



HP Latex R1000/R2000 Yazıcı Serisi

Kullanıcı Kılavuzu

© Copyright 2018–2019 HP Development Company, L.P.

Sürüm 2

#### **Yasal bildirimler**

Bu belgede yer alan bilgiler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

HP ürün ve hizmetleri için yalnızca söz konusu ürün ve hizmetlerin garanti belgelerinde belirtilen garantiler geçerlidir. Bu belgede yer alan hiçbir şey ek garanti olarak yorumlanamaz. HP, bu belgede yer alan teknik hata veya redaksiyon hatası ve eksikliklerinden sorumlu tutulamaz.

#### **Güvenlik bildirimi**

Yazıcıyı başlatmadan önce, çalıştırma ve güvenlikle ilgili yönergeleri okuyun ve uygulayın.

#### **Ticari Markalar**

Microsoft® ve Windows® Microsoft Corporation'ın ABD'de kayıtlı ticari markalarıdır.

# İçindekiler

<b>1 Giriş</b>	<b>1</b>
Yazıcınıza hoş geldiniz	2
Yazıcı aksesuarları ve sarf malzemeleri	2
Belgeler ve faydalı bağlantılar	3
Güvenlik önlemleri	3
Ana bileşenler	13
Yazıcı yazılımı	17
Yazıcıyı ilk defa açın	17
Yazıcıyı açma ve kapatma	18
Yazıcıyı taşıma	18
<b>2 HP Dahili Baskı Sunucusu</b>	<b>20</b>
HP Dahili Baskı Sunucusu'nu başlatma	21
Internal Print Server arayüz öğeleri	22
Yazıcı durumu ve uyarılar	23
Ürün yazılımı ve Dahili Baskı Sunucusu'nu güncelle	23
Internal Print Server ayarları ve tercihleri	25
<b>3 RIP yazılımını yükleme ve yapılandırma</b>	<b>26</b>
Paylaşımlı bir klasör oluşturma	27
ONYX yazılımını yükleme ve sürücüyü kurma	29
Caldera yazılımını yükleme ve sürücüyü kurma	31
<b>4 Yazdırma iş akışları entegrasyonu</b>	<b>33</b>
JDF ve JMF'ye Giriş	34
JDF ile birlikte çalışmak	34
<b>5 Alt tabaka kullanımı</b>	<b>38</b>
Giriş	39
Sert alt tabaka türleri	39
Esnek alt tabaka türleri	40
Alt tabaka ipuçları	40
Yazıcı yapılandırmaları	43
Alt tabaka yapılandırması	44

Alt Tabakayı yazıcıya yerleştirme .....	47
Yüklenmiş alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleyin .....	57
Alt tabaka kenar tutucular .....	58
Yazdırma .....	69
Rulo çıkarma .....	71
Makara kutusu .....	71
<b>6 Yazdırma işleri oluştur ve yönet .....</b>	<b>73</b>
Yeni yazdırma işi ekle .....	74
Alt tabaka ön ayarları .....	76
Yeni bir alt tabaka kullanımı .....	76
Yazıcıyı yeni bir alt tabaka için hazırlama .....	76
Bir alt tabaka ön ayarı ekleme .....	76
Alt tabaka ön ayarını düzenleme .....	82
Alt tabaka ön ayarını kaldırma .....	84
Şaryo çubuğu konumunu ayarlayın .....	85
<b>7 Mürekkep sisteminin kullanımı .....</b>	<b>86</b>
Mürekkep sistemi bileşenleri .....	87
Mürekkep sistemi bileşenleriyle çalışma .....	90
<b>8 Yazıcı ayarı .....</b>	<b>114</b>
Yazıcı kafalarını hizalama .....	115
Baskı kafasını hizalamanın olası zorlukları .....	121
Renk kalibrasyonu .....	124
Farklı HP Latex R serisi yazıcılar arasında renk tutarlılığı .....	127
Renk öykünmesi .....	127
Renk profilleri .....	127
Alt tabaka ilerleme telafisi .....	128
Belli olaylardan sonra önerilen kalibrasyonlar .....	129
<b>9 Donanım bakımı .....</b>	<b>130</b>
Güvenlik önlemleri .....	131
Bakım kaynakları .....	131
Bakım işlemleri özeti .....	135
Bakım işlemleri nasıl yapılır .....	137
Yazıcı sistemi hareketleri .....	138
Bakım işlemleri için yazıcının kapatılması ve açılması .....	139
Günlük önerilen bakım .....	140
Günlük önerilen bakım (yalnızca beyaz mürekkep) .....	141
Haftalık bakım .....	142
Aylık bakım .....	151
4 ayda bir (yalnızca beyaz mürekkep) .....	156

375 litre bakımı .....	161
750 litre bakımı .....	164
Gerektiğinde .....	197
<b>10 Tanılama .....</b>	<b>234</b>
<b>11 Alt tabaka sorunlarını giderme .....</b>	<b>237</b>
Yükleme sorunları .....	238
Baskı sorunları .....	239
Esnek alt tabaka yazdırma uzunluğu sorunları .....	243
<b>12 Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme .....</b>	<b>245</b>
Genel tavsiye .....	246
Temel ve gelişmiş sorun giderme .....	247
Gelişmiş baskı kalitesi sorun giderme .....	249
<b>13 Mürekkep kartuşları ve yazıcı kafaları ile ilgili sorunları giderme .....</b>	<b>262</b>
Mürekkep kartuşları .....	263
Yazıcı kafaları .....	263
Baskı kafası temizleme rulosu hataları .....	268
<b>14 Diğer sorunları giderme .....</b>	<b>269</b>
Yazıcı başlatılmıyor .....	270
Yazıcı yazdırmıyor .....	270
Yazıcı Dahili Baskı Sunucusundan tekrar başlatılmıyor .....	270
Yazıcı yavaş görünüyor .....	270
Şaryoyu yeniden başlatma isteği .....	270
Dahili Baskı Sunucusu yazıcıyı algılayamıyor .....	271
Renk kalibrasyonu başarısız oluyor .....	271
<b>15 Yardıma gerek duyduğunuzda .....</b>	<b>272</b>
HP PrintOS'ta bir destek dosyası oluşturma .....	273
HP PrintOS'a kayıtlı değilseniz .....	273
HP Proactive Support .....	273
HP Müşteri Desteği .....	273
<b>16 Aksesuarlar .....</b>	<b>274</b>
Beyaz yükseltme Seti .....	275
Rulo yazdırma kiti .....	282
Uzatma tablaları .....	288
Bertaraf talimatları .....	291

<b>17 Sarf malzemeleri ve aksesuar siparişi .....</b>	<b>292</b>
Mürekkep sarf malzemesi sipariş etme .....	293
Aksesuarları sipariş etme .....	294
<b>18 Yazıcı belirtileri .....</b>	<b>295</b>
İşlevsel belirtiler .....	296
Fiziksel belirtiler .....	296
Bellek belirtileri .....	296
Güç belirtileri .....	297
Hava kaynağı gereksinimleri (pnömatik makara mili) .....	297
Ekolojik belirtiler .....	297
Çevresel belirtiler .....	298
Havalandırma .....	298
İklimlendirme .....	299
Akustik belirtiler .....	299
<b>Ek A Sert alt tabaka önerileri .....</b>	<b>300</b>
Önerilen yazdırma modları (giriş) .....	301
Isı duyarlı alt tabakalar ile Hassas Modu kullanın .....	301
Önceden tanımlanan alt tabaka ayarları .....	301
Akrilik levha (PMMA) .....	302
Alüminyum kompozit panel (ACP) .....	303
Sıkıştırılmış mukavva ya da stok kartı .....	305
Oluklu mukavva .....	306
Oluklu plastik .....	307
Köpük levha .....	308
Köpük PVC .....	309
Cam ve seramikler .....	310
Ahşap .....	311
Polikarbonat levha .....	312
Polistiren levha .....	312
Polipropilen levha .....	313
PVC sert levha (U-PVC) .....	314
PET (A-PET, PET G) sert levha .....	315
PE (LDPE, HDPE) sert levha .....	316
Petek paneller .....	316
Metal paneller .....	317
<b>Ek B Esnek alt tabaka önerileri .....</b>	<b>319</b>
Önceden tanımlanan alt tabaka ayarları .....	320
Yapışkan viniller .....	320
PVC afişler .....	321
Kağıtlar .....	321

Dokumalar .....	322
Esnek filmler .....	322
Ek C Desteklenen HP esnek alt tabakaları .....	324
Ek D Yazdırma kalitesi sorun giderme tablosu .....	327
Sözlük .....	328
Dizin .....	331





---

# 1 Giriş

- [Yazıcınıza hoş geldiniz](#)
- [Yazıcı aksesuarları ve sarf malzemeleri](#)
- [Belgeler ve faydalı bağlantılar](#)
- [Güvenlik önlemleri](#)
- [Ana bileşenler](#)
- [Yazıcı yazılımı](#)
- [Yazıcıyı ilk defa açın](#)
- [Yazıcıyı açma ve kapatma](#)
- [Yazıcıyı taşıma](#)

## Yazıcınıza hoş geldiniz

Yazıcınızı 1,63 m (64 inç) veya 2,50 m (98 inç) genişliğe kadar çok çeşitli malzemeler üzerine işaretler ve grafikler yazdırmak için kullanabilirsiniz; Yazıcı, yüksek kaliteli dayanıklı çıktı sağlamak için su bazlı HP Lateks Mürekkeplerini kullanır.

### Herhangi bir sert alt tabakanın kalitesini en canlı renkler ve en parlak beyazla keskinleştirin

- HP Latex R1000 üretim miktarının ani artışlarında kaliteden ödün vermemek üzere tasarlanmıştır.
- HP Latex R2000 sürekli üretim ortamları için tasarlanmıştır.

### Hem sert hem de esnek alt tabakalarda mükemmel renkler

- Canlı HP Latex renk gamı sayesinde yazdırma kalitesinin tümünü koku olmadan sert, kokusuz baskılar ve alt tabakanın parlaklığını ve hissiyatını koruyan ince bir mürekkep tabakası elde edin.
- Tek bir teknolojiyi kullanarak sert ve esnek kampanyalarda aynı görünümü elde edin ve baskı ve montaja veda edin.
- Dayanıklı ve esnek su bazlı mürekkep yüksek tutunma ve yeni bir HP Latex Overcoat sıvısıyla mükemmel çizilme direnci sağlar.

### En parlak beyaz ile yazıcınızın imkanlarını genişletin

- Zamanla sararmaya karşı dayanıklı yüksek opaklıklı HP Latex Mürekkep ile saydam ve renkli alt tabakalarda en parlak beyazı sunun.
- Çevrimdışı döner bölümde depolanan çıkarılabilir HP Thermal Inkjet yazıcı kafaları sayesinde beyaz baskı işleri arasında israf olmaz.
- Otomatik beyaz mürekkep bakımı otomatik sirkülasyon, otomatik püskürtme ucu kontrolleri ve basit iş akışları sayesinde beyazı diğer renklerden farksız kılar.

### Daha akıllı yazdırma ile yazıcınızın üretkenliğini artırın

- Sürekli yerleştirme ve başında durmayı gerektirmeyen esnek baskı sayesinde üretim artışlarını yüksek hızda kalite ve etkin bir iş akışı işle karşılayın.
- Gelişmiş tasarımı otomatik bakım, destekli yerleştirme iş akışları, akıllı vakum sistemi, otomatik resim kalitesi düzeltmeleri ve başında durmayı gerektirmeyen esnek yazdırma sayesinde iş akışınızı sadeleştirebilir ve yeniden yazdırma sayısını azaltabilir.
- Bu akıllı yazıcı ile birlikte çalışma süresini artırın.

## Yazıcı aksesuarları ve sarf malzemeleri

HP Latex R1000 (64 inç) ve R2000 (98 inç)	
Yazıcıyla birlikte verilenler	HP Latex R Serisi Standart Tablaları HP Latex R Series Multi-Sheet (Çok Sayfalı Mizanpaj) Kiti
İsteğe bağlı aksesuarlar	HP Latex R Serisi Beyaz Yükseltme Kiti <sup>1 2</sup> HP Latex Rulo Yazdırma Kiti <sup>1 2</sup> HP Latex R Serisi Kenar Tutucu Kiti HP Latex R Serisi Uzatma Tablaları <sup>1</sup>
Sarf malzemeleri	HP Latex 872/882/886 Yazıcı kafaları

---

## HP Latex R1000 (64 inç) ve R2000 (98 inç)

---

HP Latex 872/882/886 Mürekkep Kartuşları

---

HP Latex 872/882/886 Bakım Kartuşu

---

<sup>1</sup> Ülkenize bağlı olarak, yazıcı ile birlikte verilen aksesuar yapılandırmaları bulunabilir.

<sup>2</sup> Yazıcı modelinize bağlı olarak, bu öge önceden takılmış veya isteğe bağlı bir aksesuar olabilir.

## Belgeler ve faydalı bağlantılar

Aşağıdaki belgeler yazıcınız için mevcuttur ve yazıcı modelinize göre <http://www.hp.com/go/latexR1000/manuals> ya da <http://www.hp.com/go/latexR2000/manuals> adresinden indirilebilir:

- Kurulum yerini hazırlama kılavuzu ve denetim listesi
- Kurulum kılavuzu
- Tanıtıcı bilgiler
- Kullanıcı kılavuzu
- Yasal bilgiler
- Sınırlı garanti

Daha fazla bilgiye <http://www.hp.com/go/latexR1000/support> ya da <http://www.hp.com/go/latexR2000/support> adresinden ulaşılabilir.

Videolar ve diğer eğitim malzemeleri şuradan edinilebilir:

- <http://www.hp.com/supportvideos>
- <http://www.youtube.com/HPPrinterSupport>
- <http://www.hp.com/go/latexR1000/training> veya ön panelde <http://www.hp.com/go/latexR2000/training>

Yeni alt tabakalar hakkında bilgi için <http://www.hp.com/go/latexR1000/solutions/> ya da <http://www.hp.com/go/latexR2000/solutions/> adresindeki Solutions web sitesine bakın. Lateks yazıcılar için kullanılabilir mil yapılandırmalarını toplamak üzere bir Web tabanlı Ortam Bulucu (<https://www.printos.com/ml/#/medialocator>) uygulaması geliştirilmiştir.

Hızlı Yanıt (QR) kodu - bu kılavuzun bazı yerlerinde bulunan Hızlı Yanıt (Quick Response - QR) kodu resimleri, belirli konulara ilişkin videolu açıklamalara bağlantı sağlar. Örnek için bkz. [Sert alt tabakayı yükleme , sayfa 47.](#)

## Güvenlik önlemleri

Donanımı güvenli bir şekilde kullanmak için yazıcınızı kullanmadan önce aşağıdaki güvenlik önlemlerini (ve bu kullanım kılavuzundaki çalışma yönergelerini) dikkatlice okuyun.

Bir işi yaparken kendinizin ve başkalarının maruz kalabileceği tehlikelerin farkında olacak ve riskleri en aza indirmek için gerekli tedbirleri alabilecek kadar yeterli teknik eğitime ve tecrübeye sahip olmanız beklenir.

Çalıştırma her zaman gözetim altında yapılmalıdır.

## Genel güvenlik yönergeleri

**⚠ UYARI!** Yazıcı durum ışığı ile verilen bilgi yalnızca işlevsel bilgi amaçlıdır ve herhangi bir güvenlik koşuluyla veya güvenlik durumları ile ilgili değildir. Yazıcı çalıştırılırken yazıcı üzerindeki uyarı etiketleri her zaman göz önünde bulundurulmalıdır ve yazıcı durum ışıkları tarafından gösterilen duruma göre öncelik kazanmalıdır.

**⚠ UYARI!** Yazıcının Internal Print Server'ı, iki farklı dokunmatik ekran ile kontrol edilebilir. Yazıcıyı hiçbir zaman iki dokunmatik ekranı aynı anda kullanarak çalıştırmayın. Dokunmatik ekranlardan birinde herhangi bir komut girmeden önce başka kimsenin yazıcıyı çalıştırmadığından veya yazıcıya bakım yapmadığından emin olun.

- Aşağıdaki durumlardan herhangi birinde binanın Elektrik Dağıtım Birimi'nde (PDU) bulunan Kol Devre Kesicileri kullanarak yazıcıyı kapatın ve hizmet temsilcisini çağırın:
  - Elektrik kablosu hasarlı.
  - Kurutma veya sertleştirme muhafazaları hasar görmüş.
  - Yazıcı bir darbeden dolayı hasar görmüş.
  - Yazıcıya sıvı girmiş.
  - Yazıcıdan duman veya normal olmayan kokular geliyor.
  - Yazıcıdaki dahili Artık Akım Devre Kesici (Topraklama Arızası Devre Akım Kesicisi) art arda atıyor.
  - Sigortalar atıyor.
  - Yazıcı normal bir şekilde çalışmıyor.
  - Herhangi bir mekanik veya parça hasarı var.
- Aşağıdaki durumlarda Kol Devre Kesicileri kullanarak yazıcıyı kapatın:
  - Gök gürültülü fırtına sırasında
  - Elektrik kesildiğinde
- Uyarı etiketleriyle işaretlenen alanlarda özellikle dikkatli olun.

HP'nin Müşteri Tarafından Onarım programında belirtilenler hariç, yazıcının içinde sizin onarabileceğiniz parça yoktur (Bkz. <http://www.hp.com/go/selfrepair>). Diğer parçaların servis işlemleri için kalifiye servis personelinden yardım alın.

## Çalıştırmayla ilgili önemli notlar

**⚠ UYARI!** Güç düğmesi açık konumdayken yazıcıyı asla başıboş bırakmayın.

**⚠ DİKKAT:** Beyaz mürekkep sisteminin otomatik bakımı, yazıcı tamamen kapatıldığında gerçekleştirilemez. Yazıcı uzunca bir süre kullanılmayacaksa (4 saatten uzun) yalnızca beyaz mürekkep düğmesini açık konumda bırakın ve bu kılavuzdaki güç açma/kapama modlarıyla ilgili yönergelere uyun: bkz. [Yazıcıyı açma ve kapatma , sayfa 18](#).

## Elektrik çarpması tehlikesi

**⚠ UYARI!** Dahili devreler ile kurutma ve sertleştirme modülleri ölüme veya ciddi yaralanmalara neden olabilecek kadar tehlikeli düzeyde voltajlarda çalışıyorsa.

Yazıcı için servis yapmadan önce Binanın Elektrik Dağıtım Birimi'nde (PDU) bulunan Kol Devre Kesicileri kullanarak yazıcıyı kapatın. Yazıcının yalnızca şebeke prizlerinde topraklama hattına bağlanması gerekir.

Elektrik çarpması tehlikesini önlemek için:

- Donanım bakımı görevleri sırasında kurutma ve sertleştirme modüllerini veya elektrik kutusunu sökmeye çalışmayın. Bu durumda, yönergeleri tam olarak uygulayın.
- Diğer kapalı sistem kapaklarını açmayın veya fişleri çıkarmayın.
- Yazıcıdaki yuvalara herhangi bir nesne sokmayın.
- Artık Akım Devre Kesici'nin (RCCB) işlevselliğini her yıl test edin (aşağıdaki yordama başvurun).



**NOT:** Atmış bir sigorta, sistemdeki elektrik devrelerinde bir arızaya işaret ediyor olabilir. Servis yetkilisini arayın, sigortayı kendiniz değiştirmeyi denemeyin.

### Artık Akım Devre Kesiciler'in (RCCB) işlevselliğini kontrol etme

Standart Artık Akım Devre Kesici (RCCB) önerileri uygulanarak, RCCB'lerin yılda bir kez test edilmesi önerilir. Yordam, aşağıdaki gibidir:

1. Tümleşik bilgisayarı, Dahili Yazıcı Sunucusunun **Kapat** düğmesini kullanarak kapatın. Yazıcıyı, şebeke kesiciyi veya devre kesicileri kullanarak kapatmayın.



**DİKKAT:** Kapatma işleminin tamamlanması biraz zaman alır. Devam etmeden önce yeşil Güç Etkin ışığının sönmesini bekleyin.

2. Bilgisayar kapatıldıktan sonra, test düğmesine basarak RCCB'nin düzgün çalışıp çalışmadığını test edin.
  - Test düğmesine basıldığında RCCB atmıyorsa, bu durum RCCB'nin arızalı olduğunu gösterir. Güvenlikle ilgili nedenlerle RCCB'nin değiştirilmesi gerekir; RCCB'yi söküp değiştirmesi için servis yetkilisini arayın.
  - RCCB atarsa, bu RCCB'nin doğru çalıştığını gösterir; RCCB'yi normal açık durumuna sıfırlayın.

### Isı tehlikesi

Yazıcının kurutma ve sertleştirme alt sistemleri yüksek sıcaklıklarda çalışır ve dokunulursa yanıklara neden olabilir. LED dizisi destekleri, kirişi ve muhafazaları yüksek sıcaklıklara ulaşabilir. Yanık tehlikesinden korunmak için aşağıdaki önlemleri alın:

- Internal Print Server'da yüksek sıcaklıklı yazdırma modlarıyla ilgili uyarı işareti görüntüleniyorsa, çıkış alanındaki alt tabakayla çalışırken kişisel koruyucu donanım kullanın. 100°C'ye kadar sıcaklıklardaki tüm malzemeler için donanımın yerel yasalarla uyumlu olduğundan emin olun.
- Yazıcının kurutma ve sertleştirme modüllerinin dahili parçalarına dokunmayın.
- Mil yoluna erişirken özen gösterin.
- Uyarı etiketleriyle işaretlenen alanlarda özellikle dikkatli olun.
- LED dizisi destekleri, kiriş ve muhafazaların üzerini kapatacak nesnelere koymayın.
- LED dizisi destekleri, kiriş ve muhafazalar üzerinde değişiklik yapmaya çalışmayın.
- Bazı bakım işlemlerini yapmadan önce yazıcının soğumasını beklemeyi unutmayın.
- Alt tabakanın kenar tutucularını takmadan veya sökmeden önce yazıcının soğuduğundan emin olun.

### Yangın tehlikesi

Yazıcının kurutma ve sertleştirme alt sistemleri yüksek sıcaklıklarda çalışır. Yazıcının dahili Artık Akım Devre Kesicisi'nin (Topraklama Hatalı Devre Akım Kesicisi) dengesi art arda bozulursa yetkili servis temsilcinizi çağırın.

Yangın tehlikesinden korunmak için aşağıdaki önlemleri alın:

- İsim plakasında belirtilen güç kaynağı voltajını kullanın.
- Elektrik kablolarını, kurulum yerini hazırlama kılavuzunda yer alan ayrıntılı bilgilere göre bir kol devre kesicisi tarafından korunan ayrı hatlara bağlayın.
- Yazıcıdaki yuvalara herhangi bir nesne sokmayın.
- Yazıcının üstüne sıvı dökmemeye dikkat edin. Temizleme işleminden sonra yazıcıyı yeniden kullanmadan önce tüm bileşenlerin kurduğundan emin olun.
- Yanıcı gazlar içeren aerosol ürünleri yazıcının içinde veya etrafında kullanmayın. Yazıcıyı patlama riski bulunan bir ortamda çalıştırmayın.
- Yazıcının açık yerlerini tıkamayın veya kapatmayın.
- Kurutma veya sertleştirme modülünde ya da güç kutusunda değişiklik yapmaya çalışmayın.
- Üretici tarafından önerilen mil çalışma sıcaklığının aşılmadığından emin olun. Bu bilgi mevcut değilse, üreticiye sorun. 125°C'nin (257°F) üzerindeki çalıştırma sıcaklığında kullanılmayacak milleri yerleştirmeyin.
- Otomatik ateşleme sıcaklıkları 250°C'nin (482°F) altında olan milleri yerleştirmeyin. Aşağıdaki nota bakın. Milin yakınında ateşleme hiçbir ateşleme kaynağı yoktur.



**NOT:** EN ISO 6942:2002'yi temel alan test yöntemi: *Işıma ısı kaynağına maruz kalan malzemelerin ve malzeme bileşenlerinin değerlendirilmesi, yöntem B.* Alt tabakanın ateşlemeyi (alev veya akkor) başlattığı andaki sıcaklığın belirlendiği test koşulları şöyledir: Isı akışı yoğunluğu: 30 kW/m<sup>2</sup>, Bakır kalorimetre, K tipi termokupl.

- Yazıcının tasarlandığı gibi güvenli şekilde çalışmasını sağlamak için uygun bakım veya orijinal HP sarf malzemeleri gereklidir. HP dışı sarf malzemelerinin (köpükler, filtreler, yazıcı kafası temizleme rulosu ve mürekkepler) kullanılması yangın riski oluşturabilir.

LED dizisi destekleri, giriş ve muhafazalar yüksek sıcaklıklara ulaşabilir. Yangın tehlikesinden korunmak için aşağıdaki önlemleri alın:

- Uyarı etiketleriyle işaretlenen alanlarda özellikle dikkatli olun.
- Aksesuarın üstüne sıvı dökmemeye dikkat edin. Temizleme işleminden sonra yazıcıyı yeniden kullanmadan önce tüm bileşenlerin kurduğundan emin olun.
- LED dizisi destekleri, giriş ve muhafazaların üzerini kapatacak nesnelere koymayın.
- LED dizisi destekleri, giriş ve muhafazalar üzerinde değişiklik yapmaya çalışmayın.

## Mekanik tehlike

Yazıcının hareketli parçaları yaralanmaya neden olabilir. Yaralanmayı önlemek için, yazıcının yakınında çalışırken aşağıdaki önlemleri alın:

- Giysilerinizi ve vücudunuzun tamamını yazıcının hareketli parçalarından uzak tutun.
- Kolye, bilezik ve sarkan başka aksesuar takmayın.
- Saçlarınız uzunsa, yazıcının içine girmeyecek şekilde toplayın.
- Gömlek kollarının ve eldivenlerin yazıcının hareketli parçalarına takılmamasına özen gösterin.
- Fanların yakınında durmak yaralanmalara neden olabileceğinden ve yazdırma kalitesini etkileyebileceğinden bundan kaçının (hava akışını engelleyerek).
- Yazdırma işlemi sırasında dişlilere, kayışa, çubuklara veya hareket eden rulolara dokunmayın.

- Yazıcıyı kapaklar atlanmış durumdayken çalıştırmayın.
- Yazdırma sırasında hizalama çubuklarına veya yan çubuklara dokunmayın.
- Sert alt tabakaları ve/veya alt tabaka kenar tutucuları hareket ettirmek için kişisel koruyucu donanım kullanın.

**⚠ UYARI!** Alt tabakaları yazıcıya yüklerken ve yazıcıdan çıkarırken dikkatli olun; yazdır komutunu verdikten sonra, ellerinizi asla hizalama çubuğunun, kurutma girişinin ya da sertleştirme modüllerinin altına sokmayın. Bu parçalar otomatik olarak hareket edip ayarlanır ve ciddi şekilde yaralanmanıza neden olabilir.

- Hizalama çubuğunun uzatmasını takmadan önce çubuğun tam olarak en üstte konumlandığından ve kesinlikle hareket etmediğinden emin olun. Parmaklarınızın aralıklara sıkışma riski vardır.
- Rulodan ruloya aksesuar için: Hava tabancasını kullanırken dikkatli olun. Hava tabancasını temizlik amacıyla kullanırken yerel düzenlemelere uyulduğundan emin olun: ek güvenlik kuralları mevcut olabilir.

## Işık radyasyonu tehlikesi

IEC 62471:2006 başlıklık grubu gereksinimlerine uygun olarak LED dizisinden UV radyasyonu yayılabilir. *Lamba ve lamba sistemlerinin fotobiyolojik güvenliği* muafiyet kriterlerine uygundur. Ancak, açık durumdayken çıkış LED ışıklarına uzun süre doğrudan bakmamanız önerilir. Optik bariyerler, alt tabaka giriş/çıkış alanlarındaki engellerin varlığını belirlemek için kullanılır. Gözlerine için zararlı olabilen ışık ışınına doğrudan bakmayın.

## Ses basıncı düzeyi

Ses basıncı düzeyi bazı yazdırma modlarında 70 dB(A)'yı aşabilir. Kulak tıkacı kullanmak gerekebilir.

## Kimyasal tehlike

Kullandığınız sarf malzemelerinin (malzeme ve katkı maddeleri) kimyasal içeriğini öğrenmek için, <http://www.hp.com/go/msds> adresindeki güvenlik bilgi formlarına bakınız. Bu maddelere hava yoluyla maruz kalma olasılığının yeterli düzeyde kontrol altına alınması için yeterli havalandırma sağlanmalıdır. Yeriniz için uygun önlemler hakkında tavsiye için her zamanki klima veya ÇSG uzmanınıza danışın.

## Ağır mil tehlikesi

Ağır alt tabakalar taşınırken, yaralanmaların önlenmesine özen gösterilmelidir:

- Ağır tabaka plakalarını, parçalarını veya rulolarını taşımak için her zaman iki kişi gerekir. Sirt incinmesini ve/veya yaralanmayı önlemek için özen gösterilmelidir.
- Milleri kaldırmak için her zaman bir forklift, paletli araç veya diğer taşıma donatılarını kullanın. Yazıcı, bu cihazların birçoğuyla uyumlu olacak şekilde tasarlanmıştır.
- Daima bot ve eldiven gibi kişisel koruyucu donanım kullanın.

## Mürekkep ve yoğuşma sıvısı kullanımı

HP, mürekkep ve yoğuşma sıvısı sistem bileşenlerini kullanırken eldiven takmanızı önerir.

## Havalandırma

Konforlu bir düzeyin korunması için temiz hava dolaşımı gereklidir. Havalandırma konusunda yapılması gerekenlerin detaylı anlatımı için, ANSI/ASHRAE'nin (Amerikan Isıtma, Soğutma ve Klima Mühendisleri Birliği'nin) *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality* (Kabul Edilebilir İç Mekan Hava Kalitesi İçin Havalandırma) belgesinin en güncel versiyonuna bakınız.

İklîmlendirme ve havalandırma yerel çevre, sağlık ve güvenlik (ÇSG) kuralları ve düzenlemelerini karşılamalıdır.

Kurulum yerini hazırlama kılavuzundaki havalandırma tavsiyelerine uyun.


 **NOT:** Havalandırma birimleri, havayı doğrudan yazıcıya üflememelidir.

## İklimlendirme

Tüm donanım kurulumlarında olduğu gibi, ortam koşullarının elverişli olması için, çalışma alanındaki klima sistemi belirlenirken donanımın ısı yaydığı da hesaba katılmalıdır. Tipik olarak, yazıcının güç kaybı şudur:

- HP Latex R1000 için 9 kW
- HP Latex R2000 için 11 kW

İklimlendirme; çevre, sağlık ve güvenlik (ÇSG) ile ilgili yerel kurallara ve düzenlemelere uygun olmalıdır.

 **NOT:** Klima sistemleri havayı doğrudan yazıcıya üflememelidir.

## Araçların ve anahtarların kullanılması

- **Kullanıcılar:** Yazıcı ayarları, yazdırma, mil yerleştirme, mürekkep haznelerinin değiştirilmesi ve günlük denetimler gibi günlük işlemler. Herhangi bir araç veya bakım anahtarı gerektirmez.
- **Bakım personeli:** Donanım bakım görevleri ve yazıcı kafalarının, filtrelerin, mürekkep atık şişelerinin, köpüklerin ve yazıcı kafası temizleme rulusunun değiştirilmesi. Bakım anahtarı ve düz tornavida gerektirir.
- **Servis personeli:** Herhangi bir onarım veya bakım işlemi, tanılamayı çalıştırma ve sorun giderme. Bakım anahtarı, elektrik kutusu anahtarı, şebeke kesici anahtarı, Internal Print Server anahtarı, e-kutu/beyaz tuşu anahtarı ve Torx tornavida seti gerektirir.



Bakım anahtarı




Elektrik kutusu anahtarı




Üç anahtar: ana şalter anahtarı, Internal Print Server şalteri anahtarı ve e-kutu/beyaz şalter anahtarı



Torx tornavida seti

 **NOT:** Yazıcının kurulması sırasında, görevlendirilen personel yazıcının güvenli bir şekilde çalıştırılması ve bakımı için eğitim alır. Bu eğitim olmadan yazıcının kullanılmasına izin verilmez.

 **NOT:** Bir kapıyı açmak için bakım anahtarını kullandıktan sonra, kapıyı kilitlemeyi unutmayın ve anahtarı güvenli saklama yerine iade edin.




## Uyarılar ve dikkat edilmesi gereken hususlar

Bu kılavuzda geçen aşağıdaki semboller yazıcının doğru kullanımını sağlamak ve yazıcının hasar görmesini önlemek üzere kullanılmıştır. Bu sembollerle işaretlenmiş yönergeleri yerine getirin.

**UYARI!** Bu sembollerle işaretlenmiş yönergeleri yerine getirmede yapılacak hatalar ciddi yaralanmalar veya ölümlle sonuçlanabilir.

**DİKKAT:** Bu sembollerle işaretlenmiş yönergelere uyulmaması küçük yaralanmalarla veya ürünün hasar görmesiyle sonuçlanabilir.

## Uyarı işaretleri

İşaret	Açıklama
	<p><b>Elektrik çarpması tehlikesi</b></p> <p>Isıtma modülleri tehlikeli gerilimde çalışır. Servisten önce güç kaynağı bağlantısını kesin.</p> <p>Dikkat! Çift kutup. Nötr sigorta. Servis işlemleri için kalifiye servis personelinin yardımı alın.</p> <p>Sigortanın çalışması durumunda, yazıcının elektrik yüklü kalan parçaları servis sırasında tehlike oluşturabilir. Servis yapmadan önce Binanın Elektrik Dağıtım Birimi'nde (PDU) bulunan iki Kol Devre Kesiciyi kullanarak yazıcıyı kapatın.</p> <p><b>Uyarı</b></p> <p>Yüksek akım sızıntısı. Akım sızıntısı 3,5 mA'yı aşabilir. Güç kaynağına bağlamadan önce topraklama bağlantısını zorunludur. Donatı yalnızca topraklamalı prizlere bağlanmalıdır.</p> <p>Kaynağa bağlamadan önce kurulum yönergelerine bakın. Giriş voltajının yazıcının nominal voltaj aralığında olduğundan emin olun. Yazıcı, her biri tesis hazırlama gereksinimlerine göre bir kol devre kesici tarafından korunan en fazla iki özel hat gerektirir.</p> <p>Yazıcıyı başlatmadan önce, çalıştırma ve güvenlikle ilgili yönergeleri okuyun ve uygulayın.</p>

Elektrik kutusu üzerinde bulunur



Sertleştirme modülleri ve kenar tutucular üzerinde bulunur ve yüksek sıcaklık yazdırma modları kullanıldığında Internal Print Server'da görünür

Yanık tehlikesi. Yazıcının kurutma ve sertleştirme modüllerinin dahili parçalarına dokunmayın. Alt tabaka yoluna erişirken LED dizisine ve muhafazalarına dokunmayın.

## İşaret

## Açıklama



Alt tabaka yolunun her iki tarafında, tarama eksenli mili motoru dişlisine ve sertleştirme modülü motoru dişlilerine yakın, üst kapağın sağında bulunur

Ezilme tehlikesi. Hareket halindeyken tarama eksenli mili motoru dişlisine, kurutma miline veya sertleştirme modülüne dokunmayın. Alt tabaka yerleştirildiğinde, şaryo ve sertleştirme alt sistemi normal konumlarına gelir ve altında kalması durumunda elinizi veya başka herhangi bir şeyi ezebilir. Sertleştirme modüllerinin kapatırken ellerinize dikkat edin.



Alt tabaka yolunun her iki tarafında, PPS dişlisine yakın konumda bulunur

Parmak sıkışması tehlikesi. Hareket halindeyken dişlilere, rulolara veya kayışa dokunmayın. Ellerinizin dişli tekerleklerine sıkışması tehlikesi vardır.



Şaryonun önünde ve yanında dahili olarak ve yazıcı kafası temizleme rulusunun yanında bulunur; yalnızca bakım/servis personeli için

Tehlikeli hareketli parça. Hareket eden şaryodan uzak durun. Yazdırırken, yazıcı kafası taşıyıcısı mil üzerinde ileriye ve geriye doğru hareket eder.



Atık şişesinde ve yazıcı kafası temizleme rulusu yanında bulunur ve yüksek sıcaklık yazdırma modları kullanıldığında Internal Print Server'da görünür

Mürekkep kartuşlarına, yazıcı kafası temizleme kartuşlarına ve yazıcı kafası temizleme kabına ve atık şişesine elle müdahale ederken eldiven takmanız önerilir.

Sert alt tabaka ile çalışırken kişisel koruyucu ekipmanlar kullanın. Donanımının 100°C'ye kadar ısı tehlikeleriyle ilgili olarak tüm alt tabakalar için yerel yasalara uygun olduğundan emin olun.



Sol kapağın arkasında bulunur

Ses düzeyi belirli yazdırma modlarında 70 dBA'yı aşabilir. Kulak tıkacı kullanmak gerekebilir.

## İşaret

## Açıklama



Işık ışınımı. Gözler için zararlı olabilen ışık ışınına doğrudan bakmayın

Alt tabaka giriş ve çıkış alanlarında, optik bariyer yayıcılarının yakınında bulunur (isteğe bağlı)



Elektrik çarpması tehlikesi. Servis işlemleri uygulanmadan önce güç bağlantısını kesin. Isıtma modülleri ve elektrik kabinleri tehlikeli gerilimde çalışır.

Dahili olarak ısıtma modüllerinin ve elektrik kabinlerinin üzerinde bulunur; yalnızca bakım/servis personeli için



Tehlikeli hareketli parçalar. Hareketli fan kanatlarından uzak durun.

Dahili olarak, vakum fanı kanatları ve Kurutucu ile Sertleştirme PCA soğutma fanının yakınında bulunur; yalnızca bakım/servis personeli için

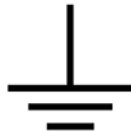


Parmaklarınızın kesilme riski vardır. Alt tabaka yoluna erişirken şaryo şifreleme şeridine dokunmayın.

Servis penceresini ve diğer bakım kapaklarını kapatırken parmaklarınıza dikkat edin.

Sert alt tabaka ile çalışırken kişisel koruyucu ekipmanlar kullanın.

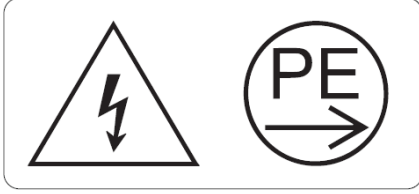
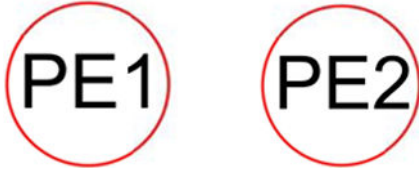
Şaryo şifreleme şeridine, üst kapak yayına ve üst kapağın sağ üst köşesine yakın bulunur



Nitelikli elektrik teknisyenleri için Koruyucu Topraklama (PE) terminalini ve yalnızca bakım/servis personeli için bağlantı terminallerini tanıtır. Güç kaynağına bağlamadan önce topraklama bağlantısı zorunludur.

İşaret

Açıklama



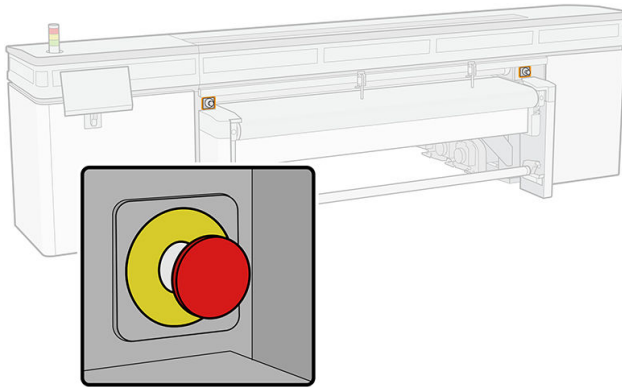
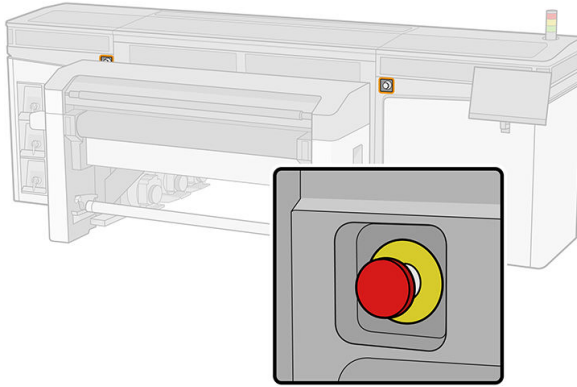
Yalnızca nitelikli elektrik teknisyenleri ve bakım/servis personeli için Koruyucu Topraklama (PE) terminalini tanımlar. Güç kaynağına bağlamadan önce topraklama bağlantısı zorunludur.

**WARNING!**  
6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers

Nitelikli elektrik teknisyenleri ve bakım/servis personeli için yazıcının şebeke giriş terminalinin yanındaki yerleşik ek devre kesicilerinin kısa devre kesme kapasitesini tanımlar. Güç kaynağına bağlamadan önce topraklama bağlantısı zorunludur.

## Acil durdurma düğmeleri

Yazıcının etrafına dağılmış durumda dört tane acil durum durdurma düğmesi vardır. Acil bir durum oluşursa, tüm yazdırma işlemlerini durdurmak için acil durum durdurma düğmelerinden birine basmanız yeterli olacaktır. Bir sistem hatası mesajı görüntülenir ve fanlar maksimum hızda döner. Yazıcıyı yeniden başlatmadan önce tüm acil durum düğmelerinin serbest bırakıldığından emin olun.

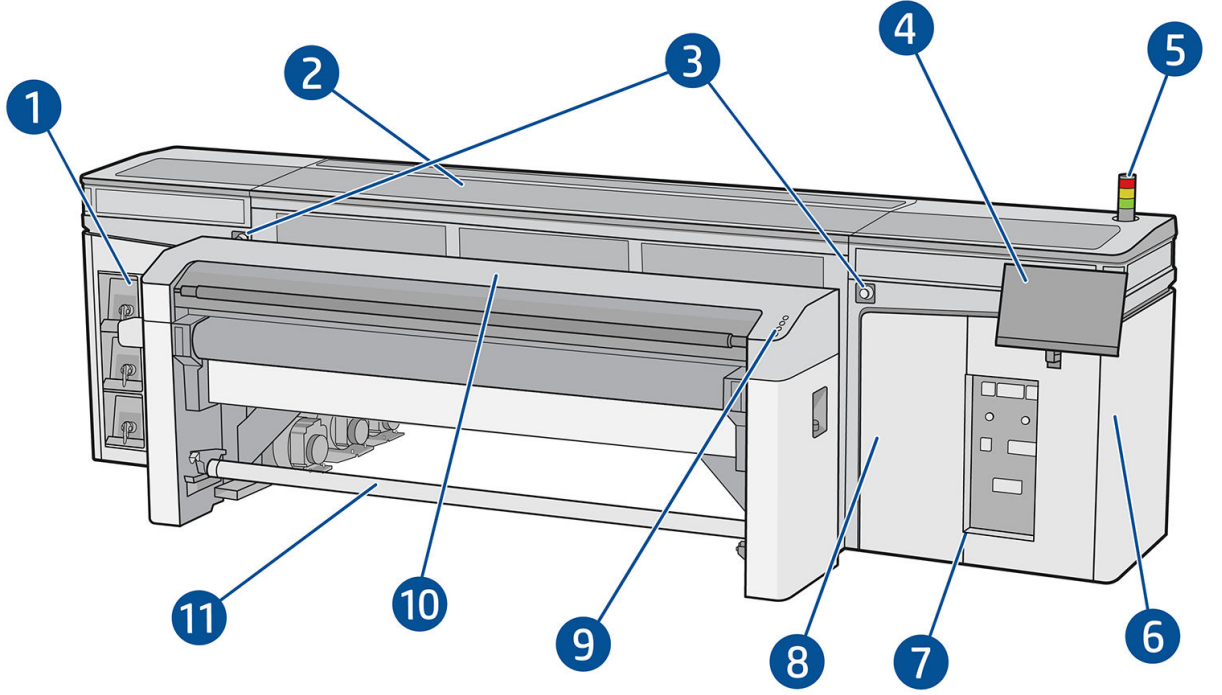


Güvenlikle ilgili nedenlerle, yazdırma sürerken yazdırma bölgesine erişime izin verilmez. Bu nedenle, üst kapak veya şaryo kapağı açılırsa, şaryoya ve kurutma ve sertleştirme modülünün güç bağlantısı kesilir. Yazdırma iptal edilir ve bir sistem hatası görüntülenebilir.

## Ana bileşenler

Yazıcının aşağıdaki resimlerinde ana bileşenler gösterilmektedir.

### Önden görünüm

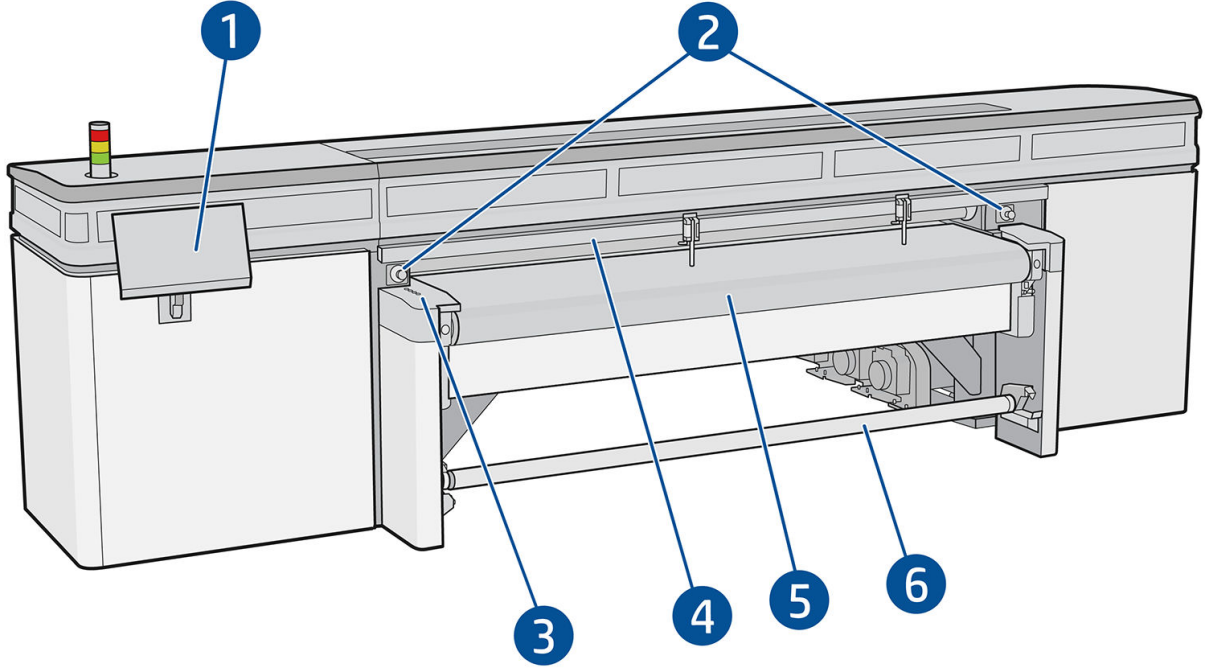


1. Mürekkep kartuşları
2. Baskı bölgesine erişim için üst kapak
3. Acil durdurma düğmeleri
4. Dokunmatik ekran 1 (Internal Print Server'a erişmek için)

**⚠ UYARI!** Yazıcı, yalnızca bir dokunmatik ekranı kullanarak, tek kişi tarafından kontrol edilmelidir. İki dokunmatik ekranı aynı anda kullanmaya çalışmayın.

