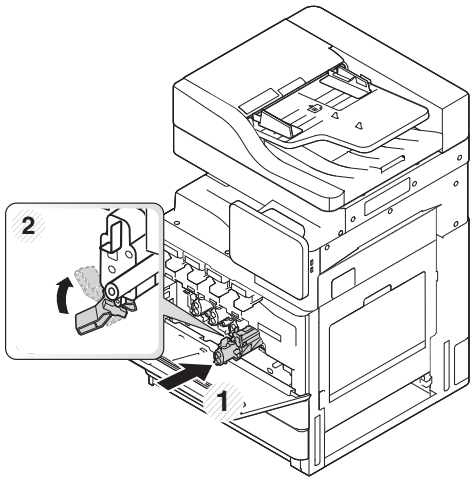
4. 이미지 드럼을 뒤집고 양쪽 끝에 있는 두 개의 주황색 탭을 풀어 주황색 플라스틱 덮개를 제거합니다. 화살표 방향으로 제거합니다.

⚠ **주의:** 녹색 드럼은 만지지 마십시오.

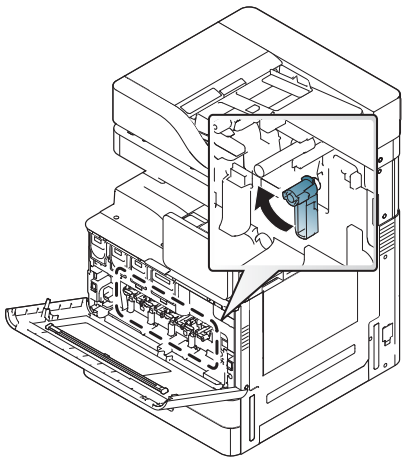


5. 한 손으로 하단에 있는 이미지 드럼을 잡고 다른 한 손으로는 전면에 있는 손잡이를 잡습니다. 폐토너 연결을 손잡이로 사용하지 마십시오.

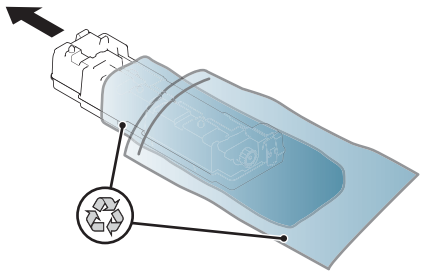
참고: 이미지 드럼 오른쪽 상단 측면에 있는 조정대를 엔진 내부에 있는 조정대에 맞춥니다.



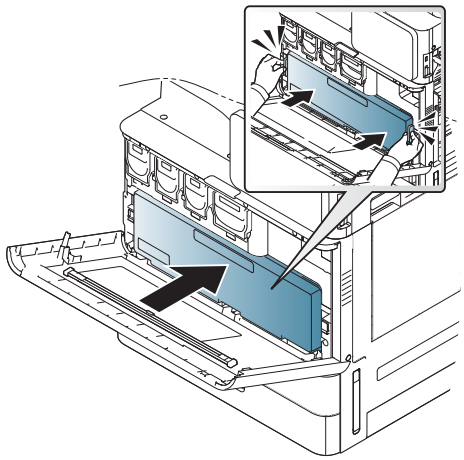
6. 조정대를 사용하여 프린터로 밀어 넣습니다.
7. 하단 레버를 잠금 위치(약 90°)까지 돌립니다.



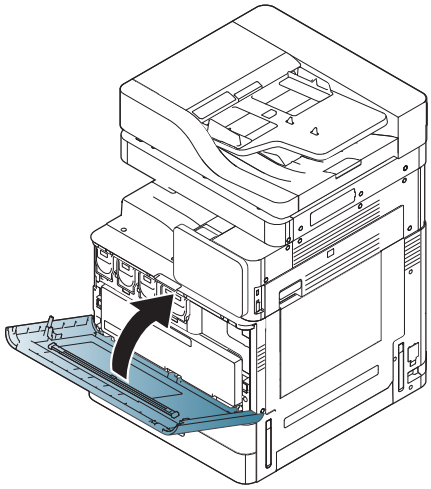
8. 배송 상자에서 토너 수집 장치를 꺼냅니다.



9. 탭이 제자리에 고정될 때까지 양쪽에 있는 TCU를 밀어 설치합니다.



10. 전면 도어를 닫습니다.



이미지 드럼 설치(HP LaserJet MFP E82540, E82550 및 E82560)

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

참고: 기술자가 이 활동을 수행하려면 교육을 받고 자격/인증을 취득해야 합니다.

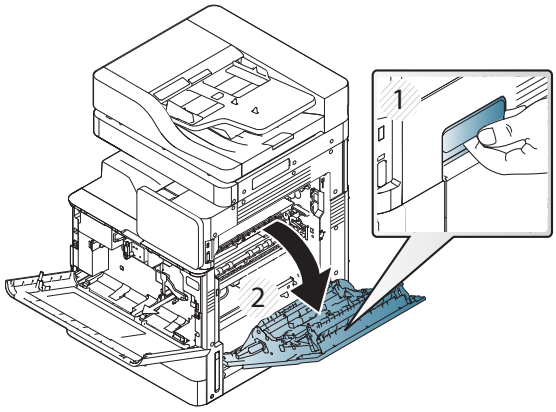
주의: 프린터의 손상을 방지하려면 프린터와 함께 제공된 전원 코드만 사용하십시오.

주의: 프린터의 전원을 켜기 전에 스캐너 잠금 나사를 제거해야 합니다.

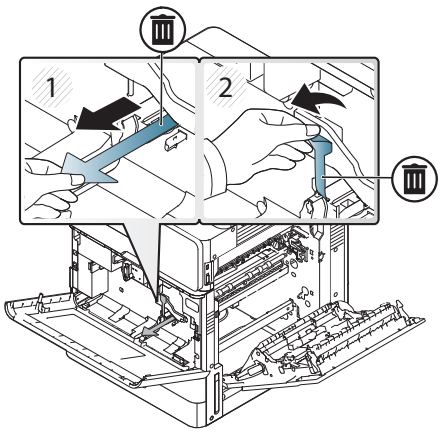
프린터 전압 레이블은 프린터 뒷면에 있습니다.

참고: 전원 공급원의 전압이 프린터 전압과 맞아야 합니다. 전압은 프린터 라벨에 나와 있습니다. 프린터에는 110~127V AC 또는 220~240V AC 및 50/60Hz를 사용합니다.

1. 걸쇠를 잡고 화살표 방향으로 풀어 오른쪽 도어를 엽니다.

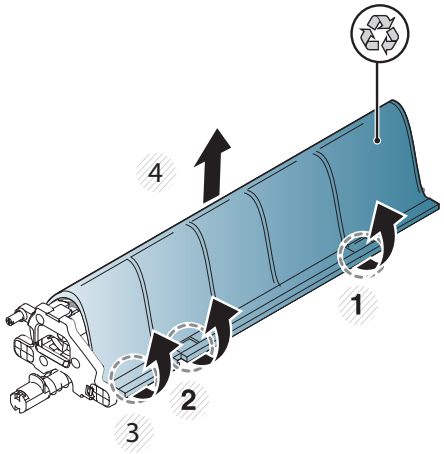


2. 화살표 방향으로 빨간색 테이프를 앞쪽으로 당겨 제거합니다. 엔진에서 빨간색 테이프를 아래로 당겨 현상 장치에서 두 번째 배송재를 제거한 다음 현상 장치 앞쪽으로 당겨 빼냅니다.



3. 배송 상자에서 이미지 드럼을 꺼냅니다. 드럼에서 주황색 배송재를 제거하고 가운데(2)와 양쪽 끝(1, 3)에 있는 탭을 풀어 주황색 배송재(4)를 제거합니다.

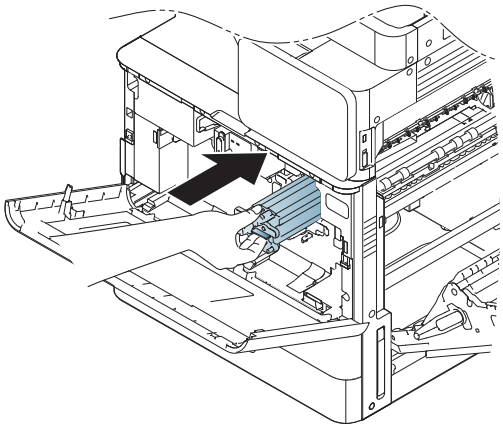
⚠ **주의:** 녹색 드럼은 만지지 말고 빛에 노출되지 않도록 하십시오.



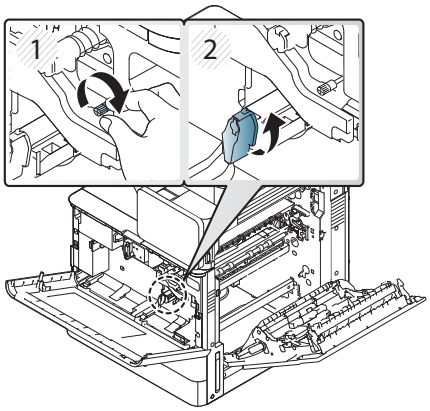
4. 밑을 보면, 가운데에 엔진에 설치할 때 도움이 되는 플라스틱 손잡이가 있습니다.

▲ 엔진 상단 구멍에 이미지 드럼을 설치합니다.

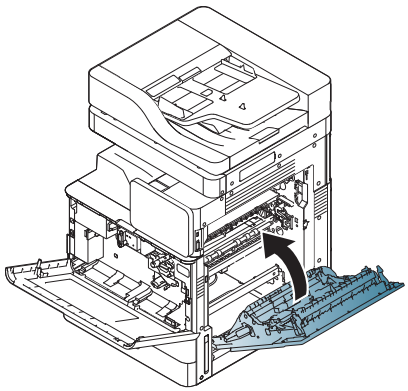
⚠ **주의:** 밀기 전에 이미지 드럼 상단에 있는 조정대가 엔진 내부에 있는 조정대와 적절하게 정렬되어 있는지 확인합니다. 그렇지 않은 경우, 드럼이 손상됩니다.



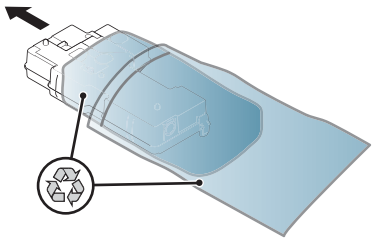
5. 왼쪽에 있는 손나사를 조이고 현상 장치 잠금 레버를 위로 돌립니다.



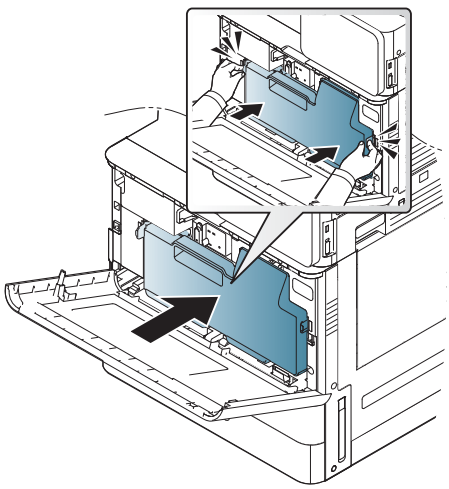
6. 오른쪽 도어를 닫습니다.



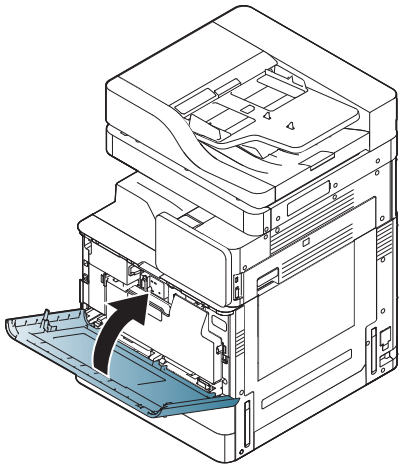
7. 배송 상자에서 토너 수집 장치를 꺼냅니다.



8. 탭이 제자리에 고정될 때까지 양쪽에 있는 밀어 설치합니다.



9. 전면 도어를 닫습니다.



엔진 조정 및 테스트

용지함 및 입력 장치에 용지 넣기

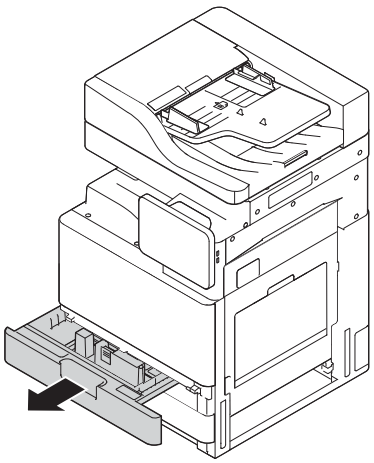
참고: 용지를 넣기 전에 모든 배송 테이프와 기타 포장재가 용지함에서 제거되었는지 확인합니다.

참고: 용지함 레이블이 용지함 전면 패널에 붙어 있는지 확인합니다.

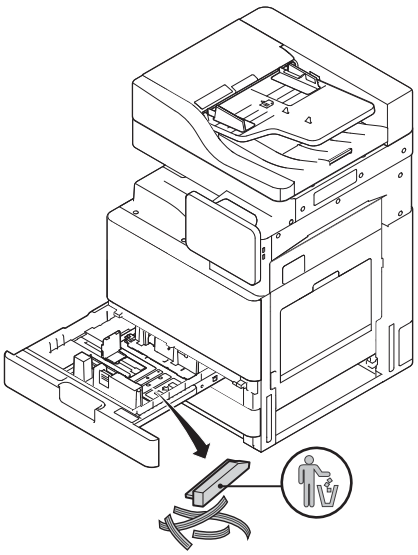
참고: 용지함 기본 구성은 A4 용지 크기로 설정됩니다. Letter 용지 크기를 사용하는 경우 Letter 크기에 맞게 가이드를 조정합니다.