5. Yazıcı durumu işareti
6. Elektrik kutusu
7. Güç anahtarları, ışıklar ve devre kesiciler
8. Yazıcı kafası temizleme rulo kapağı
9. Kolay erişim düğmeleri
10. Kurutma modülü
11. (Bir aksesuar yerine takıldığı zaman) alt tabaka çıkış merdanesi

## Arkadan görünüm

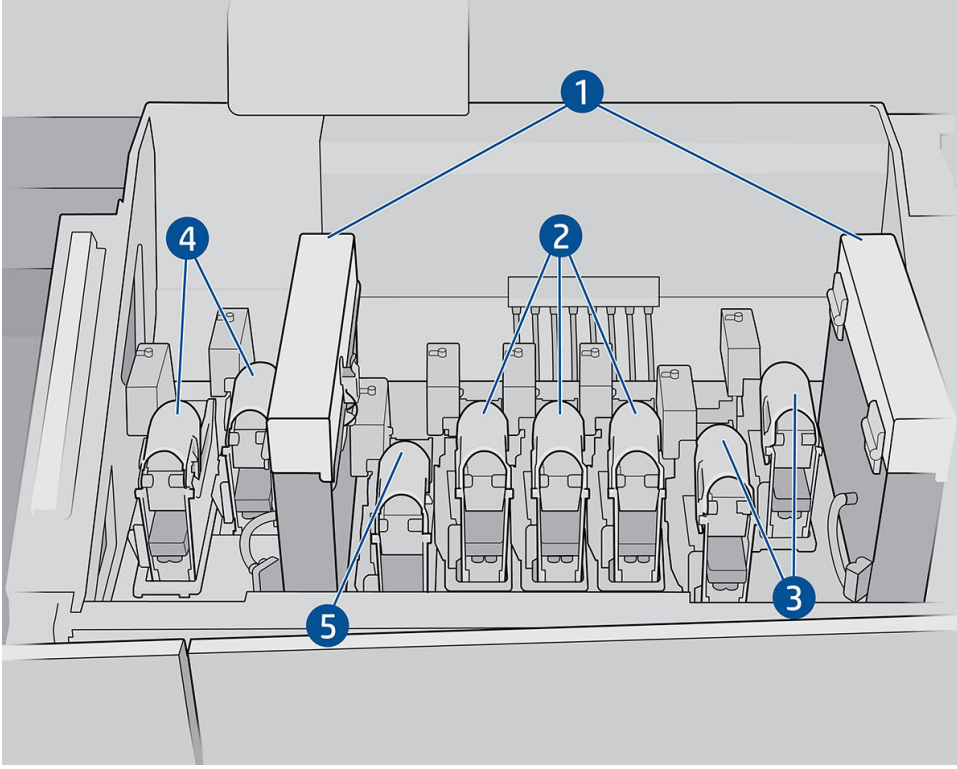


1. Dokunmatik ekran 2 (Internal Print Server'a erişmek için)

**⚠ UYARI!** Yazıcı, yalnızca bir dokunmatik ekranı kullanarak, tek kişi tarafından kontrol edilmelidir. İki dokunmatik ekranı aynı anda kullanmaya çalışmayın.

2. Acil durdurma düğmeleri
3. Kolay erişim düğmeleri
4. Hizalama çubuğu
5. Alt tabaka ilerletme kayışı
6. (Bir aksesuar yerine takıldığı zaman) alt tabaka giriş merdanesi

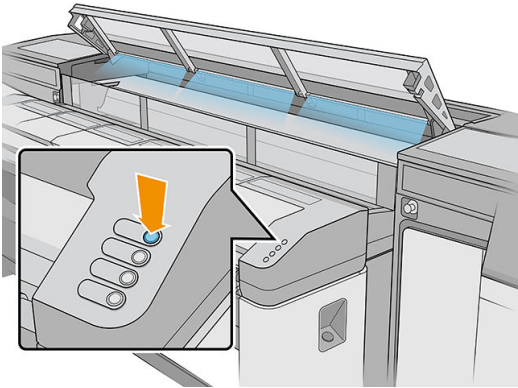
## Taşıyıcı görünümü



Şaryoda sekiz yazıcı kafası mandalı görebilirsiniz, yazıcı kafaları bunların altındadır.

1. Aerosol filtreleri
2. Renkli yazıcı kafası mandalı
3. Beyaz yazıcı kafası mandalı
4. Optimize edici baskı kafası mandalı
5. Overcoat yazıcı kafası mandalı

## Silindir ışığı



Silindir ışığı hem alt tabaka iletme kayışını hem de yazdırılan işi aydınlatır. El ile açılabilir ve kapatılabilir

## Yazıcı durumu işareti

**⚠ DİKKAT:** Yazıcı durumu işaretinde gösterilen bilgiler yalnızca işlevsel bilgilendirme amaçlıdır ve herhangi bir güvenlik koşulu veya güvenlik durumuyla ilgili değildir. Yazıcı çalıştırılırken her zaman yazıcı üzerindeki uyarı etiketlerine dikkat edilmelidir. Bunlar, yazıcı durum işaretiyle gösterilen durumlar karşısında önceliğe sahiptirler.

Yazıcı durumu işaret ışıklarının anlamları aşağıdaki gibidir:

Renk	Anlamı	Işık durumu	Örnekler
Kırmızı	Yazdırma işi beklenmedik şekilde kesildi	Sabit: Yazıcı durduruldu	Yazdırma sırasında sistem hatası
		Yanıp sönüyor: Mümkün değil	Yazdırma sırasında alt tabaka bitti
Turuncu	Kullanıcı müdahalesi gerekiyor	Sabit: Yazıcı durduruldu	Mürekkep bitti
		Yanıp sönüyor: Yazıcı yazıyor	Su deposu düzeyi düşük Devridaim modu devre dışı
Yeşil	Yazıcı boşta veya yazıyor	Sabit: Yazıcı boşta	Yazıcı normal çalışıyor
		Yanıp sönüyor: Yazıcı yazıyor	

## Uzatma tablaları





Yazıcı, sert alt tabakalarla çalışmak için standart tablalarla gelir: standart giriş ve çıkış tablası seti içerir. Bu tablalar yazıcı kurulurken monte edilir, kurulur ve seviyeleri ayarlanır. Yalnızca tablanın üstü yatay ve yazıcıya mandallanmış şekilde kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Ek bir çift uzatma tablası aksesuar olarak satın alınabilir. Daha fazla bilgi için bkz. [Uzatma tablaları , sayfa 288](#).

## Kolay erişim düğmeleri

Bu düğmeler giriş tarafında, yazıcıya yerleştirilen alt tabaka ile çalışmak için sağlanmıştır.



-  alt tabakayı ileri doğru hareket ettirir.
-  alt tabakayı geriye doğru hareket ettirir.
-  tarama ışığını, hizalama çubuğunu ve sertleştirme modülünü, en yüksek konumlarına kaldırır.
-  yazıcıya alt tabakanın yazdırma için hazır olduğunu belirtir.

İlk üç düğme aynı zamanda çıkış tarafında da bulunur, burada ayrıca yazdırma bölgesinin üzerindeki bir ışığı açmak için dördüncü bir düğme de bulunur. Yazıcıya alt tabakanın yazdırma için hazır olduğunu belirtmek üzere yerdeki bir pedal kullanılabilir.





## Yazıcı yazılımı

Yazıcınız için aşağıdaki yazılımlar gereklidir:

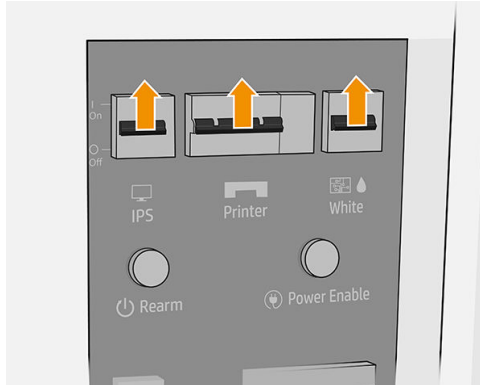
- HP Internal Print Server yazıcınızla birlikte verilmiştir ve önceden yüklenmiştir. Yazıcının dokunmatik ekranlarında yazıcı alarmlarını ve yazıcı durumunun bir özetini görüntüler; yazdırma işlerini yönetir ve yazıcıyla çeşitli şekillerde etkileşmek için kullanılması gerekir. Bkz. [HP Dahili Baskı Sunucusu, sayfa 20](#).
- Raster Görüntü İşlemcisi (RIP) ayrı bir bilgisayarda çalıştırılmalıdır; yazıcıdaki yerleşik bilgisayara yüklenemez. Yazıcıyla birlikte verilmez; ayrı temin edilmesi gerekir. Yazıcı JDF-enabled'dir. RIP'iniz bu arabirimi destekliyorsa, yazıcı ve iş durumunu alıp, görüntüleyebilir.

## Yazıcıyı ilk defa açın

1. Yazıcının ön sağ tarafındaki devre kesicilerin alt iki sırasının dik konumda olduğundan emin olun.




2. Ana anahtarı açık konuma getirin ve yanındaki Internal Print Server ve e-kutu anahtarlarını da açın.



3. Yeşil ışıkların üçünün de açık olup olmadığını denetleyin. Normal çalışma sırasında bu ışıkların her zaman yanması gerekir. Bunlardan herhangi biri yanmıyorsa, sistem hatası ihtimaline karşı Internal Print Server'ı kontrol edin ve elektrikçinizle görüşün.

4. Dahili Baskı Sunucusu'nun yazıcının yeniden etkinleştirme için beklediğini söylemesini bekleyin.
5. Yazıcıyı görsel olarak kontrol edin.
6. Yazıcının sağ ön tarafındaki mavi renkli yeniden etkinleştirme düğmesine basın. Bu, yazıcının yüksek güçlü alt sistemlerinin tümünün çalışmasına olanak sağlar.
7. Yazıcının etkin olduğunu belirten yeşil ışığının açık olup olmadığını kontrol edin. Normal çalışma sırasında bu ışığın her zaman yanması gerekir.
8. Dahili Baskı Sunucusunun yazıcının hazır olduğunu belirtmesini bekleyin. Bu işlem birkaç dakika kadar sürebilir. Başlatma tamamlandığında, Dahili Baskı sunucusu Hazır mesajı görüntülenir.

## Yazıcıyı açma ve kapatma

Yazıcının, Internal Print Server'daki  simgesine dokunarak erişebileceğiniz dört güç düzeyi vardır.

### Güç düzeyleri

1. **Normal modunda başlat.** Yazıcı açık.
2. **Kapat.** Yazıcı kapatılmış.

---

 **DİKKAT:** Beyaz mürekkep yazıcı kafaları bu seviyede 4 saatten fazla dayanamaz.

---

3. **Tanılama moduna geç.** Operatör veya servis mühendisi tarafından kullanılan mod. Bu düzeyde bakım ve tanılama işlemlerini gerçekleştirebilir, yazıcının iç parçalarıyla çalışırken güvenlik için yüksek gerilimli hatları engelleyebilirsiniz.
4. **Düşük güç moduna geç.** Düşük güç modu beyaz mürekkep kanalını korur; bkz. [Beyaz yazıcı kafası bakım tekerleği, sayfa 276](#). Düşük güç modunda yeniden başlattıktan sonra e-kutu anahtarlarını kapatmanız gerekir.

## Yazıcıyı taşıma

Yazıcıyı aynı tesis içinde kısa bir mesafede, eğimi %3'ten fazla olmayan basamaklar ve yokuşlar içeren yatay bir zeminde taşımak istiyorsanız, aşağıdaki talimatlara bakın. Daha zor taşıma işlemleri için lütfen servis temsilcinizi çağırın.

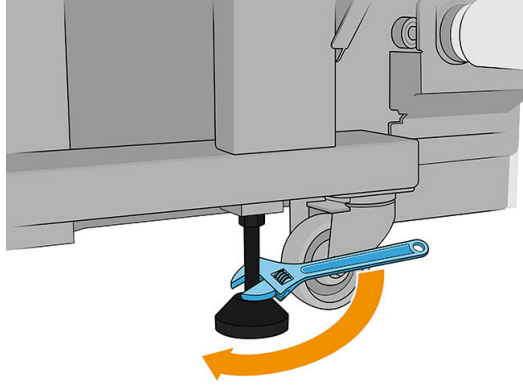
---

 **DİKKAT:** %3'ten daha eğimli yamaçlar yazıcıda ciddi hasara neden olabilir.

---

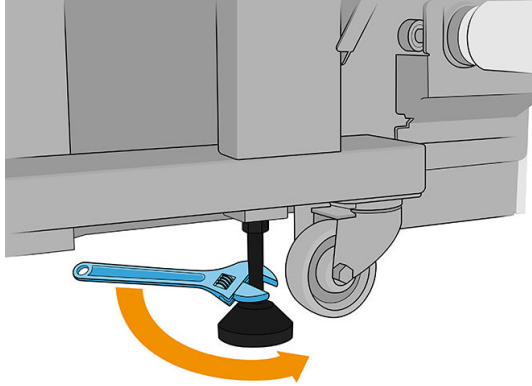
1. Yazıcıyı kapatın.
2. Tüm elektrik ve ağ kablolarını yazıcıdan çıkarın.
3. Tekerleklerin (A) yere temas etmesi için her bir ayağı her seferinde iki kere çevirerek ayakları kademeli olarak yükseltin. Bir ayağı yükseltmek için:
  - a. Ayağın üst kısmındaki kilit somununu açmak için 24 mm'lik bir açık ağızlı somun anahtarı kullanın.

- b. Somunu el ile civatanın aşağısına getirin. Somun ile ayak arasında, altta yaklaşık 2 cm aralık bırakın.



- c. Ayağı yukarı doğru döndürmek için 13 mm'lik bir açık ağızlı somun anahtarı kullanın. Somun anahtarını oturtmak için civatanın altındaki düz altıgen yüzeyleri kullanın.
- d. Ayağı civatanın izin verdiği kadar yükseltin.
- e. Somunu tekrar sıkmak için 24 mm'lik bir açık ağızlı somun anahtarı kullanın.

**⚠ DİKKAT:** Ayakları olabildiğince yukarı kaldırmaya dikkat edin. Yazıcı hareket halindeyken zeminle temas ederlerse kırılabilirler.



4. Yazıcıyı ana gövdenin dış köşelerinden itin. %3'ten daha dik eğimlerden kaçının.
5. İsteddiğiniz hedefe eriştikten sonra, yazıcıyı konumuna sabitlemek için yukarıda açıklanan işlemin tersini yapın.

Yazıcıyı taşıdıktan sonra elektrik kablolarını tekrar bağlamak için bir elektrikçiye ihtiyaç duyabileceğiniz durumlar olabilir. Yazıcının yerleşik bilgisayarından ve RIP bilgisayardan ağı yeniden yapılandırmanız gerekebilir. Yazıcının etrafında minimum gerekli boşluk da dahil olmak üzere, daha fazla bilgi için *Kurulum Kılavuzu*'na bakınız.

---

## 2 HP Dahili Baskı Sunucusu

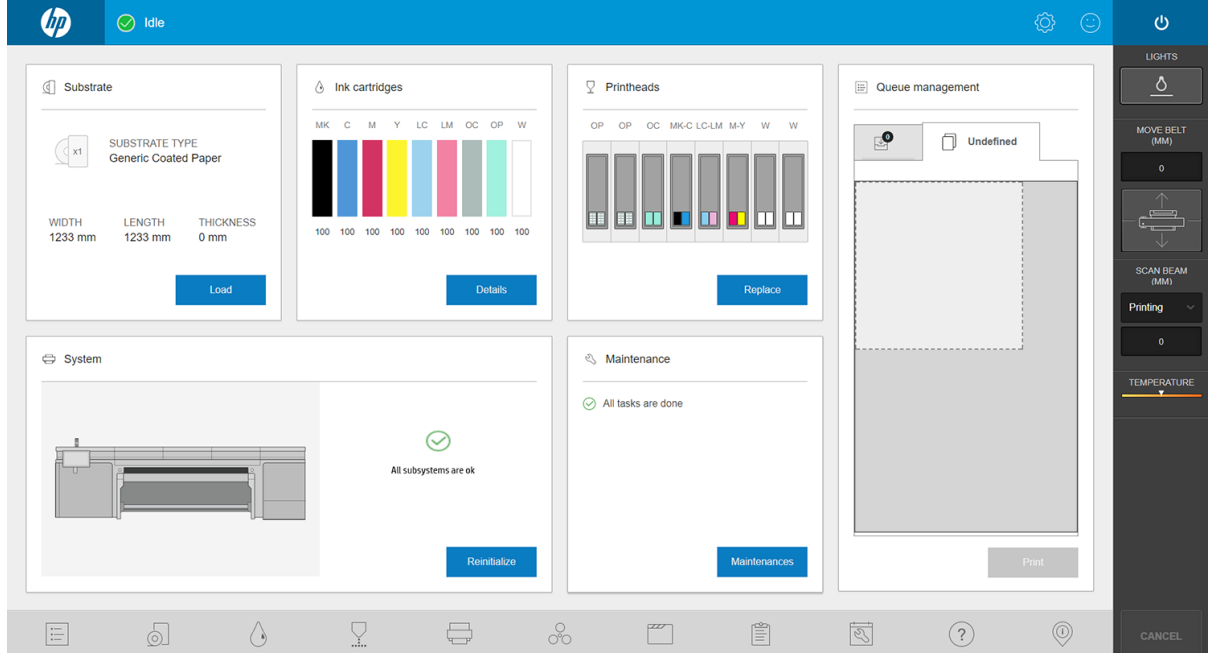
- [HP Dahili Baskı Sunucusu'nu başlatma](#)
- [Internal Print Server arayüz öğeleri](#)
- [Yazıcı durumu ve uyarılar](#)
- [Ürün yazılımı ve Dahili Baskı Sunucusu'nu güncelle](#)
- [Internal Print Server ayarları ve tercihleri](#)

# HP Dahili Baskı Sunucusu'nu başlatma

Internal Print Server, yazıcının dahili bilgisayarında Windows ile birlikte otomatik olarak başlar ve ön planda olmasa bile arka planda sürekli olarak çalışır.

Bir dokunmatik ekranda görüntülenir, dolayısıyla ekrandaki öğelere dokunarak veya kaydırarak kullanmanız gerekir.

Başladığı zaman ana pencere görüntülenir.



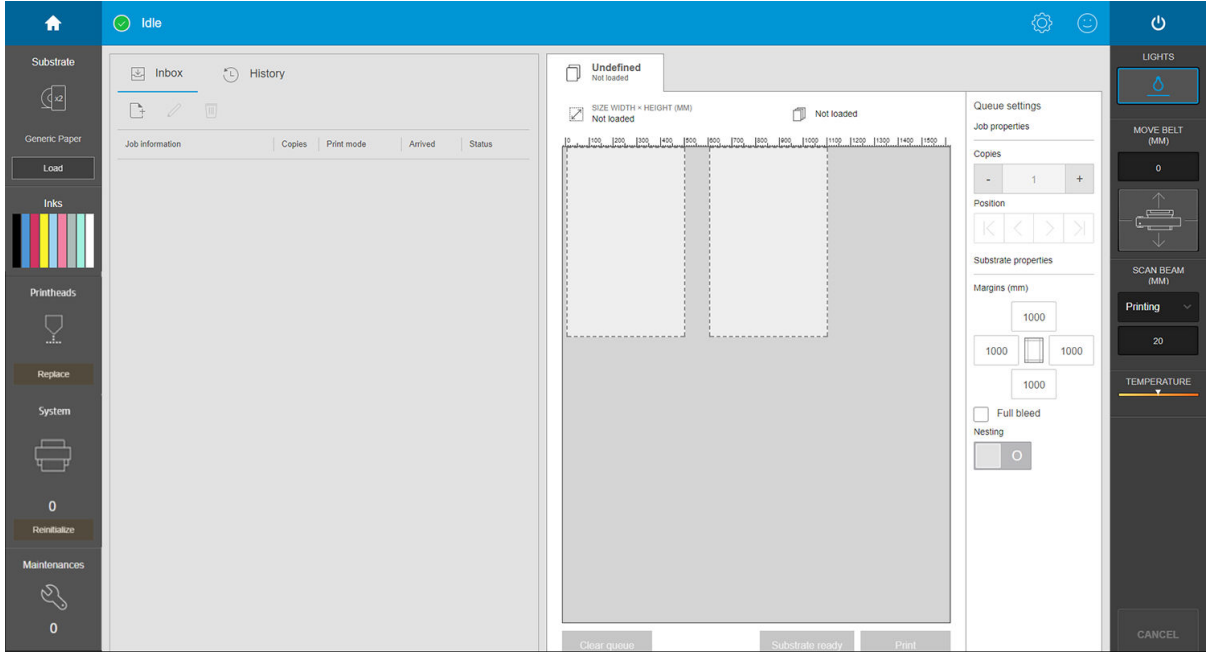
Ana pencere, yazıcının çalışmasını görüntüleyebileğiniz ve yönetebileğiniz farklı arabirim öğelerine bölünmüştür:

- Yazıcı sarf malzemeleri hakkında bilgi: Alt tabaka, mürekkepler ve yazıcı kafaları
- Yazıcı alt sistemleri hakkında bilgi
- Yazıcı bakımı hakkında bilgi
- Yazdırma sırası hakkında, yazdırma önizleme ve **Yazdır** düğmesi dahil olmak üzere bilgi.

Daha fazla bilgi için herhangi bir arabirim öğesine dokunabilirsiniz.

Pencerenin alt bölümündeki uygulama çubuğundan yazıcı uygulamalarını kontrol edebilir ve ayarlayabilirsiniz.

Sıra yönetimi penceresine erişmek için sıra yönetimi öğesine dokunun.



- Pencerenin sol tarafının çoğunu Gelen Kutusu sekmesi ya da Geçmiş sekmesi kaplar. Gelen Kutusu, bekleyen yazdırılmayı bekleyen işleri gösterir, Geçmiş ise yazdırmış olduğunuz işleri gösterir. Gelen Kutusundaki işler, üzerine yazdırılacakları alt tabakaya göre düzenlenmiştir. Yazdırma işleminden sonra her iş Gelen Kutusundan Geçmişe aktarılır.

Bu bölümde, bir iş hakkında daha fazla bilgi görmek için işe dokunabilirsiniz. İşler, üzerine yazdırılacakları alt tabakaya göre düzenlenmiştir.

Bir sırayı başlatmak için bir işi sağa çekin.

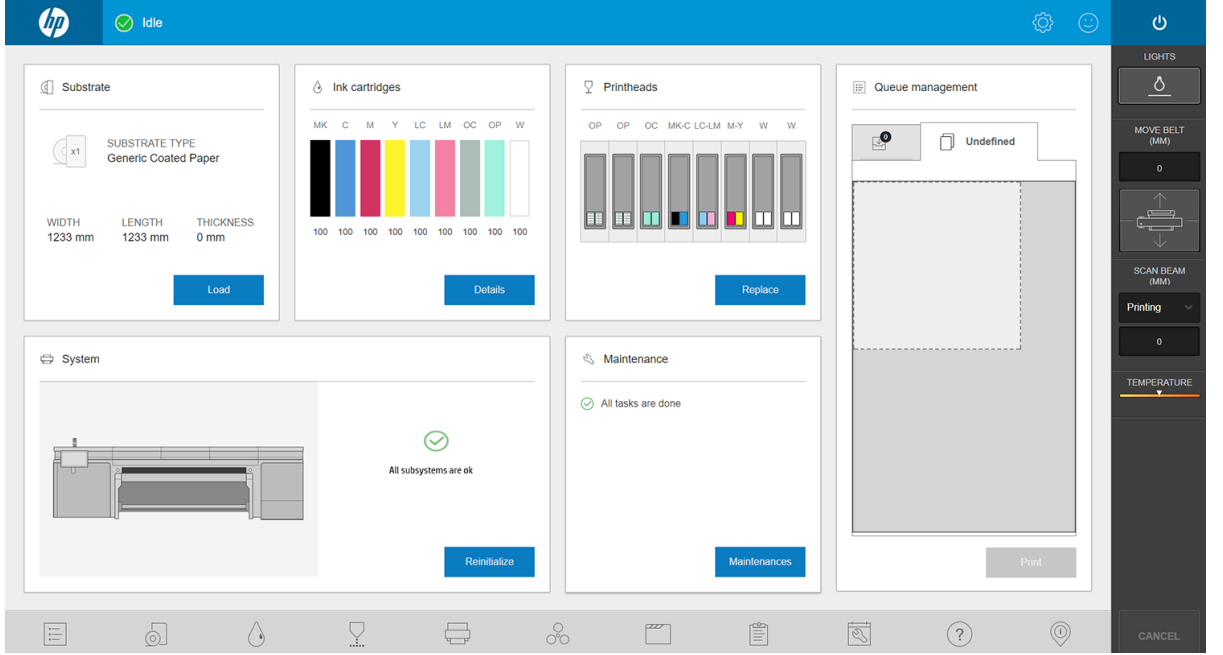
- Pencerenin sağ tarafının çoğunu seçilen işin önizlemesi ve ayarları kaplar.
- Pencerenin her iki yanındaki dikey çubuklarda daha fazla bilgi ve eylem düğmesi bulunur: bunlar yazıcıdaki düğmelerin aynısıdır ancak daha fazla seçenek sunar.
- **Geçmiş** sekmesinde, yakın zamanda yazdığınız işlerle ilgili hesap bilgilerini bulabilirsiniz. Tam hesaplama için, makinenizi çok daha eksiksiz istatistiksel veriler ve diğer yazılımlarla işlemek için indirme olanağı bulabileceğiniz PrintOS'a kaydetmenizi öneriyoruz.

## Internal Print Server arayüz öğeleri

Internal Print Server'da aşağıdaki arayüz öğeleri bulunur.

- **Alt tabaka** öğesi, yüklenen alt tabakayı tanımlamak ve özelliklerini değiştirmek için yardımcı olur. Alt tabakayı yüklemek veya çıkartmak için de kullanabilirsiniz. Yüklü alt tabakanın türünü, boyutunu ve kalınlığını kontrol edebilirsiniz.
- **Mürekkep** öğesi kartuşlardaki mürekkep miktarını gösterir. Genişletilmiş görünümünde, son kullanma tarihi ve seri numarası de dahil olmak üzere her bir kartuşun, ayrıntılı bilgilerini görebilirsiniz.
- **Yazıcı kafası** öğesi her bir yazıcı kafasının durumunu görüntüler ve bir herhangi bir sorunu görsel olarak belirtir. Baskı kafası hizalama ve değiştirme işlemlerini başlatmak için de kullanabilirsiniz.
- **İş Önizleme** öğesi yazıcının ve iş sırasının durumunu gösterir.

- **Sistem** ögesi yazıcı alt sistemlerinin, alarmların, sistem hatalarının ve sistem sağlığı hakkında diğer bilgilerin durumunu görüntüler. Buradan, bir alt tabaka sıkışmasından kolaylıkla kurtulmak için tüm yazıcıyı yeniden başlatmadan bir alt sistemi yeniden başlatabilirsiniz.
- **Bakım** ögesi yazıcı bakım görevlerinin tekrar yapılacakları tarihlere göre sıralanmış bir listesini gösterir. Hemen yapılması gereken görevler için bir Bugün bölümü ve gecikmiş görevler için bir Gecikmiş bölümü vardır. Listede her görevin sıklığını, yapılması için gereken süreyi ve güvenlik konularını görebilirsiniz; ve bir bakım görevi başlatabilirsiniz.



## Yazıcı durumu ve uyarılar

Internal Print Server yazıcının genel durumunu gösterir. Genel bildirimleri sistem arayüz ögesinde görünür; daha özel alarmlar ilgili arayüz ögesinde görünür (bkz. [Internal Print Server arayüz ögeleri](#), sayfa 22).

Alarmlar hakkında daha fazla bilgi için arayüz ögesine dokununuz.


## Ürün yazılımı ve Dahili Baskı Sunucusu'nu güncelle

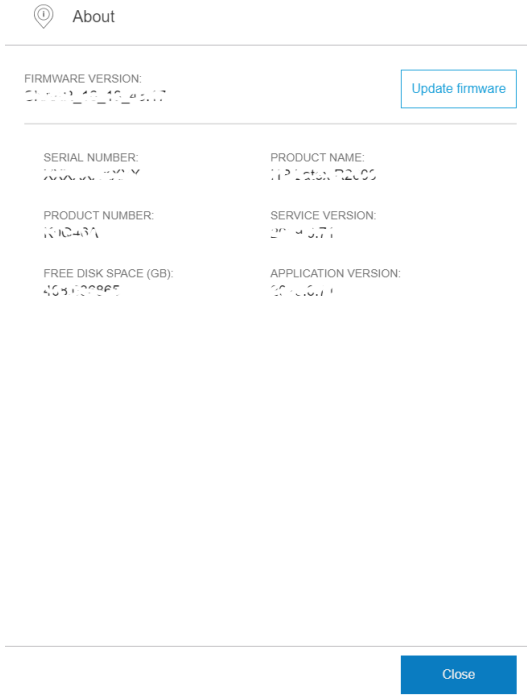
- **İPUCU:** Ürün yazılımı ve Dahili Baskı Sunucusunu güncelleyeceğiniz zaman, önce ürün yazılımını, sonra Dahili Baskı Sunucusunu güncelleyin.

## Ürün bilgilerini güncelleştirme

HP zaman zaman, yazıcının işlevini ve özelliklerini artıracak olan ürün yazılımı güncellemeleri sunacaktır.

Ürün yazılımı güncellemeleri Dahili Baskı Sunucusu kullanılarak İnternet'ten indirilebilir ve yazıcınıza yüklenebilir:

1. Internal Print Server'ın ana penceresinin alt bölümündeki  ögesine dokununuz.
2. **Ürün yazılımını güncelleştir**'e dokununuz.



3. Bir tarayıcı penceresi açılır. Ürün yazılımı güncelleştirme dosyasını bulun ve yükleyin.



**ÖNEMLİ:** Yazıcıyı kapatmayın. Ürün yazılımı güncelleme işlemi tamamlandığında, yazıcı otomatik olarak yeniden başlatılır.

Ürün yazılımı en sık kullanılan alt tabaka ön ayarları grubunu içerir. Buradakilerin haricindeki alt tabaka ön ayarları ayrıca indirilebilir; bkz. [Alt tabaka ön ayarları](#), sayfa 76.

## Dahili Baskı Sunucusunu güncelle


1. Dosyayı yerleşik bilgisayarın sabit diskine (ancak masaüstüne değil) indirin.
2. Denetim Masası aracılığıyla Internal Print Server'ın mevcut sürümünü kaldırın. **Dahili Baskı Sunucusu Uygulamasını Kaldır** seçeneğini belirleyin.
3. Dosyaların **HPIPS.msi** ve **Setup.exe** sıkıştırmasını açın/ayıklamasını yapın.
4. **Setup.exe** dosyasını çalıştırın ve yeni yazılım yüklenene kadar ekrandaki yönergeleri uygulayın.



# Internal Print Server ayarları ve tercihleri

## Dahili Baskı Sunucusu dilini değiştirme

Dahili Baskı Sunucusu başladığında, Windows Bölge ve Dil Seçenekleri'nde seçilen dili kullanır. Seçilen dili değiştirmek için:

1. Pencerenin başlık çubuğunun sağ tarafındaki  öğesine dokununuz.
2. **Mevcut diller**'e dokununuz.
3. Tercih ettiğiniz dile dokununuz.
4. **Kaydet** öğesine dokununuz.

## Dahili Baskı Sunucusu'ndaki ölçü birimlerini değiştirme

Internal Print Server'da ölçü birimlerini değiştirmek için,  öğesine ve ardından **Birimler** öğesine dokununuz.

---

## 3 RIP yazılımını yükleme ve yapılandırma

Görüntüleri yazdırmadan önce işlemek için bir Görüntü Tarama İşlemcisi (RIP) gereklidir.

Bu yazılımın ayrı bir bilgisayardan çalıştırılması gerekir. Bilgisayar gereksinimleri RIP satıcısı tarafından belirtilir. Ayrıca, güvenlik duvarını devre dışı bırakmanız gerekir.

Bu bölümde RIP'nin yazıcıyla birlikte kullanım için doğru şekilde kurulması ve yapılandırılması anlatılmaktadır.

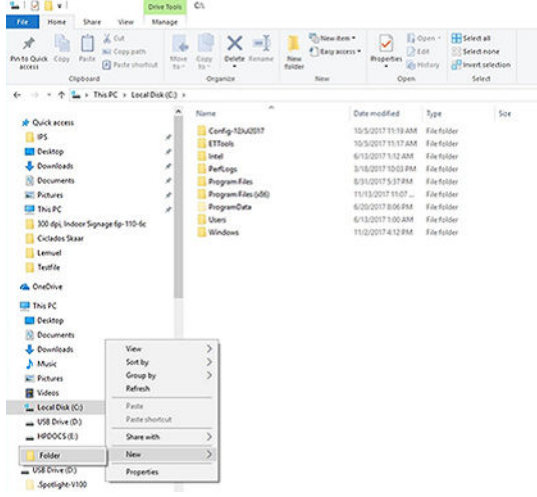
Yazıcıyla uyumlu RIP yazılım ürünlerini iki farklı satıcı sağlamaktadır:

- Caldera Grand RIP 11.2 yazılımı
- ONYX 12.2 RIP yazılımı

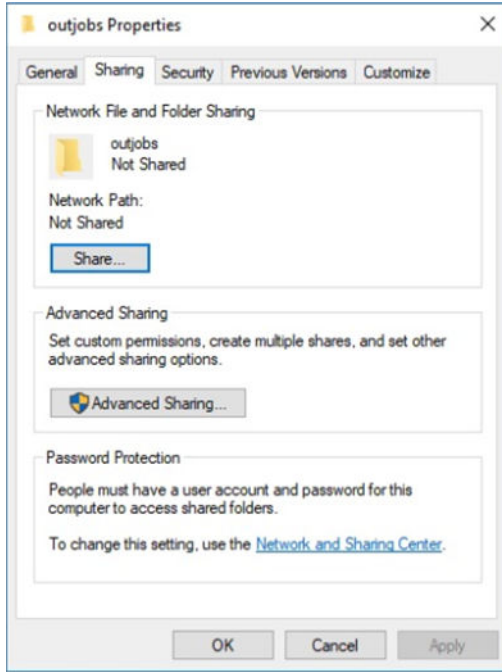
Bunlardan yalnızca birine ihtiyacınız vardır.

# Paylaşımlı bir klasör oluşturma

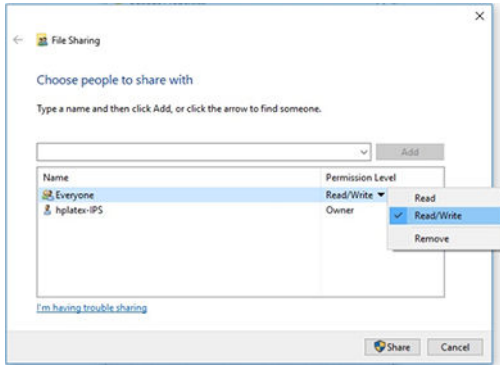
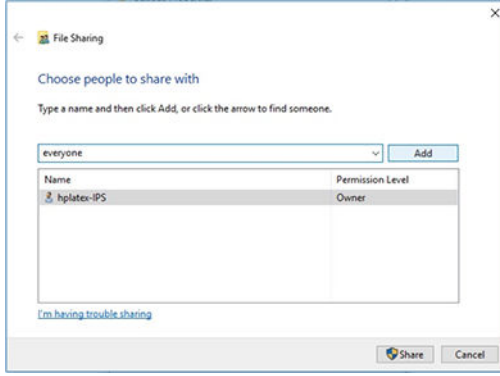
1. Yerel diskte (D:) paylaşım için bir klasör oluşturun.



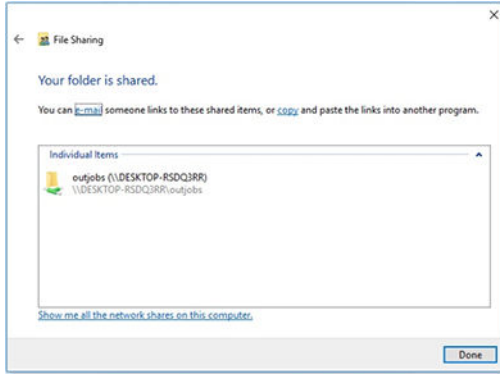
2. Yeni klasörün klasör özelliklerini açın ve **Paylaşım** (ayarlar) sekmesine gidin. **Paylaş** öğesini tıklayın.



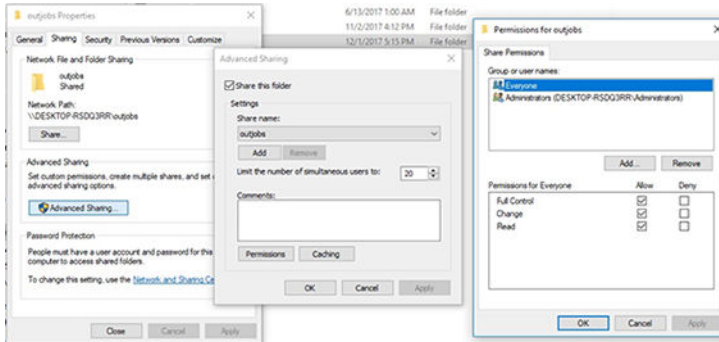
3. Bir isim olarak Herkes ekleyin ve okuma/yazma izinleri olduğundan emin olun.



4. Paylaş öğesini tıklatın. Aşağıdaki ekran görünür.

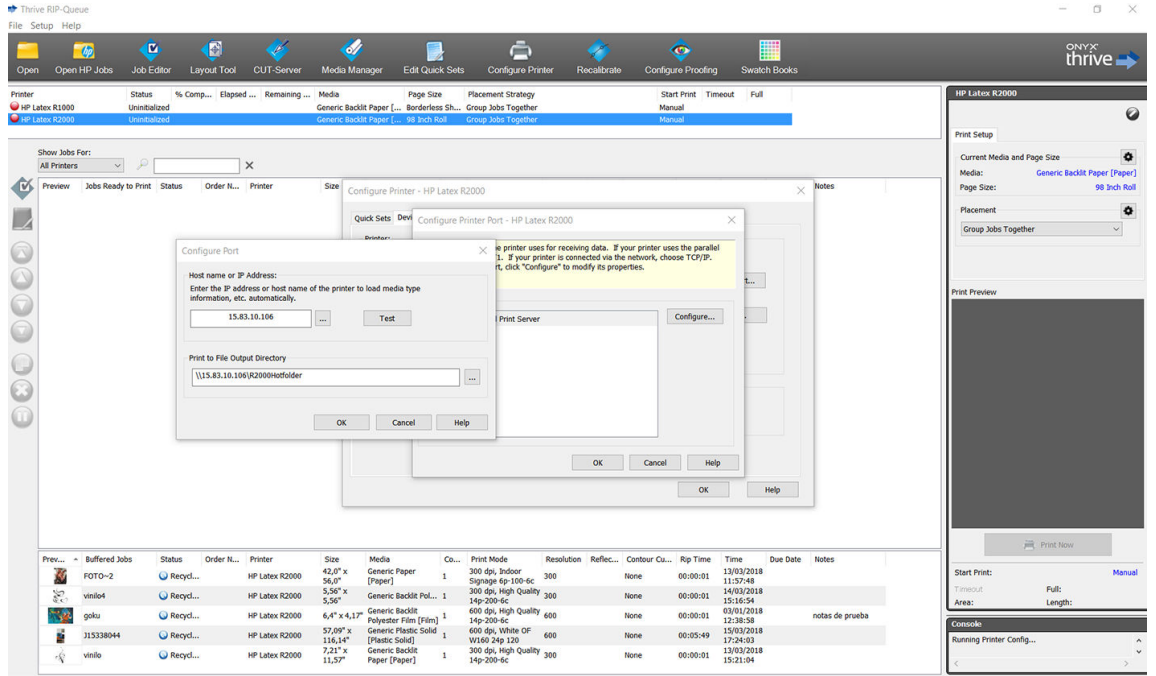


5. Paylaşım özelliklerini tekrar kontrol etmek için Gelişmiş Paylaşım düğmesini tıklatın.

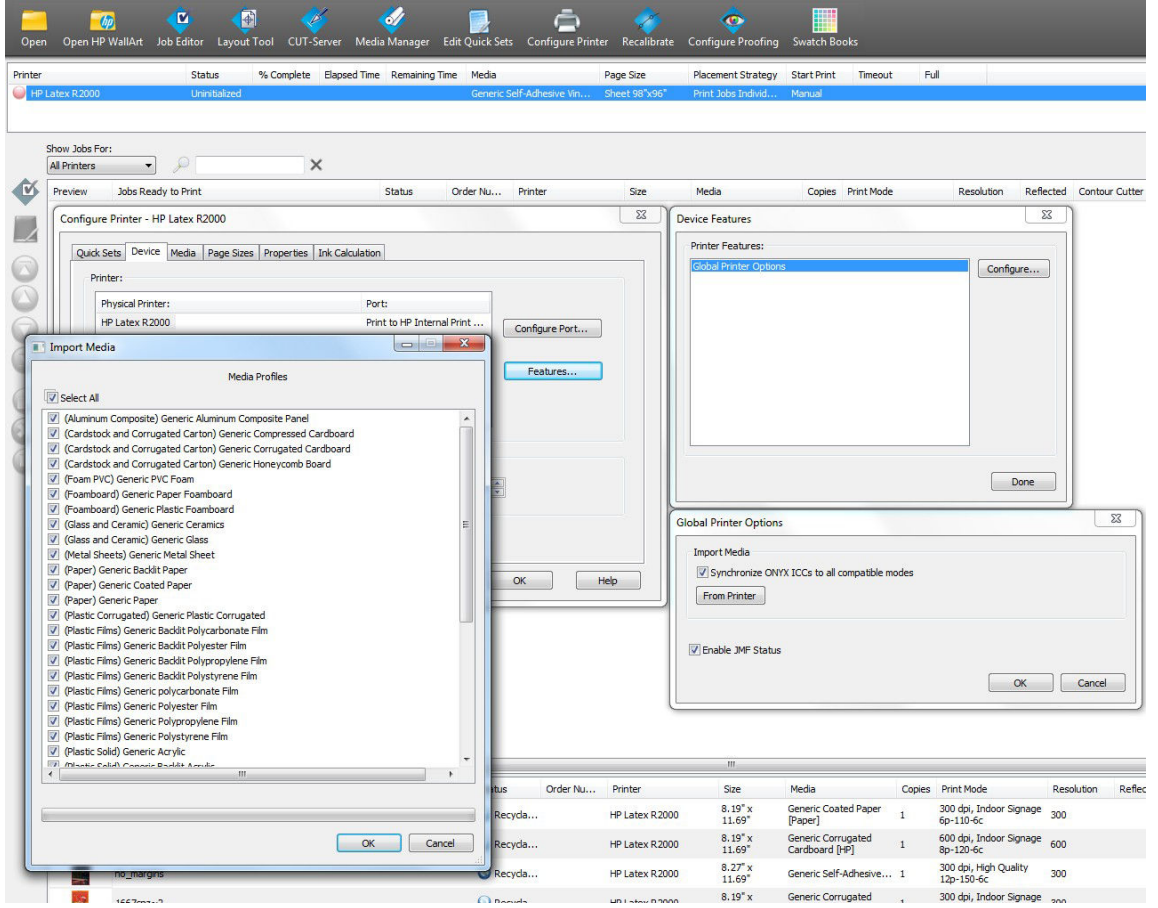


# ONYX yazılımını yükleme ve sürücüyü kurma

1. ONYX kurulum paketlerini indirin ve bunları için bilgisayarınızın masaüstüne kopyalayın.
2. Yazıcıya önceden yüklenmiş ONYX RIP varsa, HP, mevcut sürümünü kaldırmanızı önerir.
3. Yeni indirmiş olduğunuz ONYX RIP yazılımını yükleyin.
4. En son sürücüyü indirin ve masaüstünüze yerleştirin.
5. Yükleme simgesini çift tıklatarak sürücüyü yükleyin.
6. Yükleme işlemi tamamlandığında, RIP'yi açın ve **Yazıcı yapılandırma** > **Aygıt** sekmesi > **Bağlantı Noktası Yapılandır** > **Yapılandır** öğesine tıklayın.
7. Aşağıdaki değerlere ayarlayın:
  - **IP adresi:** Yazıcınızın ağ adresini girin.
  - **Dosyaya yazdırma Çıktı Dizini: ...** düğmesini tıklayın ve bağlı sıcak klasörünüzü seçin (bu örnekte, \\<IPS\_IP\_address>\Users\Public\SKAAR\_HOTFOLDER).
8. Bitirmek için **Tamam** düğmesine basın.
9. **Test** düğmesini tıklatarak bağlantıyı kontrol edebilirsiniz.



10. Yazıcı yapılandırma > Aygıt sekmesi > Özellikler > Yapılandır > Yazıcıdan öğesine gidin. Tüm alt tabakaları seçin ve bunları senkronize etmek için **Tamam** düğmesini tıklayın.



Yeni Internal Print Server ürün yazılımını yüklediğinizde, tüm alt tabakaları silmek ve tekrar senkronize etmek için **Ortam Yöneticisi** düğmesini kullanmanız önerilir.

# Caldera yazılımını yükleme ve sürücüyü kurma

Caldera RIP ve yazıcı sürücüsü kurulum yönergeleri takip edin. RIP yazılımı yüklendiğinde ve yazıcı RIP'ye eklendiğinde sürücüyü yapılandırmak için aşağıdaki adımları kullanın.

## Internal Print Server sıcak klasörünü bağlama

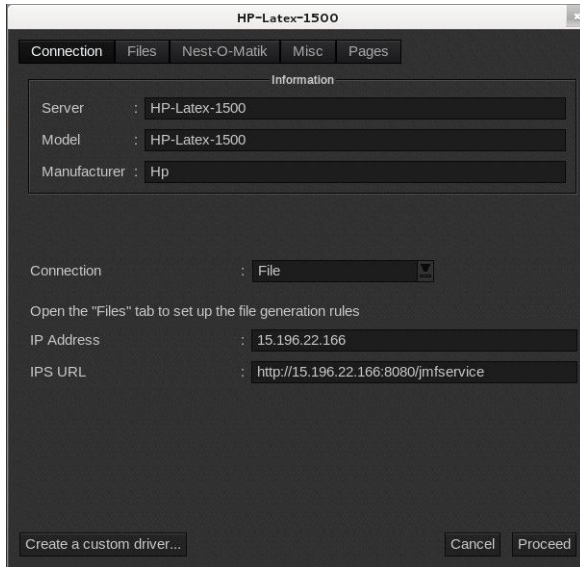
Sürücüyü ayarlamadan önce Internal Print Server sıcak klasörünü Caldera sunucusuna bağlamanız gerekir.

1. Bir terminal oturumu açın.
2. Aşağıdaki komutu girerek cifs'i yükleyin
  - `sudo apt-get install cifs-utils`
3. Debian içinden, /mnt/ dizininde yerel sıcak klasörünüzü oluşturun: (Internal Print Server sıcak klasörüne bağlanacaktır):
  - `cd /mnt`
  - `mkdir /hotfolder`
4. Internal Print Server sıcak klasörünü bağlayın: (**çok önemli**)
  - `sudo mount -t cifs //IPsıpadress/IPShotfolder /mnt/hotfolder -o user=youruseronIPS,domain=yourdomainonIPS,vers=2.0`
5. İstendiğinde, Caldera şifresini girin: caldera
6. İstendiğinde, sıcak klasörün bulunduğu bilgisayarın şifresini girin.

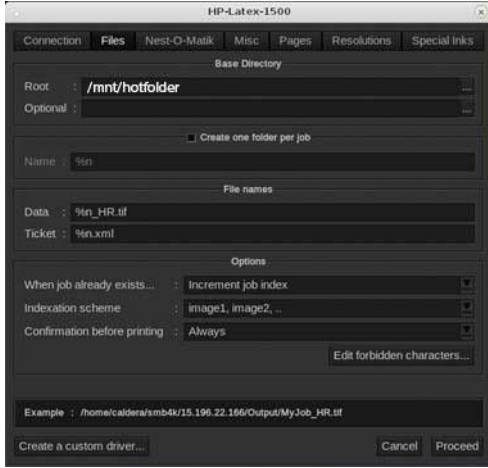
Bilgisayarı yeniden başlattığınızda mount komutunu yenilemeniz gerekecektir.

## Sunucu yönetimini yapılandırma

1. Caldera RIP yazılımını açın ve yazıcınızın URL'sini Sunucu Yönetimi ekranına girin: örneğin, <http://15.196.22.166:8080/jmfservice>.

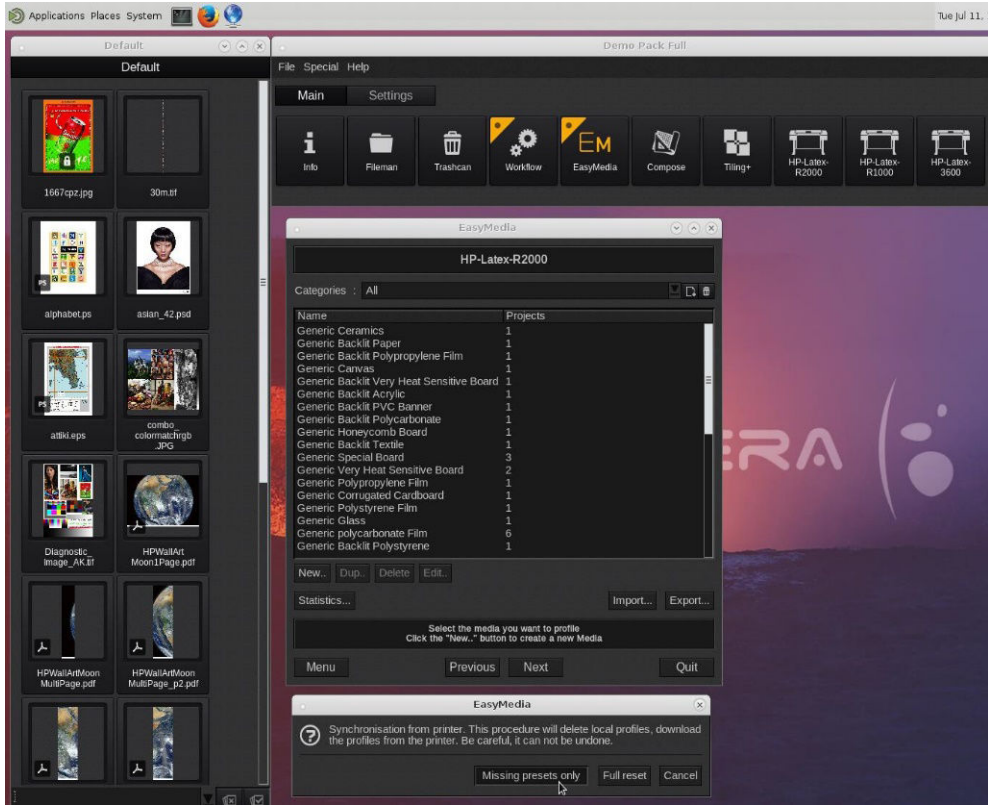


2. Sıcak klasörünüzün yolunu ayarlayın. ... düğmesini tıklatın ve bağlı sıcak klasörünüzü seçin.



### Alt tabakaları senkronize etme

- ▲ EasyMedia'dan yazıcınızı seçin ve alt tabakaları senkronize etmek için aşağıdaki adımları uygulayın: İçeri Aktar > Otomatik Senkronizasyon > Eksik ön ayarlar.





## 4 Yazdırma iş akışları entegrasyonu

- [JDF ve JMF'ye Giriş](#)
  - [JDF nedir?](#)
  - [Dosya göndermede JDF ile çalışmanın avantajları](#)
- [JDF ile birlikte çalışmak](#)
  - [JDF iş biletleri oluşturma](#)
  - [Yazıcı hangi bilgileri alır ve JMF tarafından bir MIS'e hangi bilgiler iletilebilir?](#)
  - [Entegrasyon yönergeleri](#)
    - [Yazıcı serisi Caldera RIP'e nasıl entegre edilir?](#)
    - [Yazıcı Onyx RIP'e nasıl entegre edilir?](#)
    - [İş gönderme yöntemleri](#)
    - [Yazıcı ile bir MIS sistemi veya üretim denetim yazılımı nasıl entegre edilir](#)

# JDF ve JMF'ye Giriş

## JDF nedir?

JDF, çok çeşitli satıcı ve üreticilerden gelen cihazların birlikte çalışabilmesini sağlayan bir yazılım yöntemidir. Çeşitli sektörlerdeki yazıcı pazarlarında bulunan birçok cihaz ve iş akışı denetleyicisi ile uyumlu olan ve XML olarak bilinen metin tabanlı bir dil kullanır.

JDF uygulaması genellikle iş planlama, gönderme, muhasebe ve maliyetlendirme işlemlerinde kullanılmak üzere bir MIS sistemini temel alır. Genellikle bir integratör MIS sistemini arayüz olarak bir iş akışında bulunan cihazlara JDF teknolojisiyle sunar.

JMF, cihazların iş durumu bilgileri ve diğer gerçek zamanlı metrikler ve parametreler iletilmesine olanak tanıyan bir iletişim protokolüdür (JDF belirtimlerini temel alan). Bir cihazın durumunu denetlemek veya cihazı düzenli aralıklarla izlemek için kullanılabilir.

## Dosya göndermede JDF ile çalışmanın avantajları

JDF, içeriğin iş durumunu ve bir cihazın yaptığı işi tamamladığını anlamak için hassas bir MIS yöntemi sağlamakta faydalı olabilir. MIS'in görevi bir işi izlemek, planlamak ve işin maliyet hesaplamasını yapmak olduğundan, JDF/JMF, bu görevde cihazları arabirimele MIS'e aktarmak için kolay bir yol sunar.

JDF ve JMF, bir JDF iş akışında oluşturulan iş için muhasebe ilkelerini analiz etmek ve daha sonra uygulamak için kullanılabilir. Bir işin kar marjını, maliyetlerini, tüketilen malzemeleri ve ayrıca envanter denetimi ve konsinye stok gibi bilgileri görmek için bir gün veya bir dizi iş sonrasında ayrıntılı bir analiz gerçekleştirilebilir.

HP, CIP4 kuruluşunun bir ortak üyesidir. JDF hakkında daha fazla bilgi edinmek için şu adresteki CIP4 sitesini ziyaret edebilirsiniz: <http://www.cip4.org>.

## JDF ile birlikte çalışmak

### JDF iş biletleri oluşturma

JDF Uygulamaları, bir JDF/JMF iş akışını izlemek için genellikle bir MIS sistemi kullanır. MIS daha sonra bir cihazın durumunu izleyebilir, zamanı ve sarf malzemelerini takip edebilir ve MIS'e entegre edilmiş sayma ve envanter denetimi modülleriyle arayüz özelliği sunabilir. Bir MIS genellikle, bir JDF işi ve sonuçlanan biletin kaynağıdır. Bu bilet bilgisini üretim aşamalarına göndermek için JMF iletişimi kullanılabilir. Bir MIS genellikle, bir JDF işi ve sonuçlanan biletin kaynağıdır. Bu bilet bilgisini üretim aşamalarına göndermek için JMF iletişimi kullanılabilir.

## Yazıcı hangi bilgileri alır ve JMF tarafından bir MIS'e hangi bilgiler iletilir?

Yazıcı, JMF aracılığıyla JDF 1.5 belirtiminin bir alt kümesini uygular. Bu, yazıcı durumunu ve bildirimleri, iş durumu, iş mürekkebi ve dış uygulamaların mil tüketimi ile birlikte iletilmesini sağlar.



**NOT:** RIP'in mil optimizasyonu ve tamamlama amacıyla çeşitli işleri bir iş altında toplama becerisini de göz önünde bulundurmak önemlidir. Bu örnekte, yazıcı, baskı işlemini tek bir iş olarak görüyor. Bu durumda, MIS'in nestteki her bir işin durumu için RIP'i sorgulaması gerekir.

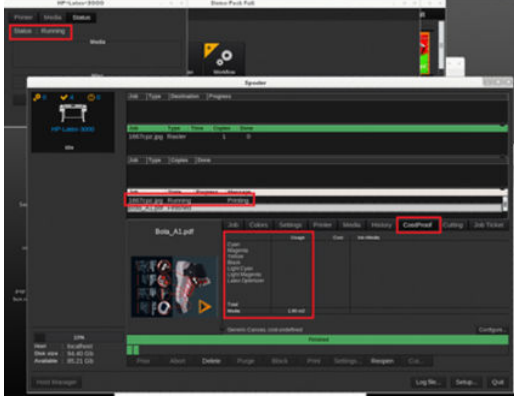
RIP uygulaması, MIS'e geri bildirimde bulunmak için mil ve sarf malzemesi izleme bilgisini alabilir.

## Entegrasyon yönergeleri

### Yazıcı serisi Caldera RIP'e nasıl entegre edilir?

Caldera 11.2 RIP, yazıcı sürücüsünün kurulumunda ilgili seçeneği belirleyerek yazıcıdaki JDF arayüzünden faydalanabilir. JDF arayüzü etkinleştirildikten sonra, RIP, yazıcı durumu ve bildirimlerin yanı sıra iş durumunu, mürekkebi ve alt tabaka tüketimini ekrana getirir.

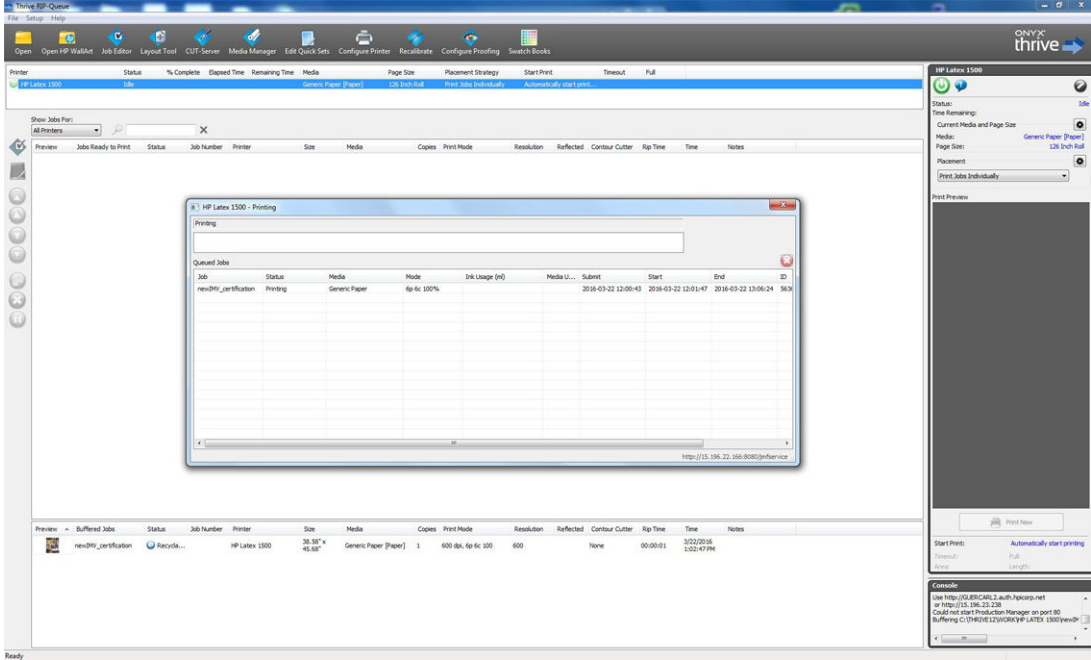
Yazıcı istemcisinde bilgi penceresini ve iş durumu kuyruğunu açarak görüntüleyebilirsiniz.



### Yazıcı Onyx RIP'e nasıl entegre edilir?

Onyx 12.2, yazıcı sürücüsünün kurulumunda ilgili seçeneği belirleyerek yazıcıdaki JDF arayüzünden faydalanabilir. JDF arayüzü etkinleştirildikten sonra, RIP, yazıcı durumu ve bildirimlerin yanı sıra iş durumunu, mürekkebi ve alt tabaka tüketimini ekrana getirir.

RIP sırasındaki bilgi penceresini açarak yazıcı ve iş durumunu görüntüleyebilirsiniz.



JMF URL'sini almak için: Internal Print Server'a gidin ve  , ardından **Bağlantı** ögesine dokununuz.

Preferences

System

Connectivity

Support Service

HP Cloud Services

JMF connection URL http://desktop-0biinte:8080/jmfservice

Hot folder  Jobs are automatically added from selected folder to the inbox

Target  Browse

Remote assistance

Proxy server


Manual proxy server configuration

Close Save

Yazıcının ana bilgisayar adını kullanmakta sorun yaşıyorsanız, HP Latex Sistem Yapılandırması Aracını kullanarak yazıcının IP'sine geçin. Daha fazla ayrıntı için kullanma kılavuzu'na bakın veya ana bilgisayar adı sorununu çözmek için ağ yöneticinize danışın.

## İş gönderme yöntemleri

Yazıcı iki dosya gönderme yöntemini destekler (doğrudan Internal Print Server kullanıcı arayüzünde dosya açmaya ek olarak):

Gönderim yöntemini seçmek için, Internal Print Server'da  'e ve sonra **Bağlantı**'ya dokunun, ardından sıcak klasör kullanıp kullanmayacağınızı belirleyin. Sıcak klasör kullanmak istiyorsanız, kullanmak istediğiniz sıcak klasörü seçin.

Preferences

System

Connectivity

Support Service

HP Cloud Services

JMF connection URL http://hplatex:8080/jmfservice

Hot folder  Jobs are automatically added from selected folder to the inbox

Target  Browse

Remote assistance

Proxy server

Manual proxy server configuration

Close Save

- **JMF bağlantı URL'si:** RIP işin konumunu bir JMF komutu içinde gönderir; IPS otomatik olarak buradaki dosyaları arar ve bunları doğrudan yazıcı sırasına yükler.
- **Sıcak klasör:** Yerleşik bilgisayarda paylaşılan bir klasörü seçtiğinizde RIP çıkış işini oraya kopyalar; ardından Internal Print Server işi otomatik olarak sıraya yükler.

**NOT:** Paylaşılan klasörün RIP'te yapılandırılmış olanla aynı olması gerekir.

İş JMF yöntemi kullanılarak gönderilmişse, sıradaki işi doğrudan RIP arayüzü yoluyla sıradan çıkarabilirsiniz.

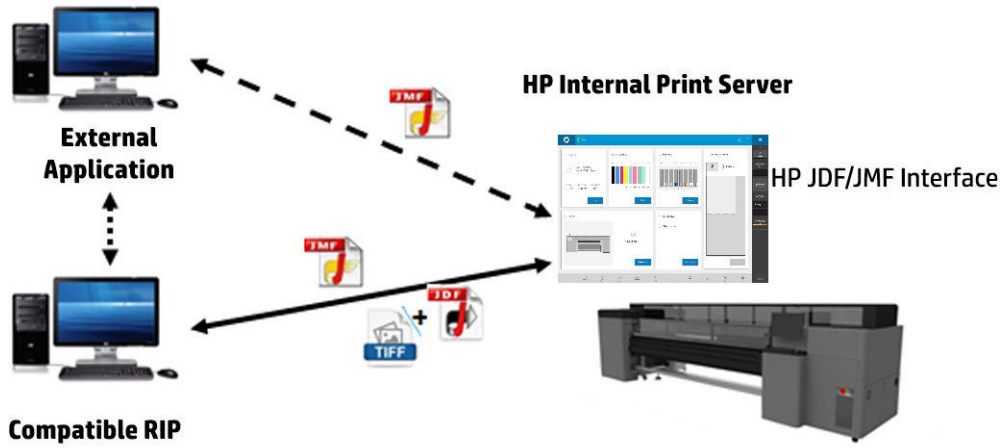
## Yazıcı ile bir MIS sistemi veya üretim denetim yazılımı nasıl entegre edilir

Belirli RIP/MIS uygulamaları satıcıdan satıcıya değişen yapılandırmalar gerektirir.

MIS veya Üretim Denetimi Yazılımı uygulamaları, yazıcı durumunu ve bildirimleri, iş durumu, iş mürekkebi ve mil tüketimi bilgileriyle birlikte yazıcıdan HP JDF/JMF arayüzü aracılığıyla alabilir. Ayrıca, HP JDF/JMF Arabirimi aracılığıyla yazıcı sırasındaki bir işi kaldırmak da mümkündür.

Önceki bölümde açıklandığı gibi, RIP, birden fazla işi yazıcıya göndermeden önce tek bir iş olarak bir araya getirirse, gruplanan her bir işin durumunu ayrı ayrı alabilmek için MIS'i veya Üretim Denetimi Yazılımını Internal Print Server yerine RIP'e bağlamanız önerilir.

Yazıcıda toplanan bilgilerde işleri ayırt edebilmek için her işe ayrı isim atadığınızdan emin olun.



Caldera 11.1 RIP kullanıyorsanız MIS, Caldera Nexio modülünü kullanarak iletişim kurabilir. Caldera Nexio, standart JDF/JMF protokolleri kullanarak Caldera RIP ve diğer üçüncü taraf yazılımları birbirine bağlayan bir araçtır. Bu sayede, üretimi hızlandırmak için otomatik eylem dizileri, operasyonları iyileştirmek için gelişmiş raporlar üretilebilir. Daha fazla bilgi için Caldera ile bağlantı kurun.

MIS çözümleri ile entegrasyon yapmak isteyen Onyx müşterileri, JDF üzerinden iletişim kurmak için Onyx Connect modülünü kullanabilir. Onyx Connect şu anda JMF'yi desteklememektedir. Daha fazla bilgi için Onyx ile bağlantı kurun.

Başka bir RIP çözümü kullanıyorsanız, JDF/JMF yapılandırması ve arayüz yönergeleri için satıcınıza başvurun.

Yazıcıyı doğrudan bir çözümlerle entegre etmek isteyen MIS satıcıları veya müşterileri, HP tarafından desteklenen JDF yazılım geliştirme kitini HP Solutions Portal'dan edinebilir: <http://www.hp.com/go/solutions>.

---

## 5 Alt tabaka kullanımı

- [Giriş](#)
- [Sert alt tabaka türleri](#)
- [Esnek alt tabaka türleri](#)
- [Alt tabaka ipuçları](#)
- [Yazıcı yapılandırmaları](#)
- [Alt tabaka yapılandırması](#)
- [Alt Tabakayı yazıcıya yerleştirme](#)
- [Yüklenmiş alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleyin](#)
- [Alt tabaka kenar tutucular](#)
- [Yazdırma](#)
- [Rulo çıkarma](#)
- [Makara kutusu](#)

## Giriş

Yazıcı hem eğilmez hem de esnek alt tabakalara yazdırabilir. Esnek alt tabakalara yazdırırken, HP, en iyi sonuçları elde etmek için rulo yazdırma kiti takmanızı önerir.

Yazıcı bazı alt tabakalarla diğerlerine göre daha iyi çalışır. Alt tabaka düzlüğü, dokusu ya da pürüzsüzlüğü, ısı tepkisi, yüzey gerilimi ve kimyasal birleşim gibi etkenler yazdırma kalitesini, mürekkebin alt tabakaya tutunmasını ve belli bir uygulama için genel kullanılabilirliği belirler. Büyük bir miktar satın almadan önce daima yeni alt tabakanın gereksinimlerinizi karşılayıp karşılamadığını kontrol edin.

Dünya çapında edinilebilen birçok baskı alt tabakası türü bulunsa da, markalar, seçkiler ve kalite bölgeden bölgeye değişmektedir.

## Sert alt tabaka türleri

Aşağıdaki sert alt tabaka tipleri yazıcınızla uyumludur. Her bir alt tabakanın kullanımı hakkında ipuçları için, bkz. [Sert alt tabaka önerileri](#), sayfa 300.

### Köpük levhalar

- Kağıt köpük levha
- Plastik köpük levha

### Köpük PVC

- Köpük PVC

### Oluklu plastik

- Yivli polipropilen

### Dolgu plastik

- Akrilik
- Polikarbonat
- Polipropilen
- Polisitren
- Dolgu PVC

### Mukavva ve oluklu karton

- Mukavva
- Oluklu mukavva
- Petek levha

### Alüminyum Kompozit

- Alüminyum kompozit panel(ACP)

### Ahşap

- Ahşap

## Cam ve seramik

- Cam
- Seramik

## Metal plakalar

- Metal plaka

## Özel

- Özel levha

# Esnek alt tabaka türleri

Aşağıdaki esnek alt tabaka tipleri yazıcınızla uyumludur. Her bir alt tabakanın ayrıntılı özellikleri ve uygulamaları için bkz. [Desteklenen HP esnek alt tabakaları , sayfa 324](#).

## Yapışkanlı vinil

- Yapışkanlı vinil

## Afiş

- Afiş

## Kağıt

- Kuşe kağıt
- Kaplanmamış kağıt

## Plastik filmler

- Polikarbonat film
- Polyester film
- Polipropilen film
- Polistiren film

## Tekstil

- Tekstil
- Branda

# Alt tabaka ipuçları

## Alt tabakaların bakımı

Alt tabakaları saklarken kendi kapalı ambalajlarında tutun ve bazı malzemelerdeki akışkanların bulaşmaması için ruloları dikey olarak saklayın.

Alt tabakaları saklama alanından baskı üretim alanına, kullanmadan en az 24 saat önce getirin, bu sayede ortamın sıcaklığına ve nemine uyum sağlayabilirler.



## Genel ipuçları

Yazdırılmamış ve yazdırılmış alt tabakaları tutarken dikkatli olun ve mümkünse, parmak izi oluşmaması için pamuklu eldiven kullanın. Sert plakalar veya ağır rulolar için forklift kullanın ve güvenlik ayakkabıları giyen iki kişiden yararlanın.

Herhangi bir alt tabaka yüklemeye önce:

- Odadaki sıcaklık ve nemin yazıcı için önerilen aralıklar içinde olduğundan emin olun. Bkz. [Çevresel belirtiler , sayfa 298](#).
- Alt tabakada parmak izi ve yağ bırakmamak için üzerinde çalışırken eldiven takın.

Alt tabaka üzerinde parmak izleri, toz veya başka herhangi bir şey bulursanız, mili genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple green gibi) ile nemlendirilmiş bir bezle silebilirsiniz.

Baskıdan sonra alt tabakayı temizlemek için, basılı alt tabakayı su veya ev tipi (endüstriyel olmayan) bir cam temizleyiciyle nemlendirilmiş bir bezle silebilirsiniz.

**⚠ DİKKAT:** Her iki durumda da, alt tabakaya doğrudan su damlatmamaya özen gösterin. Önce beze uygulayın, sonra silin.

- Bir rulonun ne alt tabakasının ne de masurasının, alt tabakanın yazıcıya sıkışmasına neden olacak şekilde eğilmiş veya yamulmuş olmadığını kontrol edin.
- Alt tabaka önerilen ortam koşullarına sahip olmayan bir yerde saklandıysa, yazıcının bulunduğu ortamın sıcaklık ve nem düzeylerine uyum sağlaması için zaman tanıyın.
- Yazdırma için doğru yüzün hangisi olduğunu kontrol edin. Eğer bir ruloysa, masuranın içindeki etiketi veya pakete eklenen notu okuyun.
- Eğer bir ruloysa, alt tabakanın giriş masurasına takıldığından emin olun. Aksi halde, Dahili Baskı sunucusu bir hata raporu verecektir.
- Esnek bir alt tabaka yüklemeye önce kalınlığını kontrol edin ve aşağıdaki şekilde hareket edin.
  - En çok 0,4 mm: Normal şekilde yazdırın.
  - 0,4 - 1 mm Şaryo çubuğunu istenen konuma getirin.  
Standart kenar tutucular 0,5 mm kalınlıkta esnek alt tabakalarla çalışacak şekilde tasarlanmıştır.
  - 1 mm'den çok: Bir sert alt tabaka plakası yükleyin.

Yazıcı, yüklemeye sonra sert alt tabakanın kalınlığı otomatik olarak denetler.

Herhangi bir alt tabaka yükledikten sonra:

- Alt tabaka kenar tutucuları kullanmak istiyorsanız, başka bir yazıcının kenar tutucularını kullanmayın.
- Yazdırma için şaryo çubuğu konumunun doğru olduğundan emin olun: kalın alt tabakalar için özel konum, diğerleri için yazdırma konumu. Bkz. [Şaryo çubuğu konumunu ayarlayın , sayfa 85](#).
- Dahili Baskı Sunucusunda alt tabaka ön ayarını ve RIP'te ICC profili ve diğer ayarları doğru olarak kullanmakta olduğunuzu denetleyin.
- HP alt tabakalar, kutudan çıktığı haliyle yazıcınızla birlikte en iyi yazdırma deneyimini sağlayacak şekilde en iyi duruma getirilmiştir.
- Alt tabakanız için uygun olan herhangi bir kalibrasyonun yapıldığını kontrol etmek için Dahili Baskı Sunucusunu kullanın: baskı kafası hizalama, renk kalibrasyonu. Bkz. [Yazıcı ayarı , sayfa 114](#).

Web'de daha fazla bilgi bulabilirsiniz:

- Her bir HP alt tabakaya ilişkin belirtilimleri, son işlem, işleme ve garanti bilgilerini <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> ve <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties> adresinde bulabilirsiniz.
- HP Image Permanence bilgilerini <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence> adresinde bulabilirsiniz.
- HP, HP Geri Alma Programı ile, HP HDPE Güçlendirilmiş Afiş, HP Hafif Tekstil Sergi Afişi, HP Ağır Tekstil Afiş, HP Gündelik Mat Polipropilen, 3 inç rulo ve HP DuPont Tyvek Afiş gibi bazı alt katmanları geri dönüştürme olanağı sunuyor. Bu ürünler için sunulan geri dönüştürme olanakları her yerde mevcut olmayabilir. Bu ürünlerin geri dönüştürülmesi hakkında bilgi için yerel geri dönüşüm yetkililerine başvurmalısınız. ABD'de geri dönüşüm için, lütfen <http://www.hp.com/go/recycleLMedia/> adresindeki HP geri dönüşüm hizmetleri sitesine gidin.

HP, standart kağıt geri dönüşüm işlemiyle, HP Beyaz Saten Poster Kağıdı, HP Fotorealistik Poster Kağıdı, HP Kuşe Kağıt (3 inç rulo), HP Evrensel Kuşe Kağıt (3 inç rulo), HP Evrensel Kalın Kuşe Kağıt (3 inç rulo), HP Kalın Kuşe Kağıt (3 inç rulo) ve HP Süper Kalın ve Mat Kağıt (3 inç rulo) gibi diğer bazı alt katmanları geri dönüştürme olanağı sunuyor.

## Renk tutarlılığı

Yazıcınız renk tutarlılığı ve tekrar edebilirliğe göre mükemmel deneyim sağlamak üzere tasarlanmıştır. Bu seri grafik ve duvar kaplamaları gibi büyük işlerin, bitmiş paneller yan yana konduğunda, renklerin ek yerlerine uyacağı güveniyle karolar veya panellerin üzerine baskı yapılmasına olanak sağlar.

Basılmış işteki renk değişikliği aşağıdaki sınırdan ölçülmüştür:

Maksimum renk farkı (renklerin %95'i)  $\leq 2$  dE 2000



**NOT:** Bu, CIE standart lamba D50 altında 943 renk hedefinde ve CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012 nazarınca standart CIEDE 2000'e göre yansıtma ölçümlerine dayalıdır. Renklerin %5'i, 2 dE 2000 üzerinde değişiklik gösterebilir. Aktarım modunda ölçülmüş arkadan aydınlatmalı alt tabakalar farklı sonuçlar verebilir.

Renk eşleşmesi birçok dış faktöre bağlıdır. Bu düzeyde tutarlılık elde etmek için aşağıdaki noktalara dikkat edin:

- Panellerde büyük bir iş yazdırılıyorsa, birden çok rulo gerekebilir. Tüm rulolar aynı gruptan olmalı ve üreticinin belirtilmelerine göre doğru koşullarda depolanmalıdır.
- Çalışma koşulları (sıcaklık ve nem) tüm işin yazdırılması sırasında sabit tutulmalıdır.
- İşe başlamadan önce, baskı kafası kontrolü ve temizleme rutininin çalıştırıldığından emin olun. İş yapılırken baskı kafası değişikliği gerekirse, baskı kafası hizalama ve renk kalibrasyonu yapılmalıdır.

Ayrıca bkz. [Renk kalibrasyonu](#), sayfa 124.

## Sert alt tabaka kullanımı yönergeleri

- Hiçbir zaman ağırlığı 68 kg'den yüksek bir alt tabaka plakası kullanmayın.
- Bir kafa çarpmasının yol açacağı hasar riskini azaltmak için tablaların desteklediğinden daha uzun plakalara yazdırmayın. Daha uzun plakaları desteklemek için isteğe bağlı uzatma tablaları kullanılabilir.
- Tablalar, tabla rulolarının tepeleri alt tabaka kayışının düz yüzeyiyle aynı hizada ve düzlemde olmalıdır.
- Alt tabakada birikebilecek statik elektrik kalıntıları için uygun bir topraklama yolu sağlamak için tablaların yazıcıya güvenli şekilde mandallandığından emin olun.
- Sürekli ısıya maruz bırakıldığında deforme olan alt tabakalar kullanırken genel alt tabaka ayarlarının düzenlenmesi gerekebilir. Bu durumlar, en iyi sonuçları elde etmek için daha yüksek vakum ayarı, daha düşük sıcaklık, standarttan yüksek kafa yüksekliğinin bir birleşimini ve yazıcının ısıya hassas alt tabakalar için yapılandırılmasını gerektirir.

## Sert alt tabaka özellikleri

- Alt tabakaları düz olarak, temiz bir ortamda yazıcı odası ile aynı ya da benzer sıcaklık ve nem düzeylerinde saklayın.
- En iyi sonuçları elde etmek için her bir plaka düz olmalıdır. Her iki eksendeki (soldan sağa veya önden arkaya) eğriler yazıcı kafalarının alt tabakaya çarpmasına sebep olabilir. Düz olmayan alt tabaka nokta yerleştirme doğruluğunu veya genel besleme doğruluğunu etkileyebilir.
- En iyi sonuçları elde etmek için plakaların paralel karşıt kenarları ve 90° köşeleri bulunmalıdır. Dikdörtgen şekilli olmayan plakalar yüklerken ek dikkat gerektirir.
- Alt tabakanın her iki tarafı temiz ve kuru olmalıdır.
- Bazı alt tabakalarda, bir yüzey kaplaması bulunabilir. Bazı kaplamalar mürekkebin birikmesine ve eşit olmayan şekilde sertleşmesine sebep olup düşük yazdırma kalitesine yol açabilir. Önemli miktarda satın almadan önce kaplamalı alt tabakaların uyumlu olup olmadığını kontrol edin.
- Özellikle metal kompozit ve oluklu al tabakalarda eğri ya da zarar görmüş kenarları olan alt tabakalardan kaçınin. Bir kafa çarpmasının yol açabileceği hasar riskine ek olarak, alt tabaka besleme hatalarına veya eğilmeye yol açabilecek şekilde çekme veya vakum kaybı yaratabilir.
- Bazı alt tabakalarda aynı levha içinde kalınlık farklılıkları görülebilir. Bu farklılıklar baskı kalitesi sorunları yaratabilir veya kafa çarpmalarına yol açabilir. Akriik döküm plakalar veya doğal ahşaplar gibi kalınlık farklılıkları olabilecek alt tabakalar yerleştirilirken plaka kalınlığını farklı noktalarda ölçün ve ölçülen en yüksek değeri elle girin.

## Statik elektrik

Sert sentetik alt tabakalar ile çalışırken, statik elektrik genellikle sorun olur. Bu alt tabakalar çoğunlukla iletken değildir, bu yüzden statik yükler kendi başlarına dağılamaz. Statik elektrik çarpmalarının yol açacağı hafif kişisel rahatsızlıkların yanı sıra, statik elektrik yabancı parçacıkları alt tabakanın üzerine çekerek mürekkebin yüzeye tutunmasını engeller. Statik elektrik aynı zamanda mürekkep damlacıklarını yüzeyin baskı yapılmayacak bölgelerine de çekebilir. Yazıcıda ve alt tabaka depolama ortamında nem seviyesinin düşük olması sorunu ağırlaştırabilir.

Statik elektriği en aza indirmek için bir dizi aktif ve pasif yöntem kullanılabilir.

- Hem yazıcıda hem de alt tabaka depolama alanlarında %40–60 arası bağıl nem seviyesini koruyun.
- Alt tabaka istiflerinin üstüne bakır ağ gibi iletken bir malzeme örtün ve bir topraklama noktasına bağlayın. Bu, her bir tabaka istiften alınırken statik elektriğin boşaltılmasına yardımcı olur.
- Baskıdan önce alt tabakanın yüzeyini genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) ile aşağı doğru silin. Bu, statik elektrikle alt tabakaya yapışmış olan tüm yabancı parçacıkları uzaklaştıracaktır.
- Aşırı statik elektrik sorunları için bir antistatik spreyi dikkatlice kullanmanız gerekebilir. Hafifçe püskürtün ve alt tabakanın üzerinde birikmesine izin vermeyin. Spreyin bazı alt tabakaların mürekkep tutunma özelliklerini olumsuz etkileyebileceğini unutmayın, bu yüzden istenen sonucu elde etmek için gereken en düşük miktarı kullanın. Tutunma yaklaşık %10 azalır, bu durum genellikle sprey olmadan halihazırda zayıf tutuculuk sergileyen alt tabakalarda görülür.

## Yazıcı yapılandırmaları

Varsayılan olarak, yazıcı sert bir alt tabaka plakası üzerine yazdırır; yerleştirme yönergeleri Internal Print Server tarafından görüntülenir. Daha fazla bilgi için bkz. [Sert alt tabakayı yükleme , sayfa 47](#).

Rulo yazdırma kitini kurduysanız, aşağıdaki alternatif yapılandırmalar kullanılabilir:

- Bir merdane üzerindeki esnek bir alt tabaka rulosuna yazdırma, çıktı serbest şekilde yere düşer. Bkz. [Merdaneye bir rulo yerleştirme , sayfa 54](#) ve [Yazıcıya rulo yükleme , sayfa 56](#).
- Bir merdane üzerindeki esnek bir alt tabaka rulosuna yazdırma, çıktı bir sarma makarasında toplanır. Bkz. [Merdaneye bir rulo yerleştirme , sayfa 54](#) ve [Yazıcıya rulo yükleme , sayfa 56](#).
- Bir merdane olmadan esnek bir alt tabaka rulosuna yazdırma, bir tabla üstü rulo tutucu üzerinde durur.

**NOT:** Merdane veya sarma makarası kullanımı için isteğe bağlı aksesuarlar gereklidir.

## Alt tabaka yapılandırması

Çeşitli parametreler **Alt tabaka** penceresinde değiştirilebilir.

Substrate

Substrate type: Generic Paper

Feed method: Sheet

Edge holders: Remember to remove EH physically if they still installed

Measurements

Auto measure

Sheets per row: 2

Sheet 1

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
0	500	800	0

Sheet 2

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
600	500	800	0

Done Cancel Load

## Alt tabaka parametreleri

Alt tabaka yerleştirilirken, aşağıdaki parametreler seçilebilir:

- Alt Tabaka tipi
- Otomatik ölçü

Bu ölçümler yalnızca otomatik ölçüm etkinleştirilmemişse kullanılır.

- Konum
- Genişlik
- Kayma
- Kalınlık

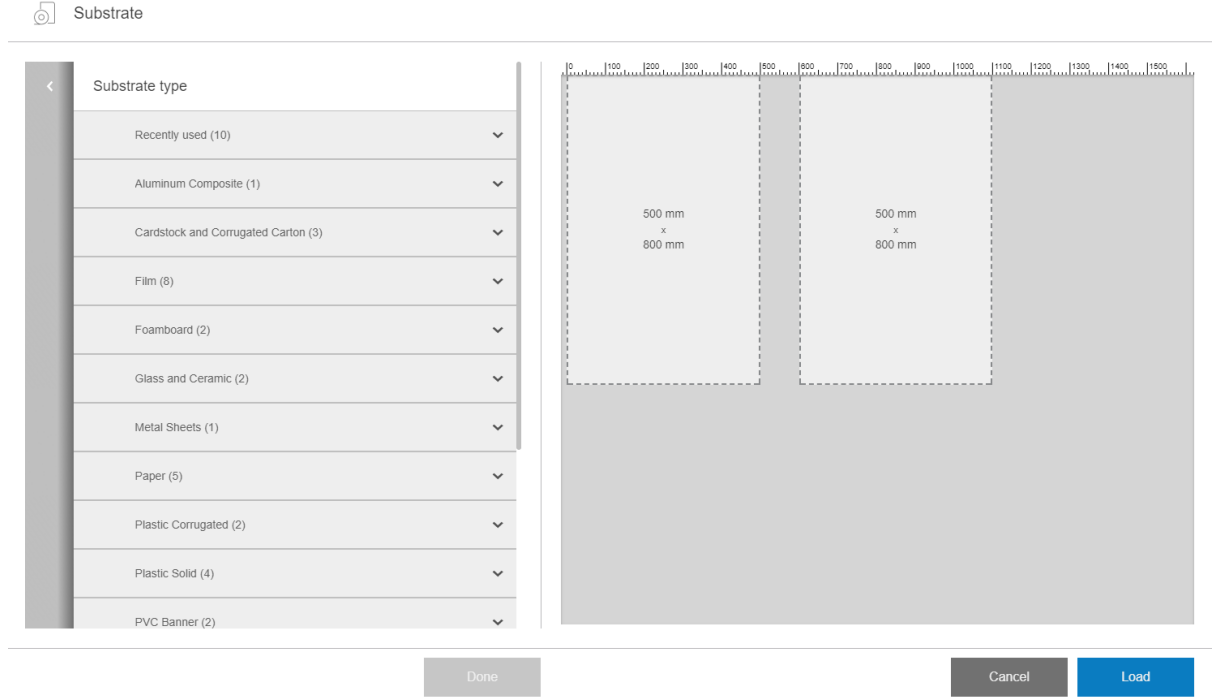
**ÖNEMLİ:** Sert bir alt tabakanın uzunluğunu hiçbir zaman otomatik olarak ölçülmez: her zaman elle girmeniz gerekir.

- Sıradaki plaka sayısı, yalnızca çok plakalı bastırma için (bkz. [Birden çok plaka yükleme, sayfa 49](#))

## Alt tabaka tipi iletişim kutusu

**Alt tabaka türü** iletişim kutusunda, bir alt tabaka türü seçin.

Bir sert alt tabakalar listesinden seçebilirsiniz. Rulo yazdırma kitini kurduysanız, esnek alt tabakalar da seçebilirsiniz.



Bir alt tabakayı seçmek için adına dokununuz.

## Otomatik ölçüm

Otomatik ölçümler etkinleştirilmişse yazıcı alt tabakayı yüklediği zaman otomatik olarak ölçer. Aşağıdaki özellikler ölçülür:

- Genişlik
- Kalınlık
- Kayma

## Mil durumu

Baskı önizlemede alt tabaka durumu görüntülenir.

- **Yüklendi:** Seçilen alt tabaka yapılandırması yazıcıya fiziksel olarak yüklenen alt tabaka ile aynıdır.

Substrate

Substrate type: Generic Paper

Feed method: Sheet

Edge holders: Remember to remove EH physically if they still installed

Measurements: Auto measure

Sheets per row: 2

Sheet	Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
Sheet 1	0	500	800	0
Sheet 2	600	500	800	0

Done Cancel Load

Art arda birden fazla plaka yazdırmak için çoklu mizanpaj yazdırmayı kullanabilirsiniz. Bkz. [Çok sayfalı mizanpaj, sayfa 53.](#)

## Alt tabaka boyutları

Alt tabaka boyutları alt tabaka iletişim kutusu içinden değiştirilebilir.

**ÖNEMLİ:** Sert bir alt tabaka yüklerken, uzunluğunu her zaman el ile girmeniz gerekir.

Substrate

Substrate type: Generic Paper

Feed method: Sheet

Edge holders: Remember to remove EH physically if they still installed

Measurements: Auto measure

Sheets per row: 2

Sheet	Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
Sheet 1	0	500	800	0
Sheet 2	600	500	800	0

Done Cancel Load

## İş özellikleri

Internal Print Server'in ana penceresinde, İş Özellikleri penceresini açmak için yazdırma sırasına iki kez dokununuz.

Job properties

Job name snake ✎

Copies - 1 +

Substrate type Generic Paper ▶

Color mode No printing methods available

Printing method No printing methods available

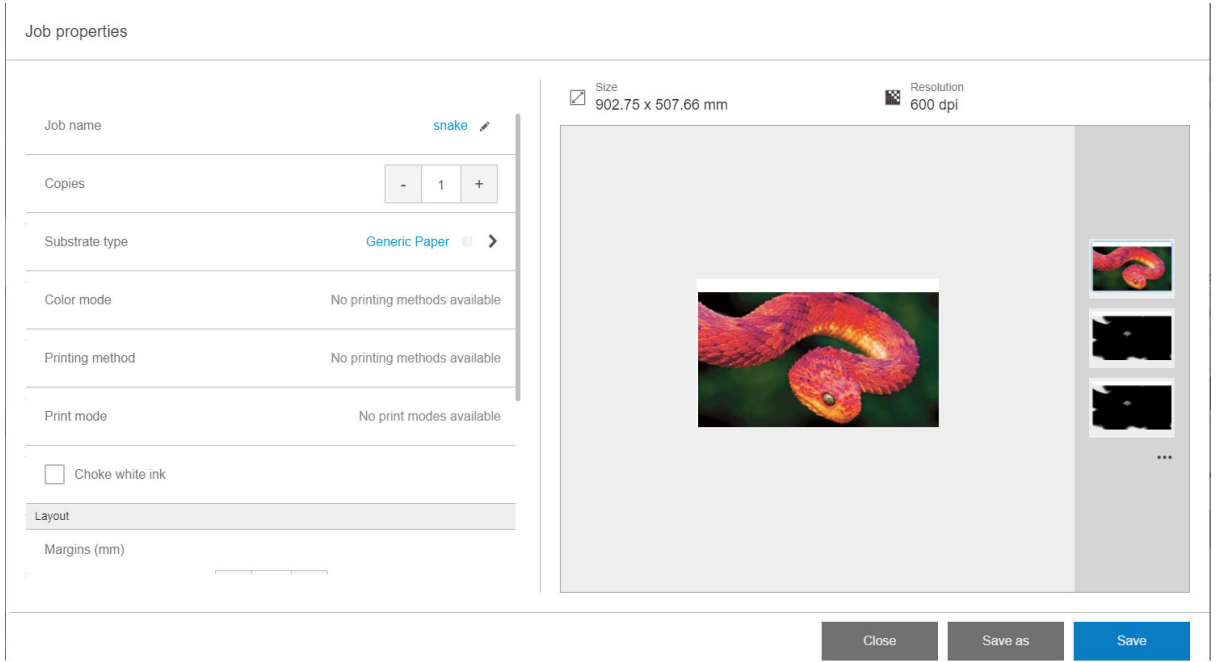
Print mode No print modes available

Choke white ink

Layout

Margins (mm)

Size 902.75 x 507.66 mm Resolution 600 dpi



Var olan bir işin bir kopyasını farklı bir adla oluşturmak için **Farklı Kaydet** düğmesini kullanın.