다른 프린터의 용지함에 용지 넣기

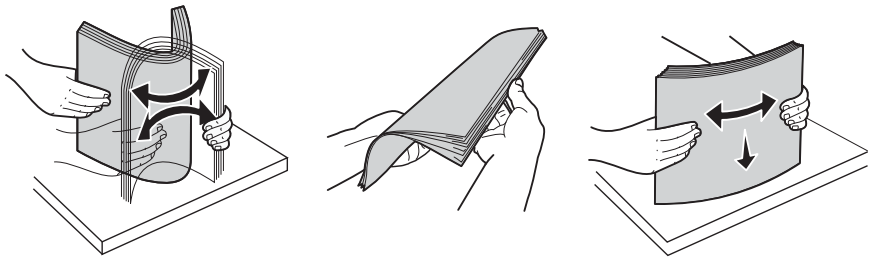
1.



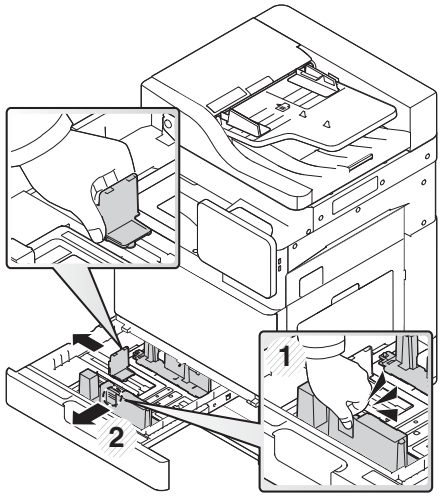
2.



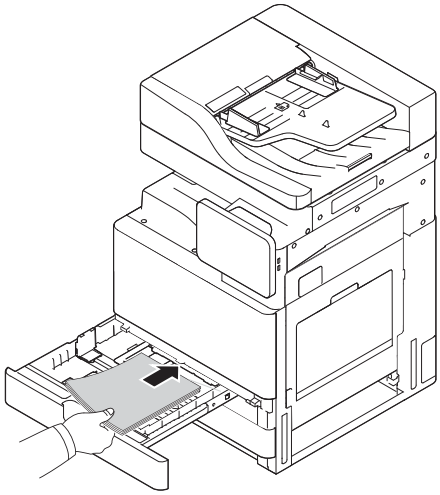
3.



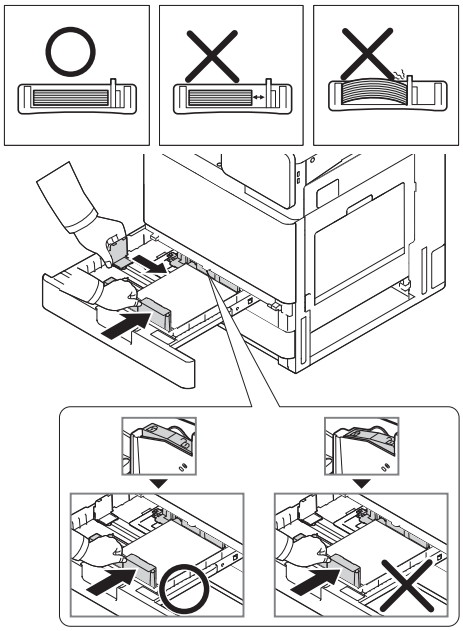
4.



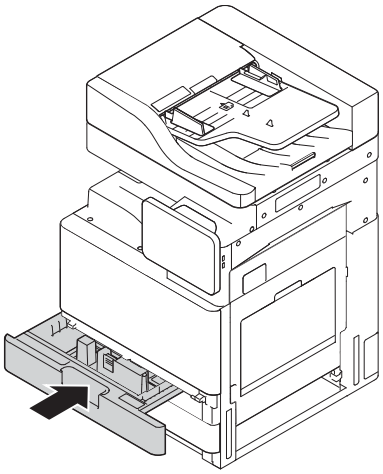
5.



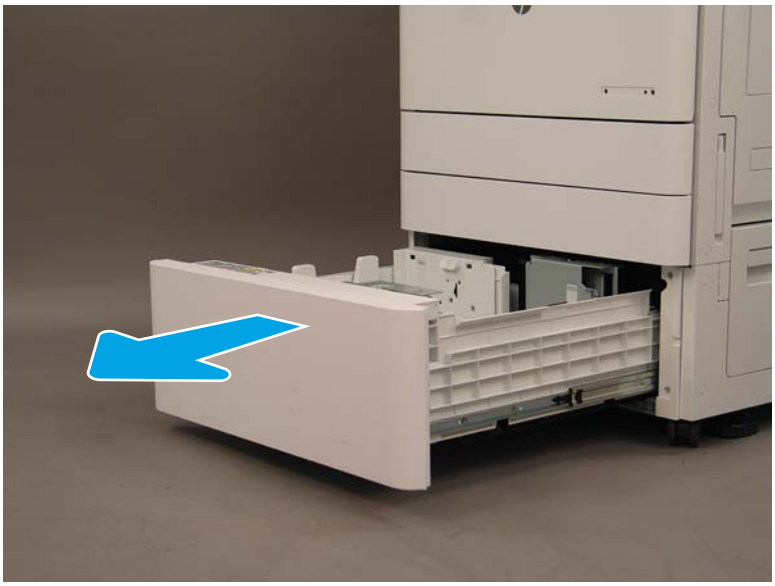
6.



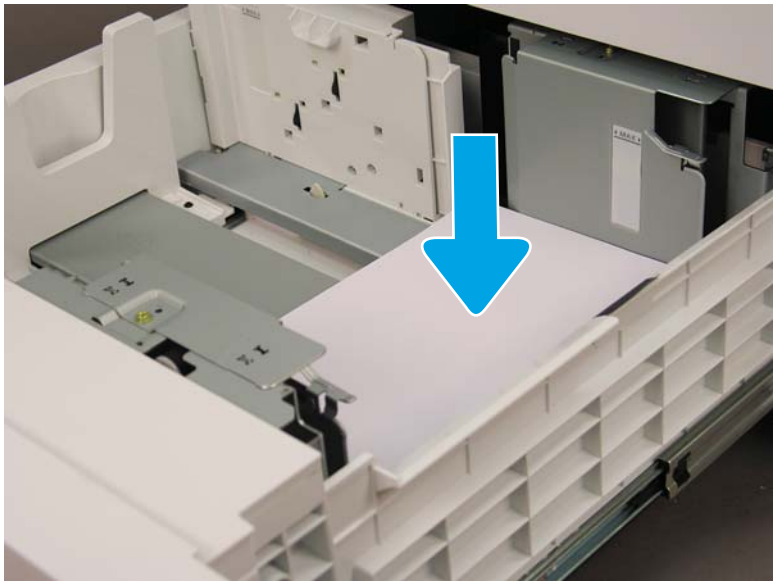
7.



HCI(하단)에 용지 넣기

1. 

2.

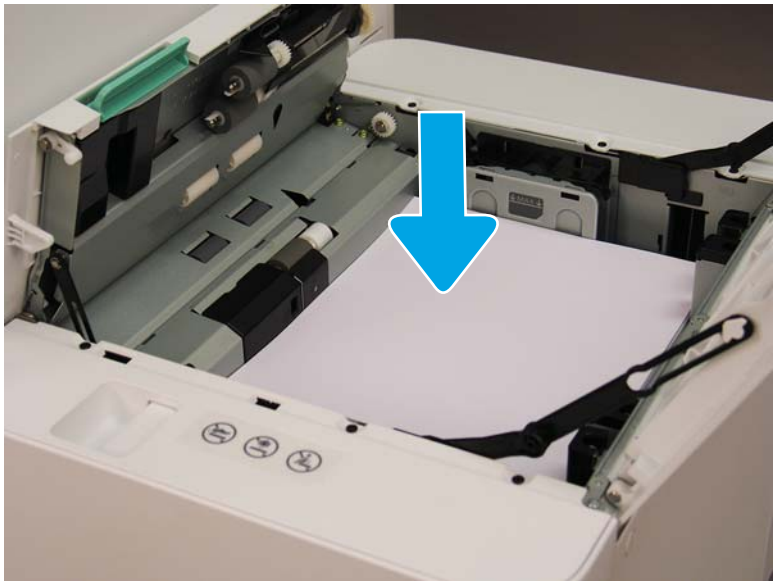


sHCI에 용지 넣기

1.

2.

3.



고객 소재지로 배송 준비

표 5-3 운송 준비

❑ 전원을 내려서 모든 피니셔의 연결을 끊습니다.	
❑ 엔진과 입력/출력 장치를 분리합니다.	
❑ 장거리 운송의 경우 스캐너 잠금 장치 나사를 다시 설치합니다.	
❑ 부착용 브래킷은 그대로 둡니다. **참고:** 피니셔용 부착 브래킷을 제자리에 두는 경우 운송 중 장치를 고정할 때 손상되지 않도록 주의하십시오. **참고:** SHCI용 부착 하드웨어를 제자리에 두는 경우 양쪽 끝에 포장 테이프를 사용하여 장치 아래에 부착 레일을 고정시켜야 합니다.	
❑ 이동을 위해 장치 아래쪽의 지지대 발을 접어 넣습니다.	
❑ 캐스터를 보호합니다.	
❑ 소책자 피니셔에 배송 잠금장치를 다시 설치합니다.	
❑ 피니셔는 운송용 팔레트에 놓는 것이 좋습니다.	
❑ 현지 배송을 준비합니다.	❑ 트럭 배송 요구사항을 확인합니다. ❑ 고정 요구사항을 확인합니다.
❑ 엔진 전체를 덮고 트럭에 제대로 묶었는지 확인합니다.	
❑ 굴곡진 표면(아스팔트, 자갈길 또는 기타 굴곡 표면)을 지나는 경우 하드보드를 1/4씩 4x8장 깝니다.	
❑ 갈라진 틈을 넘어갈 때는 프린터를 원활하게 운송할 수 있도록 적절한 지지 장치를 사용합니다.	

재포장(고객 현장에서)

현지 이동

표 5-4 운송 준비

❑ 전원을 내려서 모든 피니셔의 연결을 끊습니다.	
❑ 엔진과 입력/출력 장치를 분리합니다.	
❑ 장거리 운송의 경우 스캐너 잠금 장치 나사를 다시 설치합니다.	
❑ 부착용 브래킷은 그대로 둡니다. **참고:** 피니셔용 부착 브래킷을 제자리에 두는 경우 운송 중 장치를 고정할 때 손상되지 않도록 주의하십시오. **참고:** SHCI용 부착 하드웨어를 제자리에 두는 경우 양쪽 끝에 포장 테이프를 사용하여 장치 아래에 부착 레일을 고정시켜야 합니다.	
❑ 이동을 위해 장치 아래쪽의 지지대 발을 접어 넣습니다.	
❑ 스캐너를 잠그고 소책자 피니셔를 지지 막대로 잠급니다.	
❑ 캐스터를 보호합니다.	
❑ 소책자 피니셔에 배송 잠금장치를 다시 설치합니다.	
❑ 피니셔는 운송용 팔레트에 놓는 것이 좋습니다.	
❑ 현지 배송을 준비합니다.	❑ 트럭 배송 요구사항을 확인합니다. ❑ 고정 요구사항을 확인합니다.
❑ 엔진 전체를 덮고 트럭에 제대로 묶었는지 확인합니다.	
❑ 굴곡진 표면(아스팔트, 자갈길 또는 기타 굴곡 표면)을 지나는 경우 하드보드를 1/4씩 4x8장 깝니다.	
❑ 갈라진 틈을 넘어갈 때는 프린터를 원활하게 운송할 수 있도록 적절한 지지 장치를 사용합니다.	

장거리 이동

참고: 제품을 800km(500마일) 이상 운송하거나, 비행기로 운송하거나 저장소에 30일 이상 두는 경우 공장에 권장 사항을 문의하십시오.

표 5-5 장거리 이동

❑ 항공 화물	❑ 장거리 트럭 배송

❑ 전원을 내려서 모든 피니셔의 연결을 끊습니다.
❑ 엔진과 입력/출력 장치를 분리합니다.
❑ 장거리 운송의 경우 ADF 스캐너 잠금 나사를 다시 설치합니다.

표 5-5 장거리 이동 (계속)

❑	부착용 브래킷은 그대로 둡니다. **참고:** 피니셔용 부착 브래킷을 제자리에 두는 경우 운송 중 장치를 고정할 때 손상되지 않도록 주의하십시오. **참고:** SHCI용 부착 하드웨어를 제자리에 두는 경우 양쪽 끝에 포장 테이프를 사용하여 장치 아래에 부착 레일을 고정시켜야 합니다.
❑	이동을 위해 장치 아래쪽의 지지대 발을 접어 넣습니다.
❑	소책자 피니셔에 대한 스캐너 잠금장치 및 지원 잠금장치를 설치합니다.
❑	캐스터를 보호합니다.
❑	소책자 피니셔에 배송 잠금장치를 다시 설치합니다.
❑	피니셔는 운송용 팔레트에 놓는 것이 좋습니다.
❑	장거리 운송의 경우 프린터와 부속품을 상자에 넣거나 패딩이 두툼한 팔레트를 사용하는 것이 좋습니다.
❑	장거리 운송을 준비합니다. ❑ 트럭 운송 또는 항공 화물 요구사항을 확인합니다. ❑ 고정 요구사항을 확인합니다.
❑	굴곡진 표면(아스팔트, 자갈길 또는 기타 굴곡 표면)을 지나는 경우 하드보드를 1/4씩 4x8장 깝니다.
❑	갈라진 틈을 넘어갈 때는 프린터를 원활하게 운송할 수 있도록 적절한 지지 장치를 사용합니다.

6 LPDC(Late Point Differentiation) 구성

- LPDC 설치 단계

참고: LPDC 절차에는 장치 설치, 준비 또는 설정 과정에서 숙련자가 수행해야 하는 두 가지 구성 요소가 있습니다.

참고: 라이센스가 클라우드에서 사용 가능할 때까지 장치를 배송하는 시점부터 최대 24 시간 지연. 라이센스를 사용할 수 있을 때까지 라이센스를 장치에 다운로드할 수 없습니다.