Bu iletişim kutusunda aşağıdaki temel seçenekler bulunur:

- Kopyalar
- Beyaz modu: Yalnızca **Renk + beyaz** seçildiğinde görülür
- Baskı modu
- Bastırma
- Kenar boşlukları: Sol, sağ, üst, alt
- Hizalama: Sol, orta, sağ

Kenar boşlukları, hizalama ve kopya sayısı, önizleme alanının sağ tarafından da seçilebilir.

Mil ve yazdırma modu, değiştir düğmesi kullanılarak bu iletişim kutusundan değiştirilebilir de, yazdırma kalitesini olumsuz etkileyebileceği için HP tarafından önerilmez. Alt tabaka ve yazdırma modunu RIP'ten değiştirmek daha iyidir.

 **NOT:** RIP'teki seçimlerinize uyumlu olmayan düzen değişikliklerini seçerseniz bir Internal Print Server bir uyarı verir.

## Alt Tabakayı yazıcıya yerleştirme

Yerleştirme prosedürü yüklediğiniz alt tabakanın sert ya da esnek olmasına göre değişir.

Ayrıca bkz. [Alt tabaka kenar tutucular , sayfa 58.](#)

## Sert alt tabakayı yükleme



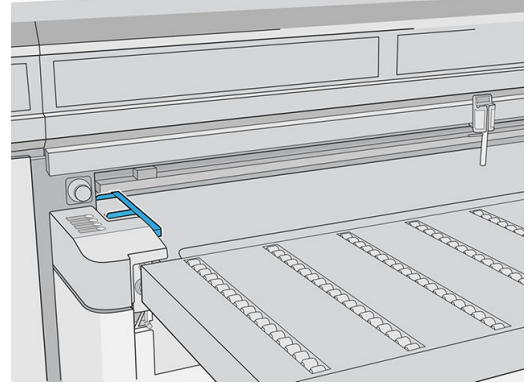
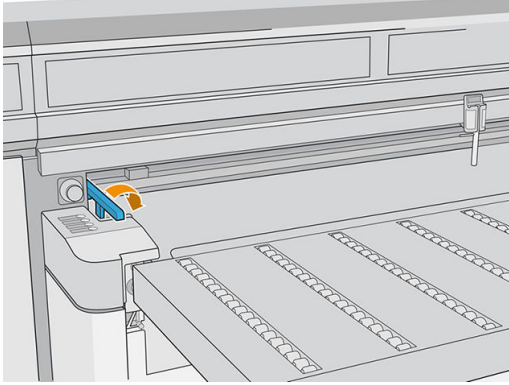
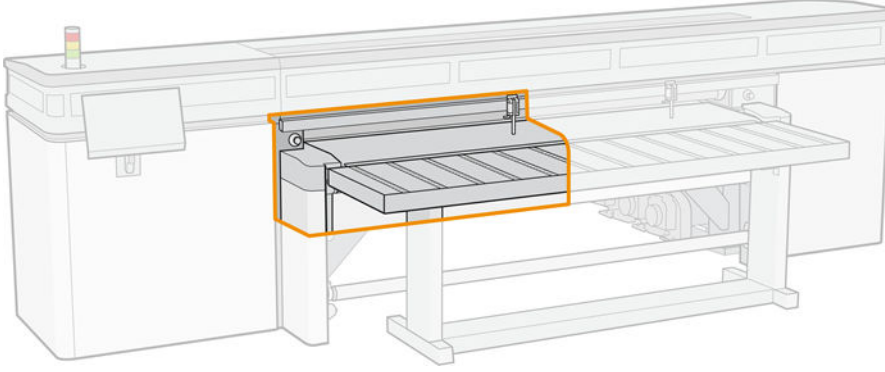
**⚠ DİKKAT:** Alt tabakanın bir şekilde eğildiğini görüyorsanız, bu alt tabakayı kullanmayın. Eğilmiş olan alt tabakalar yazıcıda sıkışabilir ve kafa çarpmalarına neden olabilir.

**DİKKAT:** Bazı koşullarda alt tabaka ısıya duyarlı olabilir. Yazdırmaya başlamadan önce bkz. [Isı duyarlı alt tabakalar ile Hassas Modu kullanın, sayfa 301](#).

**📝 ÖNEMLİ:** En büyük yüklenebilir kalınlık 50,8 mm'dir.

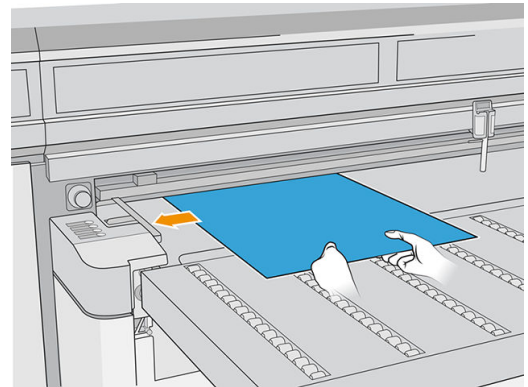
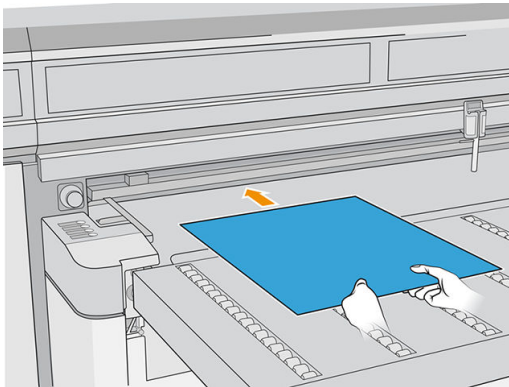
## Tek sayfa yükleme

1. Sol hizalama çubuğunu aşağı çekin.

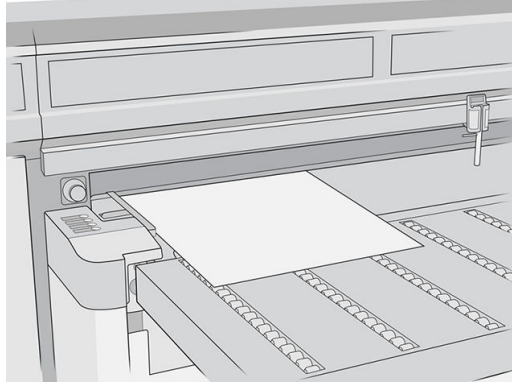


2. Alt tabakayı alt tabaka ilerletme kayışının üzerine yerleştirin ve önce ön hizalama çubuğuna, sonra sol hizalama çubuğuna göre hizalayın.

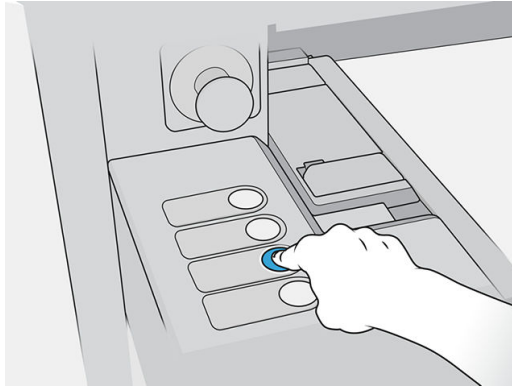
**📝 NOT:** En iyi sonuçları elde etmek için hizalama bu sırayla yapılmalıdır.







3. Sol hizalama çubuğunu çıkarın.
4. Dokunmatik ekranda **Alt tabaka hazır** ögesine dokunun veya yazıcıda aynı işlevi gerçekleştiren hızlı erişim düğmesine basın.



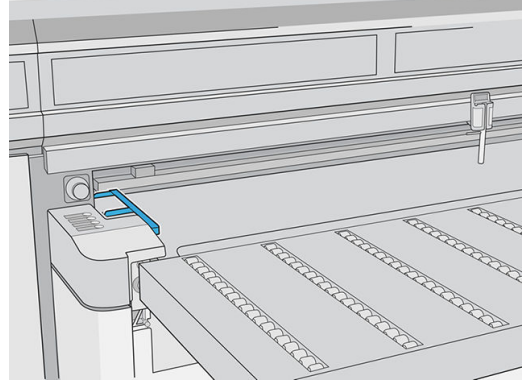
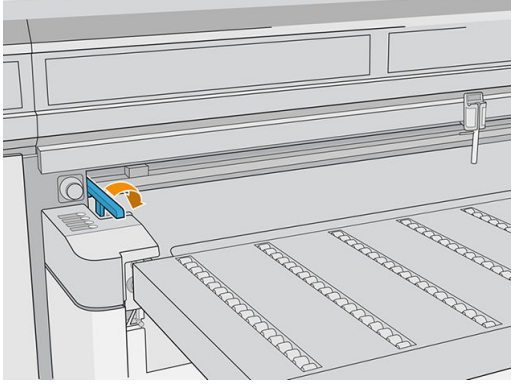
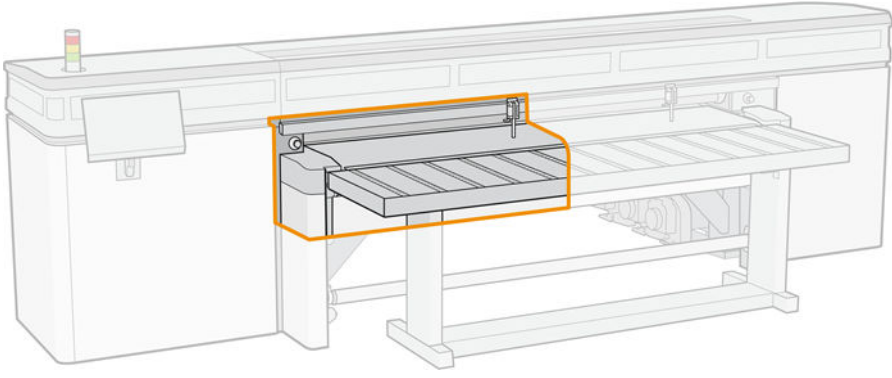
### Birden çok plaka yükleme

Çok sayfalı Mizanpaj, iş tamamlanana kadar birden çok sayfa satırı kullanarak aynı veya farklı boyuttaki kayışta bulunan çoklu sayfalarda tekli veya çoklu işlerin birden fazla kopyasını yazdırmanızı sağlar. Plakaları yazıcının genişliği boyunca hızlı şekilde konumlandırmak için yerleşik alt tabaka hizalama pimlerini kullanın. Her bir sayfanın sol tarafını, sayfa boyutlarındaki değişikliklere izin vermek için sonraki pimin sağ tarafında küçük bir boşluk kalacak şekilde pimlerin biri ile hazırlayın. Diğer bir yöntem olarak, pimleri sayfalar ve her bir pim arasında sıfır boşluk ile konumlandırırsanız, her bir baskıdan önce pimleri sayfaların kalınlığının üzerine çıkardığınızdan emin olun; aksi halde sayfalar eğrilebilir.


**NOT:** Bu tür yazdırma, her dört kenarında geniş kenar boşlukları olan bir görüntüyle en kullanışlıdır, ancak görüntünün boyutlarının, alt tabaka plakalarının boyutlarına dikkatle eşleştirilmesiyle kenardan kenara yazdırma da yapılabilir. Kenar boşlukları RIP tarafından tanımlanabilir veya yazıcı üzerinde belirlenebilir ve ayarlanabilir.

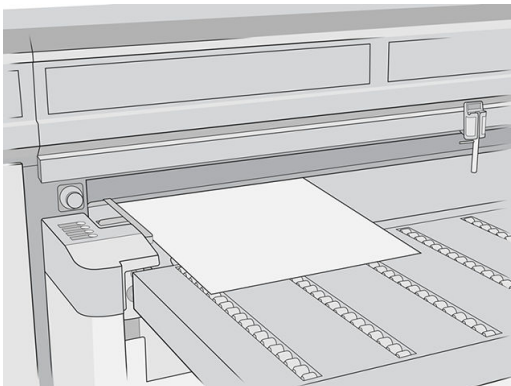
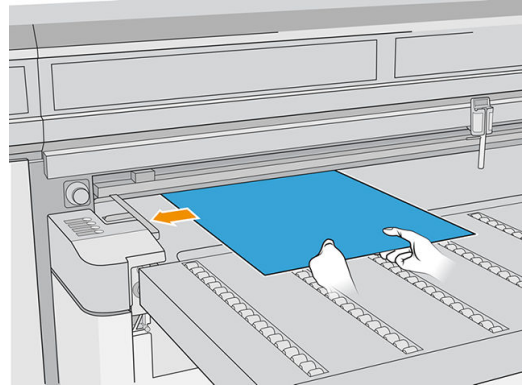
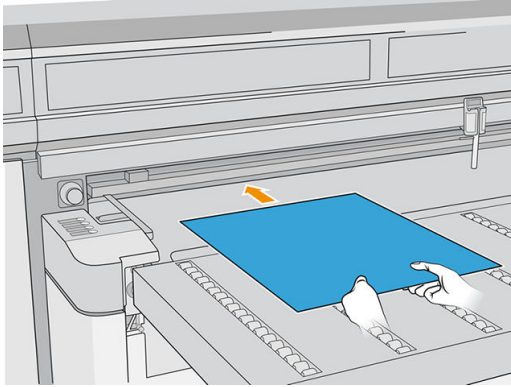
Alt tabakayı yerleştirirken, istediğiniz sayıda plakayı yazıcının genişliği boyunca yükleyecek şekilde yerleştirin. Sayfalarda birbirlerinden ayrı olarak 7,6 cm'den daha fazla olmamalıdır. Birden fazla satır yazdıracaksınız, hizalama pimlerini kullanın.

1. Sol hizalama çubuğunu aşağı çekin.

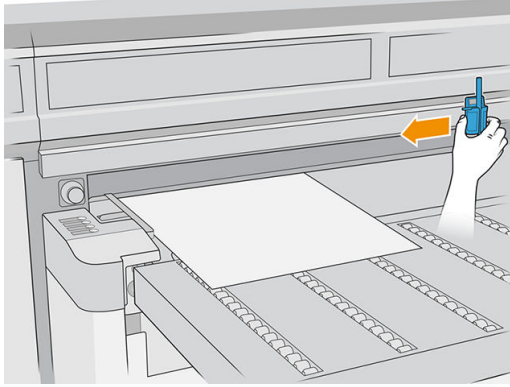
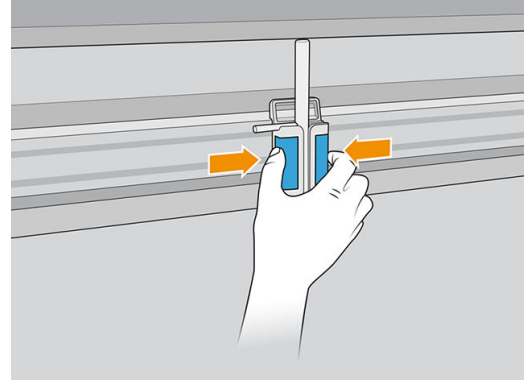
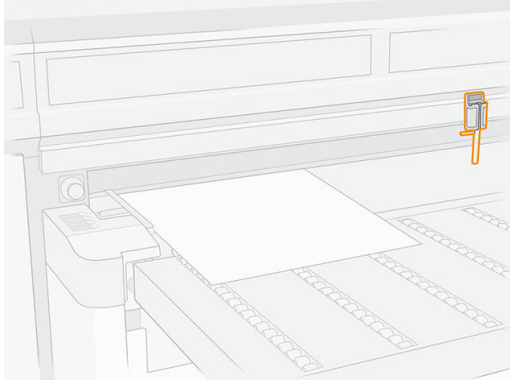


2. Alt tabakayı alt tabaka ilerletme kayışının üzerine yerleştirin ve önce ön hizalama çubuğuna, sonra sol hizalama çubuğuna göre hizalayın.

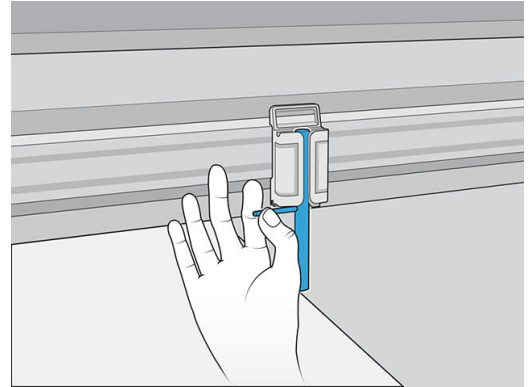
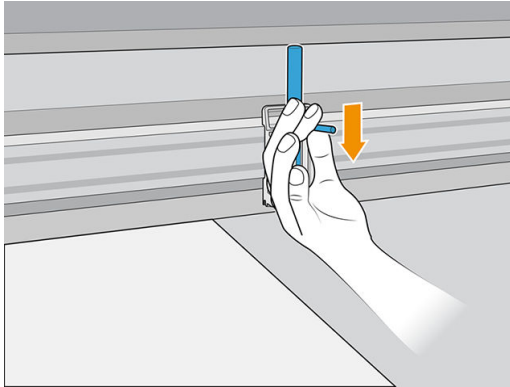
 **NOT:** En iyi sonuçları elde etmek için hizalama bu sırayla yapılmalıdır.



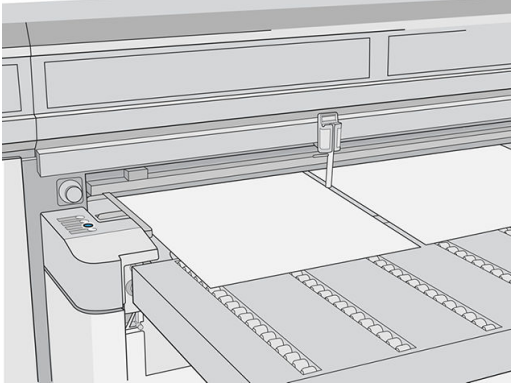
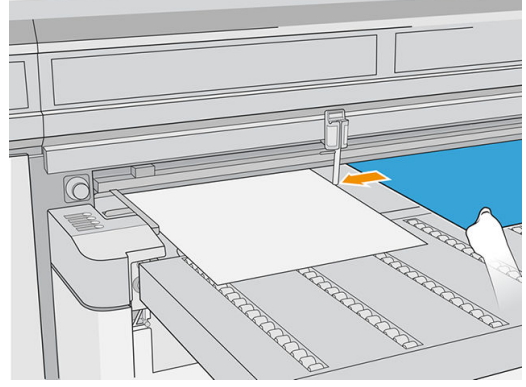
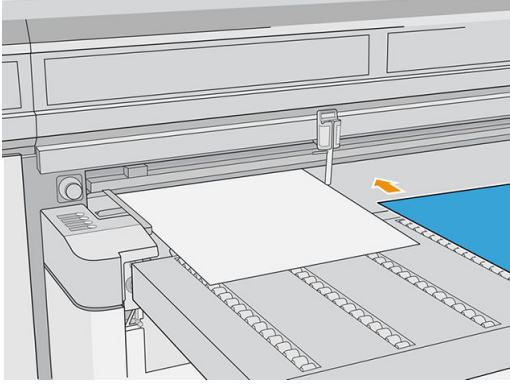
3. En yakın pimi bulun, tutamacını sıkın ve pimi sonraki plakanın sol kenarının yerleştirileceği konumuna kaydırın.



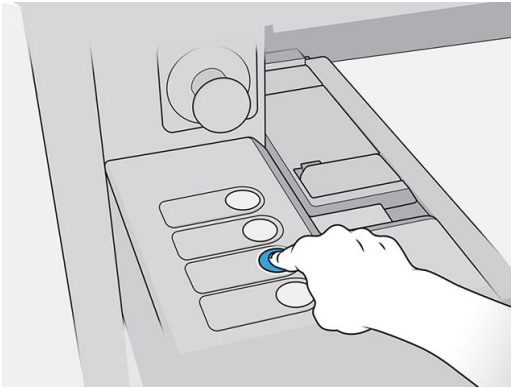
4. Pim tutamacını döndürün, aşağı doğru çekin ve kilitleyin.



5. Bir sonraki plakayı, alt tabaka ilerletme kayışına yerleştirin ve ön hizalama çubuğu ve pimi ile hizalayın.



6. Yüklemek istediğiniz sayıda plaka için yukarıdaki adımları tekrarlayın.
7. **Alt tabaka hazır** ögesine dokunun veya aynı işlevi gerçekleştiren hızlı erişim düğmesine basın.



## Çok sayfalı mizanpaj



Çok sayfalı Mizanpaj, iş tamamlanana kadar birden çok sayfa satırı kullanarak aynı veya farklı boyuttaki kayışta bulunan çoklu sayfalarda tekli veya çoklu işlerin birden fazla kopyasını yazdırmanızı sağlar. Plakaları yazıcının genişliği boyunca hızlı şekilde konumlandırmak için yerleşik alt tabaka hizalama pimlerini kullanın. Her bir sayfanın sol tarafını, sayfa boyutlarındaki değişikliklere izin vermek için sonraki pimin sağ tarafında küçük bir boşluk kalacak şekilde pimlerin biri ile hazırlayın. Diğer bir yöntem olarak, pimleri sayfalar ve her bir pim arasında sıfır boşluk ile konumlandırırsanız, her bir baskıdan önce pimleri sayfaların kalınlığının üzerine çıkardığınızdan emin olun; aksi halde sayfalar eğrilebilir.



**NOT:** Yazıcının alt tabaka algılayıcısı tarafından algılanamayan (siyah, koyu renkli, ışığı yansıtan veya saydam) çok sayfalı mizanpaj işi yazdırılırken, her sıradaki plakalar eşit aralıklı bir şekilde yerleştirilmelidir.

Bu tür yazdırma, her dört kenarında geniş kenar boşlukları olan bir görüntüyle en kullanışlıdır, ancak görüntünün boyutlarının, plakaların boyutlarına dikkatle eşleştirilmesiyle kenardan kenara yazdırma da yapılabilir. Kenar boşlukları RIP tarafından tanımlanabilir veya yazıcı üzerinde belirlenebilir ve ayarlanabilir.

Etkinleştirmek için, alt tabakayı yüklerken **Çoklu Mizanpaj Plaka Besleme** seçeneklerinden birini seçin ve konumdaki yazıcının genişliğinde yazdırmak istediğiniz sayfa sayısını yükleyin. Sayfalarda birbirlerinden ayrı olarak 7,6 cm'den daha fazla olmamalıdır. Birden fazla satır yazdıracaksınız, hizalama pimlerini kullanın.

	Tek resim	Çoklu resim	Kalan kopya	2 taraflı	Kümeleniyor
Tek sayfa	Evet (N kopya)	Evet	Evet	Evet	Evet
Çoklu sayfa (aynı boyutlar)	Evet (N kopya)	Evet	Evet	Evet	Hayır
Çoklu sayfa (farklı boyutlar)	Evet	Evet	Hayır	Hayır	Hayır

## Birden fazla sayfa yazdırma (aynı boyutlar)

Yüklediğiniz sayfanın sayısına eşit veya ondan daha büyük miktar belirlenerek, **tek bir resmin** birden fazla kopyası yapılabilir. Yazıcı, belirttiğiniz sayıda kopya yazdırılınca kadar daha fazla sayfa yüklemenizi ister. Bu yapılandırma, toplam kopya sayısı sıra başına sayfa sayısına eşit olarak bölünmese de dilediğiniz sayıda kopya yazdırabilirsiniz. Yalnızca son sırada farklı sayıda sayfa olacaktır.

**Birden Fazla Resim** özelliği, **Kayıtlı İşler** ekranının sağ alt köşesindeki **2 taraflı / Birden fazla resimli mizanpaj yazdır** düğmesi seçilerek ve sonraki ekranda da **Birden fazla resimli mizanpaj** seçilerek etkinleştirilir. Kayıştaki işlerin her biri farklı iş olabilir, ancak tüm işlerin aynı renk kümesine ve çözünürlüğüne sahip olması gerekir. Birinci iş seçildiğinde, yazıcı bir renk kümesi ve kırmızı sınırlı çözünürlük uyumsuzluğuna sahip işleri görüntüler. Farklı bir yazdırma modu istenirse veya farklı işler farklı yazdırma modlarına sahipse, ancak aynı çözünürlüğü paylaşıyorlarsa, özet ekranında **Yazdırma modu** seçilerek tekli bir yazdırma modu değiştirilebilir. Yazdırılacak resim gruplarının veya 'satırlarının' sayısını girin ve **Proceed** (Devam) düğmesine dokununuz.

## Birden fazla sayfa yazdırma (farklı boyutlar)

Aynı boyutlar ile çok sayfalı yazdırma için, yüklediğiniz sayfa sayısına eşit veya daha fazla miktar belirlenerek, **tekli resmin** birden fazla kopyası yapılabilir. Sayfalar farklı boyutlarda veya tek bir boyutta resim olabileceği için, iş hizalama ve kayıt üstünde basma konusunda dikkatli olun.

Tekrardan, aynı boyutlar ile birden çok sayfa yazdırmada olduğu gibi, **Kayıtlı İşler** ekranında **Birden Fazla Resim** özelliği seçilir. Sayfalar farklı boyutlarda veya çeşitli boyutlarda resim olabileceği için, işleri seçerken iş boyutu ve hizalama boyutunda dikkatli olun.

## Esnek alt tabakayı yükleme



[http://www.hp.com/go/latexRseries/load\\_and\\_print\\_flexible](http://www.hp.com/go/latexRseries/load_and_print_flexible)


Esnek alt tabakalara yazdırmak için rulo yazdırma kiti aksesuarı gerekir; bkz. [Rulo yazdırma kiti , sayfa 282](#).

## Giriş/çıkış merdanelerini kullanarak

1. Merdaneye bir rulo yerleştirin: bkz. [Merdaneye bir rulo yerleştirme , sayfa 54](#).
2. Ruloyu ve merdaneyi yazıcıya yerleştirin: bkz. [Yazıcıya rulo yükleme , sayfa 56](#).

 **NOT:** Rulo yazdırma kiti ile birlikte tabla üstü rulo tutucu verilir. bkz. [Rulo yazdırma kiti , sayfa 282](#).


## Merdaneye bir rulo yerleştirme

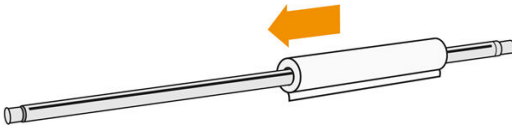
 **NOT:** Bir merdane ile yazdırmak için isteğe bağlı bir aksesuar gereklidir; bkz. [Rulo yazdırma kiti , sayfa 282](#).

 **NOT:** Mil kaldıracı ve çekirdek adaptörleri için önerilen üçüncü taraf çözümleri hakkında bilgi için HP ile iletişime geçin.

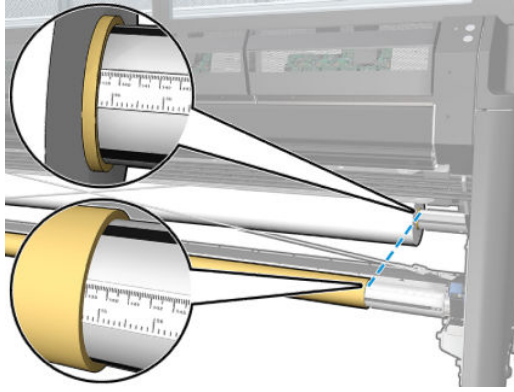
Makara milinin bir ucunda pnömatik bir bağlayıcı, diğer ucunda ise bir dişli bulunur.

1. Dişlinin doğru tarafta olup olmadığını kontrol edin.
2. Sargı yönünü göz önünde bulundurarak mili ruloya yerleştirin.

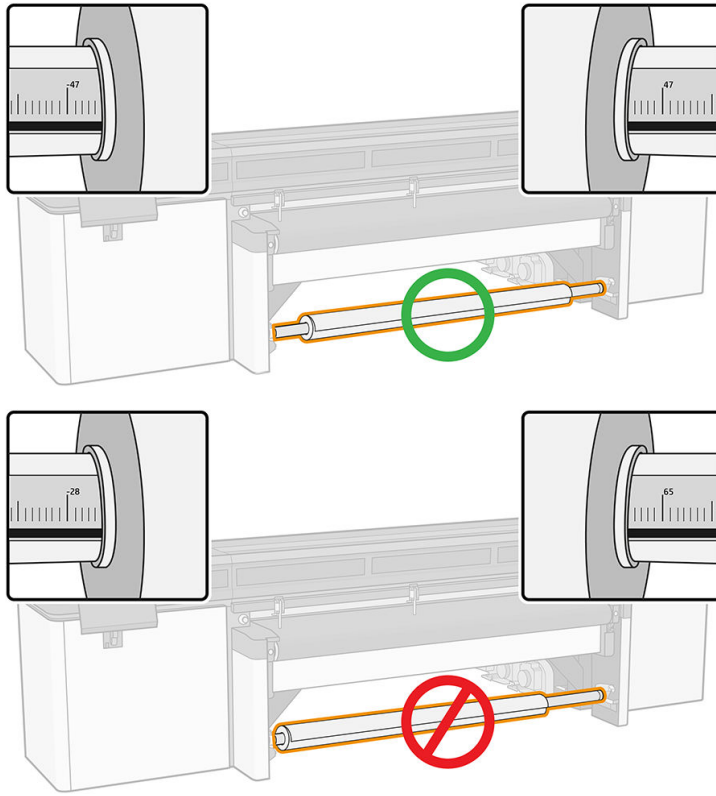
 **İPUCU:** Sertliği sağlamak ve böylece eğilmeyi ve kırışmaları önlemek için makara mili epeyce ağırdır; dolayısıyla bu işi iki kişinin yapması önerilir.



3. Milin merkezinin her iki tarafında işaretli ölçük üzerinde rulonun ucunun konumunu not edin. Giriş ve çıkış ruloları ilgili silindirler üzerine aynı şekilde yerleştirilmelidir.



💡 **İPUCU:** Rulolar, eğrilme, buruşma ve iç içe geçme riskini azaltmak için ortalanmalıdır.



4. Hava tabancasını milin üzerindeki pnömötik bağlayıcıya bağlayın ve rulonun içinde hareket edememesi için miline hava basın.

💡 **İPUCU:** Şişirmeden önce valf üzerindeki kirleri çıkarmak için basınçlı hava tabancasını kullanın.

⚠️ **UYARI!** Yazıcı ile birlikte verilen hava tabancası yalnızca merdaneyi şişirme amaçlıdır. Temizlik amacıyla kullanmanız önerildiğinde, ek güvenlik hükümleri geçerli olabileceğinden yerel yasalara uyduğundan emin olun.

💡 **İPUCU:** Alt tabaka, giriş rulosu üzerinde iç içe geçerse, alt tabaka sıkışması ve baskı kafasının zarar görme riski ortaya çıkar. Alt tabakayı yazıcıya yerleştirmeden önce, giriş rulusunda iç içe geçmeyi en aza indirmek için, alt tabakanın kenarlarını düzleştirmeye çalışın.

**İPUCU:** Alt tabakanın giriş masurasına takıldığından emin olun.

Rulo artık yazıcıya takılmaya hazırdır.

💡 **İPUCU:** Düzenli olarak farklı alt tabaka türleri kullanıyorsanız, farklı alt tabaka türlerindeki ruloları farklı silindirlere önceden takarak ruloları daha hızlı değiştirebilirsiniz. İhtiyacınız olan ek milleri satın alabilirsiniz.

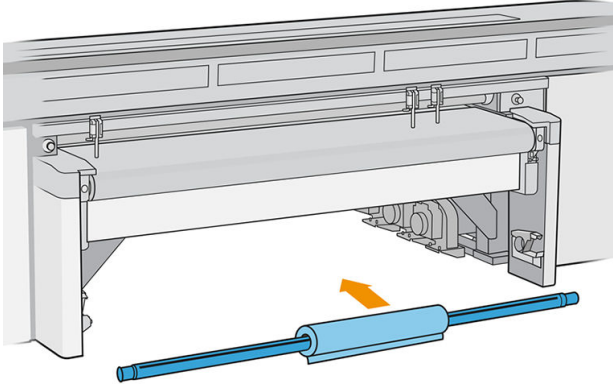
## Yazıcıya rulo yükleme

Mili yerleştirirken dikkat edilmesi gereken nokta, alt tabaka genişliği ve uzunluğu boyunca sabit bir gerginlik elde edip eğrilme, kırışma ve iç içe geçme riskini en aza indirmektir.

Alt tabaka rulosu giriş merdanesine monte edilir ve serbestçe yere düşmeye bırakılabilir veya sarma makarasında toplanabilir.

Her bir silindirin kendi motoru vardır. Motorlar alt tabaka üzerindeki gerilimi sağlar. Alt tabakayı düz tutmak için, kayışa biraz vakum uygulanır. Alt tabaka, sürücü rulo motoru tarafından ileri doğru hareket ettirilir ve kayıştaki vakum alt tabakanın kaymasını önler.

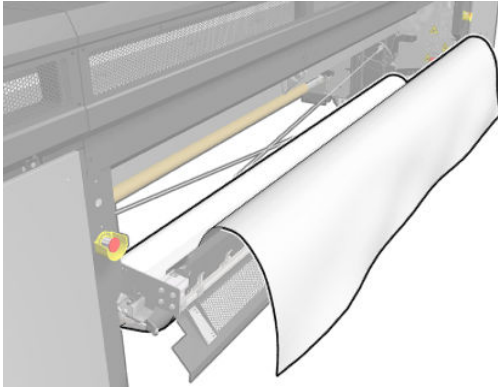
1. Yeni ruloyu, merdanenin dişli takılı ucu solda olacak şekilde, makara mili üzerinde yazıcının giriş tarafına getirin.



2. Milin uçlarını, yazıcının arkasında sağlanan platformlara yerleştirin. çarpmaları emmesi için plastik yastıklar sağlanmıştır.
3. Internal Print Server'a gidip **Yerleştir** ögesine dokunun ve doğru yapılandırmayı seçin.
4. Internal Print Server'da, alt tabaka türleri listesinden, merdaneye yerleştirdiğiniz türü seçin.
5. Yazıcının kullanmasını istediğiniz otomatik ölçüm seçeneklerini kontrol edin.

## Alt tabaka yükleniyor

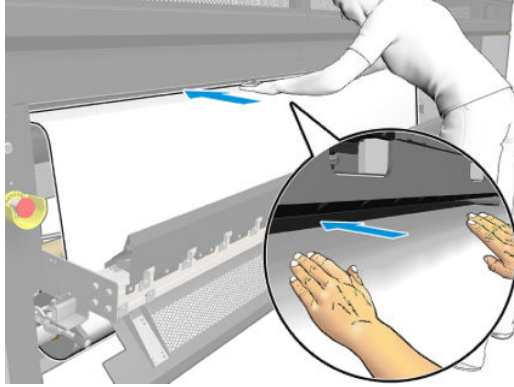
1. Bir miktar alt tabakayı açın.





2. Alt tabakanın ön ucu ön hizalama çubuğunun altına gelecek şekilde alt tabaka ilerletme kayışının üzerine yerleştirin.

**ÖNEMLİ:** Yazıcı bir işi yazdırmak için bekliyorsa, alt tabakayı hizalama çubuğunun altına yerleştirdiğinizde yazdırmaya başlar.



**İPUCU:** Alt tabakayı ilerletmek için soldaki düğmeleri kullanın veya alt tabakayı doğru konuma gelene kadar alt tabaka ilerletme kayışının üzerinde tutun.

3. Internal Print Server'a gidin ve **Yerleştir** düğmesine dokunun. Yazıcı, çapını kontrol etmek için giriş rulosunu döndürür ve ayrıca, rulonun genişliğini, sarma yönünü, alt tabaka ilerleme kalibrasyonunu ve seçilmişse otomatik eğrilme düzeltme sürecini kontrol eder (bu yaklaşık bir dakika sürer).

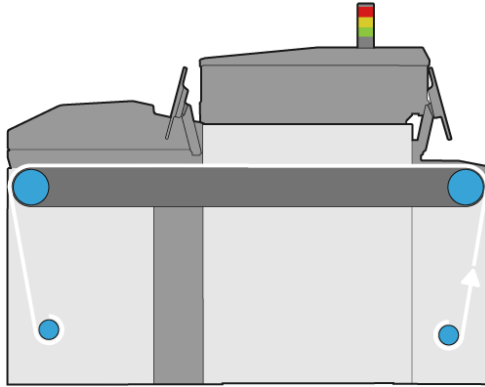
**NOT:** Bazı alt tabakalar (saydam veya koyu alt tabakalar gibi) yazıcı tarafından bu şekilde ölçülemez. Böyle durumlarda, Sol Kenar Genişlik alanlarını Dahili Baskı Sunucusuna sizin girmeniz istenecektir. Bu değerleri kontrol etmek için mildeki cetveli kullanın.

4. Yazıcı hazır olduğunda, Internal Print Server'da görüntülenen bilgileri kabul ediyorsanız, **Tamam** ögesine dokunun.

Yazıcı artık yazdırmaya hazırdır.

#### Çıktı seçenekleri

- Alt tabakanın serbestçe yere düşmesine izin ver.
- Alt tabakayı toplayıcıda topla.



## Yüklenmiş alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleyin

Yüklenen alt tabakayla ilgili bilgiler, Internal Print Server tarafından görüntülenir. Ana pencerede, **Alt tabaka** uygulamasına dokunun.

# Alt tabaka kenar tutucular

## Kullanım ile ilgili hususlar

Alt tabaka kenar tutucularının kullanım amacı, yazdırma sırasında alt tabaka kenarlarının yukarı kalkmasını ve sıkışma yaşanmasını önlemektir. Yazdırırken bu tür bir sorun yaşarsanız, bunu önlemek için kenar tutucuları kullanabilirsiniz.

Alt tabaka kenar tutucuları yazıcıya takıldıktan sonra, yüklü alt tabakanın maksimum genişliği (sert veya esnek) aşağıdaki gibidir:

- HP Latex R2000: 2440 mm
- HP Latex R1000: 1545 mm

**ÖNEMLİ:** Bu maksimum genişliğe sahip mili kullanmak için, sağ ve sol hizalama çubuklarını yükseltmeniz gerekir.

**ÖNEMLİ:** Baskı bölgesine beşten fazla mil kenar tutucu yerleştirilemez.

Maksimum mil kalınlığı 18 mmdir.

HP, kenar tutucuları düzenli olarak temizlemenizi kesinlikle önerir.

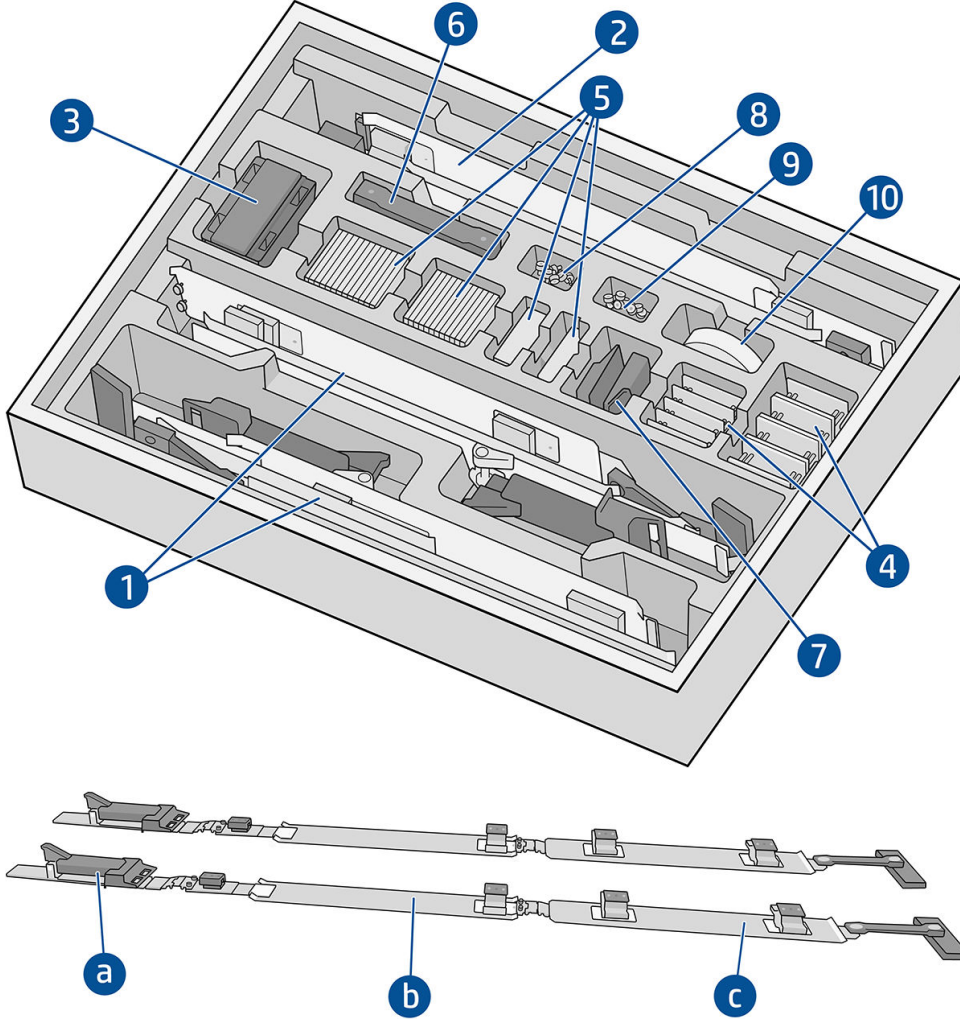
## Alt tabaka kenar tutucuları kurma

Alt tabaka kenar tutucuları, halihazırda esnek alt tabakalarla kullanılmak üzere monte edilmiş olarak verilir. Sert alt tabakalar kullanmak istiyorsanız, sert alt tabakalara uygun baskı bölgesi modüllerini takmanız gerekir.

[http://www.hp.com/go/latexRseries/use\\_edge\\_holders](http://www.hp.com/go/latexRseries/use_edge_holders) adresinde kenar tutucularının kurulumunu ve kullanılmasını görebilirsiniz.



## Kitin içeriği



1. Esnek alt tabakalar için monte edilmiş alt tabaka kenar tutucuları:
  - a. Giriş modülü
  - b. Baskı bölgesi modülü, etiketli  $\leq 0,5 \text{ mm} / \leq 0,02 \text{ inç}$
  - c. Çıktı modülü

 **ÖNEMLİ:** Esnek alt tabakalara yönelik her baskı bölgesi modülüne koruyucu filmin takılı olduğundan emin olun.

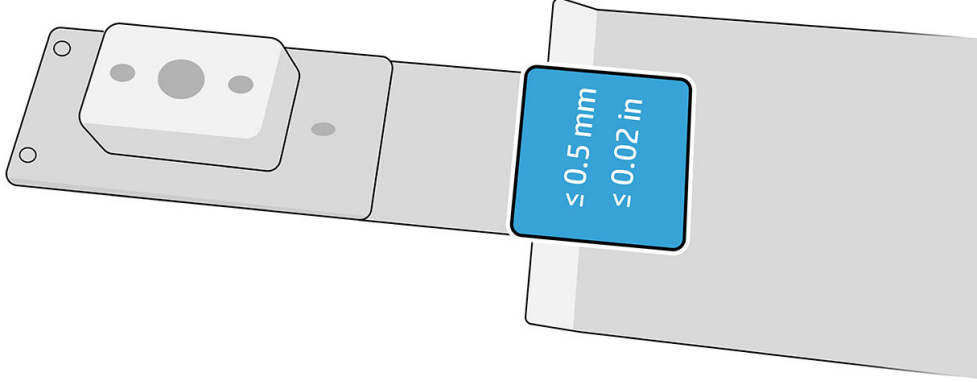
2. Baskı bölgesi modülleri, etiketli  $> 0,5 \text{ mm} / > 0,02 \text{ inç}$  (2)
3. Hizalama çubuğu uzatmaları (5)
4. Şim altlıkları
5. Şim
6. Ekstra kayışlar
7. Arka uçlar (2)
8. Vidalar ve somunlar
9. Vidalar ve somunlar
10. Ekstra düşük sürtünmeli koruyucu film

## Kurulum yönergeleri

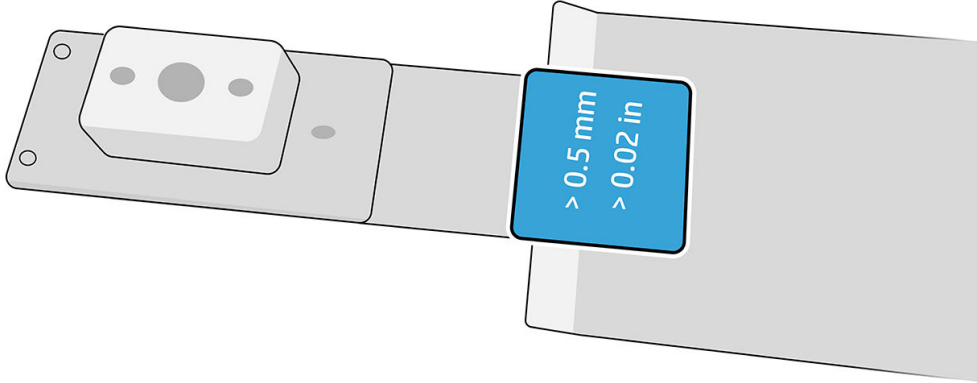
Kenar tutucular kullanılmadan önce monte edilmelidir.

Çizimlerde gösterilen parçalar alt tabaka kenar tutucu kitinde verilmiştir. Baskı bölgesi modülü, kullanılacak alt tabaka kalınlığına göre seçilmelidir. Hangisine ihtiyaç duyduğunuzu belirlemek için, her bir baskı bölgesi modülünün etiketine bakın.