LPDC 설치 단계

속도 라이센스를 자동으로 다운로드 및 이전

1. 장치를 전원에 연결하지만 네트워크 케이블은 아직 연결하지 마십시오.
2. 장치를 켜고 설치 마법사가 표시될 때까지 기다린 다음, 각 설정을 구성합니다.
3. 장치가 초기화 및 내부 통신을 완료하도록 허용합니다.
4. 구성 페이지를 인쇄하고 장치가 작동하는지 확인합니다.
5. USB 플래시 드라이브를 사용하여 수동으로 장치 펌웨어를 업데이트하지만 네트워크 케이블은 연결하지 마십시오.

참고: 이 단계를 건너뛰지 마십시오.

6. 펌웨어를 업그레이드하기 전에 모든 부속품이 설치되어 있는지 확인합니다. 이것은 부속품의 펌웨어를 업데이트하는 유일한 방법입니다.

참고: 나중에 연결하면 부속품이 자동으로 업데이트되지 않을 수 있습니다.

7. 장치가 펌웨어 업데이트 프로세스를 완료할 때까지 대기합니다. 장치가 자동으로 여러 번 재부팅되며 완료하는 데 최대 30분이 걸릴 수 있습니다. 잠시 기다리고 펌웨어 프로세스를 중단하지 마십시오.
8. 장치가 준비 상태가 되면 장치 펌웨어가 모든 PCA로 펌웨어 복사를 완료할 수 있도록 10분 정도 더 기다리십시오.
9. 구성 페이지를 인쇄하고 펌웨어가 올바르게 업데이트되었는지 확인하고 LPDC 상태가 "구성되지 않음(XX, XX, XX)"인지 확인하십시오.
10. 전면에서 장치를 끈 다음 주 스위치의 전원을 끄십시오.

참고: LPDC 라이센스에서 장치 속도를 지정한 후에는 이를 변경할 수 없습니다. 장치 일련 번호는 고객이 주문한 내용에 따라 속도 설정에 고정되며 클라우드에 있는 HPI의 라이센스 활성화 사이트에 배치됩니다.

11. 네트워크 케이블을 장치에 연결합니다.
12. 장치를 켠 다음 준비 상태가 될 때까지 기다립니다.
13. 프린터에 유효한 IP 주소와 작동 중인 인터넷 연결이 있는지 확인하십시오. 현재 EWS에서 프록시 서버를 구성하거나 제어판 메뉴에 직접 입력해야 할 수도 있습니다.
14. 인터넷에 연결되어 있는 상태에서 10분 이내에 LPDC 프로세스가 자동으로 시작될 때까지 기다리십시오.

참고: LPDC 프로세스가 완료되고 장치 구성이 재설정된 후 장치가 자동으로 재부팅됩니다.

15. 설치 마법사가 표시되면 각 설정을 다시 구성하십시오.
16. 장치가 LPDC 프로세스를 마칠 수 있도록 5분 정도 기다리십시오.
17. 다른 구성 페이지를 인쇄하고 LPDC가 올바른 라이센스 속도로 구성되어 있는지 확인하고, 장치 모델 번호가 올바른지 확인하십시오. 장치 제품 모델이 주문된 모델 번호로 변경됩니다. LPDC 상태에

서 괄호 (x)의 첫 번째 숫자는 0, 1 또는 2입니다. 0은 가장 느린 속도, 1은 중간 속도, 2는 가장 빠른 속도에 해당합니다. 이는 LPDC가 완료되었음을 나타냅니다.

참고: 상태는 **LPDC 구성됨**으로 표시되고, 그 다음에 (0), (1) 또는 (2)가 표시됩니다.

인터넷 연결이 가능하지 않거나 LPDC 프로세스가 네트워크 연결을 통해 가능하지 않은 경우 속도 라이센스를 USB 플래시 드라이브에 다운로드한 다음 수동으로 프린터에 전송할 수 있습니다.

속도 라이센스를 수동으로 다운로드(USB 플래시 드라이브)

1. 네트워크 케이블이 장치에서 분리되었는지 확인합니다.
2. 장치 전면의 전원 스위치를 누르고 장치가 꺼질 때까지 기다린 다음 장치의 주 전원 스위치를 켭니다.
3. USB 플래시 드라이브로 속도 라이센스를 다운로드합니다.
   a. 인터넷에 연결된 PC를 사용하여 브라우저를 열고 **HP Jet Advantage Management(JAM) 정품 인증 사이트**https://activation.jamanagement.hp.com/redirect?ReturnUrl=%2F#!/로 이동합니다.
   b. 사용자 ID 및 암호를 포함하여 HP Passport 로그인 자격 증명을 입력합니다.
   c. JAM 정품 인증 사이트로 다시 돌아갈 때까지 기다리고 다음 정보를 입력합니다.

      참고: 다음 정보를 사용할 수 있는 경우 개별 일련 번호와 일반 모델 번호 "X3AxxA" 또는 주문한 속도 모델 번호 "X3AxxA"또는 "Z8Zxx" 속도 모델을 입력합니다.

      모델 및 일련 번호를 사용할 수 없고 고객 번호와 SAP PO 번호를 알고 있으면 여기에 입력할 수도 있습니다.

      - 판매처 번호 또는 CBN(고객 번호).
      - SAP 주문 번호.

   d. 장치 일련 번호 옆에 있는 **Get license(라이센스 가져오기)** 버튼을 선택하여 LPDC 라이센스 파일을 다운로드합니다.

      참고: 'Edit find(찾기 편집)' 기능을 사용하면 장치의 일련 번호를 신속하게 찾을 수 있습니다.

   e. 파일을 FAT32 형식의 USB 플래시 드라이브의 루트 디렉터리에 저장합니다.
4. 준비 상태의 장치를 사용하여 라이센스 정보 및 A에 있는 내용을 전송합니다.
   a. 장치가 준비 상태에 있으면 USB 플래시 드라이브를 장치의 Walk-up USB 포트(포맷터 또는 HIP USB)에 삽입합니다.
   b. 제어판에서 USB 플래시 드라이브가 설치되어 있는지 확인한 다음(제어판에 빠른 메시지가 표시됨) 장치를 끕니다.
   c. 장치를 켜고 장치가 준비 상태가 될 때까지 기다립니다.

      참고: USB 플래시 드라이브가 감지되지 않으면 USB 플래시 드라이브를 제거하고 장치를 끄고 USB 플래시 드라이브를 다시 넣은 다음 재시도하십시오.

   d. LPDC 프로세스가 완료될 때까지 기다리십시오(1-2분).

e. 장치가 자동으로 재부팅될 때까지 기다립니다.

f. 설치 마법사가 표시되면 각 설정을 다시 구성하십시오.

5. 장치가 LPDC 프로세스를 마칠 수 있도록 5분 정도 기다리십시오.

6. 구성 페이지를 인쇄하고 LPDC가 올바른 라이센스 속도로 구성되어 있는지 확인하고, 장치 모델 번호가 올바른지 확인하십시오.

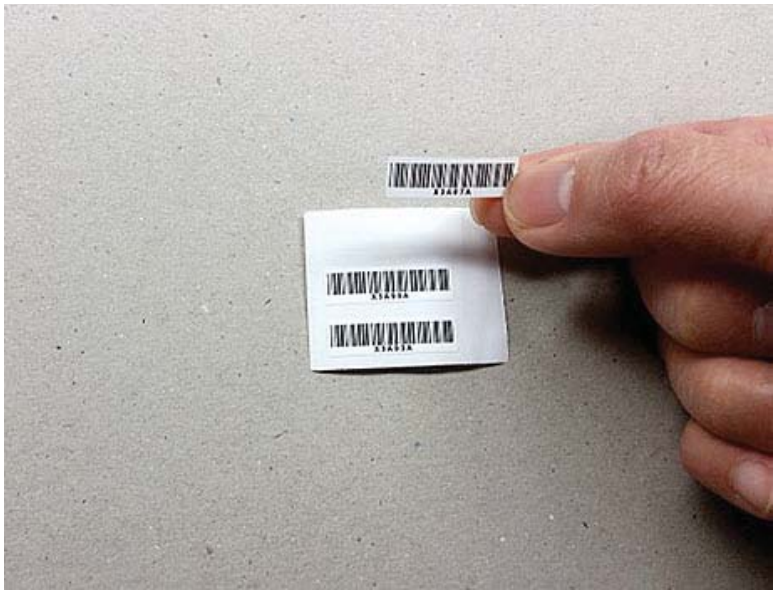
7. 네트워크 케이블을 연결합니다.

모델 명판 및 바코드 레이블 설치

1. CD, 전원 코드, 용지함 레이블 등이 들어 있는 큰 봉투를 찾습니다.

2. 큰 봉투 안에서 HP LaserJet 모델 명판과 “XA3” 바코드 세 개가 들어 있는 작은 봉투를 찾습니다.

3. 구성 페이지에 나열된 사전 결정된 엔진 속도와 정확하게 일치하는 해당하는 "XA3" 바코드 레이블을 선택합니다.



4. 전면 덮개 안의 바코드를 제거한 다음 버리십시오.
5. 구성 페이지에 나열된 사전 결정된 엔진 속도와 정확하게 일치하는 해당하는 모델 명판을 선택합니다.

6. 장치의 전면 도어에 모델 번호 명판을 설치합니다(제자리에 끼우기).

처리 참고 사항, 주의 사항 및 기타

지원 정보

- SKU는 가장 느린 속도로 배송됩니다.
- LPDC: 프린터를 상자에서 꺼내고 처음 설치할 때 엔진 속도를 설정해야 합니다.
- 엔진 속도 구성은 HP 클라우드 서비스에서 LPDC 라이센스로 제공합니다.
  - 라이센스에는 포맷터에 저장된 모델 이름 및 속도 값이 포함되어 있습니다.
  - 라이센스는 HP에서 서명하고 펌웨어를 통해 확인합니다.
  - 라이센스는 변경이 불가능한 HP ID와 HP 일련 번호를 통해 특정 프린터에 고정됩니다.
  - 장치는 준비 상태가 된 후 10분 동안 계속 속도 설정을 찾습니다. 장치가 재부팅될 때마다 LPDC 프로세스가 완료될 때까지 속도를 검색합니다.

    참고: 프린터는 시작 후 UI가 준비 상태가 되면 한 번 USB를 확인합니다.

    참고: 프린터는 USB 확인 후 10분 동안 1분에 한 번씩 클라우드를 확인합니다.
  - 변경이 불가능한 HP ID는 개인 키에 연결되며 프린터 MSOK에 있는 TPM(Trusted Platform Module)에 안전하게 보관됩니다.
  - 처음 프린터를 켜고 인터넷에 연결하면 HP 클라우드 서버에서 자동으로 라이센스를 가져옵니다.
  - 인터넷에 연결된 프린터에 프록시 서버 및 포트 주소를 사용하는 방화벽이 설치되어 있는 경우 자동 클라우드 LPDC 프로세스를 사용하기 전에 제어판 또는 EWS에서 프린터를 구성해야 합니다.
- LPD 라이센스가 설치되면 프린터에 있는 모든 고객 설정이 출고 시 기본값으로 다시 설정됩니다.

7 현장 최종 설정

- 현장 최종 설정 체크리스트
- 설정 후 레이저 스캐너 어셈블리 청소(HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660)
- 엔진과 피니셔 사이 세로 간격 확인
- 용지함 적재
- 용지함 레이블 설치
- 스테이플
- 인쇄 및 복사 테스트

현장 최종 설정 체크리스트

표 7-1 현장 최종 설정 체크리스트

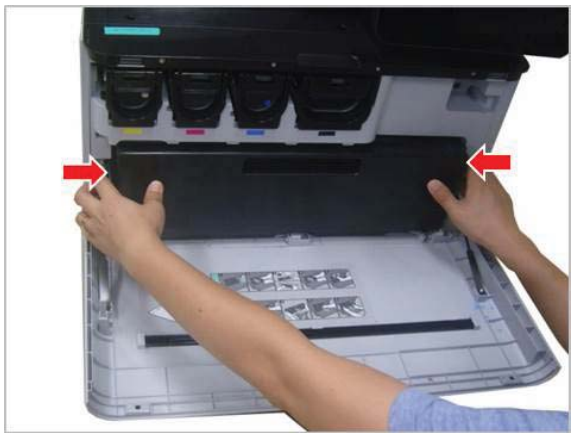
❑	장치를 테스트한 후 설치 과정 동안 배송을 위해 설치되었던 배송재나 브래킷을 제거합니다.
❑	모든 입력 또는 출력 장치/피니셔를 다시 설치합니다.
❑	레이저 스캐너 어셈블리 창을 청소합니다.
❑	스캐너 유리를 닦습니다.
❑	엔진과 피니셔(설치된 경우) 사이 세로 간격을 확인합니다.
❑	용지함에 용지를 넣습니다.
❑	필요한 경우 용지함에 레이블을 붙입니다.
❑	스테이플을 넣습니다.
❑	인쇄 및 복사 테스트를 수행합니다.

설정 후 레이저 스캐너 어셈블리 청소(HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660)

레이저 스캐너 어셈블리 창 청소(HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660만 해당)

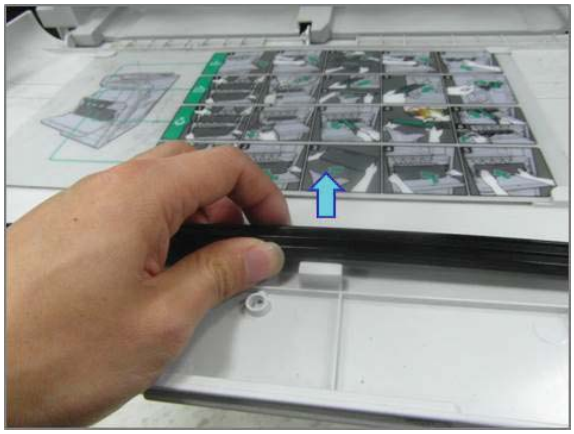
1. 전면 덮개를 열고 토너 수집 장치(TCU)를 분리합니다.