İnce alt tabakalar için baskı bölgesi modülü

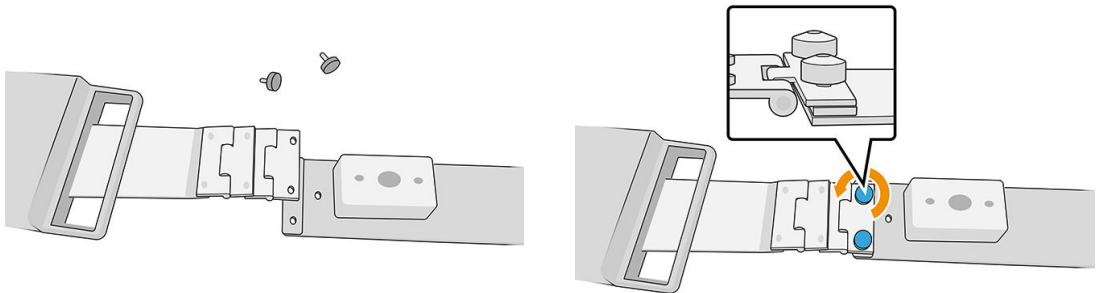


Kalın alt tabakalar için baskı bölgesi modülü

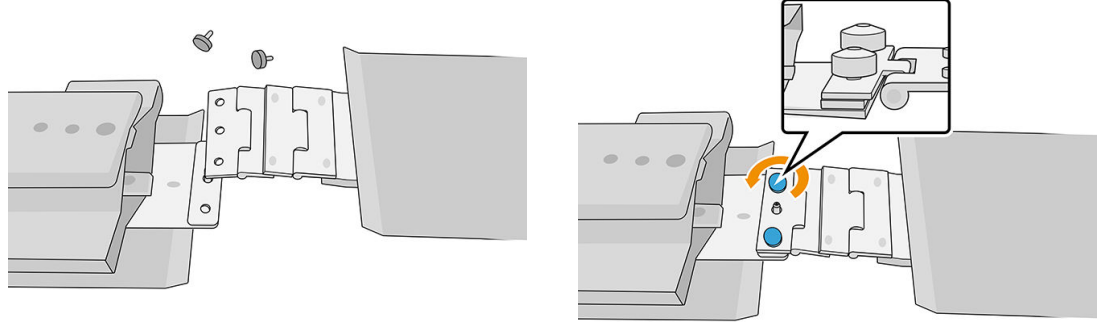


Kenar tutucuları monte etmek için, parçaların yerleştirileceği düz bir yüzey arayın.

1. Kullanmaya karar verdiğiniz baskı bölgesi modülünü alın.
2. Menteşeyi açın.
3. Bir giriş modülünü baskı bölgesi modülüyle üst üste getirin.
4. İki modülü, verilen vidalarla tutturun.



5. Bunu çıktı modülüne eklemek için, işlemi baskı bölgesi modülünün diğer ucunda tekrarlayın.



6. İkinci kenar tutucuyu monte etmek için, her iki işlemi de tekrarlayın.

Kenar tutucular monte edildikten sonra, verilen kutuda tutulabilir.

**ÖNEMLİ:** Daha kalın millerle çalışıyorsanız, kenar tutucularına takılacak, bunları tutabilmenize yardımcı şimler bulunur. Bkz. [Şimleri takma yöntemi, sayfa 61](#).

## Alt tabaka kenar tutucularını kullanma

### Şimleri takma yöntemi

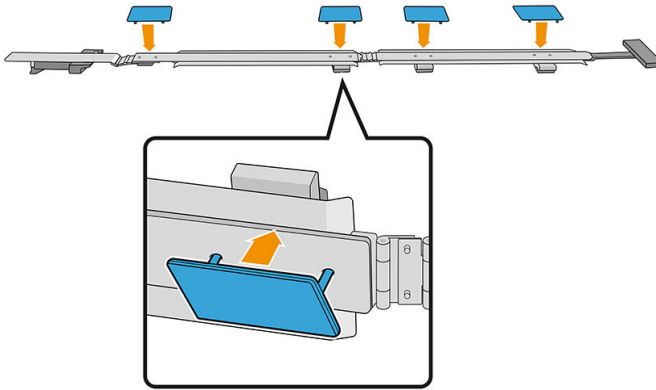
Kenar tutucularının daha kalın sert alt tabakaları taşıyabilmesi için, alt tabaka kenar tutucuları kitiyle şimler verilir.

Şimleri takmadan önce alt tabakanın kalınlığına bağlı olarak, kenar tutucularının ihtiyaç duyacağı yüksekliğe karar verin. Gereken yüksekliğe ulaşmak için üzerine şim eklenen bir altlık vardır. Hangi altlık ve şimlere ihtiyaç duyduğunuzu belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

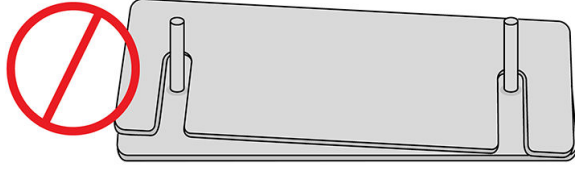
Alt tabaka kalınlığı	Şim kalınlığı				Taban
	0,5 mm (0)	1 mm	3 mm	5 mm	
0-0,5 mm					Gerekli değil
0,6-1,5 mm					Gerekli değil
1,6-2,5 mm					≤9,5 mm
2,6-3,0 mm	1				≤9,5 mm
3,1-3,5 mm		1			≤9,5 mm
3,6-4,0 mm	1	1			≤9,5 mm
4,1-4,5 mm		2			≤9,5 mm
4,6-5,0 mm	1	2			≤9,5 mm
5,1-5,5 mm			1		≤9,5 mm
5,6-6,0 mm	1		1		≤9,5 mm
6,1-6,5 mm		1	1		≤9,5 mm
6,6-7,0 mm	1	1	1		≤9,5 mm
7,1-7,5 mm				1	≤9,5 mm
7,6-8,0 mm	1			1	≤9,5 mm
8,1-8,5 mm			2		≤9,5 mm
8,6-9,0 mm	1		2		≤9,5 mm
9,1-9,5 mm		1	2		≤9,5 mm

Alt tabaka kalınlığı	Şim kalınlığı				Taban
	0,5 mm 0	1 mm	3 mm	5 mm	
9,6–10,0 mm			2		>9,5 mm
10,1–10,5 mm	1	1		1	>9,5 mm
10,6–11,0 mm		2		1	>9,5 mm
11,1–11,5 mm	1	2		1	>9,5 mm
11,6–12,0 mm			1	1	>9,5 mm
12,1–12,5 mm	1		1	1	>9,5 mm
12,6–13,0 mm			3		>9,5 mm
13,1–13,5 mm	1		3		>9,5 mm
13,6–14,0 mm				2	>9,5 mm
14,1–14,5 mm	1			2	>9,5 mm
14,6–15,0 mm		1		2	>9,5 mm
15,1–15,5 mm	1	1		2	>9,5 mm
15,6–16,0 mm		2		2	>9,5 mm
16,1–16,5 mm	1	2		2	>9,5 mm
16,6–17,0 mm			1	2	>9,5 mm
17,1–17,5 mm	1		1	2	>9,5 mm
17,6–18,0 mm		1	1	2	>9,5 mm

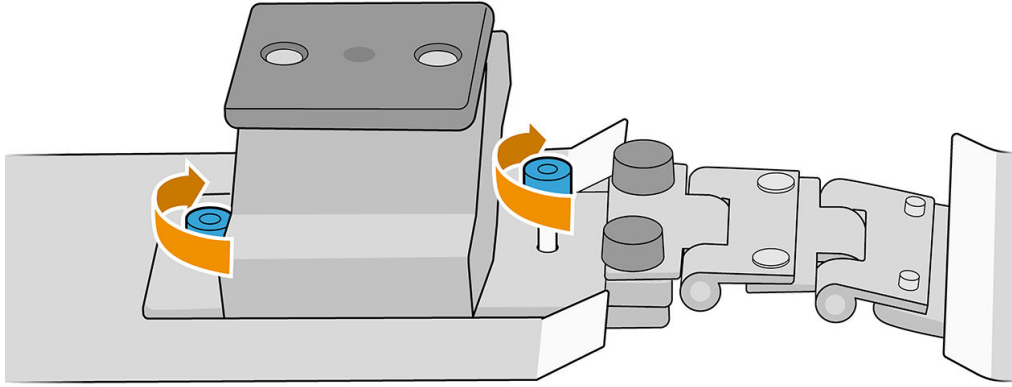
- Her bir grubu (altlık ve şim) kenar tutucunun dibine aşağıdaki resimde gösterilen dört noktada takın.



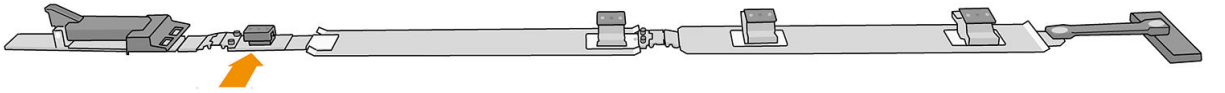
**ÖNEMLİ:** Şimler birbirlerine göre hizalanmalıdır.



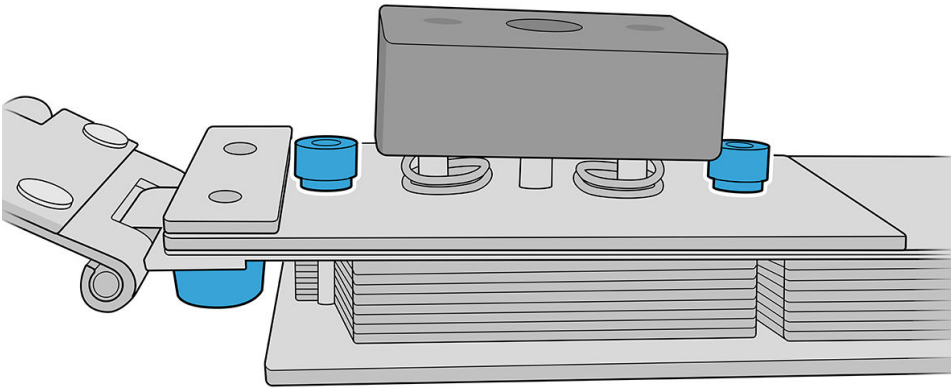
2. Kenar tutucunun üst kısmında grubu yerine tutturun.



**ÖNEMLİ:** Alt tabaka kalınlığı 9,5 mm'ye kadar olduğunda, kenar tutucuların montajı sırasında kullanılan vidalar yukarıdan takılmalıdır; alt tabaka kalınlığı 9,5 mm'nin üzerinde olduğunda vidalar, resimde gösterildiği gibi alttan takılmalıdır.



Alt tabaka 9,5 mm'den daha kalın

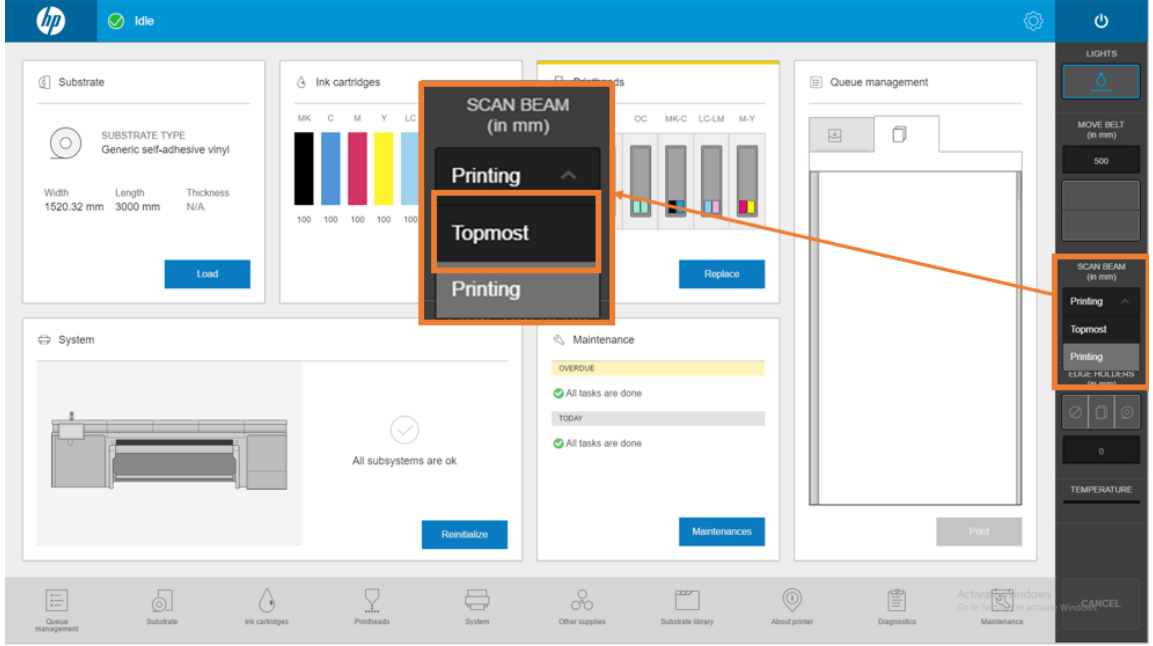


## Kenar tutucuları konumlandırma yöntemi

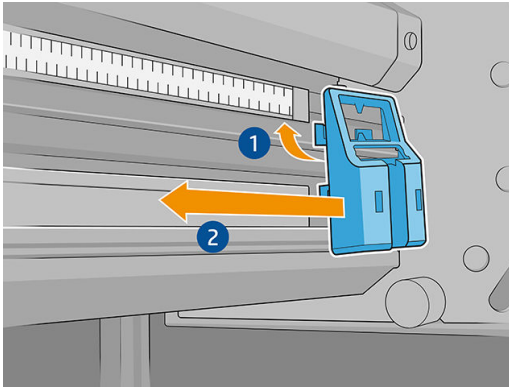
Alt tabakayı, kenar tutucuları konumlandırmak için referans olarak kullanın.

### Kenar tutucuları takma

1. Internal Print Server'da, Tarama Çubuğu menüsünde **En Üst**'e dokunun. Bu, tarama eksenini çubuğunu ve sertleştirme modülünü en yüksek konumlarına taşıır.

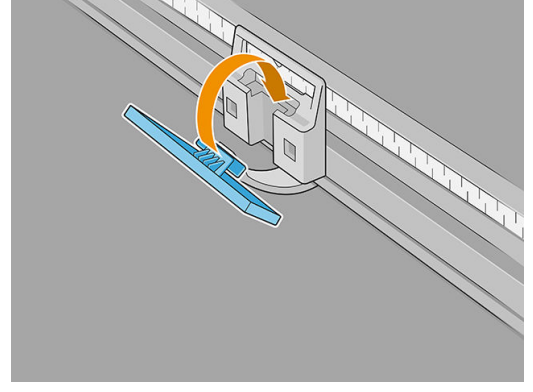
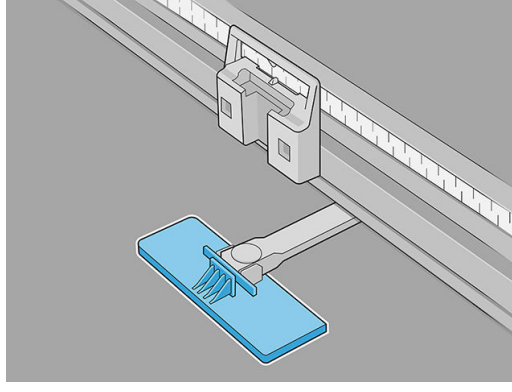


2. Alt tabakanın yüklü olduğundan emin olun.
3. Kenar tutucuları alt tabakanın her iki tarafına da yerleştirin.
4. Kamı kayışa ulaşana kadar itin.
5. Kenar tutucuları, her kam alt tabakaya ulaşana kadar hareket ettirin.
6. Kenar tutucularının konumunu not edin ve sonra yazıcının çıktı tarafına gidin.
7. Yazıcının çıktı tarafında, arka ucu cetvele takın. Bunu yaparken arka ucu kenardan sokun ve yazıcının giriş tarafında kullandığınız konuma kaydırın.

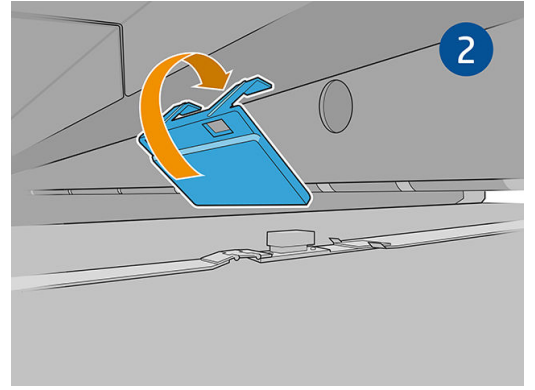
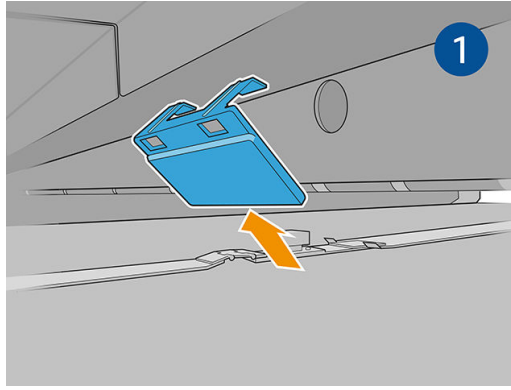


8. Kolu çekin ve arka uca takın. Kolu çekerken baskı bölgesinin arasından kenar tutucularının düz olduğunu görsel olarak kontrol edin.

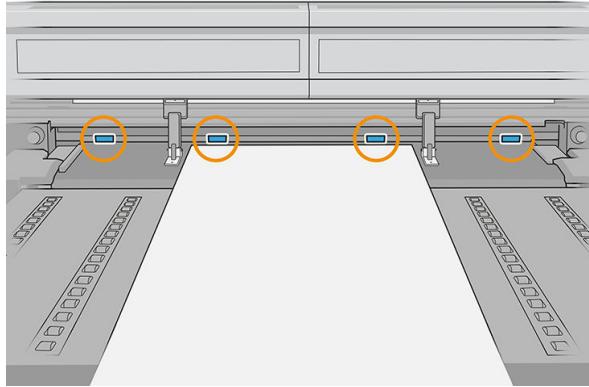




9. Hizalama çubuğu uzatmalarını alın ve hizalama çubuğuna takın. Kurulum işlemi ayrıntılı olarak şöyledir:
- a. Flanşları hizalama çubuğunun alt kenarından sokun ve sonra uzatma çubuğuna doğru üstten bastırın.

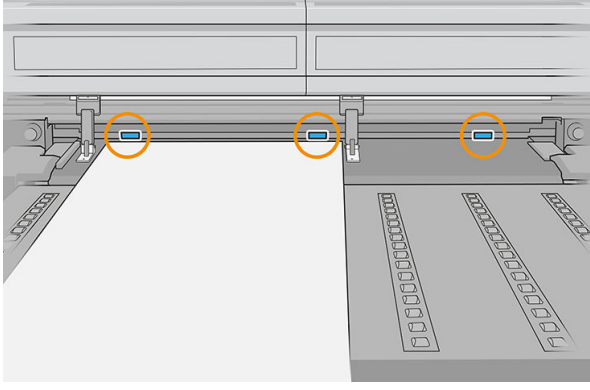


- b. İki hizalama çubuğu uzatmasını, hizalama çubuğunun kenarlarına yerleştirin.
- c. Kullanılacak olan her kenar tutucu çifti arasında iki adet daha hizalama çubuğu uzatması yerleştirin.

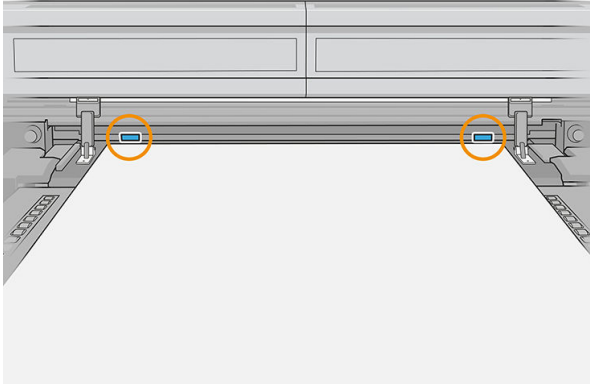


**ÖNEMLİ:** Uzatmaları hizalama çubuğundaki büyük deliklerin üzerine yerleştirmeyin.

Bir kenar tutucu hizalama çubuğunun kenarında ise, bu kenara bir uzatma yerleştirmeniz gerekmez.



Kenar tutucular alt tabaka büyüklüğü nedeniyle alt tabaka ilerletme kayışının kenarlarına yerleştirilirse, aşağıda gösterildiği gibi yalnızca iki hizalama çubuğu uzatması takın.

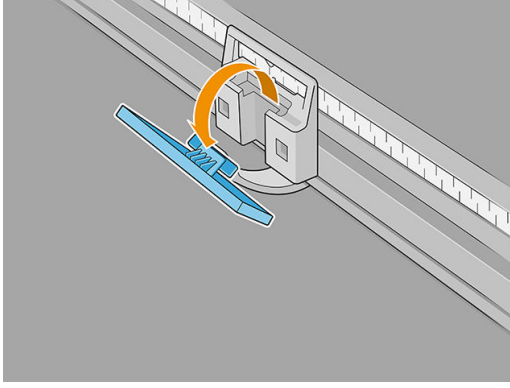


Artık normal şekilde baskı yapabilirsiniz.

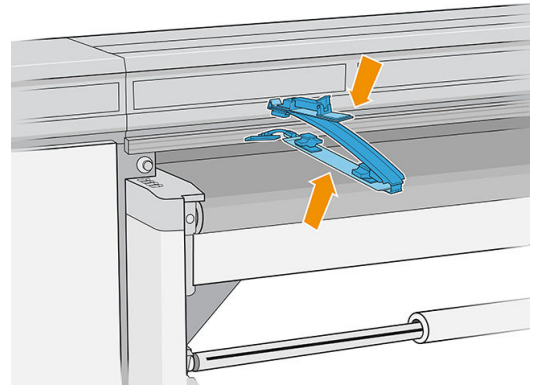
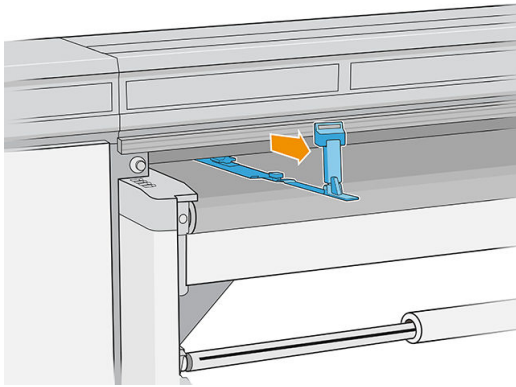
## Kenar tutucuları çıkarma

1. Internal Print Server'da, Tarama Çubuğu menüsünde **En Üst**'e dokununuz. Bu, tarama eksenini çubuğunu ve sertleştirme modülünü en yüksek konumlarına taşır.

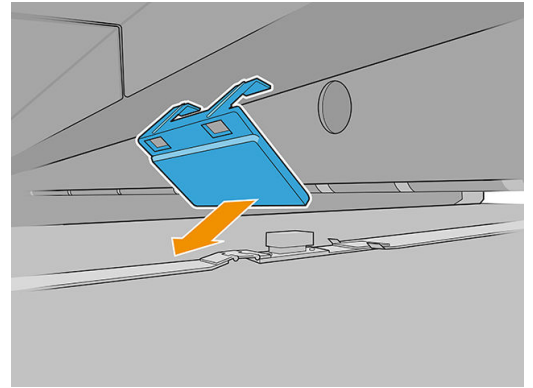
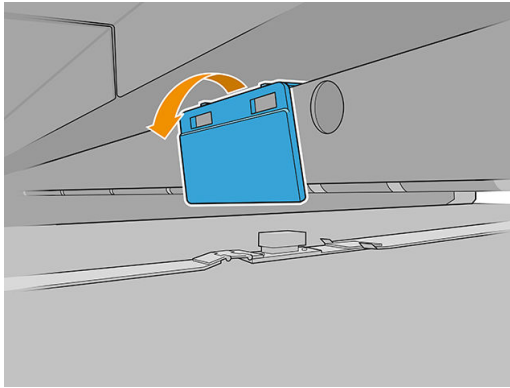
2. Yazıcının çıktı tarafında, kolu arka uçtan kurtarın.



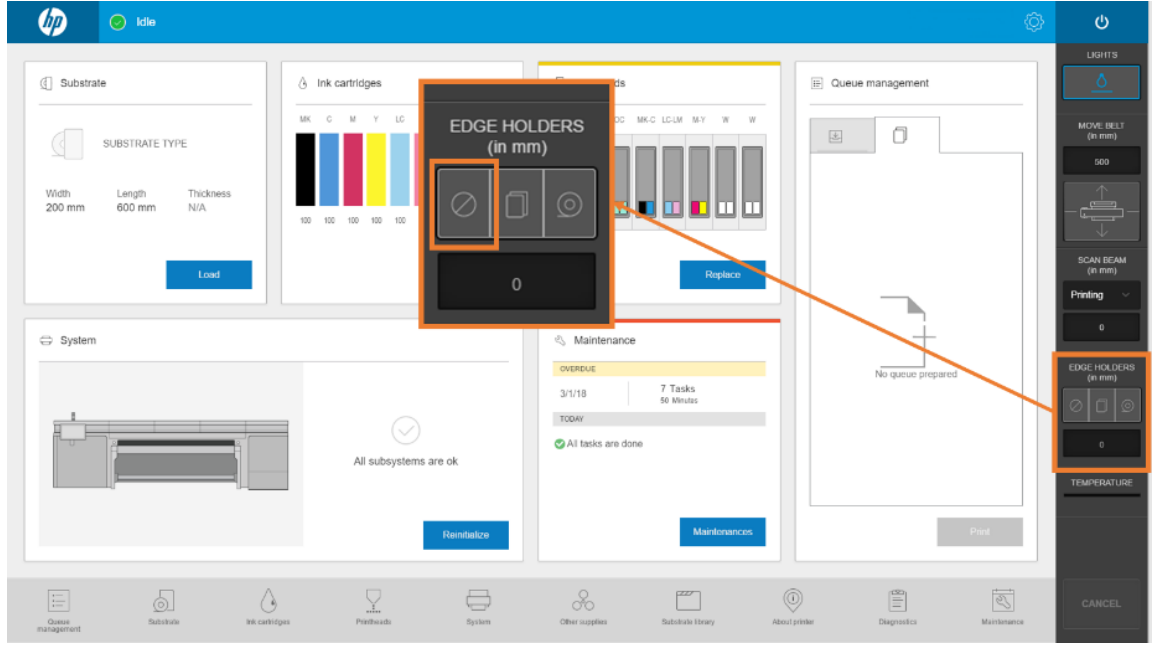
3. Yazıcının giriş tarafına gidin, kenar tutucuyu konumlandırıcıdan çekin ve baskı bölgesinden çıktıkça katlayın.



4. Hizalama çubuğu uzatmasını hizalama çubuğundan çıkarın. Önce üst kenardan, ardından alttan çıkarın.



- Internal Print Server'da, kenar tutucu yok seçeneğine dokununuz.



Kenar tutucuları çıkardığınızda, normal yazdırma işlemine devam edebilirsiniz.

## Ana bakım görevleri

### Alt tabaka kenar tutucularını temizleyin

Alt tabaka kenar tutucuları takmadan önce, temiz olduklarından emin olun.

Üst ve alt yüzeyleri, özellikle baskı bölgesi modüllerininkileri kontrol edin.

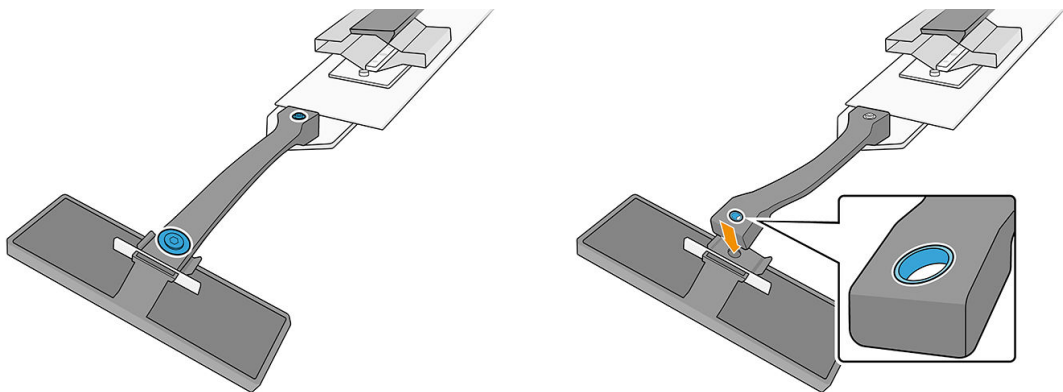
Alt tabaka kenar tutucuları, Simple Green gibi genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bezle temizleyin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.

### Kayış değiştirme

Kenar tutucuların kayışları kopuk veya zarar görmüşse değiştirilmelidir.

- İki vidayı sökün, ardından kayışı kenar tutucudan çıkarın.

 **ÖNEMLİ:** Vidaları ve pulları saklayın.



- Yeni bir kayış alın ve söktüğünüz vidaları ve pulları kullanarak takın.

 **ÖNEMLİ:** Kayıştaki iki delikten birinde burç vardır. Bu, kola takılması gereken kısımdır.

## Kenar tutucunun parçasını değiştirme

Kenar tutucunun bozuk veya hasarlı parçaları değiştirilmelidir.

Yeni bir parça takmak için, bkz [Alt tabaka kenar tutucuları kurma, sayfa 58](#).

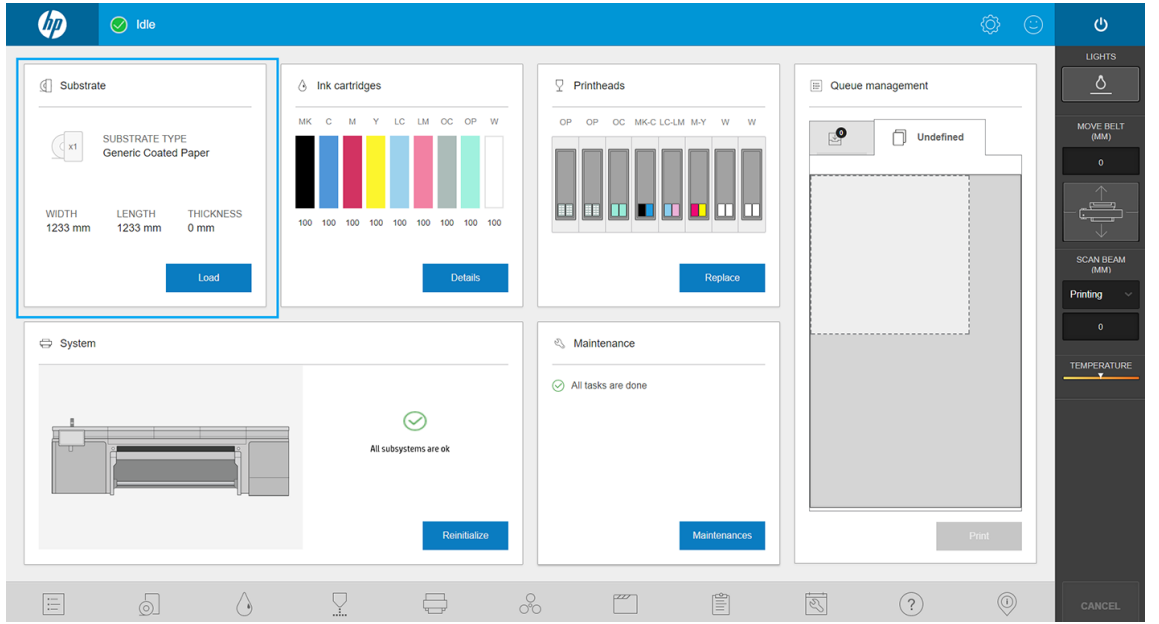
## Düşük sürtümlü koruyucu filmi değiştirme

1. Baskı bölgesi modülünden koruyucu filmi çıkarın.
2. Modülün yüzeyini temizleyin.
3. Koruyucu filmi yerine takın.

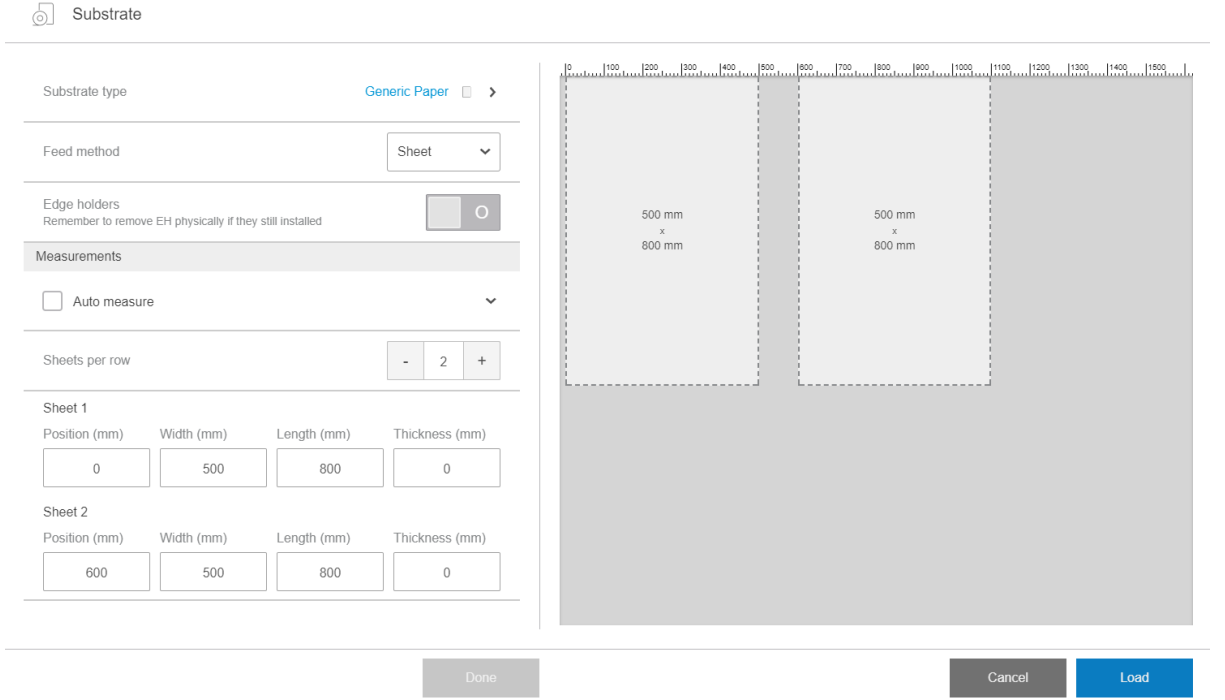
## Yazdırma

Bir işi hazırlamak ve yazdırmak için aşağıdaki adımları izleyin.

1. RIP yazılımınızı kullanarak işi hazırlayın.
2. Internal Print Server'da, **Alt tabaka** uygulamasına dokununuz.



3. **Alt tabaka** penceresinde, yazdırmak istediğiniz alt tabakayı seçin ve parametrelerinin ayarlayın.

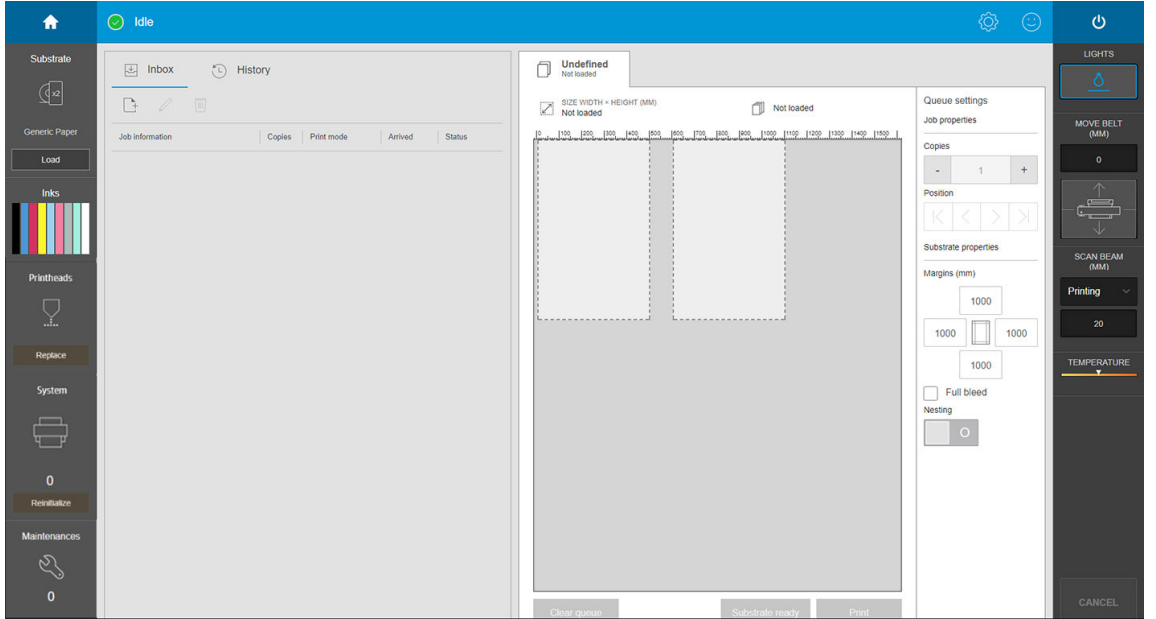


Daha fazla bilgi için bkz. [Alt tabaka yapılandırması](#), sayfa 44.

4. Ön ve yan hizalama çubuklarını kullanarak alt tabakayı alt tabaka ilerletme kayışına yerleştirin. Alt tabaka doğru şekilde yüklendikten sonra yazıcı alt tabakayı kontrol edecek ve ölçecektir.

Alt tabaka yerleştirme hakkında daha fazla bilgi için bkz. [Alt Tabakayı yazıcıya yerleştirme](#), sayfa 47.

5. **Yazdır**'ı tıklayın.
6. Internal Print Server'ın **Sıra Yönetimi** penceresinde yazdırma önizlemeyi kontrol edin.



7. Yazdırmayı başlatmak için **Yazdır**'a dokununuz.

## Rulo çıkarma

**NOT:** Mil kaldırıcı ve çekirdek adaptörleri için önerilen üçüncü taraf çözümleri hakkında bilgi için HP ile iletişime geçin.

1. Yazıcının baskıda olmadığını kontrol edin.
2. Internal Print Server'a gidip **Yerleştir/Çıkar** seçeneğini belirleyin.
3. Alt tabakayı kesin.

**⚠ DİKKAT:** Alt tabayı keserken alt tabaka ilerletme kayışının zarar görmemesine dikkat edin.

4. Eğer otomatik olarak yapılmamışsa, alt tabakayı çıkış rulosuna el ile sarın.
5. Milin her bir tarafındaki iki mandala dikkat edin.
6. Çıkış rulosunu yazıcıdan çıkartın.
7. Makara milini rulodan çıkarın.
8. Alt tabakayı el ile giriş rulosuna geri sarın.
9. Milin her bir tarafındaki iki mandala dikkat edin.
10. Giriş rulosunu yazıcıdan çıkartın.
11. Makara milini rulodan çıkarın.

Yazıcı artık yeni alt tabakanın (sert ya da esnek) yüklenmesi için hazırdır.

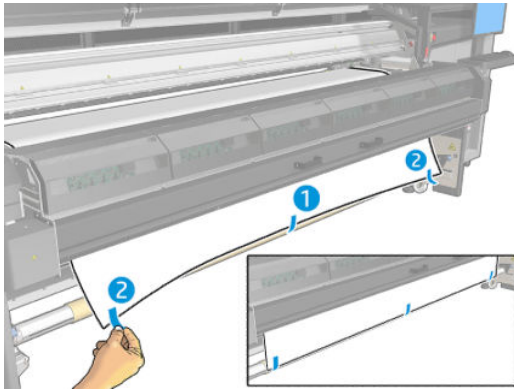
## Makara kutusu

**NOT:** Çıkış rulosu için, giriş rulosuyla aynı uzunlukta tek bir boş masura kullanın. Aynı makara miline iki veya daha fazla sayıda kısa masura yerleştirmeyin, alt tabakanın ilerlemesinde sorunlara neden olabilir.

**NOT:** Alt tabaka yükleme ve otomatik eğim düzeltme sırasında germe makarası devre dışı bırakılır.

**İPUCU:** Mil ve alt tabaka rulosu ağır olabilir. Bunu yerine taşımak için bir forklift veya başka bir donatı kullanmanız önerilir; aksi halde, önce bir ucu sonra da diğer ucu yazıcıya kaldırın.

Alt tabaka eşit ölçüde gergin ve düz olduğunda (kırışıklık veya tümsekler olmadığında), alt tabakayı yapışkanlı bir bantla boş masuraya tutturun. Öncelikle ortasından bantlayın, ardından sol ve sağ taraflardan bantlayın ve bunu yaparken alt tabakayı çok fazla çekmediğinizden veya kırışık bırakmadığınızdan emin olun.



Sarma makarasını yönetmek için yazıcının üstündeki fiziksel düğmeleri kullanın ve sarma makarasının yazıcıdan bağımsız olduğunu, hareketinin alt tabaka ilerletme kayışına bağlı olmadığını unutmayın.

Sarma makarasının hareket yönünü belirlemek için düğmeye bir kez basın. Makarayı ilerletmek için düğmeyi basılı tutun; parmağınızı düğmeden çektiğinizde duracaktır.

Düğmenin yanındaki LED hangi hareket yönünün o anda etkin olduğunu belirtecek şekilde yanar.



---

## 6 Yazdırma işleri oluştur ve yönet

- [Yeni yazdırma işi ekle](#)
- [Alt tabaka ön ayarları](#)
- [Yeni bir alt tabaka kullanımı](#)
- [Yazıcıyı yeni bir alt tabaka için hazırlama](#)
- [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme](#)
- [Alt tabaka ön ayarını düzenleme](#)
- [Alt tabaka ön ayarını kaldırma](#)
- [Şaryo çubuğu konumunu ayarlayın](#)

## Yeni yazdırma işi ekle

Her bir yazdırma işini Raster Image Processor (RIP) ile oluşturmalı ve sonra Dahili Baskı Sunucusuna eklemelisiniz.

RIP bir yazdırma işi oluşturduğunda, çıkış klasörü en az üç dosya içerir:

- İş ayarlarını içeren bir XML ya da JDF dosyası
- Önizlemelerde kullanmak için düşük çözünürlüklü bir TIFF dosyası
- Yazdırılacak resmi içeren en az bir tane yüksek çözünürlüklü TIFF dosyası

**ÖNEMLİ:** Çıkış klasörü, Dahili Baskı Sunucusu bilgisayarında yazıcı kurulumu sırasında oluşturulan paylaşılan klasör olmalıdır. Erişim yeterince hızlı olmayacağından, Dahili Baskı Sunucusu doğrudan ağdan dosya alamaz.

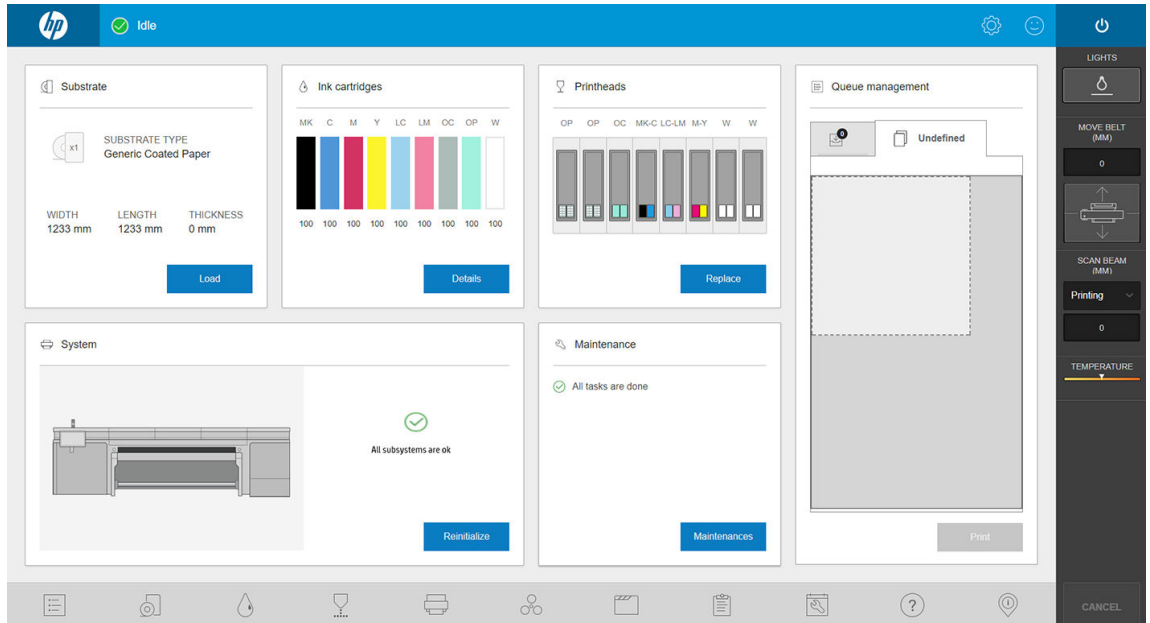
**ÖNEMLİ:** Yeni iş eklemeyi kolaylaştırmak için HP yazıcıyı aşağıdaki şekilde yapılandırmayı önerir:


- Yazıcının dahili bilgisayarında paylaşımlı bir klasör (sıcak klasör) oluşturun.
- RIP yazılımınızı çıkış klasörü olarak yukarıdaki sıcak klasörü kullanacak şekilde ayarlayın.