그림 7-1 TCU 분리



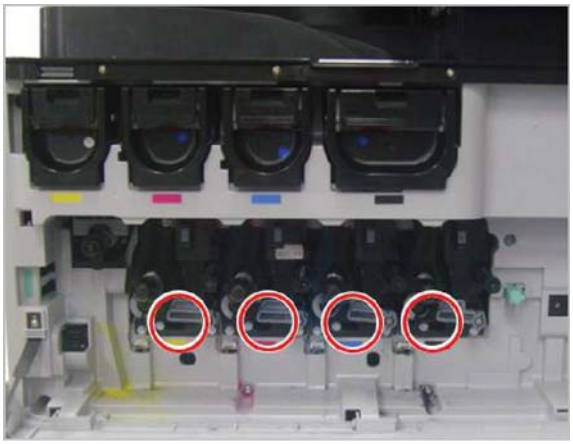
2. 전면 덮개에 있는 레이저 스캐너 어셈블리 창 청소 도구를 분리합니다.

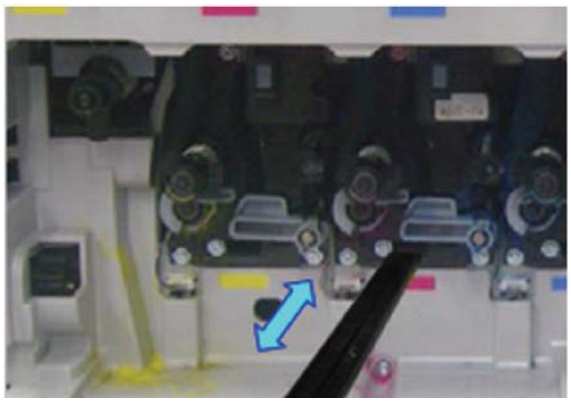
그림 7-2 레이저 스캐너 어셈블리 창 청소 도구 분리



3. 레이저 스캐너 어셈블리 창 청소 도구를 각 컬러 입구에 삽입합니다.

그림 7-3 레이저 스캐너 어셈블리 컬러 입구





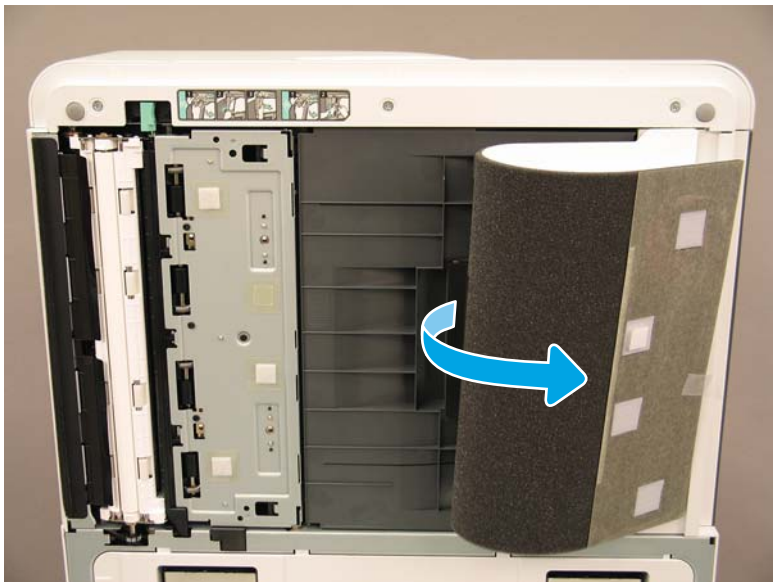
4. 청소 도구를 천천히 분리했다가 다시 삽입합니다.
5. 각 레이저 스캐너 어셈블리 창에 대해 4단계를 4회 이상 반복합니다.

흐름 문서 공급기의 흰색 막대와 CIS 청소

1. ADF 장치를 열고 흰색 받침을 벗겨냅니다.

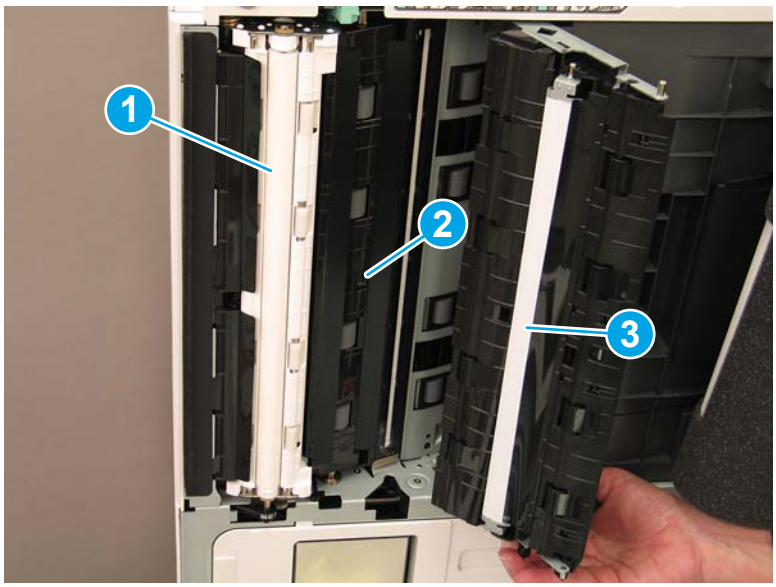
⚠ 주의: 흰색 폼 받침을 구부리거나 접지 마십시오. 흰색 폼 받침에 주름이 생깁니다.

그림 7-4 ADF 장치 열기



2. 부드럽고 보풀이 없는 깨끗한 천으로 단면 흰색 막대(1), CIS(2), 양면 흰색 막대(3)를 청소합니다.

그림 7-5 ADF 흰색 막대 청소

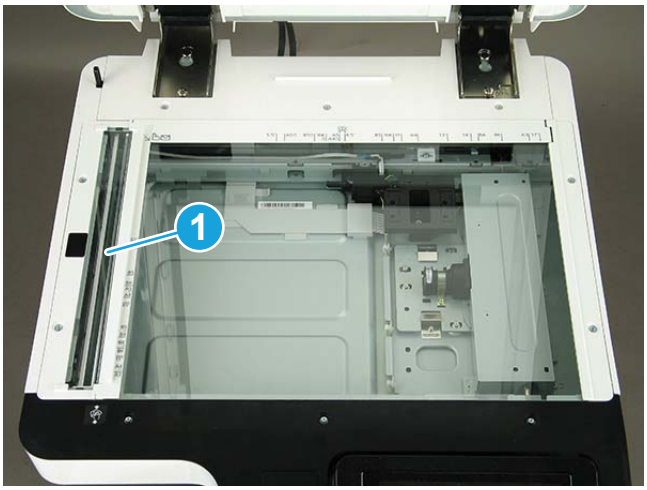


스캔 유리 청소하기

▲ 문서 공급기 장치를 엽니다. 스캐너 유리(1)를 부드럽고 보풀 없는 깨끗한 천으로 닦습니다.

참고: 스캐너 본체 유리 부분을 닦았는지 확인하십시오.

그림 7-6 스캐너 유리 청소



엔진과 피니셔 사이 세로 간격 확인

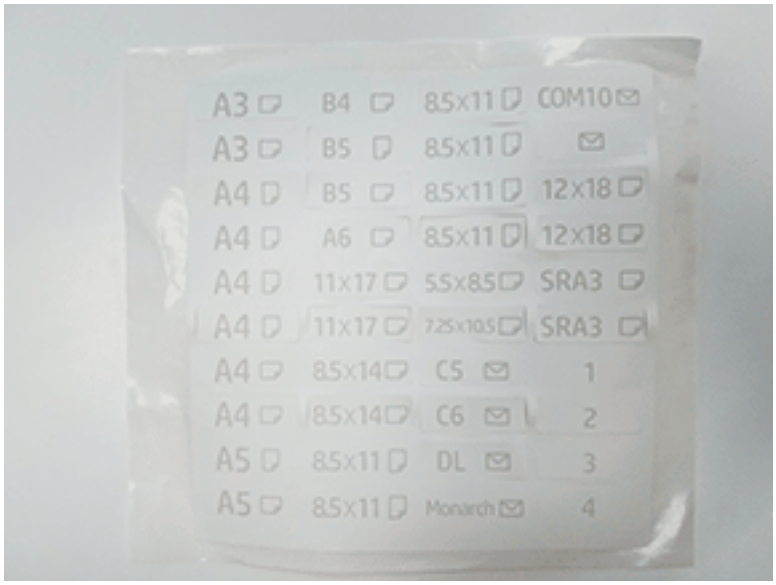
엔진과 피니셔 사이 세로 간격을 확인합니다. 상단과 하단 공간이 동일하지 않을 경우 피니셔에 있는 캐스터를 조정하여 간격을 균일하게 만듭니다.

용지함 적재

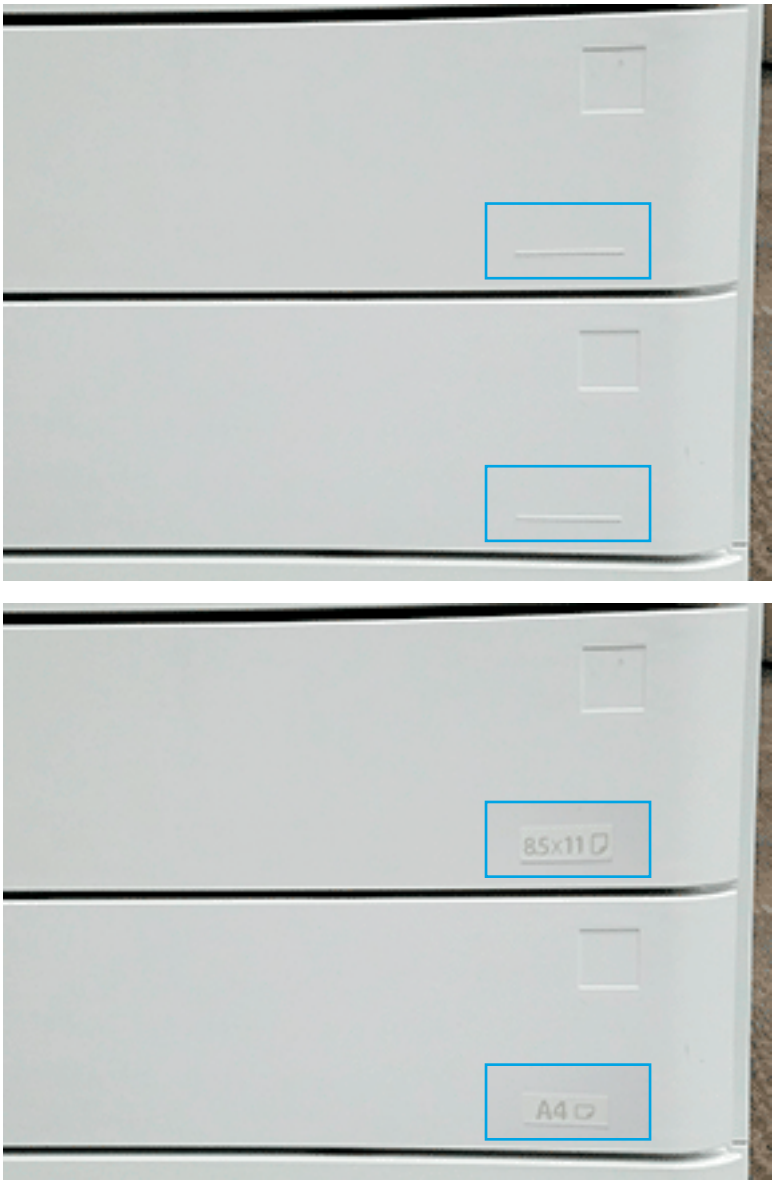
참고: 자세한 내용은 준비 섹션의 *엔진 조정 및 테스트*에 있는 *용지함 및 입력 장치에 용지 넣기*를 참조하십시오.

용지함 레이블 설치

1. 적절한 레이블 크기를 찾습니다.



2. 용지함 오른쪽 하단에서 울록볼록한 선을 찾아서 레이블을 붙입니다.



스테이플

참고: 자세한 내용은 *설치 절차 완료* 섹션에 있는 *스테이플* 작업을 참조하십시오.

피니셔 설치 후 엔진 펌웨어 업그레이드

주의: 부속품을 설치한 후 펌웨어를 업데이트하여 프린터 펌웨어가 부속품과 호환되도록 해야 합니다.

1. 펌웨어 업그레이드를 수행합니다.
2. 새 피니셔 부속품이 인식되고 사용 가능한지 확인합니다.

인쇄 및 복사 테스트

1. 구성 페이지를 인쇄하십시오.
2. 컬러 페이지를 인쇄합니다. (HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660만 해당)
3. 단면 복사와 양면 복사를 한 번 이상씩 실행합니다.
4. 활성화된 USB로 스캔을 1회 이상 실행합니다. (모든 모델에 적용됩니다.)
5. 인쇄 출력을 실행하여 스테이플러 스태커 및/또는 소책자 작성기가 제대로 작동하는지 확인합니다(설치된 경우).

8 설치 절차 완료

- 캐비닛 스탠드 및 DCF(듀얼 카세트 공급기) 설치
- 2000매 HCI
- 3000매 sHCI 설치
- HP LaserJet 2000매 HCI에 용지함 히터 설치
- 피니셔
- 안정화 초크

캐비닛 스탠드 및 DCF(듀얼 카세트 공급기) 설치

HP LaserJet MFP E82540, E82550, E82560에서 캐비닛 설치

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

⚠ **주의:** 엔진 어셈블리는 무겁기 때문에 들려면 네 명이 필요합니다.