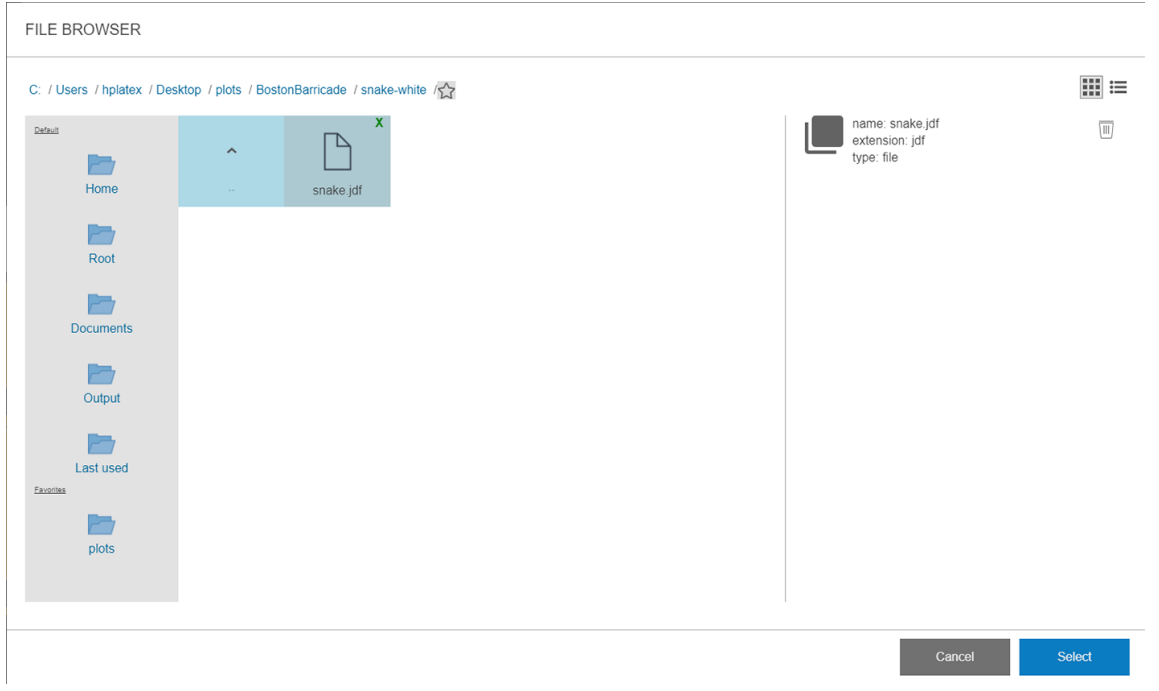
Bu yapılandırma ile RIP tarafından oluşturulan her iş yazdırma sırasına otomatik olarak eklenir.


Başka bir konumdan yeni bir iş eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

1. Internal Print Server'a gidip **Sıra yönetimi** ögesine dokununuz.

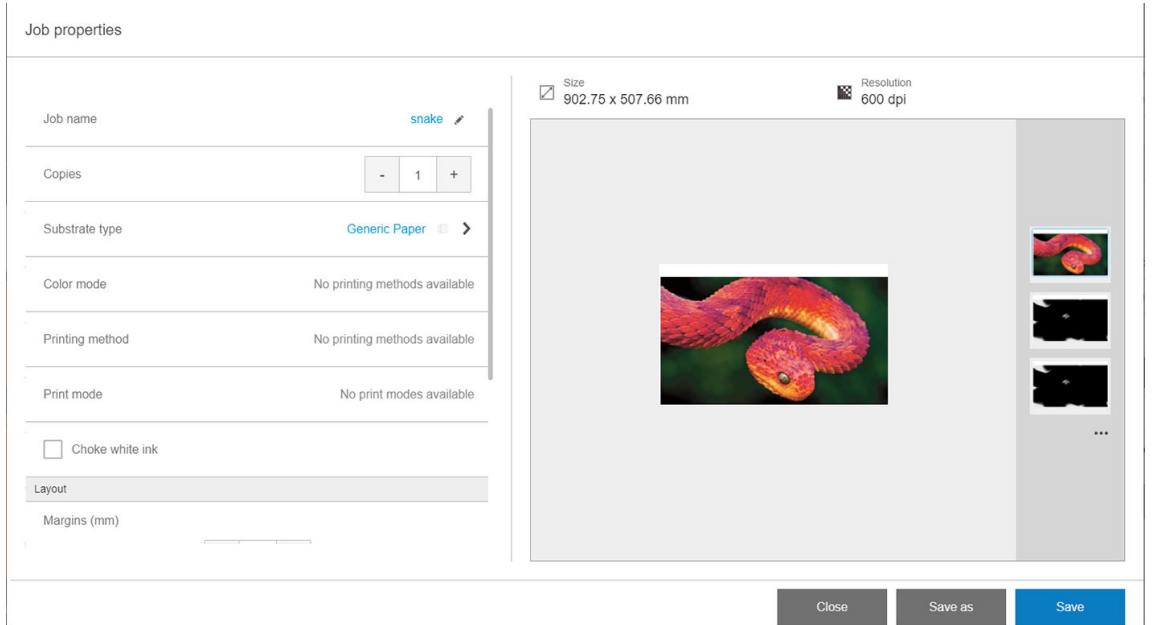


2.  seçeneğine dokununuz. Ağda yazdırma işi dosyalarını içeren klasöre gidiniz ve işi Internal Print Server'a aktarmak için **Aç** öğesine dokununuz.



 **İPUCU:** Listeyi herhangi bir sütuna göre sıralayabilirsiniz.

3. İşiniz iş havuzundaki ilgili yuvaya eklenir. İşe iki kez dokununuz.  
Sonraki iletişim kutusunda, işle ilgili bilgiler görüntülenir.



Görüntülenen özellikleri kabul ediyorsanız **Kaydet** öğesine dokununuz. İş özelliklerini değiştirme hakkında daha fazla bilgi için bkz. [İş özellikleri, sayfa 46](#).

## Alt tabaka ön ayarları

Desteklenen her alt tabaka türünün kendine özgü özellikleri vardır. Yazıcı en uygun baskı kalitesini sağlamak için farklı alt tabaka türlerine göre yazdırma yöntemini değiştirir. Örneğin, bazıları daha fazla mürekkep, bazılarıysa kurutma ve sertleştirme için daha yüksek sıcaklık gerektirir. Bu nedenle yazıcıya her alt tabaka türünün gereksinimlerine yönelik bir tanım verilmelidir. Bu açıklamaya alt tabaka ön ayarı denir. Belirli alt tabaka türleri için alt tabaka ön ayarları ve ayrıca bazı genel türler için ön ayarlar yazıcıya sağlanır.

Kullanılabilir alt tabaka türleri listesinde dolaşmak kolay olmadığından, yazıcınızda yalnızca en sık kullanılan alt tabaka türleri için alt tabaka ön ayarları bulunur.

Genel alt tabaka ön ayarları değiştirilemez, ancak kendi alt tabaka ön ayarlarınızı oluşturabilir (bkz [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76.](#)) veya Ortam Bulucu'da başka hazır ayarlar arayabilirsiniz: <https://www.printos.com/ml/#/medialocator>.

## Yeni bir alt tabaka kullanımı

Yazıcınıza yeni bir alt tabaka türünü her yerleştirdiğinizde, onun için bir alt tabaka ön ayarı seçmeniz gerekir.

1. Belli bir ön ayar yoksa, aynı alt tabaka kategorisindeki genel bir ön ayarı kullanmayı deneyin.
2. Ön ayarlarınızı tam olarak kontrol etmek için genel bir ön ayarı çoğaltabilir ve ayarları el ile değiştirebilirsiniz. Bkz. [Alt tabaka ön ayarını düzenleme , sayfa 82](#). Bu sadece ileri düzey kullanıcılar için önerilir.

## Yazıcıyı yeni bir alt tabaka için hazırlama

1. Yeni bir ön ayar oluşturmadan önce, mümkün olduğunda, yazıcınızın iyi bir durumda olmasını sağlayın: özellikle yazıcı kafası denetimi ve hizalama olmak üzere, bekleyen tüm bakım görevlerini çalıştırın.
2. Yazdırma kuyruğunu durdurun ve yazıcının geçerli işi tamamlamasını bekleyin. Yeni alt tabaka ön ayarı tamamlanmaya kadar yazıcıya hiçbir iş gönderilmemelidir.
3. Yeni alt tabakanızı yerleştirin. Yazıcıya alt tabaka yerleştirme işlemi, alt tabaka türünden tümüyle bağımsız olacak şekilde tasarlanmıştır. Yerleştirme sırasında, doğru yordamı uygulayın ve yazıcı tarafından otomatik olarak veya sizin tarafınızdan alt tabaka genişliğinin ve kalınlığının belirtilmiş olmasını sağlayın. Belirtilen ve gerçek genişlik ve kalınlık arasında önemli farklar varsa, olası en iyi sonuçları alamayabilirsiniz.



**NOT:** Esnek alt tabakalar için yeni bir ön ayar oluştururken, rulodan ruloya yapılandırmasını kullanmanız önerilir.

4. Uygun bir şaryo çubuğu yazdırma konumu seçin: bkz. [Şaryo çubuğu konumunu ayarlayın , sayfa 85](#).

## Bir alt tabaka ön ayarı ekleme




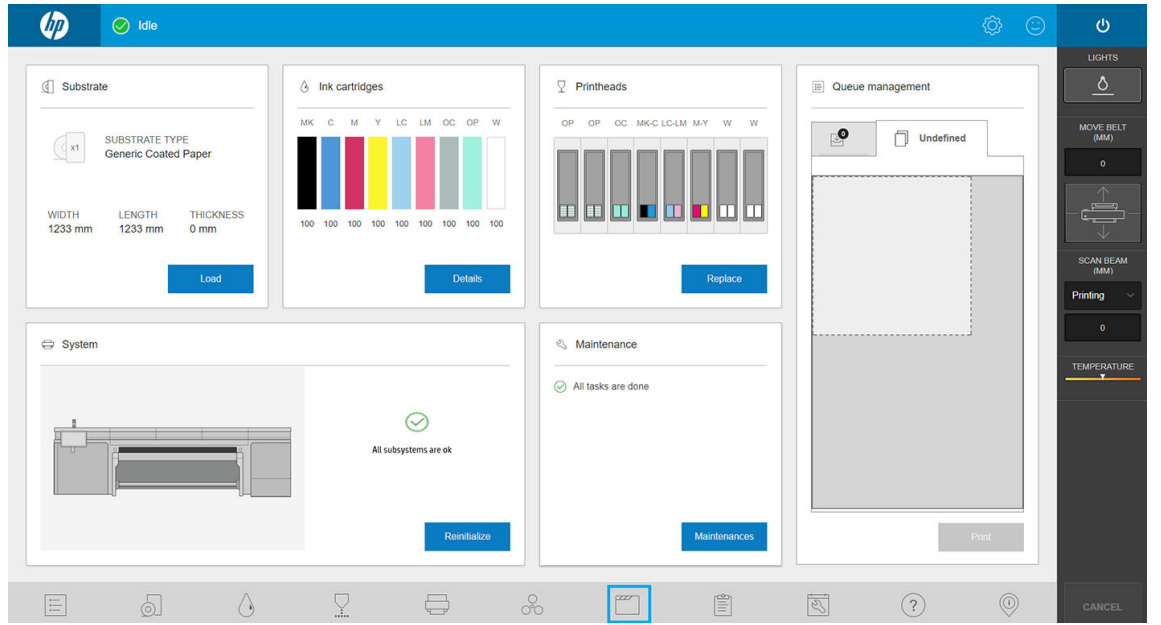
[http://www.hp.com/go/latexRseries/add\\_new\\_media](http://www.hp.com/go/latexRseries/add_new_media)

Pek çok nedenden ötürü yeni bir alt tabaka ön ayarı ekleyebilirsiniz:

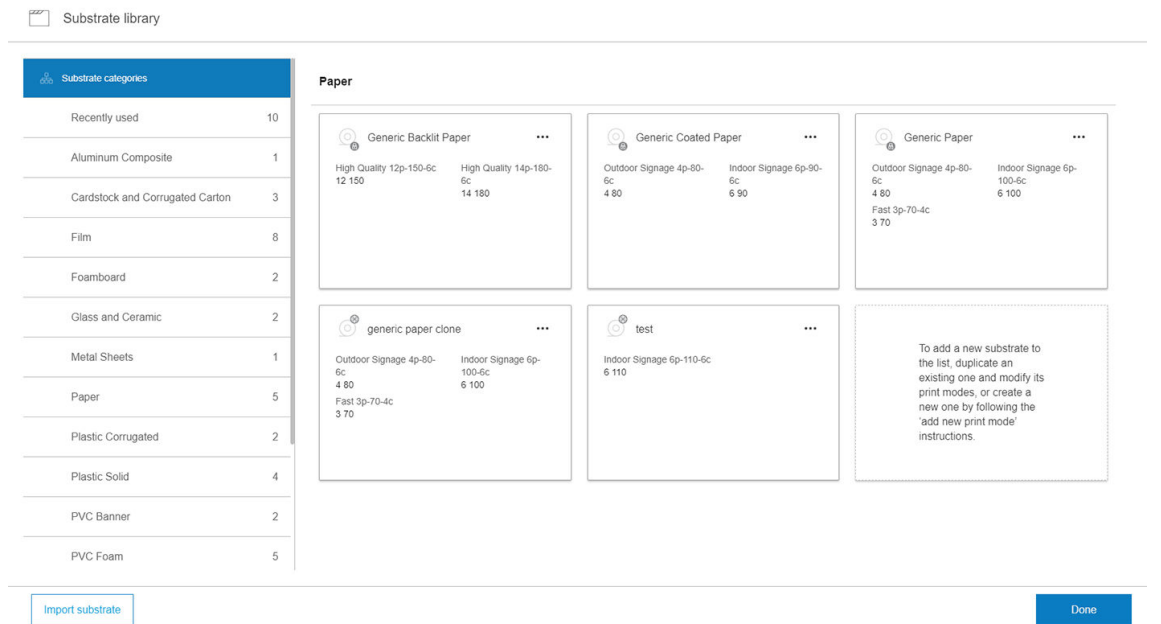
- Bir ön ayara kendi seçtiğiniz bir adı atamak.
- Ön ayarı, alt tabakanızın özelliklerine tam olarak uyacak şekilde ayarlamak.
- Ön ayarı, en yüksek kalitede baskıdan hızlı üretim çıkışına kadar değişecek şekilde, alt tabakayı kullanma amacınıza uygun olacak şekilde ayarlamak

Bir alt tabaka ön ayarını çoğaltmak için şu adımları izleyin:

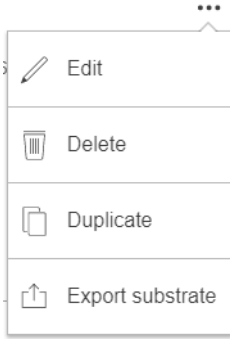
1. HP, bu işleme devam etmeden önce yazıcıya ön ayarla uyumlu bir alt tabakanın yüklenmesini önemle tavsiye eder.
2. Internal Print Server'a gidin ve ekranın altındaki simgeler arasından  simgesine dokunun.




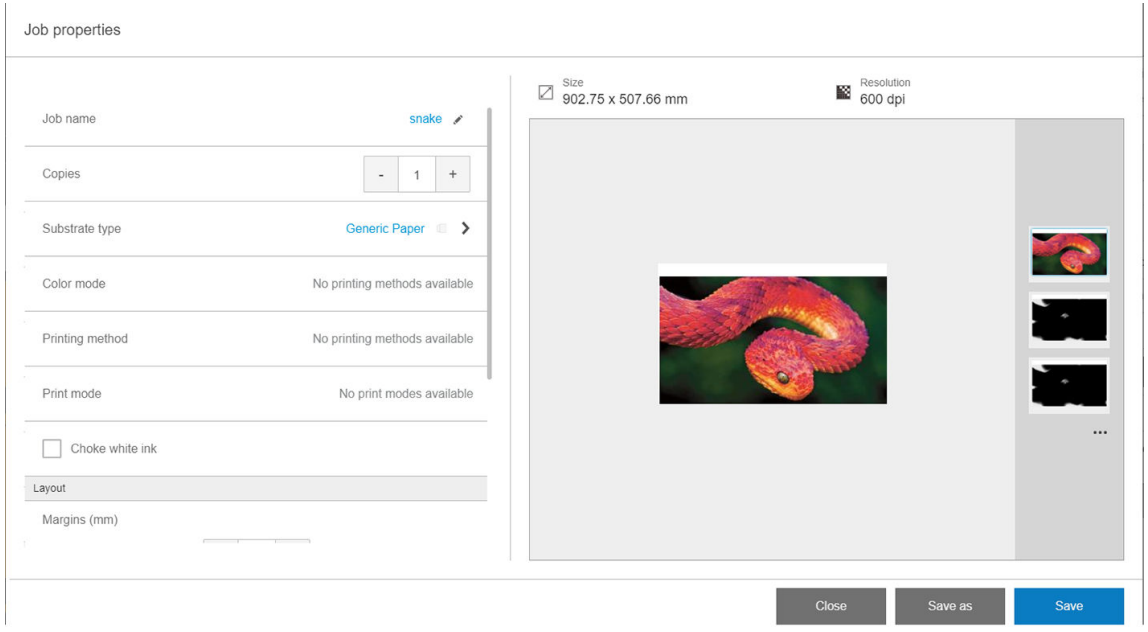
3. Alt Tabaka Kütüphanesi bölümünden bir ön ayar seçin.





4. Ön ayarı kopyalamak için **Çoğalt** seçeneğine dokununuz ve yeni ön ayar için bir ad giriniz.



5. Yeni ön ayarın ayarlarını değiştirmek için **Düzenle** öğesine dokununuz.
6. Ardından, değiştirmek istediğiniz yazdırma modunun  simgesine dokununuz; veya **Yeni yazdırma modu ekle** seçeneğine dokununuz. Tüm baskı modlarının adı silinebilir veya değiştirilebilir, ancak geriye en az bir adet baskı modu kalmalıdır.



 **NOT:** Var olan bir yazdırma modundaki yazdırma yöntemi ve geçiş sayısı değiştirilemez. Bunlardan birini değiştirmek isterseniz yeni bir yazdırma modu oluşturun.

 **NOT:** Yazdırma yöntemi, geçiş sayısı ve mürekkep yoğunluğu aynı olan iki yazdırma modu oluşturamazsınız.

7. **Yeni baskı modu ekle**'yi seçtiyseniz, şimdi özelliklerini düzenleyerek yeni yazdırma modunuzu tanımlamanız ve test etmeniz gerekir.

1 Define print mode and test it	Name	<input type="text"/>
	Color mode	Select an option
	Printing method	None...
	Heat-sensitive substrate	Select an option
	Number of passes <small>If there are substrate wrinkles, increase passes and decrease temperature</small>	Select an option
	White density <small>This value cannot be manually set</small>	Select an option
	Print ink drying and color saturation test (optional) <small>To enable the "Test plot" button, make sure that substrate is loaded and all fields filled in</small>	<input type="button" value="Print test"/>
2 Select ink density and overcoat level from the print test	Ink density (%)	Select an option
	Ink density B (%)	Select an option
		<input type="button" value="Close"/> <input type="button" value="Save"/>

## 1. Yazdırma modu tanımlama ve test etme

- **Yazdırma modu adı:** Yeni oluşturulan yazdırma modunu tanımlamak için bir ad seçin.
- **Isıya duyarlı alt tabaka:** Alt tabaka yüksek sıcaklıklarda bir miktar bozuluyorsa bu seçeneği etkinleştirin. Bu seçeneği etkinleştirmek geçiş sayısını artıracak ve çıkış hızını azaltacaktır, bu yüzden yalnızca gerektiğinde kullanın.



**NOT:** Alt tabakayı henüz yerleştirmediyse şimdi yerleştirebilirsiniz.

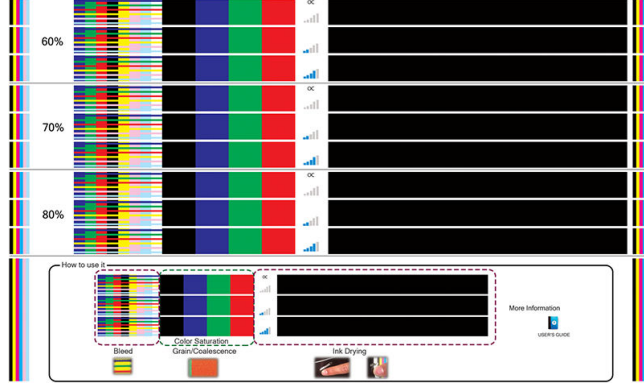
- **Color (Renk):** Mevcut seçenekler arasından bir renk modu seçin.
  - **CMYK** (4 renk)
  - **CMYKcm** (6 renk)
  - **CMYKcm+W** (6 renk + beyaz)

Bu durumda, kullanılacak beyaz mürekkep miktarını ve beyaz katmanın renkli katmana göre nasıl konumlandırılacağını seçmeniz gerekir:

- **Dolgu altı:** Beyaz katman renkli katmanın altına yazdırılır.
- **Dolgu üzeri:** Beyaz katman renkli katmanın üzerine yazdırılır.
- **Spot:** Beyaz mürekkep diğer mürekkeplerle aynı anda ve aynı şekilde yazdırılır.
- **CMYKcmWCMYKcm (sandviç)**
  - **Arka ışıksız:** Çift taraflı uygulamalar için düşünülmüştür. Yalnızca önden aydınlatmalı alt tabakalar için kullanılabilir. Baskıyı alt tabakanın her iki tarafından da görebilirsiniz.
  - **Yazdırılan taraftan arka ışık:** Gündüz ve gece uygulamaları için düşünülmüştür. Yalnızca arkadan aydınlatmalı alt tabakalar için kullanılabilir. Baskıyı her zaman alt tabakanın içinden görebilirsiniz. Ön ışıkla, A tarafını görürsünüz; alt tabaka arkadan aydınlatıldığında, her iki tarafın karışımını görürsünüz.
  - **Basılı olmayan taraftan arka ışık:** Gündüz ve gece uygulamaları için düşünülmüştür. Yalnızca arkadan aydınlatmalı alt tabakalar için kullanılabilir. Baskı işlemi sırasında alt

tabakanın içinden değil, her zaman baskı yapılan taraftaki baskıyı görürsünüz. Ön ışıkla, B tarafını (baskı yapılan taraf) görürsünüz; alt tabaka arkadan aydınlatıldığında, her iki tarafın karışımını görürsünüz.

- **Geçiş sayısı:** Çıkış hızıyla ters orantılı olan geçiş sayısını seçin. Daha fazla geçiş, daha düşük yazdırma hızı anlamına gelir ancak daha yüksek mürekkep yoğunluğu ve/veya daha yüksek sertleştirme kapasitesi sağlar. Bkz. [Önerilen yazdırma modları, sayfa 84](#).
- Ayarları kaydedin.
- Alt tabakayı yerleştirin.
- Mürekkep kuruması ve renk doygunluğu testini yazdırmak için **Yazdırma testi** öğesine dokunun.



Bu testi yazdırarak renk doygunluğu, çizilme direnci, dayanıklılık ve mürekkep kuruması kapasitesi farklılıklarına yol açabilen farklı renk yoğunluklarını ve farklı OC seviyelerini aynı baskı içinde değerlendirebilirsiniz.

Sonuçları değerlendirmek için baskı üzerindeki yönergeleri izleyin:

- Doğru mürekkep yoğunluğunu belirlemek için akma ve birleşmeyi kontrol edin.
- Seçilen mürekkep yoğunluğu için kaplama seviyesini, baskıyı tırnağınızla çizerek test edin.

Bölüm 2'ye geçin ve değerleri test baskısındaki gözlemlerinize göre ayarlayın.

## 2. Tercih ettiğiniz OC düzeyini ve mürekkep yoğunluğunu seçin

- **OC Düzeyi:** Ovalama veya çizilme direnci dahil olmak üzere, dayanıklılığı iyileştirecek farklı OC düzeyleri seçilebilir. Lamine etmeyi düşündüğünüz baskılar için düşük bir OC düzeyi yeterli olabilir; bununla birlikte, uzun ömürlü uygulamalar daha yüksek bir OC düzeyi gerektirebilir.
- **Mürekkep yoğunluğu:** Mürekkep yoğunluğu renk doygunluğu ile ilgilidir. Daha doymuş renkler istiyorsanız, mürekkep yoğunluğunu artırın.

**ÖNEMLİ:** Mürekkep yoğunluğu ve kaplama seviyesi değerlerini değiştirmek için yukarıda bahsedilen testi yazdırabilirsiniz. Bu grafiği kontrol edin, ardından aşağı açılır renk doygunluğu menüsünden sertleştirme ve kurutma tercihlerinize uyan sayıyı seçin.

Tatmin edici sonuçlar elde edemiyorsanız, sıcaklığı değiştirmeyi deneyin ve yeniden yazdırın. Gelişmiş ayarları da değiştirebilirsiniz.



Substrate details

Overcoat level - 1 +

Curing temperature (°C) - 85 +

Advanced settings

Drying temperature (°C) - 40 +

Latex optimizer level (%) - 15 +

Substrate advance (mm/min) - 0 +

Inter-pass delay offset (ms) - 0 +

Printing airflow pressure (pa) - 40 +

Curing airflow pressure (pa) - 430 +

Curing height - 30 +

Close Save

- **Sertleştirme sıcaklığı:** Sertleştirme sıcaklığı, lateks sertleştirme ve film oluşumu sağlar. Mürekkebin yeterince kuru olmadığını görürseniz sıcaklığını artırabilirsiniz. Bazı alt tabakaların ısı duyarlı olduğunu unutmayın. Sıcaklıkta bir artış alt tabaka bükülmesine, bozulmasına veya kırışmasına neden olabilir.
- **Gelişmiş ayarlar**
  - **Kurutma sıcaklığı (°C):** Yazdırma işleminin daha hızlı kuruması için baskı bölgesi ısını artırın. Bazı alt tabakaların ısı duyarlı olduğunu unutmayın. Sıcaklıkta bir artış alt tabaka bükülmesine, bozulmasına veya kırışmasına neden olabilir.
  - **Latex iyileştirici düzeyi:** Akma ve birleşmeyi azaltmak için iyileştirici düzeyini artırın ve resmin netliğini artırın.
  - **Geçişler arası gecikme:** Baskı yeterince kuru veya yeterince sertleşmiş değilse bir geçişler arası gecikme ekleyin. Bu, aynı sayıda geçişteki yazdırma ve çıkış hızlarını azaltacaktır.
  - **Yazdırma hava akışı basıncı:** Daha geniş bir alanı kurutmak için kurutma basıncını artırın. Bu, kurutma performansını iyileştirir.
  - **Sertleştirme hava akışı basıncı:** Daha geniş bir alanı kurutmak için sertleştirme basıncını artırın. Bu, sertleştirme performansını iyileştirir.
  - **Sertleştirme yüksekliği:** Sertleştirme yüksekliğini artırmak kurutma performansını azaltır, ancak ısı duyarlı alt tabakalarda bozulmaları önlemenin yanı sıra baskı plakasının hava üfleyen deliklerinin neden olduğu yazdırma kusurlarını azaltmaya yardımcı olabilir.

Bu ayarlardan bazılarını değiştirmeniz gerekiyorsa aşağıdaki tabloda bulunan önerilere bakın. Tabloda, etki sinyalini görmek için ayarlanabilir her ayarla ilgili önerilen adımları (arttırmak veya azaltmak için gereken birimlerin sayısı) bulabilirsiniz.

Ayar	Birim	Önerilen adım değişimi
Kurutma sıcaklığı	°C	5
Kurutma AF'si	Pa	10
Sertleştirme sıcaklığı	°C	5
Sertleştirme AF	Pa	100
Sertleştirme yüksekliği	mm	5
PT	%	3
OC	seviye	0,5

Ayar	Birim	Önerilen adım değışımi
Baskı şeritleri arası gecikme	ms	250
Vakum	Pa	250

### 3. Renk kalibrasyonu yapma ve isteğe bağılı olarak bir ICC profili oluşturma

- **Otomatik renk kalibrasyonu:** Renk tutarlılığını sağlamak için renk kalibrasyonu gereklidir. Bu işlem otomatik olarak gerçekleşir ve yaklaşık 15 dakika sürer.

Renk kalibrasyonu yalnızca önden aydınlatmalı beyaz alt tabakalar için desteklenir. HP, bunu arkadan aydınlatmayla, saydam veya beyaz olmayan alt tabakalarla yapmaya çalışmanızı önermez.

- Kendi ICC profilinizi kullanmak istiyorsanız, bu noktada oluşturabilirsiniz.

Yeni bir yazdırma modu eklemenin dışında, yeni bir alt tabaka için mürekkep kuruması ve renk doygunluğu testini mevcut yazdırma modları ile yazdırabilirsiniz. İş akışı, yeni bir yazdırma modu ekleme ile benzerdir.

Baskı kalitesi sorunlarını giderme ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. [Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme, sayfa 245.](#)

## Alt tabaka ön ayarını düzenleme

### Daha yüksek baskı hızı için ön ayarı optimize edin

#### Eylem

Geçiş sayısını düşürün.

#### Olası riskler ve telafiler

- **Risk:** Kötü kurutma performansı.
  - **Telafi 1:** Geçiş sayısının azaltıldığı her bir düzey için mürekkep yoğunluğunu bir veya iki düzey küçültün.  
Örnek: Çoğu önden aydınlatmalı malzemeler için 6 geçiş %100 mürekkep > 4 geçiş %80 mürekkep > 3 geçiş %60 mürekkep.
  - **Telafi 2:** Küçük kurutma yapaylıklarını azaltmak için kurutma hava akışını biraz arttırın.
  - **Telafi 3:** Mürekkep yoğunluğuyla telafi etmemeyi seçerseniz, kurutma sıcaklığını arttırın.
- **NOT:** Bu sadece yüksek sıcaklıklarda ısıl bozulma hataları göstermeyen alt tabakalara uygulanabilir.
- **Risk:** Geçiş sayısını özellikle 4 veya daha düşük değere küçülttüğünüz zaman, noktacıklar, karışma, birleşme ve bant lekesi gibi bazı yapaylıklar görünür hale gelebilir. Aşağıdaki ayarlarla bu bir nebze telafi edilebilir:
  - **Telafi 1:** Yukarıda tarif edildiği gibi mürekkep yoğunluğunu azaltın.
  - **Telafi 2:** Geçiş sayısının azaltıldığı her bir düzey için optimize edici mürekkep düzeyini %2'lik adımlarla büyütün.  
Örnek: 6 geçiş %12 optimize edici > 4 geçiş %14 optimize edici.
  - **Telafi 3:** Kurutma sıcaklığını 5 santigrad derecelik adımlarla arttırın.  
Örnek: 6 geçişli 50°C > 4 geçişli 55°C

## En iyi baskı kalitesi ve/veya en geniş renk gamı için optimize et

### Eylemler

- 6 renk mürekkep seti kullanın.
- Geçiş sayısını artırın.
- Mürekkep yoğunluğunu artırın.

### Akılda bulundurulması gerekenler

- 6 renk mürekkep seti yumuşak geçişlere olanak sağlar; en iyi baskı kalitesi için daima bu seçeneği kullanın.
- Önden aydınlatmalı alt tabakalara en iyi yazdırma kalitesi için en az 8 geçişli yazdırma modu kullanın.
- Arkadan aydınlatmalı alt tabakalar veya tekstillere en iyi baskı kalitesi için 14 veya 16 geçişli baskı modu kullanın.
- Yüksek sayıda geçiş kullanırken, alt tabakalar %100 üzerinde doygunluk olabilir (örnek: %130 önden aydınlatma, %300 arkadan aydınlatma). Yüksek mürekkep yoğunlukları gam ve renk doygunluğunu arttırabilir ve arkadan aydınlatmalı malzemelerde ise baskılı alanların ışık geçirmezliğini yükseltebilir.

 **NOT:** Bu büyük ölçüde alt tabakaya bağlıdır.


## Mürekkep tüketimini optimize edin

### Eylemler

- Mürekkep yoğunluğunu azaltın.
- 4 renk mürekkep seti kullanın.

### Akılda bulundurulması gerekenler

- Mürekkep yoğunluğunu azaltmak genellikle gam ve renk doygunluğunu azaltır.
- Daha düşük mürekkep yoğunluğu daha yüksek sayıda geçişe izin verebilir.
- Açık camgöbeği ve açık macenta baskıda kullanılmadığından 4 renkli mürekkep seti toplam mürekkep tüketimini azaltabilir.

 **NOT:** Baskı kafasının sağlığını korumak için her bir baskı kafasından biraz mürekkep kullanılır.

- 4 renkli mürekkep seti, konturlama gibi bazı baskı kalitesi kusurlarına daha az dirençlidir.

## Önerilen yazdırma modları

Renk anahtarı

Acceptable for non-heat-sensitive substrates
Acceptable for heat-sensitive substrates
Acceptable for heat- and non-heat-sensitive substrates

Önden aydınlatmalı baskı modları

		Passes	InkDensity%	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	180	200	230	260	
Frontlit	Color Modes	2		Green																
		3		Green																
		4		Green																
		6		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		8		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		10		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		12		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		14		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		16		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		18		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
	20		Green	Orange	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	
	Spot	5		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		7		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		11		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		17		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
	Underflood	10		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		16		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		25		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		33		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
	Overflood	10		Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
15			Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	
24			Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	
31			Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	
Sandwich - DS (5 layers)	69	side A						Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	
	69	side B						Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	


Arkadan aydınlatmalı baskı modları

		Passes	InkDensity%	60	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	180	200	230	260
Backlit	Color Modes	2																	
		3																	
		4																	
		6																	
		8											Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		10											Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		12											Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		14											Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		16											Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
		18											Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
OverFlood	26										Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green		
Sandwich- D&N (3 layers)	51	Backlit side										Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	
	51	Frontlit side										Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	

## Baskı iş akışını en uygun renk performansı için ayarlama

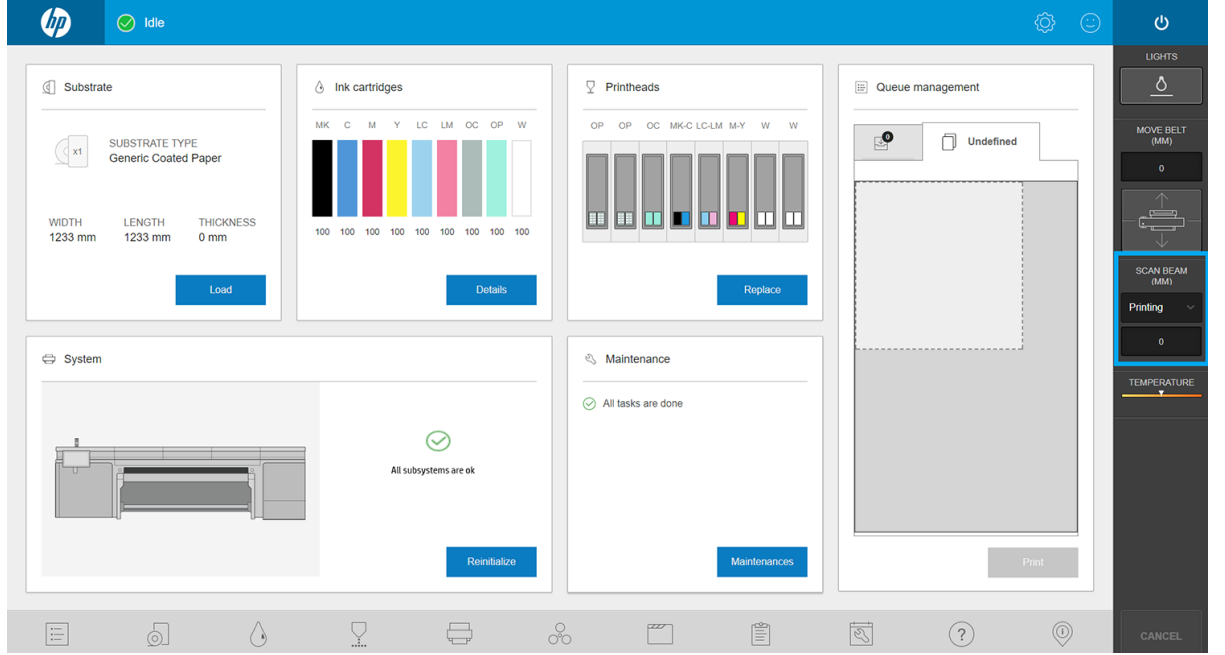
1. Alt tabakanızın renk kalibrasyonu durumunu kontrol edin ve öneriliyorsa, Internal Print Server'da **Alt tabaka** > **Renk kalibrasyonu** öğesine dokunarak bunu kalibre edin. Bkz. [Yazıcı ayarı, sayfa 114](#).
2. Alt tabakanız için ICC profilleri oluşturun; Yönergeler için RIP dokümantasyonunuza bakın.

## Alt tabaka ön ayarını kaldırma

Bir alt tabaka ön ayarını yazıcınızdan kaldırmak için, Internal Print Server'a gidin ve  'ne dokunun, kaldırılacak alt tabakayı seçin ve çöp simgesine dokunun. Ardından, kaldırmak istediğiniz alt tabakanın kategorisini ve türünü bir kaldırılabilir alt tabakalar listesinden seçin.

## Şaryo çubuğu konumunu ayarlayın

Şaryo çubuğu konumu, yazıcı kafalarının alt tabaka ilerletme kayışına mesafesini belirler, genellikle yüklenen sert alt tabakanın kalınlığına veya esnek alt tabakalar için sıfıra ayarlanır.



- **Yazdırma** konumu, alt tabaka yüklendikten sonra yazıcının ölçtüğü kalınlığa veya kullanıcının el ile girdiği kalınlık değerine ayarlanır.
- **Maks yükseklik** konumu yazdırma için kullanılmaz. Bakım işlemlerinin yapılabilmesini sağlamak veya alt tabaka ilerletme kayışına el ile müdahale edilmesini kolaylaştırmak için yüksekliği maksimuma ayarlar.
- Bir alt tabaka yüklendikten sonra değer el ile değiştirilebilir, durumu **Özel** olarak değiştirilerek yükseklik başlangıçtaki **Yazdırma** konumundan yukarı alınabilir. Şaryo hareket ederken kafaların alt tabakaya çarpmasını önlemek için özel değerler ölçülen veya alt tabaka yüklenirken belirlenen değerlerden düşük olamaz.

Yazıcı kafalarının el ile yükseltilmesi yazdırma kalitesini kötü etkileyebilir.

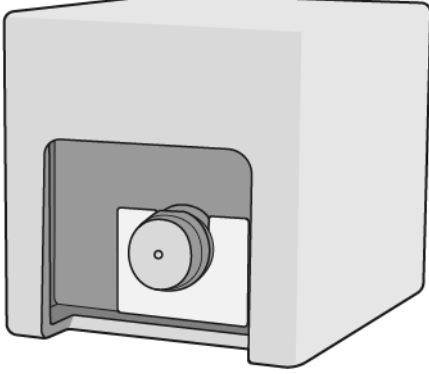
# 7 Mürekkep sisteminin kullanımı

- [Mürekkep sistemi bileşenleri](#)
  - [Mürekkep kartuşları](#)
  - [Yazıcı Kafaları](#)
  - [Yazıcı kafası temizleme rulosu](#)
  - [Yazıcı kafası temizleme lastik şeritleri](#)
  - [Aerosol filtreleri](#)
  - [Sol sünger](#)
  - [Atık şişesi](#)
  - [Saf su deposu](#)
  - [Damlama dedektörü sünger köpüğü](#)
- [Mürekkep sistemi bileşenleriyle çalışma](#)
  - [Mürekkep kartuşları](#)
  - [Yazıcı kafaları](#)
  - [Güvenli mod](#)
  - [Yazıcı kafası temizleme rulosu kitinin bileşenlerini değiştirme](#)

# Mürekkep sistemi bileşenleri

## Mürekkep kartuşları

Mürekkep kartuşları, alt tabaka üzerine mürekkep bırakan yazıcı kafalarına bağlı mürekkebi veya diğer sıvıları depolar.



Her bir kartuş, HP Lateks mürekkep içerir ve geri dönüşümlü karton kutu içinde bir torbadan oluşur.

İki tür yazıcı kafası vardır:

- İyileştirici, iyileştirici mürekkep ile kullanmak için
- Evrensel, diğer tüm mürekkepler ile kullanmak için: siyah, camgöbeği, macenta, sarı, açık camgöbeği, açık macenta, kaplama.

Beyaz yükseltme kitiniz, üç ekstra yazıcı kafasına sahip olursunuz:

- İki adet beyaz yazıcı kafası
- Bir adet iyileştirici yazıcı kafası

**⚠ DİKKAT:** Elektrostatik deşarja (ESD) duyarlı aygıtlar (bkz. [Sözlük, sayfa 328](#)) olduklarından, mürekkep kartuşlarını kullanırken alınması gereken önlemleri inceleyin. Pimlere, iletkenlere ve devrelere dokunmayın.

**📝 NOT:** Dinamik güvenlik özellikli yazıcı. Yalnızca orijinal HP yonga içeren kartuşlarla kullanıma uygundur. HP olmayan yonga kullanan kartuşlar çalışmayabilir ve bugün çalışmakta olan bu tip kartuşlar gelecekte çalışmayabilir. Daha fazla bilgi için: <http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>.

**📝 NOT:** Bu yazıcı sürekli mürekkep sistemleri kullanmak üzere tasarlanmamıştır. Yazdırmaya devam etmek için tüm kesintisiz mürekkep sistemlerini kaldırın ve orijinal HP mürekkep kartuşu (veya uyumlu başka bir kartuş) takın.

**📝 NOT:** Bu yazıcı, mürekkep kartuşlar bitene kadar kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Kartuşun bitmeden doldurulması yazıcınızın arızalanmasına neden olabilir. Arızalanırsa, yazdırma işlemine devam etmek için yeni bir kartuş (orijinal HP veya uyumlu) takın.

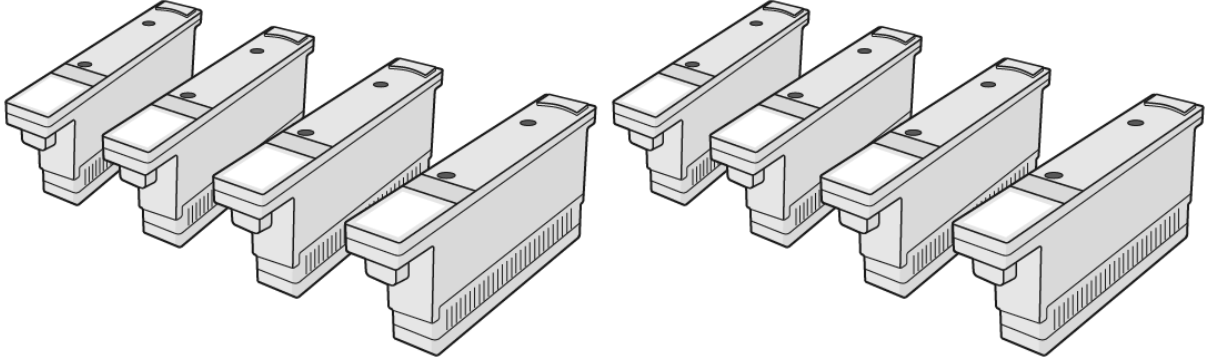
Kartuş yazıcıya bağlıken kartuşa basınç uygulanırsa, basınç kırılma riski bulunan mürekkep basınç sensörüne aktarılır; bu durumda kartuştan mürekkep sızabilir. Bu gibi mürekkep sızıntılarından kaçınmak için, kartuşlar yazıcıya bağlıken kartuşlara basınç uygulamaktan kaçının. Özellikle:

- Kartuşları elinize almadan önce daima yazıcıyla bağlantısını ayırın.
- Hiçbir zaman bir kartuşun üstüne 1 kg'dan daha fazla ağırlık yerleştirmeyin.
- Kartuşu düşürmemeye dikkat edin.
- Kartuşun içindeki mürekkep torbasına bastırarak neredeyse boşalmış kartuştan son kalan mürekkebi dışarı çıkarmaya çalışmayın.

Kartuşlar, kutunun üzerinde yazan Garanti Bitiş tarihinde değiştirilmelidir.

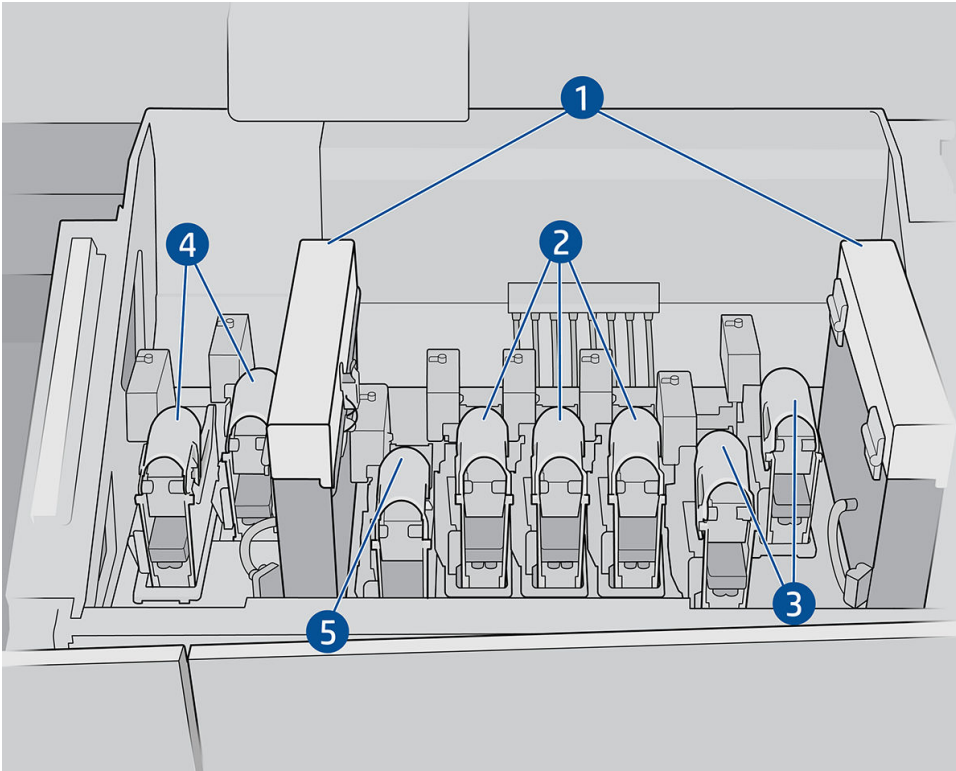
## Yazıcı Kafaları

Yazıcı kafaları mürekkep kartuşlarından mürekkebi alır ve alt tabakanın üzerine bırakır.



**⚠ DİKKAT:** Elektrostatik deşarja (ESD) duyarlı aygıtlar (bkz. [Sözlük, sayfa 328](#)) olduklarından, baskı kafalarını kullanırken alınması gereken önlemleri inceleyin. Pimlere, iletkenlere ve devrelere dokunmayın.

Yazıcının altı renkli yazma sistemi, toplamda 31.680 püskürtme ucuna sahip üç çift renkli yazıcı kafası ve 10.560 püskürtme ucu olan HP Latex İyileştirici yazıcı kafası kullanır.