표 8-1 캐비닛 설치

❑ 캐비닛을 상자에서 꺼냅니다.
❑ 캐비닛 상단에 정렬 핀 3개를 설치합니다.
❑ 나중을 위해 두 개의 손나사를 찾아 따로 놓아둡니다.
❑ MFP의 포장을 풉니다.
❑ 포장 폼과 테이프를 제거합니다.
❑ 스캐너 지지 브래킷을 분리합니다.
❑ 이미징 장치가 들어있는 포장을 제거하고 따로 놓아둡니다.
❑ MFP 왼쪽에 있는 2개의 리프트 보조 손잡이를 찾아서 설치합니다. **주의:** 장치 무게는 113.1kg(249.3lbs)입니다.
❑ 4명이 함께 장치를 들어올려서 캐비닛 위에 조심스럽게 정렬합니다.
❑ 리프트 보조 손잡이를 분리합니다.
❑ 남아있는 테이프 및 포장 폼을 장치에서 제거합니다.
❑ MP 용지함(용지함 1)에서 폼 배송 블록을 제거합니다.
❑ 용지함에서 포장재를 제거하고 용지함을 분리합니다.
❑ 두 개의 손나사를 설치하여 MFP를 캐비닛에 고정합니다.
❑ 용지함을 다시 장착합니다.
❑ 전면 도어의 로고에서 보호용 필름을 제거합니다.
❑ 스캐너 잠금 나사 및 레이블을 분리한 후 나사 덮개를 삽입합니다.
❑ 전면 도어를 엽니다.
❑ 토너 카트리지 입구에서 씰을 제거합니다.
❑ 현상 장치 배송 지지대를 분리합니다.
❑ 아래로 똑바로 당겨서 현상 장치 배송 씰을 제거합니다.
❑ 씰이 찢어지지 않았는지, 현상 장치 셔터에 아무 것도 붙어있지 않은지 확인합니다.
❑ 토너 카트리지의 포장을 풀고 두 개의 씰을 찾습니다.
❑ 아래로 당겨서 하단의 씰을 제거합니다. 바깥으로 당겨서 후면의 씰을 제거합니다.
❑ 토너 카트리지를 흔들어서 토너를 섞습니다.

표 8-1 캐비닛 설치 (계속)

❑	토너 카트리지를 설치하고 IN을 누른 상태에서 손잡이를 왼쪽으로 돌려 토너 카트리지를 제자리에 고정합니다
❑	오른쪽 도어 열기 - 그러면 드럼 장치 입구를 막고있는 인터락이 분리됩니다.
❑	드럼을 폼 포장재에서 꺼냅니다.
❑	검정색 보관용 봉투를 자르고 드럼 장치를 꺼냅니다.
❑	주황색 덮개에서 1, 2, 3번 화살표를 찾습니다.
❑	드럼 장치에서 덮개를 분리하려면 각 위치에서 위로 당깁니다.
❑	드럼 장치를 돌리고 맨 위에 있는 회색 손잡이를 잡습니다.
❑	드럼 장치의 전면에 있는 손잡이를 찾아서 잡습니다.
❑	드럼 장치 상단의 슬롯을 엔진의 레일에 맞춥니다.
❑	드럼 장치가 장착될 때까지 조심스럽게 넣은 다음 손나사를 사용하여 드럼 장치를 엔진에 고정합니다.
❑	TCU(토너 수집병)를 설치합니다. **힌트:** TCU를 엔진에 고정하려면 동시에 양쪽을 세게 누르십시오.
❑	전면 도어를 닫습니다.
❑	오른쪽 도어를 닫습니다.
❑	LPDC(Late Point Differentiation and Configuration)를 수행합니다.
❑	전면 도어 안쪽에 "XA3" 바코드를 붙이고 전면 도어 바깥쪽에 명판을 붙입니다.
❑	Hp.com에서 제공되는 최신 펌웨어로 펌웨어를 업그레이드합니다.
❑	펌웨어가 있는 썸드라이브를 제어판의 커넥터에 삽입합니다.
❑	다음을 선택하십시오. 지원 도구 > 유지보수 > USB 펌웨어 업그레이드. **참고:** 펌웨어를 업그레이드할 때는 모든 부속품을 연결해야 합니다. **참고:** 나중에 추가된 부속품은 자동으로 업그레이드되지 않습니다.

2000매 HCI

HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660에 2000매 HCI 설치

. 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

표 8-2 2000매 HCI 설치

❑ 2000매 HCI(대용량 입력)의 포장을 풉니다.
❑ 포장 폼과 테이프를 제거합니다. **참고:** 2000매 HCI는 A4 용지 크기로 구성되어 있습니다. Letter LTR 크기로 변환하려면 다음 단계를 수행하십시오.
❑ 앞면과 뒷면에서 이동해야 하는 용지 조정대를 찾습니다.
❑ 상단에 있는 나사 한 개를 분리하고 오른쪽 후면 조정대를 분리합니다. **참고:** 상단의 위치 확인 슬롯 및 탭과 조정대 하단의 탭. **참고:** 용지함 하단의 A4/LTR 슬롯.
❑ 조정대를 상단과 하단의 LTR 위치에 맞춥니다.
❑ 나사를 다시 장착하여 조정대를 고정합니다.
❑ 전면 오른쪽 조정대에 대해서 동일한 단계를 수행합니다.
❑ 아래쪽에서 전면 왼쪽 조정대를 고정하는 나사 1개를 분리합니다. **참고:** 플라스틱 태핑 나사입니다. 다시 장착할 때 과도하게 조이지 마십시오.
❑ 전면 왼쪽 조정대를 분리하고 하단의 탭과 용지함의 하단에 있는 해당 LTR 및 A4 슬롯은 분리하지 마십시오.
❑ 조정대를 하단의 LTR 위치에 맞춥니다.
❑ 나사를 다시 장착합니다. **힌트:** 다시 장착할 때 나사를 먼저 시계 반대 방향으로 돌린 다음, 시계 방향으로 돌려서 원래 스레드를 찾습니다.
❑ 하단에서 후면 왼쪽 조정대를 고정하는 나사 하나를 분리합니다.
❑ 조정대를 분리하고 용지함에 평평하게 놓습니다.
❑ 조정대 후면의 A4/LTR 정렬 브래킷에 유의합니다.
❑ 나사 한 개를 분리하고 브래킷을 LTR 방향으로 회전합니다.
❑ 셀프 태핑 나사를 교체합니다. 조심해서 올바르게 시작하고 과도하게 조이지 마십시오. **참고:** MFP를 설치한 후 조정대를 조정해야 하는 경우 후면 조정대에 액세스하려면 용지함이 앞으로 나올 수 있도록 2000매 HCI 용지함 레일을 분리해야 합니다.
❑ MFP를 2000매 HCI에 연결하는 데 사용되는 손나사를 찾습니다. 나중을 위해 따로 놓아둡니다.
❑ MFP의 포장을 풉니다.
❑ 포장 폼과 테이프를 제거합니다.
❑ 스캐너 지지 브래킷을 분리합니다.

표 8-2 2000매 HCI 설치 (계속)

❑ 드럼 장치가 들어있는 포장을 제거하고 따로 놓아둡니다.
❑ MFP 왼쪽에 있는 2개의 리프트 보조 손잡이를 찾아서 설치합니다. **주의:** 장치 무게는 113.1kg(249.3lbs)입니다.
❑ 4명이 함께 장치를 들어올려서 2000매 HCI 위에 조심스럽게 정렬합니다.
❑ 리프트 보조 손잡이를 분리합니다.
❑ 남아있는 테이프 및 포장 폼을 장치에서 제거합니다.
❑ MP 용지함(용지함 1)에서 폼 배송 블록을 제거합니다.
❑ 용지함에서 포장재를 제거하고 용지함을 분리합니다.
❑ 두 개의 손나사를 설치하여 MFP를 2000매 HCI에 고정합니다.
❑ 용지함을 다시 장착합니다.
❑ 스캐너 잠금 나사 및 레이블을 분리한 후 나사 덮개를 삽입합니다.
❑ 전면 도어의 로고에서 보호용 필름을 제거합니다.
❑ 전면 도어를 열고 토너 카트리지를 설치합니다. **참고:** 압축된 토너가 풀리도록 토너 카트리지를 힘차게 수평 방향으로 흔들어주십시오.
❑ 파란색 십자 손잡이가 튀어나올 때까지 시계 반대 방향으로 돌린 다음, 토너 카트리지를 설치합니다. 각각의 토너 카트리지마다 반복합니다.
❑ 똑바로 잡아 당겨서 ITB 클리너 씰을 분리합니다. 씰이 찢어지지 않았는지, ITB 클리너 셔터에 아무 것도 붙어있지 않은지 확인합니다.
❑ 똑바로 잡아 당겨서 각 현상 장치에서 씰을 분리합니다. 씰이 찢어지지 않았는지, 현상 장치 셔터에 아무 것도 붙어있지 않은지 확인합니다.
❑ 각 드럼 장치 잠금 레버를 아래로 돌립니다.
❑ 드럼을 폼 포장재에서 꺼냅니다. **참고:** 하나의 드럼 장치에 K(검정색)로 표시되며 검정색 위치에 고유합니다.
❑ 주황색 드럼 덮개의 양쪽 끝을 밀어서 분리합니다.
❑ 한 손으로 하단에 있는 드럼 장치를 잡고 다른 한 손으로는 드럼 장치의 전면에 있는 손잡이를 잡습니다. **주의:** 토너 배수관을 손잡이로 사용하지 마십시오.
❑ 드럼 장치 상단의 홈을 입구 상단의 조정대에 맞춥니다.
❑ 드럼 장치를 설치한 다음 드럼 잠금 레버를 위로 돌려 드럼 장치를 제자리에 고정합니다.
❑ 나머지 드럼 장치에 대해서도 이 단계를 반복합니다. **참고:** 검정색 위치에 "K"라고 표시된 드럼 장치를 설치하십시오.
❑ 각 토너 공급 장치 셔터를 시계 반대 방향으로 돌려서 엽니다.
❑ 각 잠금 레버가 올라와 있고 토너 공급 장치 셔터가 열려 있는지 확인하십시오.
❑ 양쪽 끝을 단단히 눌러서 TCU를 설치하고 전면 도어를 닫습니다.

표 8-2 2000매 HCI 설치 (계속)

❑	바코드 레이블이 위를 향하게 하여 양면 인쇄 회전 조정대를 설치하십시오 **힌트:** 조정대를 구부린 후 전면과 후면 핀을 먼저 설치한 다음 위쪽으로 밀어 올려 중간 핀을 두 번째 출구의 위치에 끼웁니다.
❑	첫 번째 배출구의 두 위치에 용지 고정 조정대를 설치합니다.
❑	LPDC(Late Point Differentiation and Configuration)를 수행합니다.
❑	전면 도어 안쪽에 "XA3" 바코드를 붙이고 바깥쪽에 명판을 붙입니다.
❑	Hp.com에서 제공되는 최신 펌웨어로 펌웨어를 업그레이드합니다.
❑	펌웨어가 있는 썸드라이브를 제어판의 커넥터에 삽입합니다. **참고:** 펌웨어를 업그레이드할 때는 모든 부속품을 연결해야 합니다. **참고:** 나중에 추가된 부속품은 자동으로 업그레이드되지 않습니다.

3000매 sHCI 설치

HCI 용지함은 기본적으로 A4 크기에 맞게 구성되어 있습니다. 다음 단계에 따라 HCI 용지함을 LTR 크기에 맞게 구성합니다.

. 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

⚠ **주의:** 엔진 어셈블리는 무겁기 때문에 들려면 네 명이 필요합니다.

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

표 8-3 캐비닛 설치

❑	MFP를 끕니다.
❑	sHCI 및 부착 하드웨어의 포장을 풉니다.
	❑ 전면 및 후면 조정대의 덮개를 잡고 분리합니다.
	❑ 각 조정대의 상단과 하단에서 LTR 위치를 찾습니다. **참고:** 용지함을 아래로 밀어서 하단 위치를 보십시오.
	❑ 나사를 분리하고 조정대를 LTR 위치로 이동합니다.
	❑ 전면 및 후면 조정대의 나사 및 덮개를 다시 장착합니다.
	❑ LTR 위치에서 짧은 "더미" 조정대를 분리합니다.
	❑ A4 위치에서 큰 측면 조정대를 분리하고 LTR 위치에 설치합니다.
	❑ A4 위치에서 짧은 더미 조정대를 분리하고 LTR 위치에 설치합니다.
❑	MFP 입력 장치의 오른쪽 하단 덮개에 있는 나사와 덮개를 분리합니다. **참고:** sHCI가 스탠드와 호환되지 않습니다.
❑	주변 덮개가 분리될 수 있도록 오른쪽 하단 덮개를 살짝 엽니다.
❑	MFP 입력 장치 측면에 두 개의 부착 브래킷을 걸어 놓습니다.
❑	각 브래킷에 두 개의 나사를 설치합니다.
❑	레일 및 레일 지지 브래킷을 찾습니다.
❑	레일 지지 브래킷의 탭을 찾습니다. 이 탭이 MFP 입력 장치 하단에 연결된 방식을 확인합니다.
❑	레일을 지지 브래킷에 놓습니다. **참고:** 레일의 "U" 모양은지지 브래킷의 접지 클립을 향하고 있습니다.
❑	브래킷에서 멈출 때까지 레일을 확장합니다.
❑	장치 아래에 지지 브래킷을 놓고 탭을 연결합니다.
❑	나사 4개를 설치하여 브래킷을 MFP에 고정합니다.
❑	후면에서 들어 올려 오른쪽 아래 덮개의 네 위치에서 녹아웃 덮개를 분리합니다.
❑	오른쪽 하단 덮개를 다시 장착합니다.
❑	오른쪽 하단 도어 바로 위의 용지 경로 입구 덮개를 분리합니다.
❑	용지 경로 조정대를 설치합니다. 세 개의 탭은 입구 상단에 있습니다.

표 8-3 캐비닛 설치 (계속)

❑ 부착 레일을 완전히 확장하고 레일 끝 부분에 sHCI를 놓습니다.
❑ 레일을 잡고 sHCI가 멈출 때까지 레일에 밀어 넣습니다.
❑ 핀을 설치하여 레일을 sHCI에 고정하고 두 개의 나사를 고정합니다.
❑ sHCI 케이블을 엔진에 연결합니다.
❑ sHCI를 엔진쪽으로 단단히 밀면 잠금 장치가 연결됩니다.
❑ 엔진과 sHCI 사이 세로 간격을 확인합니다. 상단에서 하단까지 동일해야 합니다.
❑ 동일하지 않은 경우, 걸쇠를 풀고 sHCI를 멀리 이동합니다. 간격이 같아질 때까지 엔진의 수평 조절대를 조정합니다.

HP LaserJet 2000매 HCI에 용지함 히터 설치

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

참고: 2000매 HCI의 용지함 히터 설치가 표시됩니다.

참고: 이러한 장치에는 용지함 2 및 용지함 3의 용지함 히터가 표준으로 제공됩니다. 용지함 히터는 듀얼 카세트 공급기 및 2000매 HCI 부속품으로도 제공됩니다. 용지함 히터는 sHCI에서 지원되지 않습니다.

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

표 8-4 용지함 히터의 현장 설치

❑	MFP의 전원을 끈 후 플러그를 분리합니다. **주의:** 전원 코드가 연결되어 있고 용지함 히터 스위치가 켜져 있으면 용지함 히터에 항상 전원이 공급되기 때문에 반드시 플러그를 분리해야 합니다.
❑	용지함 히터의 포장을 풉니다.
❑	2000매 HCI에서 용지함을 엽니다.
❑	왼쪽의 걸쇠를 돌립니다.
❑	오른쪽에 있는 걸쇠를 누르십시오.
❑	2000매 HCI에서 용지함을 분리합니다.
❑	용지함 히터의 케이블 커넥터를 확인합니다.
❑	용지함 히터의 후면에 있는 탭을 확인합니다.
❑	케이블을 2000매 HCI의 후면 벽에 있는 입구를 통해 배선합니다.
❑	용지함 히터의 후면에 있는 탭을 2000매 HCI의 후면 벽에 있는 슬롯에 삽입합니다.
❑	하나의 나사를 설치하여 용지함 히터를 고정합니다.
❑	2000매 HCI에서 후면 덮개를 분리합니다.
❑	용지함 히터의 케이블을 2000매 HCI의 케이블에 연결합니다.
❑	2000매 HCI의 후면 덮개를 다시 장착합니다.
❑	2000매 HCI에 용지함을 다시 장착합니다.
❑	본체에서 용지함 2 및 3을 분리합니다.
❑	용지함 입구후면에서 용지함 히터 전원 스위치를 찾습니다.
❑	스위치를 켜서 용지함 히터에 전원을 공급합니다.
❑	용지함 2 및 3을 장치에 다시 장착합니다.
❑	MFP를 전원 콘센트에 연결하고 장치의 전원을 켭니다.

피니셔

HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660에서 내부 피니셔 설치

. 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

⚠ **주의:** 엔진 어셈블리는 무겁기 때문에 들려면 네 명이 필요합니다.

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

표 8-5 HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660에서 내부 피니셔 현장 최종 설정

❑	양면 인쇄 회전 지지대를 분리합니다. **힌트:** 지지대를 분리하기 위해 양쪽을 가운데로 누르십시오.
❑	두 개의 용지 고정 조정대를 분리합니다.
❑	부드럽게 후크를 들어 올리고 첫 번째 배출구에서 용지함 가득 참 스위치를 분리합니다.
❑	전원 버튼 덮개의 왼쪽에 있는 나사 2개를 분리합니다.
❑	인쇄면 하향 용지함 전면에 있는 두 개의 나사를 분리합니다(한 개의 나사에는 짤막한 JIS#2 드라이버가 필요합니다).
❑	상단에서 잡아 당겨서 전원 버튼 덮개의 왼쪽을 분리합니다. **참고:** 덮개의 하단 모서리에 있는 탭이 엔진의 슬롯과 연결됩니다.
❑	왼쪽 상단 덮개를 분리합니다.
❑	들어 올려 잡아 당겨서 출력함을 분리합니다.
❑	전원 버튼 덮개의 왼쪽을 다시 장착합니다.
❑	네 개의 나사를 분리하여 스캐너 아래의 뒷쪽 벽에 있는 회색 덮개를 분리합니다. **참고:** 두 개의 나사에는 접착식 덮개가 있습니다.
❑	내부 피니셔의 포장을 풀고 두 번째 배출 용지함 가득 참 어셈블리를 찾습니다.
❑	후면에서 핀을 찾고 용지함 가득 참 센서 어셈블리의 길이를 따라 세 개의 탭을 찾습니다.
❑	해당 구멍과 두 번째 배출 어셈블리의 슬롯을 찾습니다.
❑	탭을 넣고 어셈블리를 뒤쪽으로 밀어 핀을 구멍에 맞춥니다.
❑	전면에 하나의 셀프 태핑 나사를 설치하여 용지함 가득 참 센서 어셈블리를 고정합니다.
❑	용지함 가득 참 센서 어셈블리 케이블을 엔진에 연결합니다.
❑	4개의 나사와 4개의 나사 덮개를 설치하여 스캐너 밑의 뒤쪽 벽에 회색 덮개를 다시 설치합니다.
❑	물결 모양의 롤러 리테이너를 찾습니다. **힌트:** 이는 끝 부분에 후크가 있는 거꾸로 된 문자 "U"처럼 보입니다.
❑	첫 번째 배출 어셈블리의 가운데 롤러를 아래로 누릅니다.
❑	중간 롤러를 누르고 있도록 리테이너를 설치합니다.
❑	슬라이드 레일을 찾습니다.

표 8-5 HP Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660에서 내부 피니셔 현장 최종 설정 (계속)

❑ 슬라이드를 엔진 상단에 있는 로케이터 핀에 맞춥니 다. **참고:** 흰색 플라스틱 엔드 조정대가 왼쪽을 향합니다.
❑ 짤막한 JIS#2 드라이브를 사용하여 각 측면에 3개의 나사를 설치합니다. **참고:** 이 나사는 셀프 태핑 나사이며 구멍을 태핑하려면 아래로 눌러야 합니다. **주의:** 내부 레일에는 날카로운 모서리가 있습니다. **힌트:** 내부 피니셔를 더 쉽게 설치할 수 있도록 내부 레일을 오른쪽으로 밉니다
❑ 내부 피니셔를 입구 뒤쪽 벽에 대해 배치합니다.
❑ 수평을 유지한 다음 IN을 눌러 장치를 슬라이드에 연결합니다.
❑ 전면 도어를 열고 걸쇠를 분리합니다.
❑ 피니셔를 잡아 당긴 다음 다시 넣어서 슬라이드와 올바르게 연결되었는지 확인합니다.
❑ 스테이플러 배송용 잠금 장치 레이블을 제거하고 배송용 잠금 장치 나사를 분리합니다.
❑ MFP 왼쪽에 있는 커넥터 덮개를 분리합니다.
❑ 내부 피니셔 케이블을 MFP에 연결합니다.
❑ 출력 용지함을 찾습니다. **참고:** 용지함 하단에 있는 4개의 핀은 지지 브래킷의 구멍과 맞추어야 합니다. **참고:** 세게 눌러서 브래킷의 구멍에 핀을 연결합니다. **참고:** 용지함을 설치할 때 출력 손가락 어셈블리를 들어 올립니다.
❑ 지지 브래킷에 용지함을 설치하고 세게 눌러서 핀을 구멍에 넣습니다.
❑ 아래에서 셀프 태핑 나사를 설치하는 동안 위에서 용지함을 잡고 있습니다.

내부 펀치를 설치합니다.

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

⚠ **주의:** 엔진 어셈블리는 무겁기 때문에 들려면 네 명이 필요합니다.

참고: 내부 펀치는 별도로 구매해야 하며 내부 피니셔에 설치되어 있습니다. 내부 펀치를 새로운 내부 피니셔에 설치하기 위한 체크리스트입니다.

참고: 내부 피니셔 2/3에 추가할 수 있는 3개의 다른 홀 펀치 부속품이 있습니다. 2/4 및 스웨덴식.

표 8-6 내부 피니셔 펀치 현장 최종 설정

❑ 내부 피니셔의 포장을 풀고 모든 파란색 포장 테이프를 제거합니다.
❑ 내부 피니셔 전면 도어를 엽니다.
❑ 용지 걸림 액세스 영역을 풀고 여십시오(더미 펀치라고도 함).
❑ 걸쇠 손잡이를 감싸는 마일러를 분리하여 버립니다.

표 8-6 내부 피니셔 펀치 현장 최종 설정 (계속)

❑ 파란색 테이프를 사용하여 걸쇠를 열린 위치에 고정합니다.
❑ 레버 바로 뒤에 있는 e-클립과 플라스틱 와셔를 찾아서 분리합니다.
❑ 파란색 테이프를 제거하고 더미 펀치를 닫은 다음 전면 도어를 닫습니다.
❑ 피니셔 앞면을 아래로 하여 테이블 위에 놓습니다.
❑ 후면 덮개에서 나사 3개를 찾아서 분리합니다.
❑ 일자 드라이버를 사용하여 케이블 입구 근처의 하단 후면 모서리에 있는 덮개 탭을 분리하고 덮개를 살짝 들어 올립니다.
❑ 이제 상단 모서리를 당겨 세 개의 탭을 풀고 덮개를 분리합니다.
❑ 더미 펀치의 후면에서 힌지 핀을 찾습니다.
❑ 힌지 핀의 아래쪽에 있는 e-클립을 분리하고 힌지 핀을 분리합니다.
❑ 케이블의 연결을 해제합니다.
❑ 피니셔를 정상 방향으로 되돌립니다.
❑ 전면 덮개를 엽니다.
❑ 더미 펀치를 엽니다.
❑ 내부 피니셔에서 더미 펀치를 앞으로 당겨 빼냅니다.
❑ 내부 펀치의 포장을 풉니다.
❑ 내부 피니셔에 내부 펀치를 배치하고 후면 섀시를 통해 케이블을 밀어 넣습니다.
❑ 내부 펀치 및 전면 덮개를 닫습니다.
❑ 내부 피니셔 앞면을 아래로 하여 테이블 위에 놓습니다.
❑ 힌지 핀 삽입 – 케이블이 핀의 왼쪽에 있는지 확인하십시오.
❑ e-클립을 교체합니다.
❑ 두 개의 케이블을 연결합니다.
❑ 후면 덮개를 교체합니다. **힌트:** 덮개 상단을 따라 세 개의 탭을 찾아 프레임의 해당 구멍에 연결합니다.
❑ 덮개를 하단 모서리에 다시 끼웁니다.
❑ 나사 3개를 다시 설치합니다.
❑ 피니셔를 정상 방향으로 되돌립니다.
❑ 내부 피니셔 전면 도어를 엽니다.
❑ 내부 펀치를 풀고 엽니다.
❑ 파란색 테이프를 사용하여 걸쇠를 열린 위치에 고정합니다.
❑ 검정색 와셔를 핀 위에 놓습니다.
❑ 핀에 e-클립을 다시 설치합니다.
❑ 받침을 벗기고 입구 위에 새 마일러를 설치합니다.
❑ 더미 도어를 분리하고 펀치 폐기함을 설치합니다.
❑ 파란색 테이프를 제거하고 내부 피니셔를 닫습니다.

스테이플러/스태커 피니셔

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

참고: 스테이플러/스태커 피니셔 2/3에 추가할 수 있는 3개의 다른 홀 펀치 부속품이 있습니다. 2/4 및 스웨덴식.

스테이플러/스태커 피니셔

표 8-7 스테이플러/스태커 현장 최종 설정

❑	MFP를 끕니다.
❑	피니셔, 브리지 및 부착 하드웨어의 포장을 풉니다. **참고:** 엔진에서 용지함 가득 참 스위치, 용지 고정 암 및 인쇄면 하향 용지함을 분리합니다.
❑	엔진에서 브리지(IPTU)를 설치합니다. 하나의 나사로 고정합니다. 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.
❑	피니셔에서 포장 폼과 테이프를 제거합니다.
❑	피니셔의 상단 덮개를 열고 용지 경로 안의 폼과 테이프를 제거합니다.
❑	피니셔의 전면 도어를 열고 도어 내부에 포장 폼과 테이프를 제거합니다.
❑	스테이플러 배송용 잠금 장치 나사 및 레이블을 분리합니다.
❑	스테이플러 아래에 스프링이 장착된 흰색 탭이 노출될 때까지 녹색 휠을 왼쪽으로 돌립니다.
❑	스테이플러가 전면 위치로 돌아가 정지할 때까지 녹색 휠을 오른쪽으로 돌립니다.
❑	녹색 휠을 누른 상태에서 스테이플 카트리지 홀더를 스테이플러에 삽입합니다.
❑	피니셔의 출력면에 있는 수평 브래킷에 하단 용지함 지지 브래킷을 걸어 놓습니다.
❑	나사 한 개로 각 브래킷을 고정합니다.
❑	용지함 하단의 맞춤 핀과 지지 브래킷의 해당 구멍을 확인합니다.
❑	브래킷 위에 용지함을 배치하고 세게 눌러서 핀을 구멍에 넣습니다.
❑	위에서 용지함을 잡고 4개의 나사를 설치하여 용지함을 지지 브래킷에 고정합니다.
❑	4개 탭을 확인합니다. 상단 용지함을 슬롯에 설치합니다.
❑	전면(F) 및 후면(R) 피니셔 부착 브래킷을 엔진 왼쪽에 설치합니다.
❑	각 브래킷에 2개의 나사로 고정합니다.
❑	후면 브래킷 근처의 커넥터에서 덮개를 떼어냅니다.
❑	피니셔를 엔진 왼쪽 근처에 놓고 두 케이블을 연결합니다.
❑	피니셔 전면 도어를 열고 멈출 때까지 잠금 레일을 당깁니다.