1. Aerosol filtreleri
2. Renkli yazıcı kafası mandalı
3. Beyaz yazıcı kafası mandalı
4. Optimize edici baskı kafası mandalı
5. Overcoat yazıcı kafası mandalı



Üç yazıcı kafası kategorisi vardır. Yazıcıya ilk kez yerleştirildiğinde, her bir yazıcı kafasını ilgili kategorideki yuvaya bağlayabilirsiniz:

- Evrensel yazıcı kafaları. Bu yazıcı kafaları yeniyken iyileştirici ve beyaz yuvalar hariç tüm yuvalara bağlanabilir, temizlenip yazdırmaya hazır olduktan sonra ilgili renge özel hale gelir.
- İyileştirici yazıcı kafaları yalnızca iyileştirici yuvaların içine takılabilir ve yeni de olsa kullanılmış da olsa hiçbir zaman diğer yuvalara takılamaz.

**İPUCU:** Yazıcı kafası herhangi bir zamanda çeşitli nedenlerle çıkarılabileceği, ancak sadece çıkarıldığı yuvaya geri takıldığında çalışacağı için bir yazıcı kafasını bir yuvaya ilk kez taktığınızda, HP bu yazıcı kafasının konumunu belirlemek için görünür şekilde işaretlenmesini önerir.

Beyaz yükseltme kitini yüklediyseniz, ek bir kategoriniz daha vardır:

- Beyaz yazıcı kafaları yalnızca beyaz yuvaların içine takılabilir ve yeni de olsa kullanılmış da olsa hiçbir zaman diğer yuvalara takılamaz.

## Yazıcı kafası temizleme rulosu

Yazıcı kafası temizleme rulosu, yazıcı kafalarını belli aralıklarla (baskının başlangıcında ve bitiminde, baskı kafası kontrolü ve temizliğinde vb.) temizlemek için yazıcının normal çalışmasında kullanılan bir rulo emici malzemedir. Bu, yazıcı kafalarının sürekli mürekkep dağıtmasını ve yazdırma kalitesini sürdürmesini sağlar.

Rulo, yazıcı kafalarına hasar vermesini önlemek için aşındığı zaman değiştirilmelidir. Değiştirme sıklığı yazıcıyı kullanmanıza göre değişir. Tek bir rulunun ortalama kullanım ömrü 20 litre mürekkeptir, ancak yazıcıyı kullanma şeklinize bağlı olarak belirgin bir değişkenlik beklenir.

Rulunun %95'i kullanıldığında bir alarm görüntülenir. Ruloyu istediğiniz zaman değiştirmeyi tercih edebilirsiniz. Yazıcı, rulo 100% kullanıldığında zaman baskı yapmayacaktır.

Yeni bir işi başlatmak için yeterli rulo yoksa, yazıcı işi iptal eder.

Yazıcı kafası temizleme rulusunu değiştirmek için, bkz [Yazıcı kafası temizleme rulusunu değiştirme , sayfa 109](#). Yazıcı kafası temizleme kiti normal şekilde sipariş edilebilir.

**İPUCU:** Değiştirmeniz gereken durumlar dışında, yazıcı kafası temizleme rulusuna dokunmamanız gerekir. Ruloyla temas edilmesi yazıcının rulo kullanımını izlemesini önleyebilir, bu da geçersiz hata mesajları görmeye veya yazdırma işlerinin gereksiz şekilde iptal edilmesine yol açabilir. Bir ruloyu değiştirmeniz gerektiğinde, her zaman Internal Print Server ile ilgili yönergeleri takip edin.

## Yazıcı kafası temizleme lastik şeritleri

Yazıcı kafası temizleme lastik şeritleri, her şaryo geçişinde yazıcı kafası püskürtme ucu plakasını temizlemek için kullanılır. Yazıcı, sağ tarafta iki şerit (sert ve yumuşak) ve sol tarafta bir şerit (sağ tarafta kullanılan sert şeridin aynısı) kullanır. Her şeridin kullanım süresi sınırlıdır ve yazıcı size uyarı verdiğinde bunları değiştirmeniz gerekir. Şerit her değiştirildiğinde yazıcı, en iyi performans için şeridin alt şaryoya göre yüksekliğini kalibre eder.

Sol şerit, temizleme rulusunun iki katı sıklıkta değiştirilmelidir. Sağ şeritler, yaklaşık olarak her 750.000 şaryo geçişinde bir değiştirilmelidir. Yazıcı bu değişiklikleri otomatik olarak bildirir. Yazıcıya yeni şerit her monte edildiğinde tarama ekseni alt şaryosuna göre yüksekliği Internal Print Server'dan uygun tanılama testi kullanılarak kalibre edilmelidir. Şeritler kullanım sırasında, aşınmayı telafi etmek üzere otomatik olarak yeniden kalibre edilir.

## Aerosol filtreleri

Bu yazıcı kafaları, çoğu alt tabakaya doğru şekilde yerleştirilen birçok hassas mürekkep damlası üretir. Bununla birlikte bu damlacıkların küçük bir bölümü yanlara kaçar; bunları yakalamak için baskı kafası şaryosunun her iki tarafına iki aerosol filtresi yerleştirilmiştir.

Filtreler yazıcı kafası temizleme rulusunun her yenilenmesinde değiştirilmelidir. Bunlar yazıcı kafası temizleme kitinde bulunur.

## Sol sünger

Sol sünger, soldan sağa bir geçiş yazdırmadan önce baskı kafası püskürtme uçlarının sol tarafta yenilenmesine olanak sağlayan dikdörtgen bir sünger parçasıdır.

Tüm temizleme kiti parçaları değiştirildiğinde sol sünger köpüğünü değiştirin. Köpükler yazıcı kafası temizleme kitinde bulunur.

Sol sünger köpüğü, yazıcı kafası temizleme rulusunun dört katı sıklıkta değiştirilmelidir; yazıcı bu değişikliği otomatik olarak bildirir.

**⚠ DİKKAT:** İstendiğinde sünger köpüğü değiştirmeyerseniz, bu durum, yazıcı kafaları arasında çapraz bulaşmaya neden olabilir. Bu durumda tüm etkilenen yazıcı kafalarının değiştirilmesi gerekebilir.

## Atık şişesi

Atık şişesinde, yazıcı kafası temizleme rulusu sisteminden gelen mürekkep katkıları ve su ile karışımı bulunur.

**📄 ÖNEMLİ:** Bu karışımı ilgili kurallara uygun olarak atın. Mürekkep için Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) şu adreste bulabilirsiniz: <http://www.hp.com/go/msds>.

## Saf su deposu

Saf su deposunun kapasitesi 10 litredir ve yazıcı kafası temizleme rulusunun her değişiminde ya da yazıcı tarafından istendiğinde saf su ile doldurulmalıdır.

**📄 ÖNEMLİ:** Saf su düzeyi çok düşük ise yazdıramayabilirsiniz.

**⚠ DİKKAT:** Depoyu yalnızca damıtılmış su ile doldurun. Diğer tüm su türleri yazıcı arızasına neden olabilir.

## Damlama dedektörü sünger köpüğü

Yazıcı, her bir püskürtme ucunun ateşleme kapasitesini kontrol edebilir. Bunu yapmak mürekkebin damlama dedektörü bölgesindeki dikdörtgen bir köpük parçasında birikmesine yol açar. Bu köpüğün temizleme rulusunun her yenilenmesinde değiştirilmesi gerekir. Sünger yazıcı kafası temizleme kiti ile birlikte verilir.

## Mürekkep sistemi bileşenleriyle çalışma

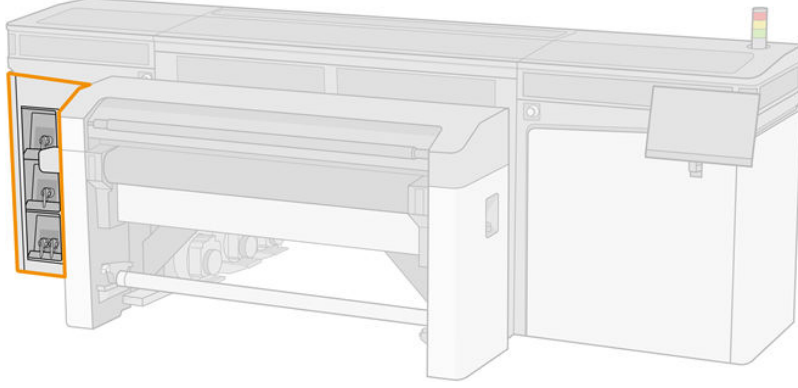
### Mürekkep kartuşları

#### Mürekkep kartuşunu çıkarma

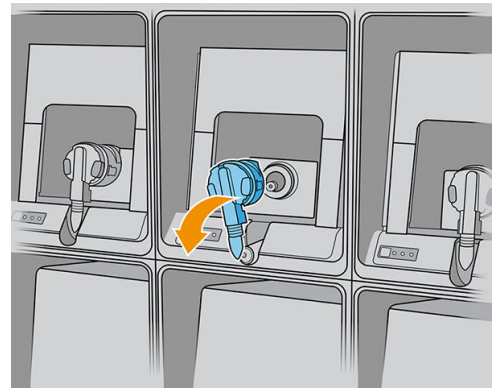
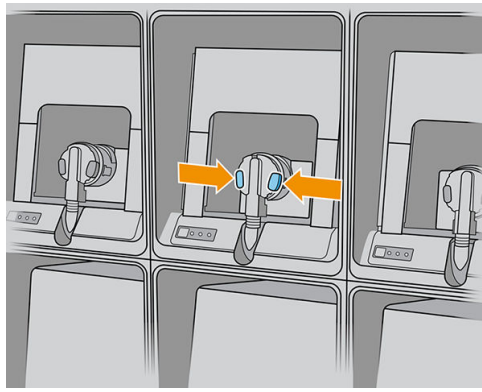
Bir mürekkep kartuşu boşaldığında veya son kullanma tarihi geçtiğinde çıkarılmalıdır. Boş bir kartuş Internal Print Server'da ve kartuşun yanındaki bir kırmızı ışıkla belirtilir. Kartuşun çok az mürekkep içermesi ve uzun bir süre gözetimsiz yazdırma sağlamasını istemeniz durumunda da bir kartuşu çıkarmaya karar verebilirsiniz.

Yazdırma moduna ve yazdırılmakta olan işe bağlı olarak, yazıcı herhangi bir mürekkep kartuşu olmadan en az 10 dakika süreyle yazdırmaya devam edebilir. Bu nedenle, kartuşlar yazdırma devam ederken değiştirilebilir. Yeni bir işi başlatmak için çalışır durumda olan bir mürekkep kartuşu gereklidir.

1. Çıkarmak istediğiniz kartuşa gidin. Kartuşlar yazıcının sol ön tarafında yer alır.

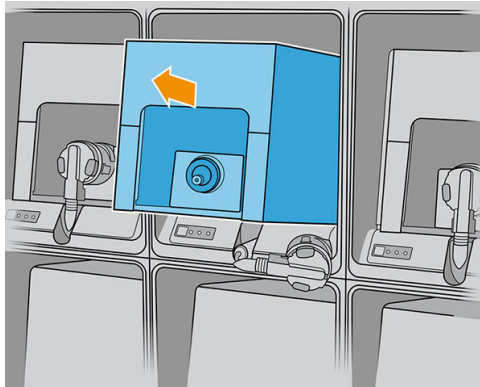


2. Her iki tarafındaki mandallara basarak ve yavaşça kartuştan uzağa çekerek, kartuş bağlayıcısını çıkarın.



3. Boş kartuşların tümünü yazıcıdan çıkarın.

**NOT:** Kartuşta orijinal içeriğin %2 - %5 oranında değişen miktarda kalıntı mürekkep kalabilir.

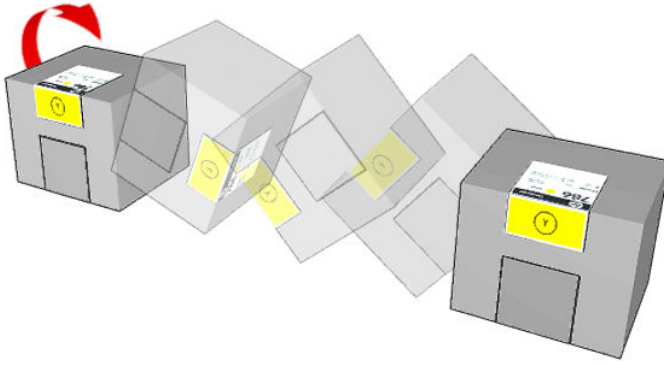


## Mürekkep kartuşu takma

**NOT:** Mürekkep kartuşu yalıtımlı bir torbada verilir; kartuşu kullanmaya hazır olana kadar açmayın.

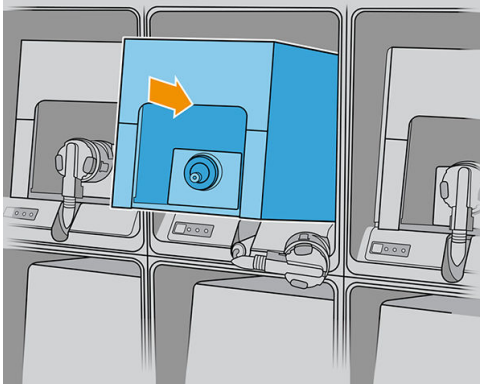
1. Yeni kartuşun doğru renkte olup olmadığını kontrol edin.

2. Kartuşu düz bir yüzeye yerleştirin ve kullanmadan önce mürekkebin iyice karışmasını sağlamak için etikette belirtildiği şekilde dört kez döndürün (360 derece çevirerek).

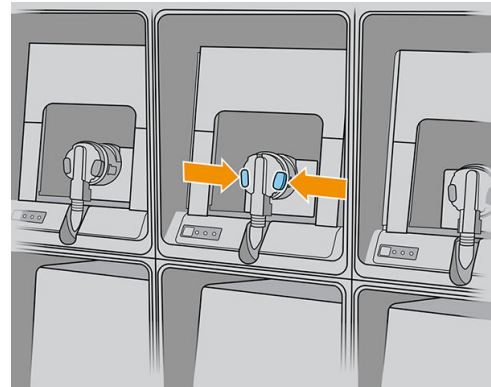
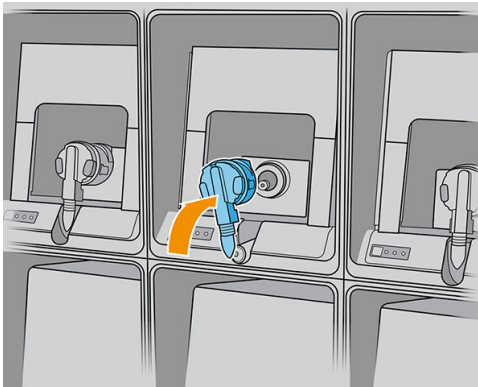


3. Dörtgeni söküp resimde görüldüğü gibi tutamacın içine katlayın.
4. Yeni kartuşu yazıcıda doğru yere yerleştirin.

🔔 **İPUCU:** İki elinizi kullanın: kartuş oldukça ağırdır.



5. Kartuş bağlayıcısındaki iğnenin çevresindeki lastik kısmın temiz olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse dikkatli bir şekilde temizleyin.
6. Kartuş konektörünü kartuşa bağlayın.



📝 **NOT:** Kartuş bağlayıcıları, yanlış tür veya renkte kartuşa bağlanmayı kabul etmez. Bağlayıcıyı kartuşa kolayca bağlayamıyorsanız, kartuşun doğru olduğunu kontrol edin.

7. Kartuş bağlayıcısının her bir tarafındaki uçların, başarılı bağlantıyı gösteren, açık ancak yerinde olduğundan emin olun. Bir tık sesi duyacaksınız.
8. Kartuş bağlandıktan birkaç saniye sonra beyaz LED ışık yanmalıdır. 10 saniye sonra ışık yanmazsa, kartuşu yeniden bağlayın. Kartuşun son kullanma tarihi geçmişse veya geçerli değilse, LED kırmızı yanacaktır; daha fazla bilgi ve düzeltme işlemi için Dahili Baskı Sunucusuna başvurun.



**NOT:** Dinamik güvenlik özellikli yazıcı. Yalnızca orijinal HP yonga içeren kartuşlarla kullanıma uygundur. HP olmayan yonga kullanan kartuşlar çalışmayabilir ve bugün çalışmakta olan bu tip kartuşlar gelecekte çalışmayabilir. Daha fazla bilgi için: <http://www.hp.com/go/learnaboutesupplies>.

HP markalı olmayan mürekkep kartuşları kullanılabilmesine rağmen, bu seçimin ciddi dezavantajları vardır: Kullanılmış, yeniden doldurulmuş veya sahte mürekkep kartuşlarının mürekkep düzeyi veya durumu kesin olarak belirlenemeyebilir. Bu tip kartuşlar nedeniyle gereken servis veya onarım işlemleri garanti kapsamının dışında tutulur. Sistemde mürekkep temizliği, renk ayarı ve yazıcı kafası ayarı yapılması önerilir. Baskı kalitesi sorunlarıyla karşılaşıyorsanız, HP Orijinal HP mürekkepleri kullanmanızı önermektedir.

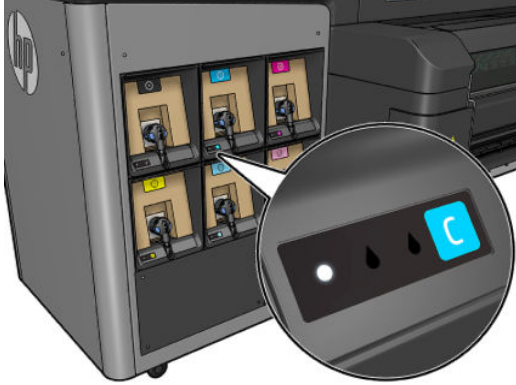
## Mürekkep kartuşlarının bakımını yapma

Bir kartuşun normal kullanım ömründe özel bir bakım yapılması gerekmez. Ancak, en iyi baskı kalitesini koruyabilmek için son kullanım tarihi geldiğinde kartuşu değiştirmelisiniz. Bir uyarı kartuşun son kullanım tarihi dolduğunu bildirir.

Kartuşun son kullanım tarihini istediğiniz herhangi bir zaman da kontrol edebilirsiniz, bkz. [Yazıcı durumu ve uyarılar , sayfa 23](#).

## Mürekkep kartuşlarının durumunu denetleme

Dahili Baskı Sunucusu, mürekkep kartuşlarının durumu hakkında bilgi sağlar. Ek bilgi, her bir kartuşun (sol tarafta) önündeki durum ışıklarından elde edilebilir.



- Beyaz sabit ışık: Kartuş bağlı ve kontrol edildi
- Yanıp sönen beyaz ışık: Kartuş bağlı ve kontrol edildi, ara tank yeniden doldurma sürecinden geçiyor (mürekkep pompası açık)
- Turuncu sabit ışık: Kartuş bağlı ve, düşük mürekkep kontrol edildi
- Turuncu yanıp sönen ışık: Kartuş bağlı ve kontrol edildi, mürekkep çok az
- Kırmızı sabit ışık: Kartuş bağlı değil, hatalı ya da boş

Her bir renkte kalan mürekkep düzeyi, Internal Print Server'in ana ekranının sağ üst köşesinde görüntülenir. Mürekkep kartuşu veya yazıcı kafası durumu hakkında daha fazla ayrıntı için sırasıyla mürekkep veya yazıcı kafası arayüz öğesine dokunabilirsiniz.



**NOT:** Mürekkep düzeyi tahminlerinin doğru olduğu garanti edilmez.

**NOT:** Garanti durumu **Garanti notuna bakın** ise kullanım süresi geçmiş mürekkep kullanılmaktadır. Garanti durumu **Garanti kapsamı dışında** ise HP markalı olmayan mürekkep kullanılmaktadır. Garanti ile ilgili ayrıntılar için yazıcınızla birlikte sunulan sınırlı garanti belgesine bakın.

## Yazıcı kafaları

### Yazıcı kafasını çıkarma

**UYARI!** Bu işlem sadece eğitimli personelle sınırlıdır!

**NOT:** Yazıcının kurulması sırasında, görevlendirilen personel yazıcının güvenli bir şekilde çalıştırılması ve bakımı için eğitim alır. Bu eğitim olmadan yazıcının kullanılmasına izin verilmez.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça

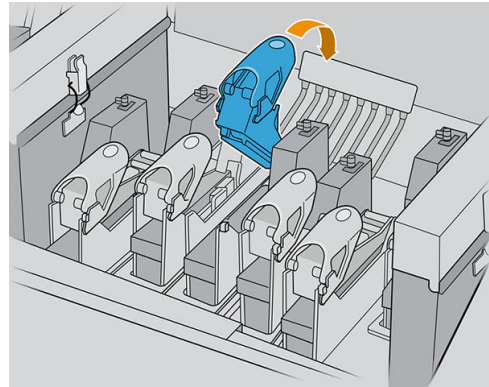
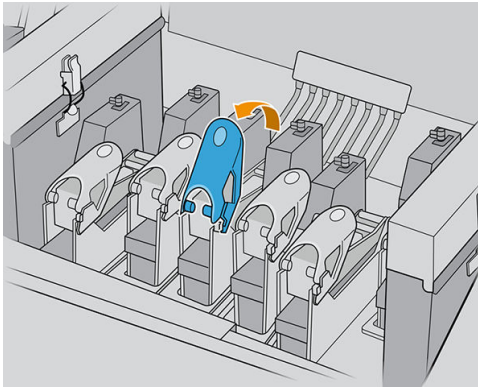


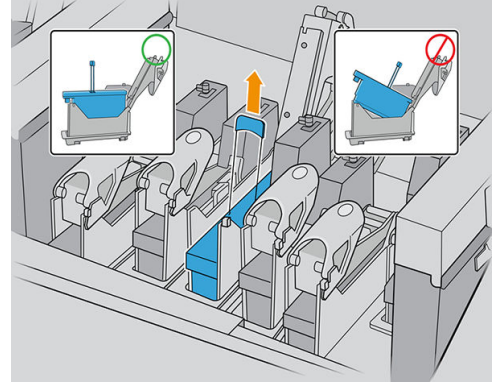
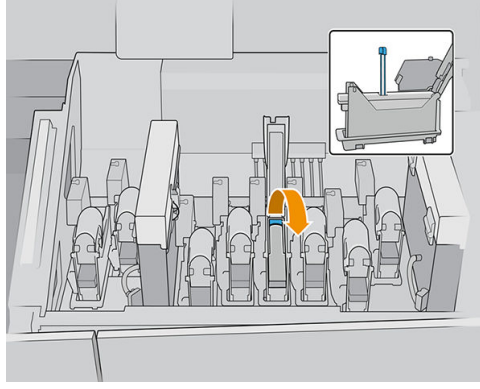
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

Bir yazıcı kafasında elektrik arızası veya aşırı ısınma oluşursa, Dahili Baskı Sunucusu yazıcı kafasının yeniden takılması veya değiştirilmesi gerektiğini belirtir. Ayrıca, garanti süresinin dolması veya performansının yeterli olmadığını düşünmeniz durumunda da bir yazıcı kafasını değiştirmek isteyebilirsiniz.

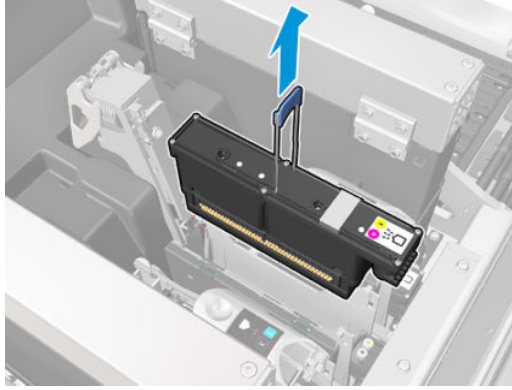
1. Yazıcının yazmaya çalışıyor olmadığından emin olun. İş kuyruğunu durdurun.
2. Internal Print Server'da, yazıcı kafası arayüz öğesine, daha sonra **Değiştir** öğesine dokunun.
3. Yazıcı kafalarına erişmek için şaryo kapağını açın.
4. Dahili Baskı Sunucusu hangi baskı kafasını çıkaracağını söyley. Baskı kafasını sabitleyen mandalı gevşetin ve kaldırın.





5. Yazıcı kafasıyla birlikte gelen mavi kolu kaldırın ve yazıcı kafasını şaryodan çıkarmak için kolu hafifçe yukarı doğru çekin.

**⚠ DİKKAT:** Yazıcı kafasını yavaşça, mümkün olduğunca dikey olarak ve şaryonun herhangi bir parçasına ya da yuvanın yanlarına çarpmadan çıkarın. Hızlı çıkarırsanız veya bir şeye çarparsanız hasar görebilir.



6. Yazıcı kafasını yazıcıdan çıkarın. Eski yazıcı kafasını elden çıkarmak için veya HP'ye iade etme ihtiyacı olduğunda orijinal ambalaj malzemelerini kullanabilirsiniz.

Baskı kafası yeniden kullanılacaksa, turuncu muhafaza kapağını kullanarak koruyun.

**⚠ DİKKAT:** Her bir baskı kafasının başka baskı kafası kapağını değil kendi kapağını kullandığından emin olun. Bu özellikle optimize edici baskı kafası kapakları için önemlidir çünkü renkli baskı kafalarıyla veya tersiyle karıştırılırsa püskürtme ucuna hasar verme riski yüksektir. Optimize edici kapaklar aşağıda gösterildiği şekilde etiketlenmiştir.



**📝 NOT:** Hangi baskı kafasının hangi yuvadan geldiğini unutmayın; yazıcı, bir baskı kafasını farklı bir yuvaya yerleştirmeniz halinde hata mesajı verecektir.

## Yazıcı kafasını takma

Üç tür yazıcı kafası vardır ancak bunların hepsi şaryodaki tüm yuvalarla uyumlu değildir.

**ÖNEMLİ:** Bir yazıcı kafasını bir yuvaya yerleştirdikten sonra başka bir yuvaya taşıyamazsınız.

Tüm yazıcı kafaları takıldıktan sonra:

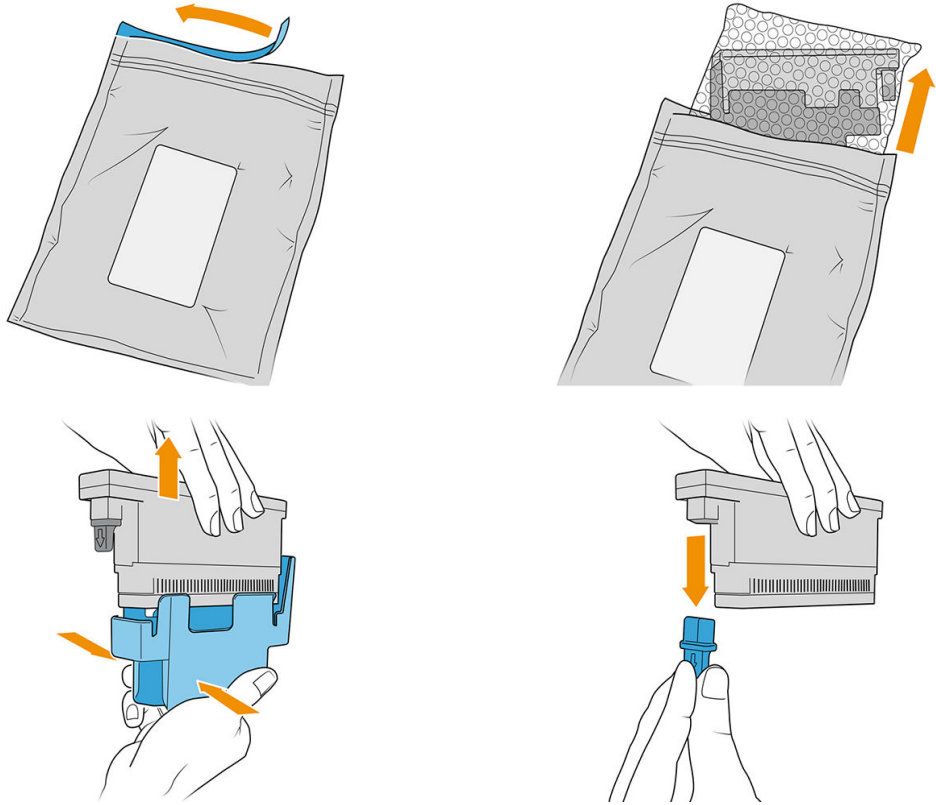
- 1 ve 2 yuvalardaki yazıcı kafaları sadece temizlenecektir.
- 3 ila 8 yuvalarında yer alan yazıcı kafaları mürekkeple temizlenir. Bu işlem 3 ila 6 yuvalarındaki yazıcı kafaları için yaklaşık 9 dakika; 7 ve 8 numaralı yuvalardaki kafalar için yaklaşık 14 dakika sürer. Temizlik tamamlandığında yazıcı bir ileti gösterir.

1. Yeni yazıcı kafasının, takmak istediğiniz yuva ile uyumlu olduğunu kontrol edin.

**NOT:** Her bir yazıcı kafasının benzersiz bir şekli vardır ve yanlış yuvaya takılamaz. Zorlamaya çalışmayın.

2. Ambalajını ve koruyucu başlıklarını çıkarın.

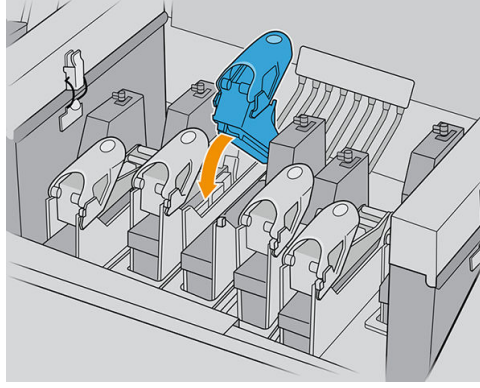
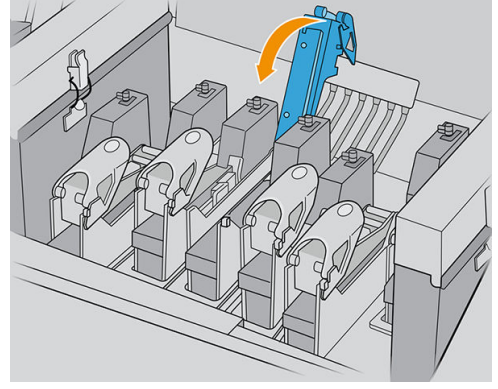
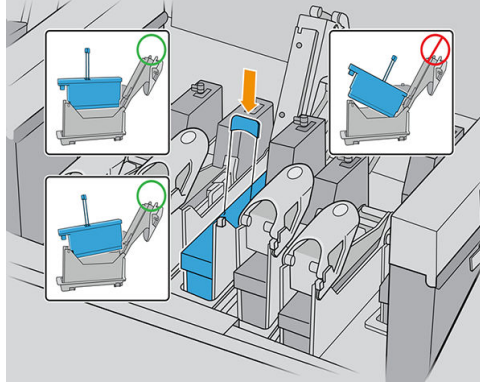
**İPUCU:** Gelecekte baskı kafalarından birini yazıcıdan çıkarmak isteyebileceğinizi göz önünde bulundurarak bu koruyucu başlıkları daha sonra yeniden kullanmak üzere saklamak isteyebilirsiniz.



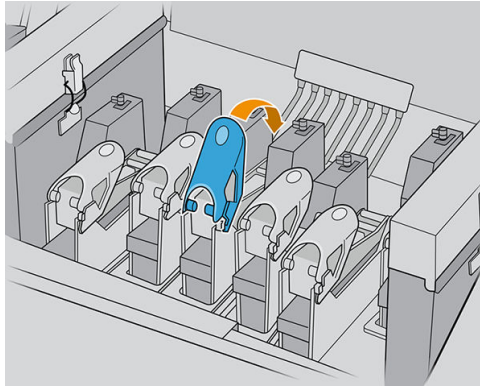
3. Yeni yazıcı kafasını yazıcıdaki doğru yere yerleştirin ve tutamacını indirin.

**DİKKAT:** Yazıcı kafasını yavaşça takın. Yazıcı kafasını mümkün olduğunca dikey olarak ve şaryonun herhangi bir parçasına ya da yuvanın yanlarına çarpmadan takmanız önerilir. Hızlı takarsanız veya bir şeye çarparsanız hasar görebilir.

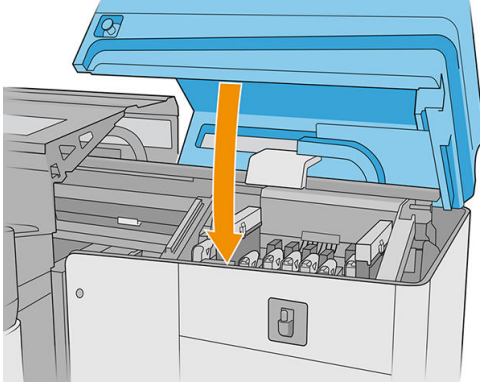




4. Mandalı yazıcı kafasının üzerine gelene kadar indirin ve kancaya takılacak şekilde açarak mandalı sabitleyin. Daha sonra kapatın.



5. Şaryo kapağını kapatın ve **Tamam** ögesine dokunun.



Yazıcı yeni takılan yazıcı kafasının doğru biçimde takıldığını kontrol eder (durum, Dahili Baskı Sunucusunda görüntülenir) ve isteğe bağlı olan yazıcı kafası hizalama önerisinde bulunur.

6. İş kuyruğunu yeniden başlatın.

## Yazıcı kafalarının bakımı

Baskıya başlamadan önce, her sabah otomatik baskı kafası kontrolü ve temizliği yapmalısınız. Yazıcı boştayken, mürekkebin öğeleri baskı kafasının içinde çökebilir ve püskürtme uçlarını tıkayabilir. Kontrol ve temizleme işlemi yazıcı kafalarına ön temizlik yapar, damla dedektörüyle kontrol eder ve gerekirse temizliğe devam eder. Baskı kafalarının durumuna bağlı olarak bu işlem 10-30 dakika arasında zaman alır.

Baskı kalitesinin sürekli olarak en iyi düzeyde olması için, son kullanma tarihi geldiğinde baskı kafasını değiştirmeniz gerekir. Bir uyarı yazıcı kafasının son kullanım tarihi dolduğunu bildirir.

Yazıcı kafasının son kullanım tarihini istediğiniz herhangi bir zaman da kontrol edebilirsiniz: bkz. [Yazıcı durumu ve uyarılar , sayfa 23](#).

Baskı kafalarının zaman zaman hizalanması gerekir: bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama , sayfa 115](#).

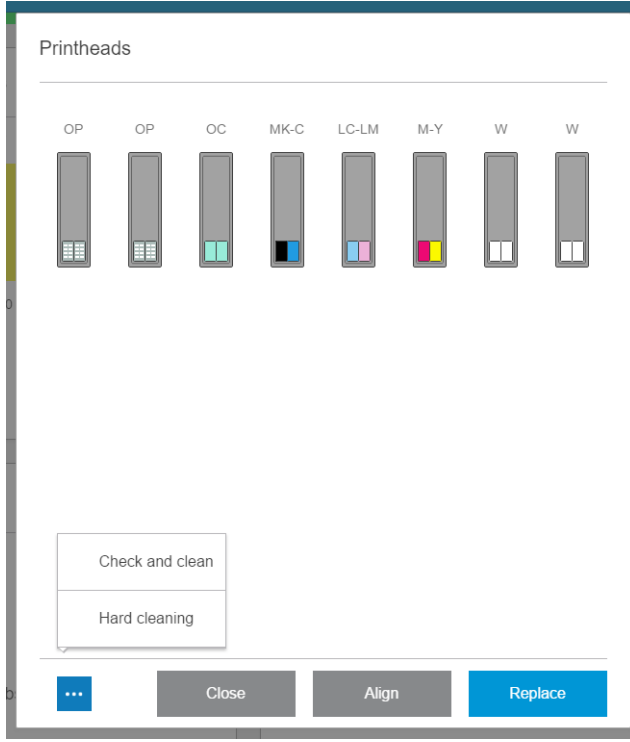
**İPUCU:** Son kullanım tarihi henüz geçmemiş bir baskı kafasını, daha sonra tekrar kullanmayı düşünerek yazıcıdan çıkarırsanız, bu baskı kafasını korumanın en iyi yolu, baskı kafasını yazıcıya takmadan önce çıkardığınız koruyucu başlıkları tekrar takmaktır.

**⚠ DİKKAT:** HP Lateks İyileştirici baskı kafası için HP Lateks İyileştirici muhafaza kapağı kullanmak önemlidir. Optimize edici ve renkli mürekkepler arasında herhangi bir temastan sakının.

## Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin

Bu işlem günlük olarak yapılmalıdır.


1. Internal Print Server'a gidin ve yazıcı kafası arayüz ögesine, ardından **Kontrol et ve temizle** ögesine dokunun.





2. Otomatik olarak rutin temizlik yapmak için **Kontrol et** düğmesine dokununuz.

Kontrol ve temizlik işlemi, yazıcı kafalarını kontrol eder, tıkalı püskürtme uçları olanları kurtarır, kurtarılamayan püskürtme uçlarını baskı için iyi olanlarla değiştirir. Eksik püskürtme uçları kurtarılmamışsa **Hard clean** öğesine dokununuz.

## Güvenli mod

Yazıcının ortam özellikleri dışında çalışması gibi durumlarda ve kullanılmış, yeniden doldurulmuş veya sahte mürekkep kartuşlarının kullanıldığı belirlendiğinde yazıcı 'güvenli' modda çalışır. HP, ortam özellikleri dışında çalıştırılan veya kullanılmış, doldurulmuş ya da sahte mürekkep kartuşları takılmış aygıtlardaki yazdırma sisteminin performansı ile ilgili garanti veremez. Yazıcıyı ve yazıcı kafalarını beklenmeyen durumlara karşı korumak için tasarlanan Güvenli Mod, yazıcının bilgisayar tarafından  simgesi görüntülendiğinde çalışır. En iyi performans için orijinal HP mürekkep kartuşlarını kullanın. Orijinal HP mürekkepler ve yazıcı kafaları gibi HP Latex baskı sistemleri, her baskıda benzersiz baskı kalitesi, tutarlılık, performans, uzun ömür ve değer sunmak üzere tasarlanmış ve üretilmiştir.

-  **NOT:** Bu yazıcı sürekli mürekkep sistemleri kullanmak üzere tasarlanmamıştır. Yazdırmaya devam etmek için kesintisiz mürekkep sistemini kaldırın ve orijinal HP kartuş (veya uyumlu başka bir kartuş) takın.
-  **NOT:** Bu yazıcı, mürekkep kartuşlar bitene kadar kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Kartuşun bitmeden doldurulması yazıcının arızalanmasına neden olabilir. Arızalanırsa, yazdırma işlemine devam etmek için yeni bir kartuş (orijinal HP veya uyumlu) takın.

## Yazıcı kafası temizleme rulosu kitinin bileşenlerini değiştirme



[http://www.hp.com/go/latexRseries/replace\\_ph\\_cleaning\\_roll\\_pinch](http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_ph_cleaning_roll_pinch)

**! UYARI!** Bu işlem sadece eğitimli personelle sınırlıdır!

**NOT:** Yazıcının kurulması sırasında, görevlendirilen personel yazıcının güvenli bir şekilde çalıştırılması ve bakımı için eğitim alır. Bu eğitim olmadan yazıcının kullanılmasına izin verilmez.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



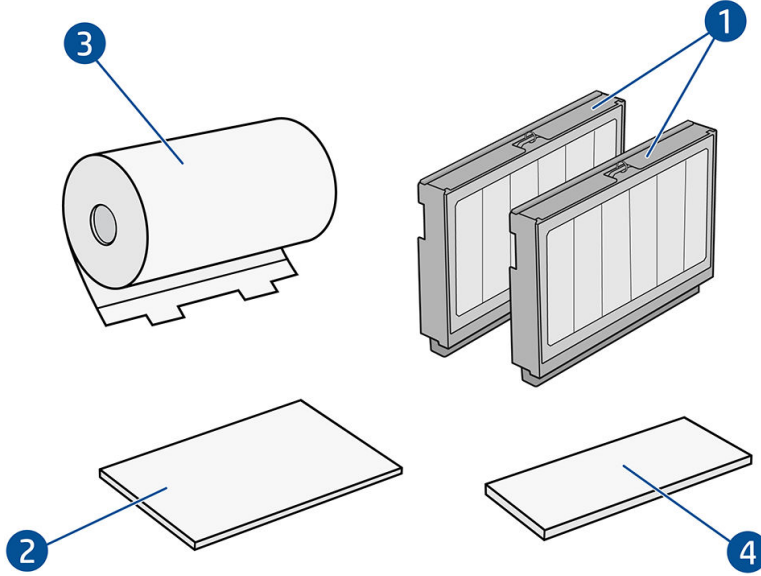
Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

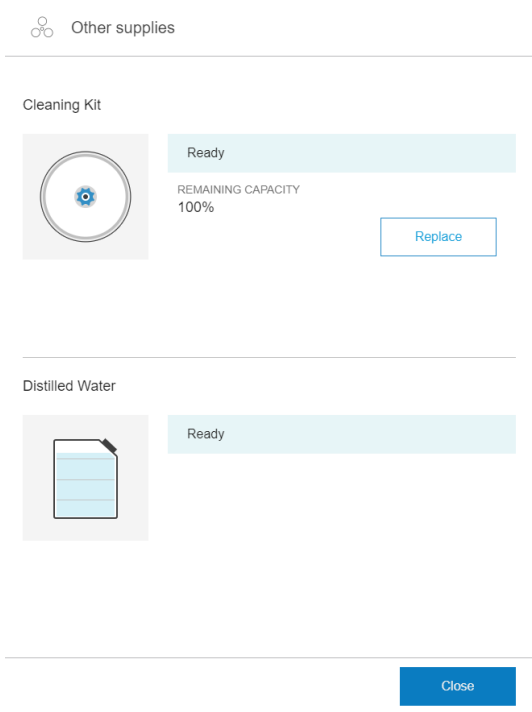
Temizleme rulosu ömrünü tamamladığında, aerosol filtreleri, sol sünger köpüğü, damla dedektörü köpüğü ve yazıcı kafası temizleme lastik şeritleriyle birlikte değiştirilmelidir. Bütün bu parçalar yazıcı kafası temizleme kiti ile birlikte verilir. Aynı zamanda su deposu da yeniden doldurulmalıdır.



1. Aerosol filtreleri (2)
2. Sol sünger köpükleri (4; bir seferde bir tanesini kullanın)
3. Yazıcı kafası temizleme rulusu (1)
4. Damla dedektörü köpüğü (1)
5. Yazıcı kafası temizleme sabit bıçağı (şeffaf) (1)


Saf su da gereklidir, ancak kitle birlikte verilmez.

Internal Print Server tüm değişikliklerle ilgili yönergeler sağlar ve HP, yönergelere uymanızı önerir. Internal Print Server'a gidin, **Yazıcı** ögesine gidin, daha sonra uygulama çubuğundaki **Diğer sarf malzemeleri** ögesine dokunun, ardından temizleme kitinin yanındaki **Değiştir** ögesine dokunun.



Sihirbaz, yapılacak tüm işlemleri özetler:

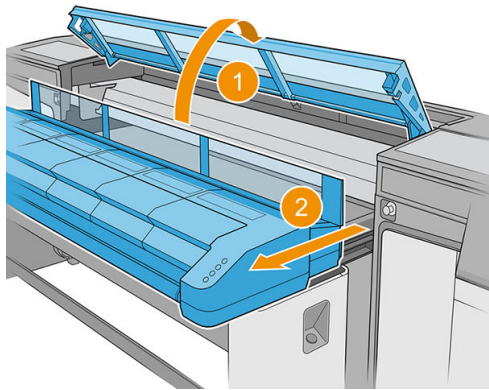
- [Sol sünger köpüğünü değiştirme](#)
- [Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirme](#)
- [Su deposunu yeniden doldurma](#)
- [Aerosol filtrelerini değiştirme](#)
- [Yazıcı kafası temizleme atık şişesini boşaltma](#)
- [Damlama dedektörü sünger köpüğünü değiştirme](#)
- [Yazıcı kafası temizleme rulosunu değiştirme](#)

 **İPUCU:** Eldiven takmanız önerilir.

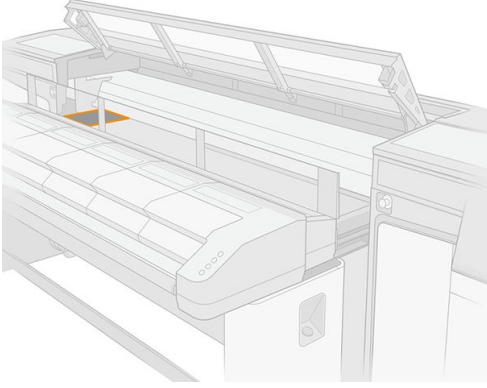
İlk işleme başlamak için sihirbaz penceresinin altındaki **İleri** düğmesine dokununuz.

## Sol sünger köpüğünü değiştirme

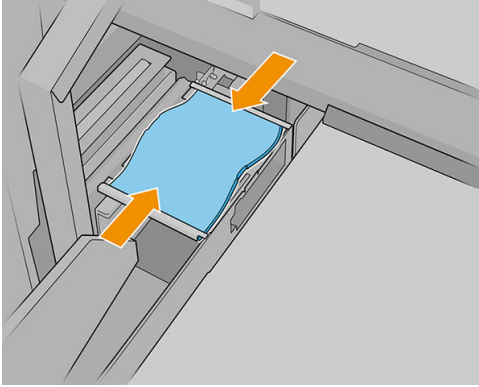
1. Üst kapağı (1) açın ve sertleştirme modülünü (2) çekin.



2. Baskı alanının sol tarafındaki sol süngerin yerini belirleyin.



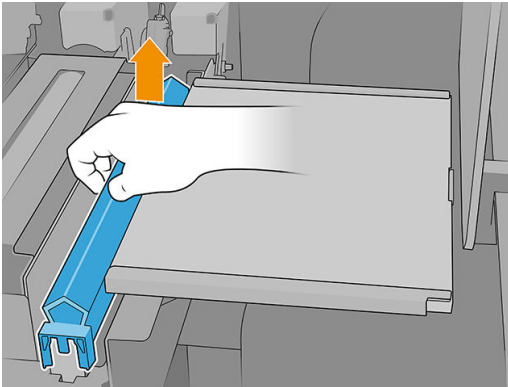
3. Sol sünger köpüğünü eğip hafif yükselterek çıkarın.