표 8-7 스테이플러/스태커 현장 최종 설정 (계속)

❑ 엔진의 브래킷을 피니셔의 구멍에 맞추고 피니셔를 엔진에 맞춥니다.
❑ 잠금 레일을 밀어 넣고 나사 1개를 설치하여 피니셔를 엔진에 고정합니다. **참고:** 잠금 레일이 쉽게 미끄러지지 않으면 피니셔의 캐스터를 조정하여 높이를 변경합니다. **참고:** 피니셔와 엔진 세로 간격을 확인합니다. 캐스터를 위에서 아래로 같은 간격으로 조정합니다. **참고:** MFP를 아주 짧은 거리 이상 움직여야 하는 경우 엔진에서 피니셔를 분리합니다.

펀치가 있는 소책자 작성기 피니셔

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

각 장치의 설치를 완전히 이해하려면 LaserJet A3 비디오를 검토하십시오. 비디오에 나와있는 단계를 상기하기 위해 이 체크리스트를 사용하십시오.

참고: 소책자 작성기 피니셔 2/3에 추가할 수 있는 3개의 다른 홀 펀치 부속품이 있습니다. 2/4 및 스웨덴식.

.

표 8-8 펀치가 있는 소책자 작성기 피니셔 현장 최종 설정

❑ MFP를 끕니다.
❑ 피니셔, 브리지 및 부착 하드웨어의 포장을 풉니다. **참고:** 엔진에서 용지함 가득 참 스위치, 용지 고정 암 및 인쇄면 하향 용지함을 분리합니다.
❑ 엔진에서 브리지(IPTU)를 설치합니다. 하나의 나사로 고정합니다. 이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.
❑ 피니셔에서 포장 폼과 테이프를 제거합니다.
❑ 상단 덮개를 열고 용지 경로 안의 폼과 테이프를 제거합니다.
❑ 소책자 작성기의 배송용 브래킷을 찾아서 분리합니다. 하나의 나사를 사용하여 브래킷을 프레임에 보관합니다.
❑ 피니셔의 전면 도어를 열고 피니셔 내부의 포장 폼과 테이프를 제거합니다.
❑ 소책자 작성기를 잡아 당기고 소책자 작성기 상단에 스테이플 카트리지 홀더 2개를 설치합니다.
❑ 소책자 작성기를 피니셔에 밀어 넣습니다.
❑ 스테이플러 잠금 장치 나사 및 레이블을 분리합니다.
❑ 스테이플러 아래에 스프링이 장착된 흰색 탭이 노출될 때까지 녹색 휠을 왼쪽으로 돌립니다.
❑ 스테이플러가 전면 위치로 돌아가 정지할 때까지 녹색 휠을 오른쪽으로 돌립니다.
❑ 녹색 휠을 누른 상태에서 스테이플 카트리지 홀더를 스테이플러에 삽입합니다.
❑ **다음 단계를 따라 홀 펀치(옵션)를 설치합니다.** ❑ 나사 2개를 분리한 다음 피니셔 후면의 펀치 장치 액세스 패널을 분리합니다. ❑ 나사 2개를 분리한 다음 "더미" 펀치 장치를 분리합니다. **참고:** 홀 펀치가 실패한 경우 더미 펀치를 저장합니다. 홀 펀치가 분리된 경우 필요합니다.

표 8-8 펀치가 있는 소책자 작성기 피니셔 현장 최종 설정 (계속)

❑ 펀치 장치의 전면에서 정렬 핀과 탭을 찾고 후면에서 장착 브래킷을 찾습니다. **참고:** 펀치 장치 취급 시 각별히 주의하십시오. 마일러 조정대 또는 인코더 휠이 손상되지 않도록 하십시오.
❑ 피니셔에 펀치 장치를 조심스럽게 밀어 넣습니다. 후면에 장착 브래킷을 맞춥니다. **참고:** 후면의 장착 브래킷이 피니셔 프레임에 대해 평평하게 놓여지면 펀치 장치가 올바르게 장착됩니다. **참고:** 커넥터의 핀 방향입니다. 피니셔 측면의 커넥터를 지지하는 동안 홀 펀치 케이블 커넥터를 삽입합니다.
❑ 피니셔에 펀치 장치를 고정하는 나사 1개를 설치합니다.
❑ 펀치 장치 액세스 패널을 교체하고 나사 2개로 고정합니다.
❑ 피니셔의 전면 도어를 열고 펀치 폐기함 레이블을 설치합니다.
❑ 펀치 폐기함 입구에서 덮개를 들어올리고 펀치 폐기함을 설치합니다.
❑ 피니셔의 출력면에 있는 수평 브래킷에 하단 용지함 지지 브래킷을 걸어 놓습니다.
❑ 나사 한 개로 하나씩 고정합니다.
❑ 용지함 하단의 맞춤 핀과 지지 브래킷의 해당 구멍을 확인합니다.
❑ 브래킷 위에 용지함을 배치하고 세게 눌러서 핀을 구멍에 넣습니다.
❑ 위에서 용지함을 잡고 4개의 나사를 설치하여 용지함을 지지 브래킷에 고정합니다.
❑ 네 개의 탭을 확인하고 상단 용지함을 슬롯에 설치합니다.
❑ 전면(F) 및 후면(R) 피니셔 부착 브래킷을 엔진 왼쪽에 설치합니다.
❑ 각 브래킷에 2개의 나사로 고정합니다.
❑ 후면 브래킷 근처의 커넥터에서 덮개를 떼어냅니다.
❑ 피니셔를 엔진 왼쪽 근처에 놓고 두 케이블을 연결합니다.
❑ 피니셔 전면 도어를 열고 멈출 때까지 잠금 레일을 당깁니다.
❑ 엔진의 브래킷을 피니셔의 구멍에 맞추고 피니셔를 엔진에 맞춥니다.
❑ 잠금 레일을 밀어 넣고 나사 1개를 설치하여 피니셔를 엔진에 고정합니다. **참고:** 잠금 레일이 쉽게 미끄러지지 않으면 피니셔의 캐스터를 조정하여 높이를 변경합니다. **참고:** 피니셔와 엔진 세로 간격을 확인합니다. 캐스터를 위에서 아래로 같은 간격으로 조정합니다. **참고:** MFP를 아주 짧은 거리 이상 움직여야 하는 경우 엔진에서 피니셔를 분리합니다.

HP LaserJet 작업 분리기 설치

참고: 작업 분리기 설치 방법 절차를 보여줄 비디오가 없습니다.

주의: 엔진 어셈블리는 무겁기 때문에 들려면 네 명이 필요합니다.

이 체크리스트를 사용하여 작업 분리기를 설치하십시오.

표 8-9 작업 분리기 현장 최종 설정

❑ 양면 인쇄 회전 지지대를 분리합니다.
힌트: 지지대를 분리하기 위해 양쪽을 가운데로 누르십시오.
❑ 전원 버튼 덮개의 왼쪽에 있는 나사 2개를 분리합니다.
❑ 인쇄면 하향 출력 용지함 전면에 있는 두 개의 나사를 분리합니다(한 개의 나사에는 짧막한 JIS#2 드라이버가 필요합니다).
❑ 상단에서 잡아 당겨서 전원 버튼 덮개의 왼쪽을 분리합니다.
참고: 덮개의 하단 모서리에 있는 탭이 장치의 슬롯과 연결됩니다.
❑ 왼쪽 상단 덮개를 분리합니다.
❑ 들어 올려 잡아 당겨서 인쇄면 하향 출력 용지함을 분리합니다.
❑ 네 개의 나사를 분리하여 스캐너 아래의 뒷쪽 벽에 있는 회색 덮개를 분리합니다.
참고: 두 개의 나사에는 접착식 덮개가 있습니다.
❑ 작업 분리기의 포장을 풀고 두 번째 배출 용지함 가득 참 어셈블리를 찾습니다.
❑ 후면에서 핀을 찾고 용지함 가득 참 센서 어셈블리의 길이를 따라 세 개의 탭을 찾습니다.
❑ 해당 구멍과 두 번째 배출 어셈블리의 슬롯을 찾습니다.
❑ 탭을 넣고 어셈블리를 뒤쪽으로 밀어 핀을 구멍에 맞춥니다.
❑ 전면에 하나의 셀프 태핑 나사를 설치하여 용지함 가득 참 센서 어셈블리를 고정합니다.
❑ 용지함 가득 참 센서 어셈블리 케이블을 장치에 연결합니다.
❑ 회색 덮개, 4개의 나사 및 나사 덮개를 다시 설치합니다.
❑ 전원 버튼 덮개의 왼쪽을 다시 장착합니다.
❑ 상단 출력함을 다시 설치합니다.
❑ 왼쪽 상단 덮개를 다시 설치합니다.
❑ 오른쪽 가장자리를 두 번째 배출 영역에 정렬하고 후면 탭을 스캐너 아래의 입구에 맞추어 작업 분리기를 설치합니다.
❑ 하나의 나사를 설치하여 작업 분리기를 고정합니다.

스테이플

이 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP LaserJet 내부 피니셔 및 소책자 작성기 피니셔 리필 스테이플 카트리지 제품 번호: Y1G13A.

내부 피니셔 스테이플 카트리지 교체

1. 스테이플 카트리지 액세스 도어를 엽니다.

2. 스테이플 카트리지 손잡이를 아래로 회전하여 스테이플 카트리지를 분리합니다.

3. 스테이플 카트리지의 탭을 들어 올린 다음 빈 스테이플 카트리지가 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리에서 분리될 때까지 들어 올립니다.

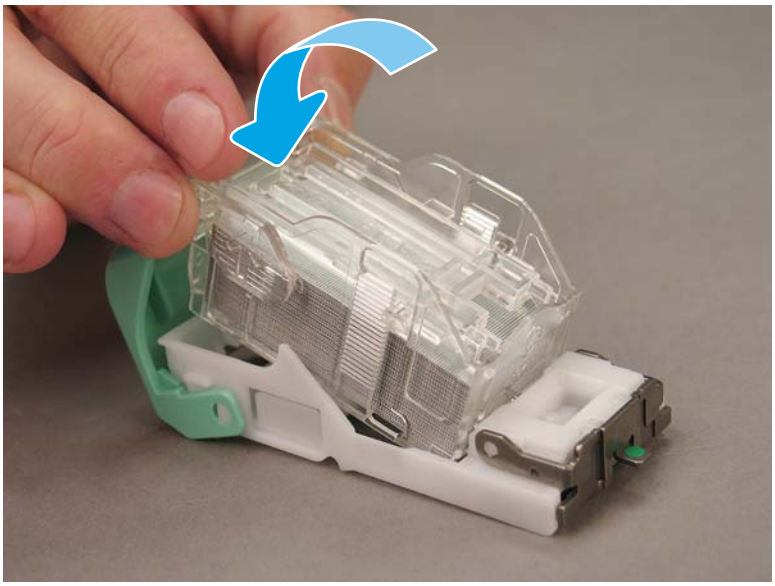
중요: 빈 스테이플 카트리지 캐리지를 버리지 마십시오. 새 스테이플 카트리지 어셈블리에 다시 사용해야 합니다.

유용한 재설치 정보:

- 여기에 비디오용 재활용 및 포장 풀기 단계 추가
- 새 스테이플 카트리지를 스테이플 카트리지 캐리지에 삽입합니다.
- 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리를 설치합니다.

참고: 스테이플 카트리지를 교체하려면 내부 피니셔에서 스테이플 카트리지를 분리하기 위해 스테이플 카트리지가 비어 있어야 합니다.

4.



5. 스테이플 카트리지 액세스 도어를 닫습니다.

소책자 작성기 영역의 스테이플 카트리지 교체

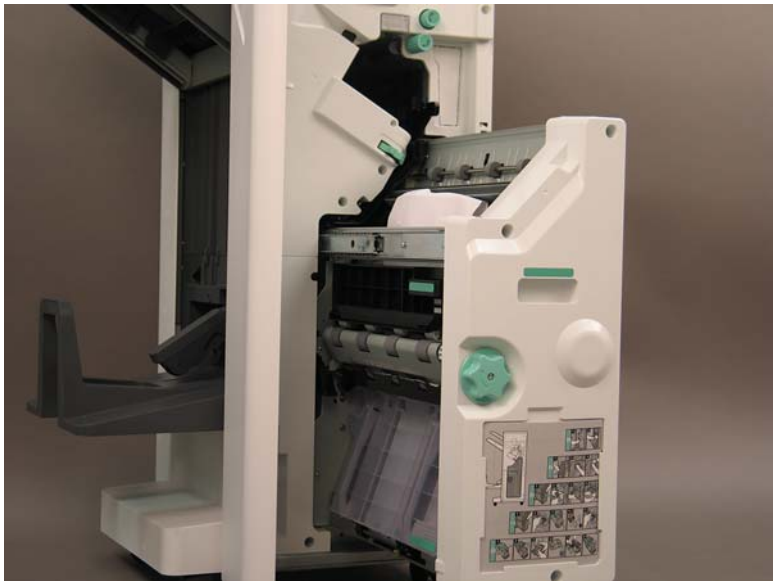
다음 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP LaserJet 내부 피니셔 및 소책자 작성기 피니셔 리필 스테이플 카트리지 제품 번호: Y1G13A.

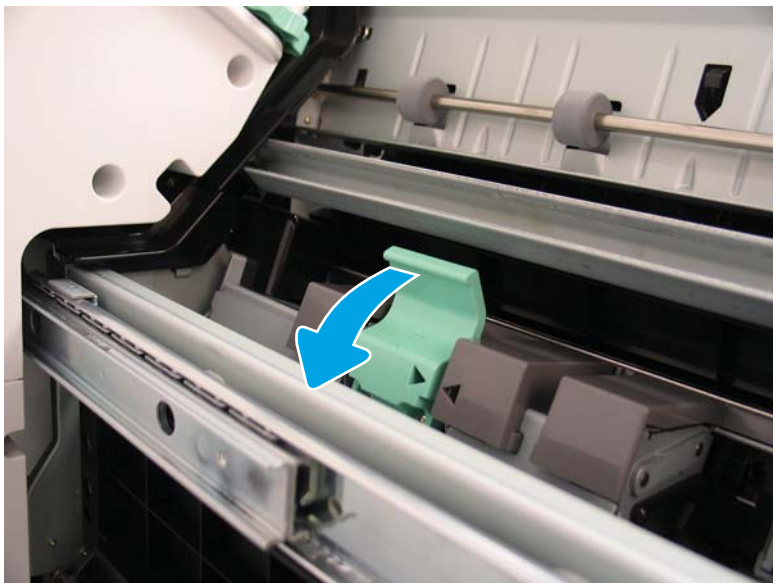
HP LaserJet 스테이플러/스태커 리필 스테이플 카트리지 제품 번호: Y1G14A

1. 소책자 작성기 도어를 엽니다.

2. 소책자 작성기 어셈블리를 멈출 때까지 당깁니다.



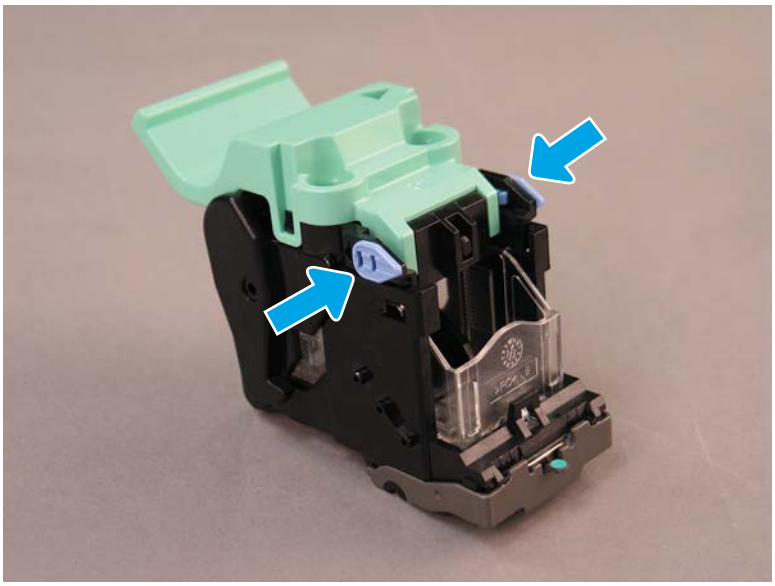
3. 탭을 아래로 당긴 다음 스테이플 카트리지를 분리합니다.



4. 파란색 탭을 조인 다음 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리 상단을 돌려 카트리지에서 분리합니다.

중요: 빈 스테이플 카트리지 캐리지를 버리지 마십시오. 새 스테이플 카트리지 어셈블리에 다시 사용해야 합니다.

참고: 스테이플 카트리지를 교체하려면 내부 피니셔에서 스테이플 카트리지를 분리하기 위해 스테이플 카트리지가 비어 있어야 합니다.



5. 스테이플 카트리지의 탭을 들어 올린 다음 빈 스테이플 카트리지가 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리에서 분리될 때까지 들어 올립니다.
6. 새 스테이플 카트리지를 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리에 삽입합니다.
7. 딸각 소리가 나며 고정될 때까지 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리 상단을 돌립니다.
8. 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리를 소책자 작성기에 다시 설치합니다.
9. 소책자 작성기 어셈블리를 피니셔 어셈블리에 밀어 넣습니다.
10. 소책자 작성기 도어를 닫습니다.

스테이플러 스태커 영역의 스테이플 카트리지 교체

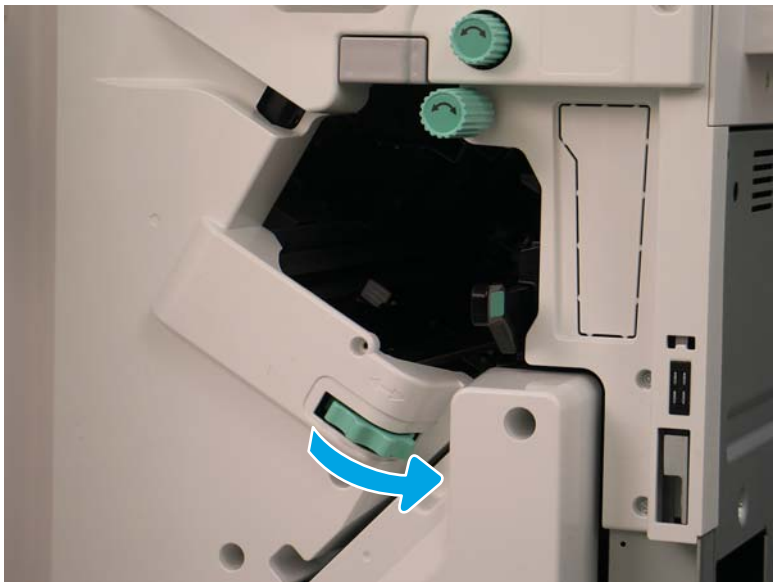
다음 절차에 대한 비디오를 보려면 여기를 클릭하십시오.

HP LaserJet 스테이플러/스태커 피니셔 리필 스테이플 카트리지 제품 번호: Y1G14A.

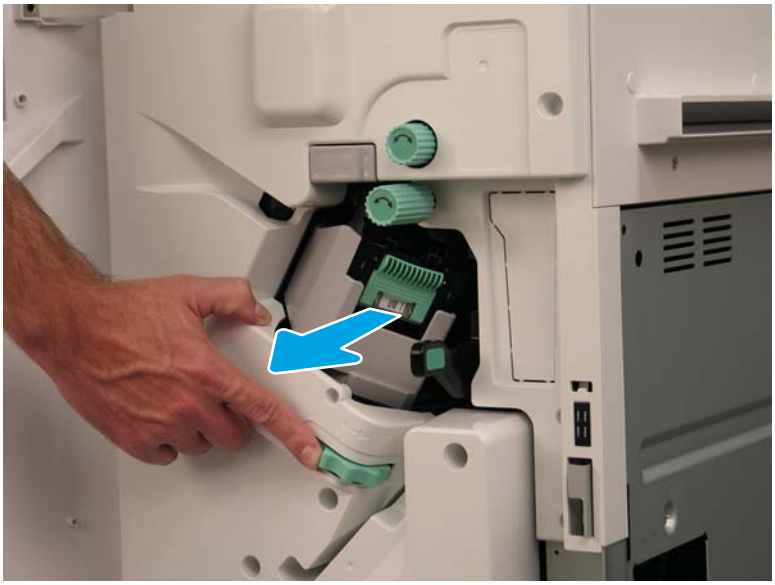
HP LaserJet 스테이플러/스태커 피니셔 리필 스테이플 카트리지: Y1G14A.

1. 소책자 작성기 도어를 엽니다.

2. 손잡이를 시계 반대 방향으로 회전하여 스테이플 카트리지 어셈블리를 앞으로 끝까지 이동합니다.



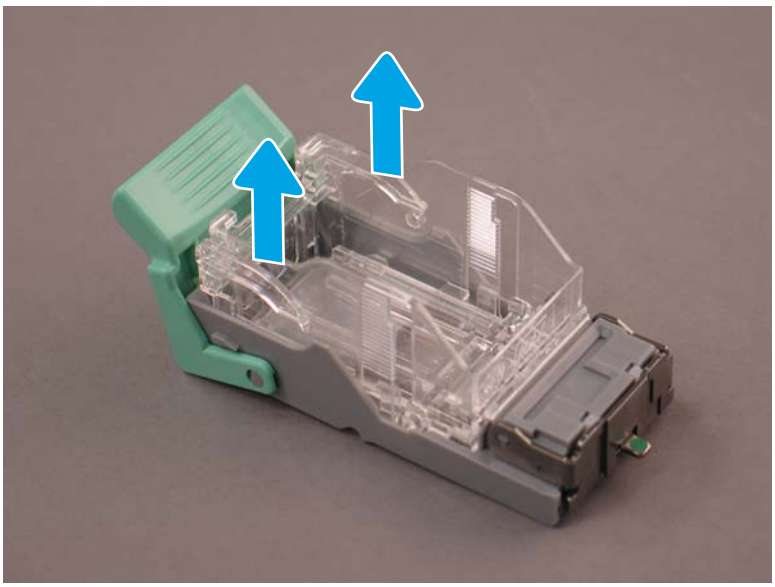
3. 스테이플 카트리지 어셈블리가 움직이지 않게 손잡이를 잡은 다음 탭을 아래로 당겨 스테이플 카트리지를 분리합니다.



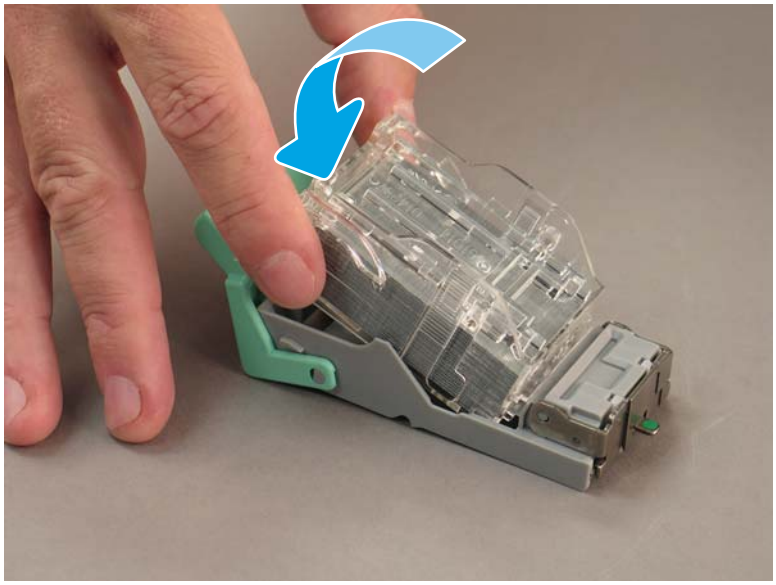
4. 스테이플 카트리지의 탭을 들어 올린 다음 빈 스테이플 카트리지가 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리에서 분리될 때까지 들어 올립니다.

중요: 빈 스테이플 카트리지 캐리지를 버리지 마십시오. 새 스테이플 카트리지 어셈블리에 다시 사용해야 합니다.

참고: 스테이플 카트리지를 교체하려면 내부 피니셔에서 스테이플 카트리지를 분리하기 위해 스테이플 카트리지가 비어 있어야 합니다.



5. 새 스테이플 카트리지를 스테이플 카트리지 캐리지에 삽입합니다.



6. 녹색 기어를 움직이지 않게 고정한 다음 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리를 설치합니다.
7. 기어를 시계 방향으로 회전하여 스테이플 카트리지 캐리지 어셈블리를 제위치로 이동합니다.
8. 소책자 작성기 도어를 닫습니다.

안정화 초크

설치 절차를 완료하고 프린터를 최종 위치에 놓은 후 안정화 초크를 사용합니다.

1. 안전화 초크를 프린터의 바퀴와 정렬합니다.

2. 초크가 제자리에 고정될 때까지 밉니다.

3. 프린터의 바퀴 4개에서 모두 이 과정을 완료합니다.

색인

ㄴ
late point differentiation
  기타 64
  주의 사항 64
  처리 참고 사항 64
Late Point Differentiation 59
LPD 59
LPD(Late Point Differentiation)
  설치 단계 60
  시스템 속도 60

ㄱ
구성 5
  구성 옵션 6
구성 치수
  기본 프린터 19
  소책자 피니셔 포함 프린터 21
구성 크기
  프린터(소책자 피니셔 포함) 및 sHCI 22
  프린터(캐비닛 포함) 20
기본 프린터 구성 19

ㄹ
레이저 스캐너 어셈블리
  설정 후, 청소(컬러 모델) 67
  어셈블리 창, 청소(컬러 모델) 67

ㅅ
사양 17
  공간 확보 24
  구성 치수 19
  무게 18
  전원 요구사항 26
  크기 18
  환경 25
상자에서 꺼내기 29
설치 절차
  2000매 HCI 80
  DCF 78
  sHCI 설치 83
  내부 펀치 87
  내부 피니셔 86
  안정화 초크 100
  완료 77
  작업 분리기 91
  캐비닛 스탠드 78
  피니셔 86
소책자 피니셔 포함 프린터 구성 21
스테이플러/스태커 피니셔 89
시스템 구성 치수 19

ㅇ
안정화 초크 100
여유 공간 요구사항 24
용지함 레이블 73
워크시트 9
  기술 현장 설정 10
  네트워크 드라이버 설정 14
  물류 12
  이메일 구성 15
  전송 구성 15
  프린터 드라이버 설정 14
이 프린터 정보 1
  고객 정보 4
  목적 2
  주문 정보 3

ㅈ
재포장 57
  장거리 이동 57
  현지 이동 57
전원 요구사항 26
준비 27
  CIS(contact image sensor) 청소 68
  배송 준비 56
  상자에서 꺼내기 29
  엔진 조정 49
  엔진 준비 30
  엔진 테스트 49
  용지 넣기 49
  이미지 드럼 설치(컬러 모델) 41
  이미지 드럼 설치(흑백 모델) 45
  재포장 57
  적재 30
  처음 소모품 설치 34
  체크리스트 28
  피니셔 32
  흐름 ADF 흰색 막대 청소 68

ㅊ
처음 소모품 설치
  토너 설치 34

ㅌ
토너 설치
  (컬러 모델) 34
  (흑백 모델) 37

ㅍ
펀치가 있는 소책자 작성기 피니셔 90
펌웨어 업그레이드 75
프린터 구성(소책자 피니셔 포함) 및 sHCI 22
프린터 구성(캐비닛 포함) 20
피니셔
  설치 절차 86

스테이플 92
스테이플러/스태커 89
스테이플러/스태커 피니셔 89
준비 32
펀치가 있는 소책자 작성기 피니셔 90

ㅎ

현장 최종 설정 65
레이저 스캐너 어셈블리 67
복사 테스트 76
세로 간격 확인 71
스캔 유리, 청소 69
스테이플 75
용지 넣기 72
용지함 레이블 73
용지함 히터 85
인쇄 테스트 76
체크리스트 66
펌웨어 업그레이드 75
환경 사양 25