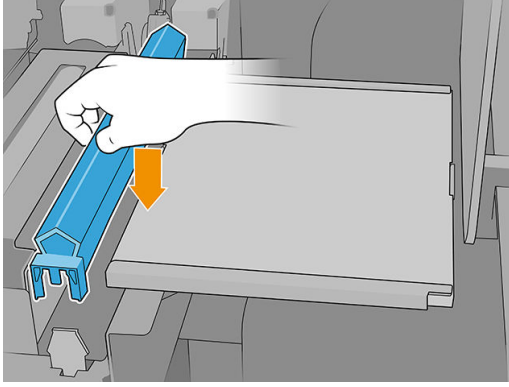
4. Yeni köpüğü sol sünger yuvasına hafifçe eğerek takın. Kurulumdan sonra düz olduğundan emin olun.

### Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirme

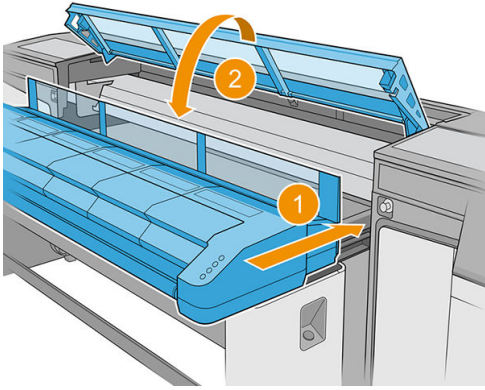
1. Yazıcı kafası temizleme şeridini ortasından tutun ve düz yukarı yönde dışarı doğru çekin.



2. Yeni bıçağı takın. Şerit merkezden itilerek monte edildikten sonra kenarlarından nazikçe aşağı doğru itin kaldırıcların üzerine oturtun.



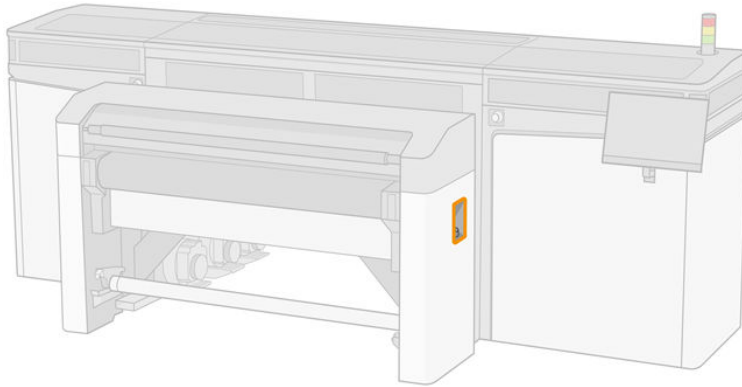
3. Sertleştirme modülünü (1) ve üst kapağı (2) kapatın.



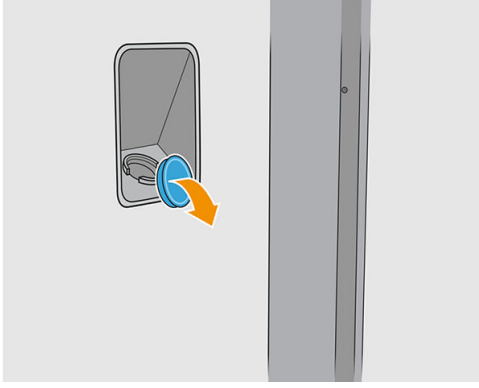
Yazıcı şimdi şerit yüksekliğini kalibre eder.

## Su deposunu yeniden doldurma

1. Çıkış yolu yan duvarındaki kapağı bulun.



2. Kapağı açın.

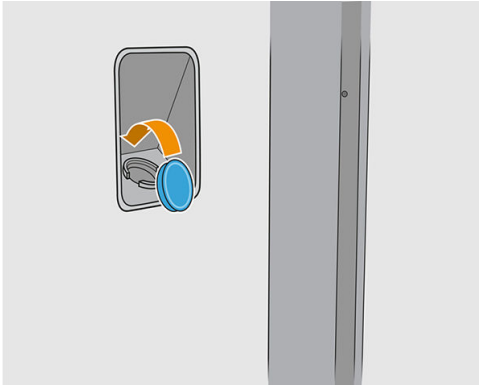


3. Dahili şişeyi, saf su ile (verilmemiştir) doldurun.

**⚠ DİKKAT:** Seviye göstergesi yalnızca boş ve boş değil arasında ayırım yapabildiğinden, depoyu doldururken dikkatli olun. Deponun dışına üstüne su dökmemeye dikkat edin.



4. Kapağı kapatın.

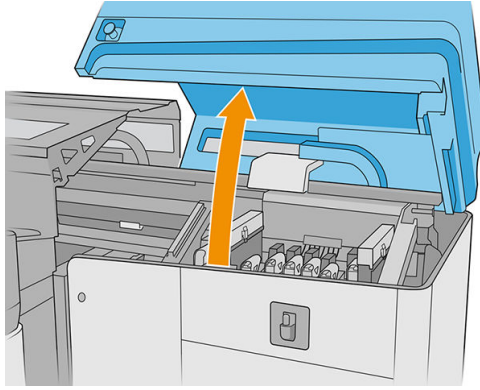




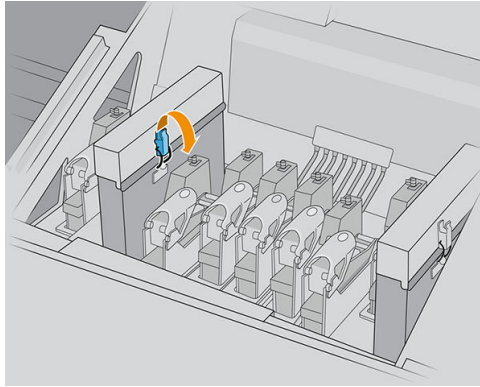
## Aerosol filtrelerini değiştirme



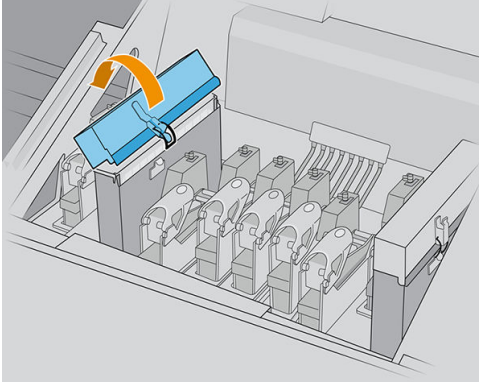
1. Bütün kapakların ve kapıların kapalı ve orijinal konumlarında olduğundan emin olun.
2. Şaryo kapağını açın.



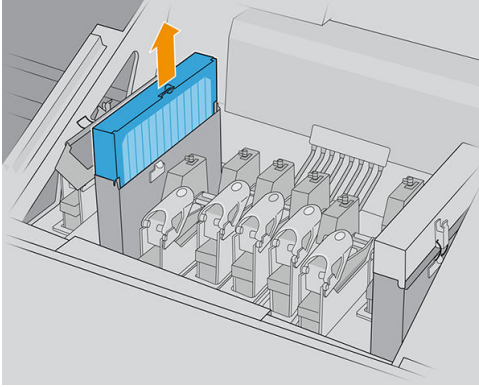
3. Her bir aerosol filtresi modülünün sağ tarafındaki mandalı açın.



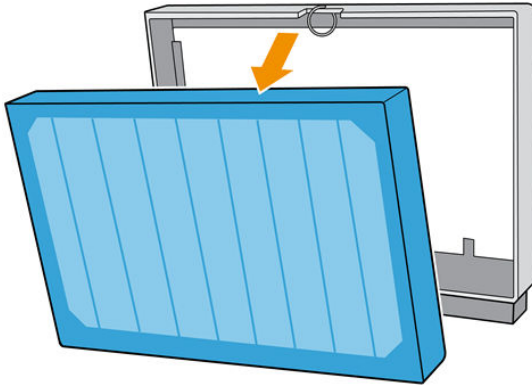
4. Her bir filtrenin kapağını açın.



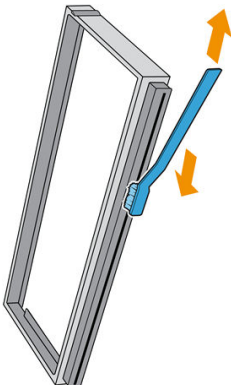
5. Aerosol kasasından aerosol çerçevesini çıkarın.



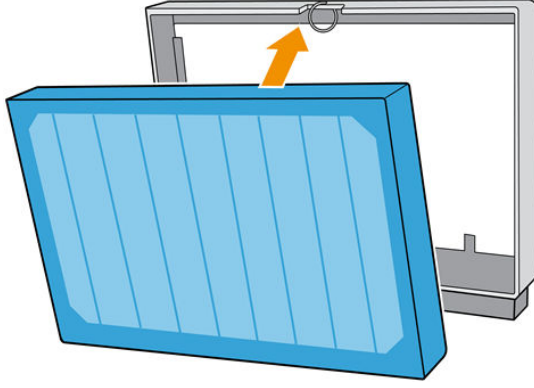
6. Filtreyi çerçeveden çıkarın.



7. Çerçeve püskürtme ucunu bakım kitindeki fırça ile temizleyin. Tüm birikmiş lifleri giderdiğinizden emin olun.

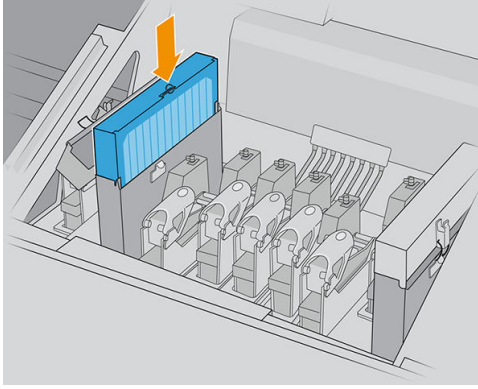


8. Yeni filtreyi çerçeveye takın.

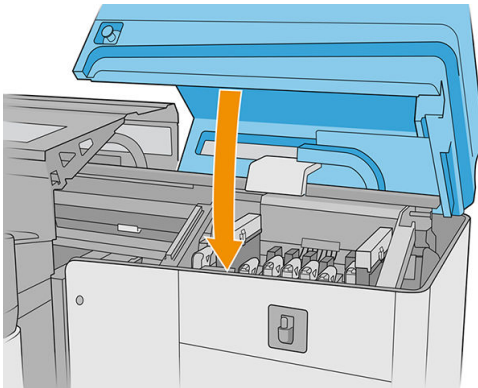


9. Yeni filtreyi içeren çerçeveyi yazıcıya takın.

10. Filtreleri takmanın sadece bir yolu vardır. Direnç hissederseniz, filtreyi diğer yönde takmayı deneyin.



11. Kapağı kapatın.  
12. Mandalı kapatın.  
13. Aynı işlemi diğer aerosol filtresi için de gerçekleştirin.  
14. Şaryo kapağını kapatın.

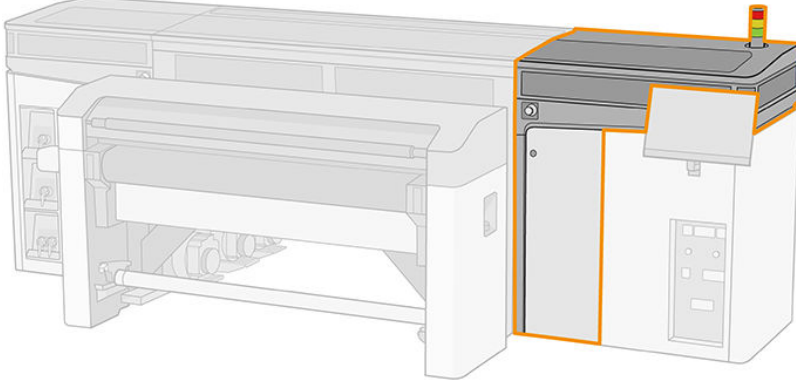


## Yazıcı kafası temizleme atık şişesini boşaltma

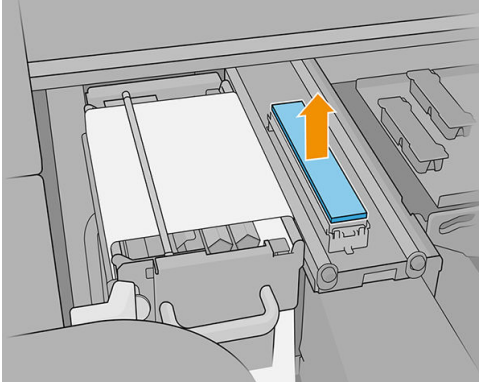
Bkz. [Yazıcı kafası temizleme atık şişesini boşaltma](#) , sayfa 210.

## Damlama dedektörü sünger köpüğünü değiştirme

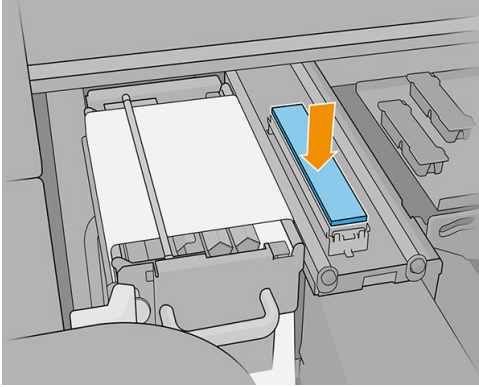
1. Yazıcının sağ önündeki yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapıyı açın ve şaryo kapağını açın.



2. Damlama dedektörü sünger köpüğünün yerini belirleyin.
3. Köpüğü kaydırarak çıkarın.



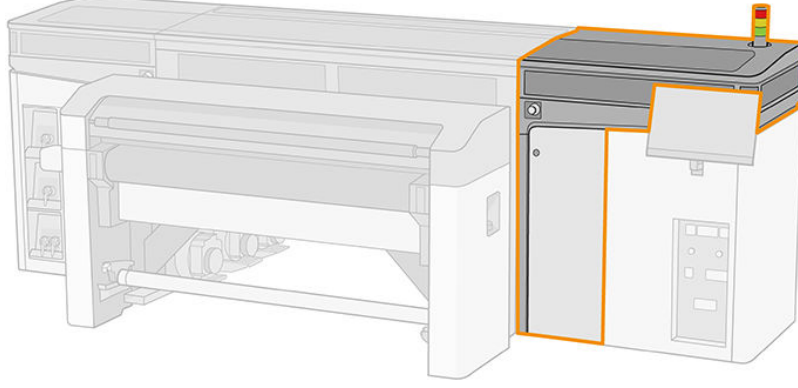
4. Yeni köpüğü yuvaya takın. Düz olduğundan emin olun.



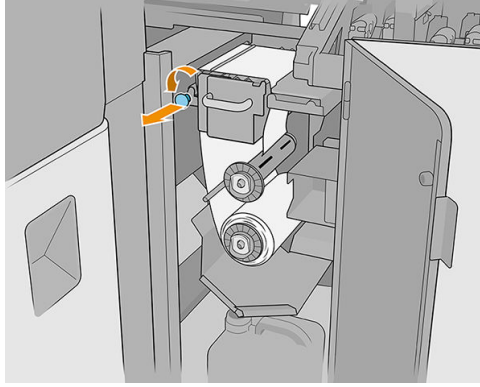
5. şaryo kapağını ve yazıcı kafası temizleme rulosu kapısını kapatın.

## Yazıcı kafası temizleme rulosunu değiştirme

1. Rulonun kullanılmayan kısmı bu sırada toplama rulosuna sarılır. Kullanılmayan kısım tüm rulonun %5'inden fazlaysa bir uyarı verilir.
2. Yazdırma kafası temizleme rulosunu değiştirmek için yazıcının sağ önündeki yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapağı açın ve şaryo kapağını açın.



3. Sol üstteki siyah düğmeyi çekin ve kıştırma mekanizmasını yana çekin.



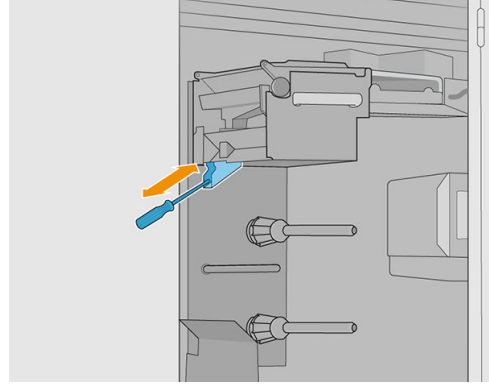
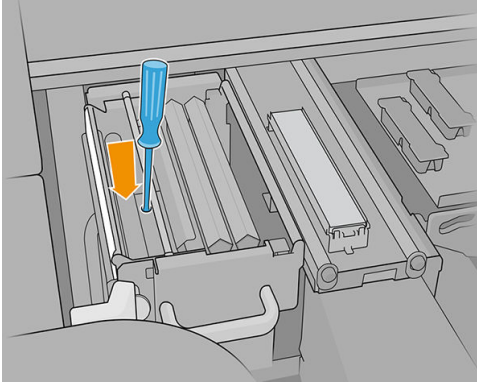
4. Rulonun ucunu çıkarın ve bunu kullanarak aşağıdaki bileşenlerden tüm mürekkep atıklarını, kuru mürekkebi ve fiber parçacıklarını temizleyin:
  - Turuncu yazıcı kafası temizleme bıçağı
  - şeffaf yazıcı kafası temizleme bıçağı
  - Orta yönlendirici (tüm yüzeyini temizleyin)
  - Eğimli yüzeyler (gerekirse bir spatula kullanın)
  - Sol yönlendirici
  - Sol mandal
  - Delme deliği
  - Sürücü silindiri
  - Sıkıştırma tahrik ünitesi
  - Kıştırma silindiri



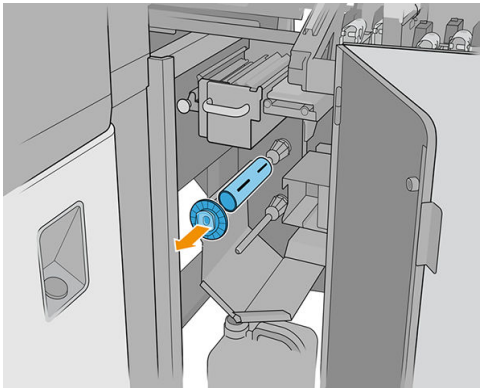
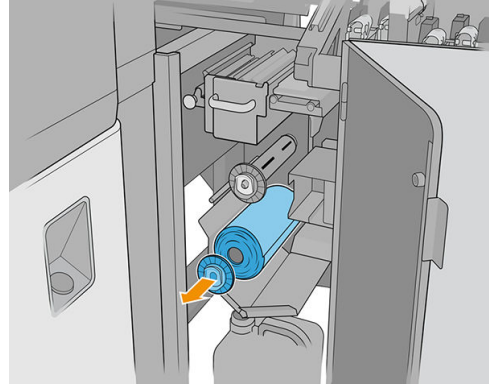
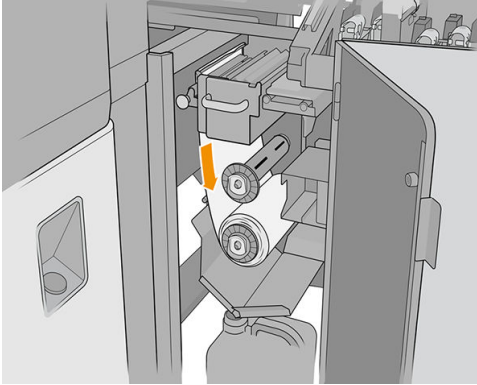
**ÖNEMLİ:** Sıkıştırma rulosunu sünger ve damıtılmış su ile dikkatli bir şekilde temizleyin. Temiz değilse hatalar oluşabilir.

Ayrıca, sünger veya spatula kullanarak, sıkıştırma tahrik ünitesinin altındaki tepsiyi de temizleyin.

Tüm atıkları bir tornavidayla uzaklaştırarak drenaj boşluğunun tıkalı olmadığından emin olun.

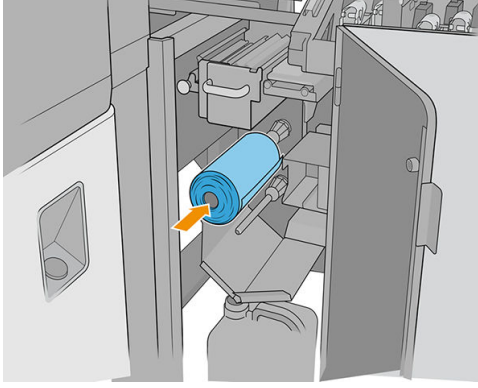


5. Sıvı püskürtme ucunu bir fırçayla temizleyerek tıkalı olmadığını kontrol edin.
6. Her iki ruloyu da milleri üzerinde kaydırın ve temizleme malzemesi kullanılmış ruloyu yeni rulo ile verilen talimatlara göre atın. Ayrıca, doğru atık imha yöntemini belirlemek için yerel yetkililerinize başvurun.

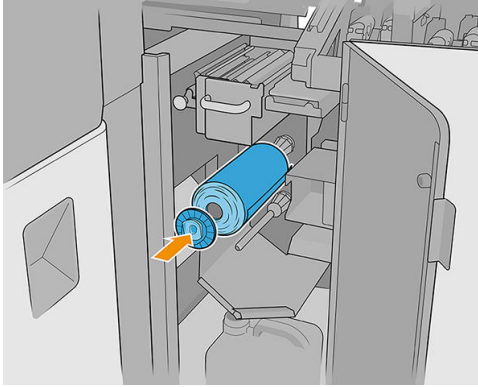


7. Boş masurayı toplama masurası olarak kullanmak için saklayın.

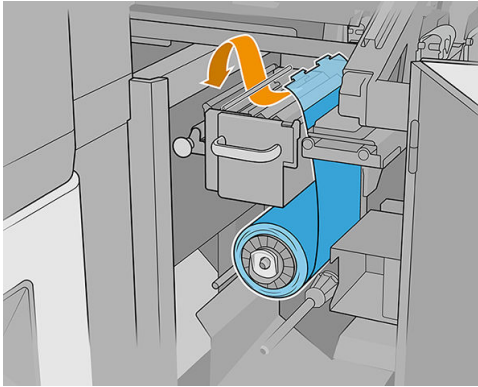
8. Yeni ruloyu ruloya değil, plastik masuraya bastırarak üst aksa kaydırın.



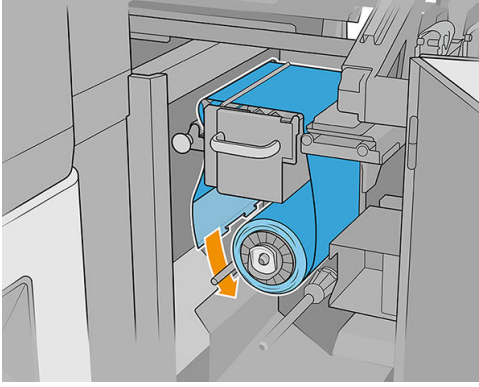
9. Uç kapağını üst mile takın ve ruloyu doğru konumlandırmak için tık sesi duyana kadar hepsini kaydırın.



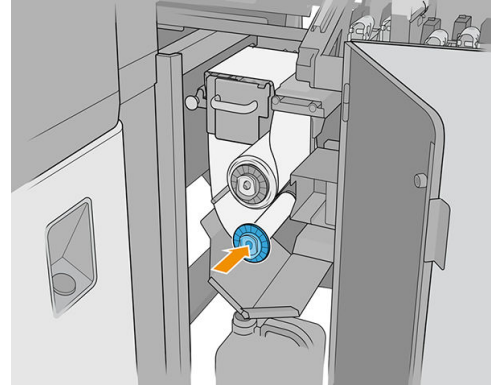
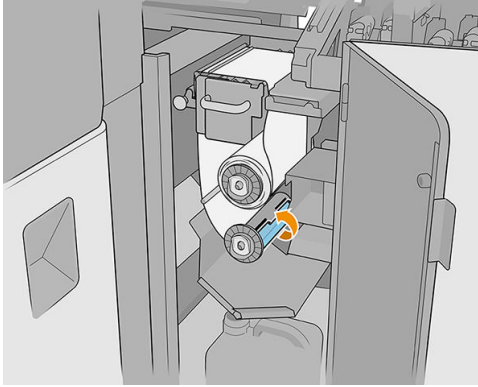
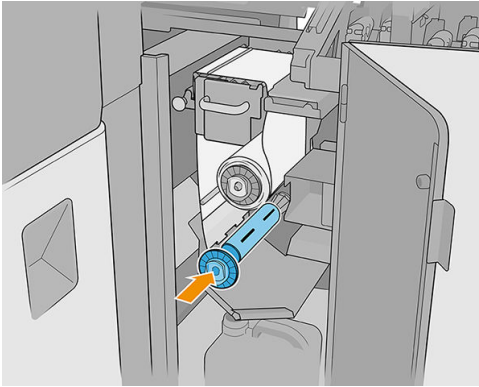
10. Temizleme rulosunun ön ucunu yan yönlendiricilerin üstünden, orta yönlendiricinin altından geçirin ve temizleme malzemesini soldaki kısıtma tekerinin içinden geçirin.



11. Temizleme malzemesinin ön kenarında bir polyester film şeridi vardır. Bunu, kendisini tutacak toplama masurasının deliğine sokun.

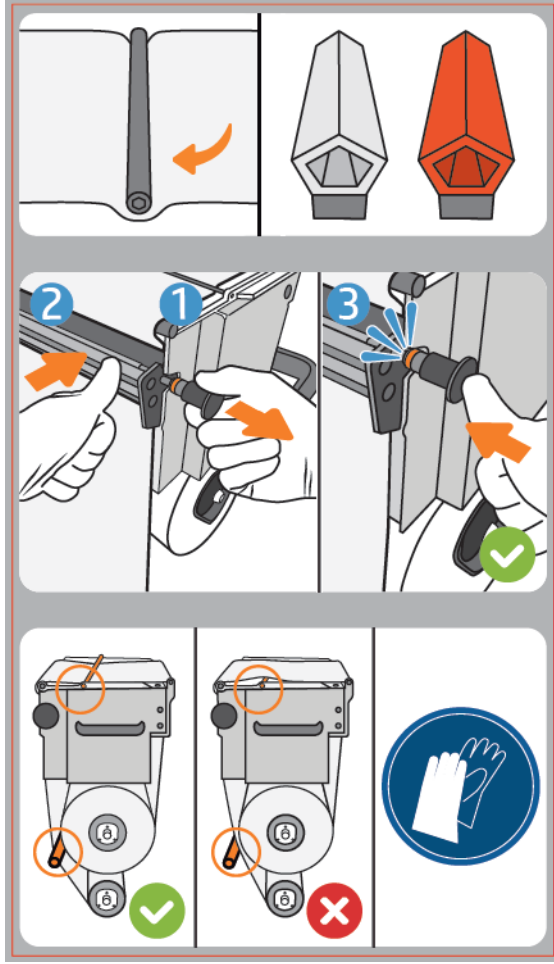


12. Toplama masurasını alt mile kaydırın.



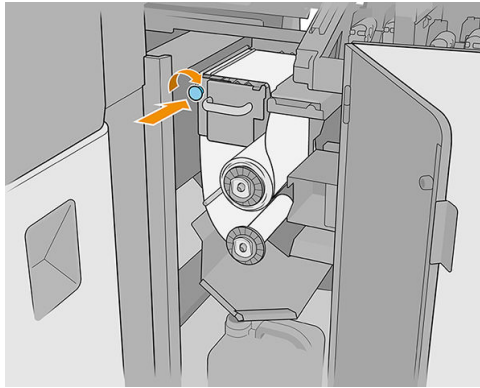
**NOT:** Temizleme rulosu doğru takılmamışsa, yazıcı kafası temizleme rulusu sıkışmasını giderme ile ilgili bir mesaj görebilirsiniz. Tüm takımı dışarı çekin, ruloyu biraz ileri sarın, ardından tekrar yerine kaydırın. Yazıcı ruloyu tekrar kontrol edecektir. Durum hatalarını gidermek için **Yeniden Başlat**'a dokunmanız gerekir.





13. Siyah düğmeyi yerine iterek kısırtma mekanizmasını yerine oturtun. Temizleme rulusunun çok sıkı olması nedeniyle bir direnç hissederseniz, ruluyu biraz saat yönünün tersinde çevirin.

💡 **İPUCU:** Siyah düğmenin uzaktaki tarafında mavi bir halka vardır. Düğme doğru yerleştirildiğinde bu halka görünmez. Görünüyorsa, tekrar deneyin.



14. Kapıyı kapatın ve kilitleyin.  
15. **Finish** (Bitir) öğesine dokununuz.

Yazıcı kafası temizleme rulusu uzunluk takibi şimdi %100'e sıfırlandı.

📝 **NOT:** Yarı kullanılmış rulolara müdahale ederseniz, Internal Print Server'da gösterilecek kullanım miktarı doğru olmayacaktır ve rulunun kontrolü azalabilir.

---

## 8 Yazıcı ayarı

- [Yazıcı kafalarını hizalama](#)
- [Baskı kafasını hizalamanın olası zorlukları](#)
- [Renk kalibrasyonu](#)
- [Farklı HP Latex R serisi yazıcılar arasında renk tutarlılığı](#)
- [Renk öykünmesi](#)
- [Renk profilleri](#)
- [Alt tabaka ilerleme telafisi](#)
- [Belli olaylardan sonra önerilen kalibrasyonlar](#)

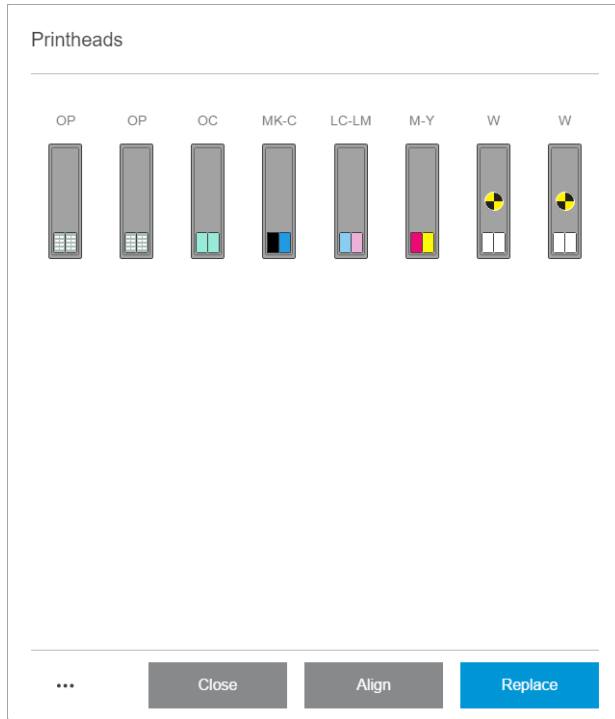
## Yazıcı kafalarını hizalama

Yazıcı kafaları arasında tam bir hizalama yapılması; renk doğruluğu düzgün renk geçişleri ve grafik öğelerde keskin kenarlar elde edilebilmesi için önemlidir.

Aşağıdaki durumlarda, yazıcı kafası hizalama önerilir:

- Baskı kafasını değiştirdikten veya yeniden taktıktan sonra.
- Yeni bir alt tabaka yerleştirdiğiniz zaman ve baskı kafasından kağıda kadarki boşluk mesafesi önemli ölçüde değiştiği zaman.
- Baskı kafasının hatalı hizalanmasının neden olabileceği baskı kalitesi sorunları olduğu zaman.
- 2 ya da 3 hafta boyunca hizalama yapılmadığında.

Yazıcı kafalarını hizalamak için Internal Print Server'da, yazıcı kafaları arayüz ögesinde **Hizala** ögesine dokunun, daha sonra otomatik ve el ile hizalama arasında seçim yapın.



Baskı kafası hizalama, kırışıklıklar veya baskı alanındaki alt tabaka bozulmalarından etkilenebilir. Bu yüzden, yazıcı yakın zamanda baskı yaptıysa, soğuması için bir süre beklemelisiniz. Önlem olarak, baskı kafalarını hizalamadan önce yazıcı alt tabakayı iletir.

## Otomatik hizalama yordamı

Otomatik hizalama tamamen otomatik bir yordamdır ve çoğu durumda en uygun yazdırma kalitesini sağlar.

Yazıcı üç blok desen yazdırır ve bunları dahili çizgi sensörü ile tarar. Bu yöntem, tüm düzgün ve yüksek kaliteli miller için düşünülmüştür (vinil ve afiş milleri dahil).

Otomatik hizalama işlemi yaklaşık 20 dakika sürer. Bu başında durmanızı gerektirmeyen bir işlemdir ve 40 cm genişlik, 50 cm yükseklikte olan baskılı mil kullanır. Başlatmak için, Internal Print Server'a gidin ve **Yazıcı kafaları > Hizalama > Otomatik > Yazıcı hizalama baskısı** seçeneğine dokununuz.

Alignment type

AUTOMATIC  MANUAL  White + OP

Color  Color  White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

OP OP OC MK-C LC-LM M-Y W W

Color alignment values

Print alignment plot and adjust values to align printheads

A1	- 15 +	A2	- 15 +	A3	- 15 +
A4	- 15 +	A5	- 15 +	A6	- 15 +
B1	- 15 +	B2	- 15 +	B3	- 15 +
B4	- 7 +	B5	- 7 +	C1	- 15 +
C2	- 15 +	C3	- 15 +	C4	- 16 +
C5	- 15 +	C6	- 15 +	D1	- 18 +
D2	- 15 +	D3	- 15 +	D4	- 15 +
D5	- 15 +	D6	- 15 +	E1	- 15 +
E2	- 15 +	E3	- 7 +	E4	- 7 +

Aşağıdaki resimde, yazdırılan üç desen gösterilmektedir:

- Her renklendiricinin tarama eksenini hizalaması, 55 IPS hızında
- Her renklendiricinin tarama eksenini hizalaması, 45 IPS hızında
- Her bir renklendiricinin alt tabaka eksenini hizalaması



**NOT:** Otomatik hizalama başarısızsa, bkz. [Otomatik baskı kafası hizalama hataları , sayfa 268.](#)

## El ile hizalama prosedürü

Baskı kafası hizalama arayüz ögesinde, EL İLE başlığı altında **Renk** veya **Beyaz + OP** ögesine dokunun.

Printhead alignment

Alignment type

AUTOMATIC

Color

**MANUAL**

Color

White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

Print

OP OP OC MK-C LC-LM M-Y W W

Color alignment values

Print alignment plot and adjust values to align printheads

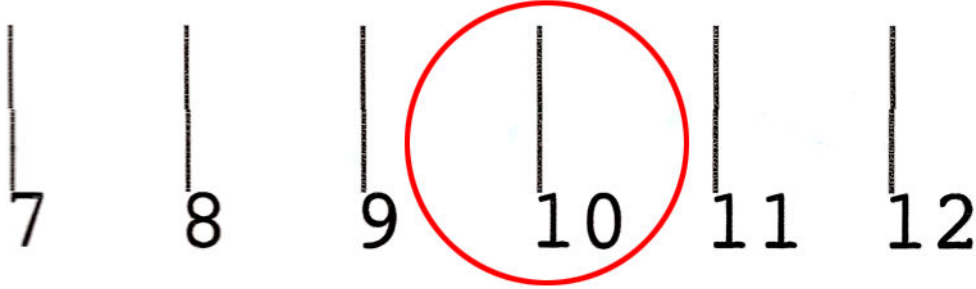
A1	- 15 +	A2	- 15 +	A3	- 15 +
A4	- 15 +	A5	- 15 +	A6	- 15 +
B1	- 15 +	B2	- 15 +	B3	- 15 +
B4	- 7 +	B5	- 7 +	C1	- 15 +
C2	- 15 +	C3	- 15 +	C4	- 16 +
C5	- 15 +	C6	- 15 +	D1	- 18 +
D2	- 15 +	D3	- 15 +	D4	- 15 +
D5	- 15 +	D6	- 15 +	E1	- 15 +
E2	- 15 +	E3	- 7 +	E4	- 7 +

Close Apply Print alignment plot

İki farklı el ile hizalama deseni vardır: biri tek renkler için, biri de beyaz mürekkep için. Beyaz mürekkep hizalama, sadece beyaz yükseltme kiti yüklediyseniz yapılabilir.

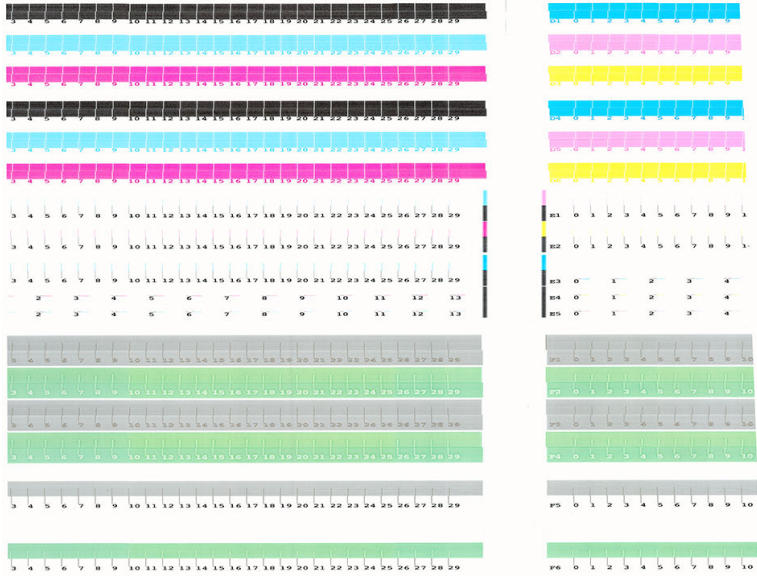
Renklerin el ile hizalamasını başlatmak için EL İLE başlığı altında **Renk** ögesine dokunun.

Yazıcı, her biri bir harf ile (A–V) adlandırılmış X sıra desen yazdırır. Her bir sıradan en iyi sonucu seçmelisiniz (örneğin, aşağıdaki resimde 10 numara).



Hizalama prosedürü hem renkli yazıcı kafalarını hem de iyileştirici/kaplama yazıcı kafalarını içerir ve yaklaşık 15 dakika sürer. Bu işlem, 72 cm genişlik × 37 cm yükseklikte (28,3 × 14,6 inç) baskı yapılmış alt tabaka kullanır.

**NOT:** Ürün yazılımı sürümüne bağlı olarak bu desen biraz farklı olabilir.



Beyaz yükseltme kiti yüklediyseniz, baskı kafası hizalama arayüz ögesine geri gidip EL İLE başlığı altındaki **Beyaz + OP** ögesine dokunarak ayrı bir beyaz baskı kafası hizalaması yapmanız gerekir.



**NOT:** OP iyileştirici anlamına gelir, bu durumda beyaz mürekkep için iyileştirici anlamına gelir.

#### Printhead alignment

Alignment type

AUTOMATIC

Color

MANUAL

Color

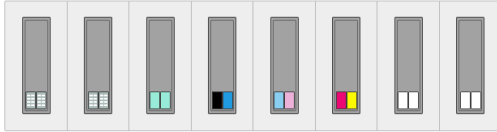
White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

Print

OP OP OC MK-C LC-LM M-Y W W



Color alignment values

Print alignment plot and adjust values to align printheads

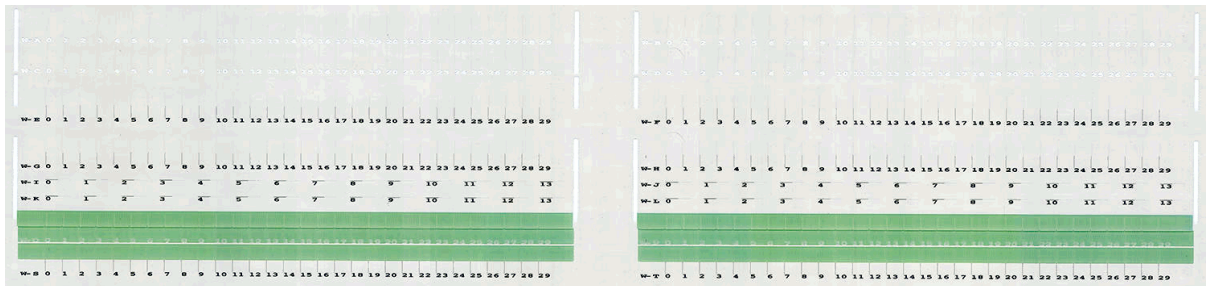
A1	- 15 +	A2	- 15 +	A3	- 15 +
A4	- 15 +	A5	- 15 +	A6	- 15 +
B1	- 15 +	B2	- 15 +	B3	- 15 +
B4	- 7 +	B5	- 7 +	C1	- 15 +
C2	- 15 +	C3	- 15 +	C4	- 16 +
C5	- 15 +	C6	- 15 +	D1	- 18 +
D2	- 15 +	D3	- 15 +	D4	- 15 +
D5	- 15 +	D6	- 15 +	E1	- 15 +
E2	- 15 +	E3	- 7 +	E4	- 7 +

Close

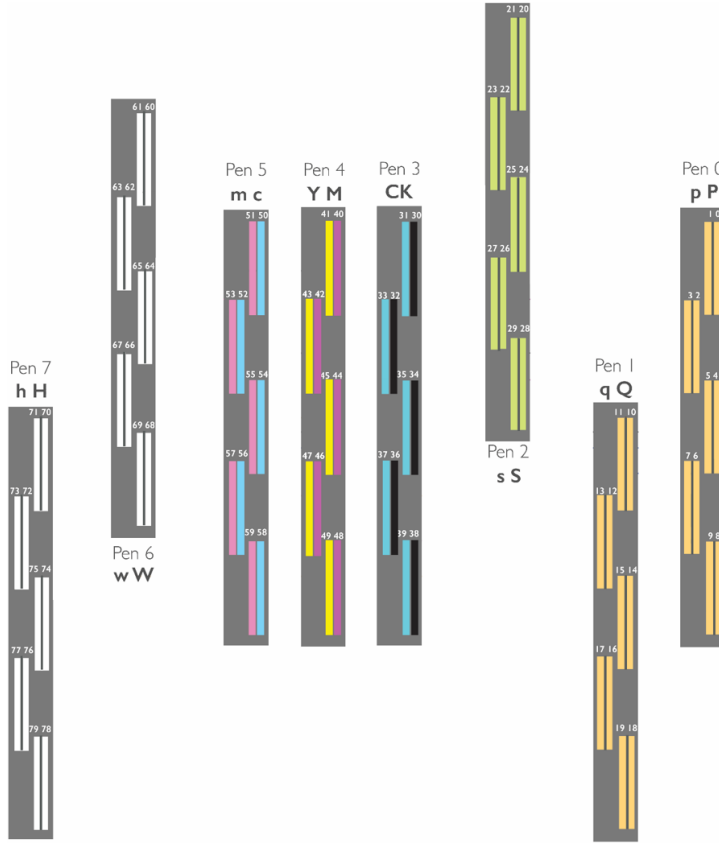
Apply

Print alignment plot

Aşağıdaki deseni kontrol edin, el ile renk hizalama yönergelerini izleyin. Bkz. [El ile hizalama prosedürü, sayfa 117.](#)



Aşağıdaki şema, şaryodaki yazıcı kafalarının dağılımını göstermektedir. Şema aynı zamanda, yazıcı kafası ve şekiller arasındaki uygunluğu, uygulanacak düzeltmelerin (0–40) yönünde kılavuzla birlikte gösterir.



**NOT:** Yukarıdaki şemada, 'Kalem', 'Yazıcı kafası' anlamında kullanılır.

Aşağıdaki tablo her bir şekil tarafından kontrol edilen düzeltme tipini özetler:

Şekil	Etkilenen yazıcı kafaları	Düzeltilme tipi
A1	K	Tarama Ekseni, çift yönlü, 55 ips
A2	LC	Tarama Ekseni, çift yönlü, 55 ips
A3	M	Tarama Ekseni, çift yönlü, 55 ips
A4	K	Tarama Ekseni, çift yönlü, 45 ips
A5	LC	Tarama Ekseni, çift yönlü, 45 ips
A6	M	Tarama Ekseni, çift yönlü, 45 ips
B1	K/LC	Tarama Ekseni
B2	K/M	Tarama Ekseni
B3	K/C	Tarama Ekseni
B4	K/M	Alt tabaka ekseni
B5	K/LC	Alt tabaka ekseni
C1	OC	Tarama ekseni, çift yönlü, 55 ips
C2	Pt1	Tarama ekseni, çift yönlü, 55 ips
C3	OC	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
C4	Pt1	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips

Şekil	Etkilenen yazıcı kafaları	Düzeltilme tipi
C5	K/OC	Tarama Ekseni
C6	K/Pt1	Tarama Ekseni
D1	C	Tarama ekseni, çift yönlü, 55 ips
D2	LM	Tarama ekseni, çift yönlü, 55 ips
D3	Y	Tarama ekseni, çift yönlü, 55 ips
D4	C	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
D5	LM	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
D6	Y	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
E1	K/LM	Tarama Ekseni
E2	K/Y	Tarama Ekseni
E3	K/C	Alt tabaka ekseni
E4	K/Y	Alt tabaka ekseni
E5	K/M	Alt tabaka ekseni
F1	OC	Tarama ekseni, çift yönlü, 55 ips
F2	Pt1	Tarama ekseni, çift yönlü, 55 ips
F3	OC	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
F4	Pt1	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
F5	K/OC	Tarama Ekseni
F6	K/Pt1	Tarama Ekseni
WA	W	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
WB	w	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
WC	H	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
WD	sa	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
WE	W/K	Tarama Ekseni
WF	w/K	Tarama Ekseni
WG	H/K	Tarama Ekseni
WH	h/K	Tarama Ekseni
WI	W/K	Alt tabaka ekseni
WJ	w/K	Alt tabaka ekseni
WK	H/K	Alt tabaka ekseni
WL	h/K	Alt tabaka ekseni
WO	Pt2	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
WP	Pt2	Tarama ekseni, çift yönlü, 45 ips
WS	Pt2/K	Tarama Ekseni
WT	Pt2/K	Tarama Ekseni



**NOT:** Beyaz mürekkep hizalama baskısında W desenleri görünür.

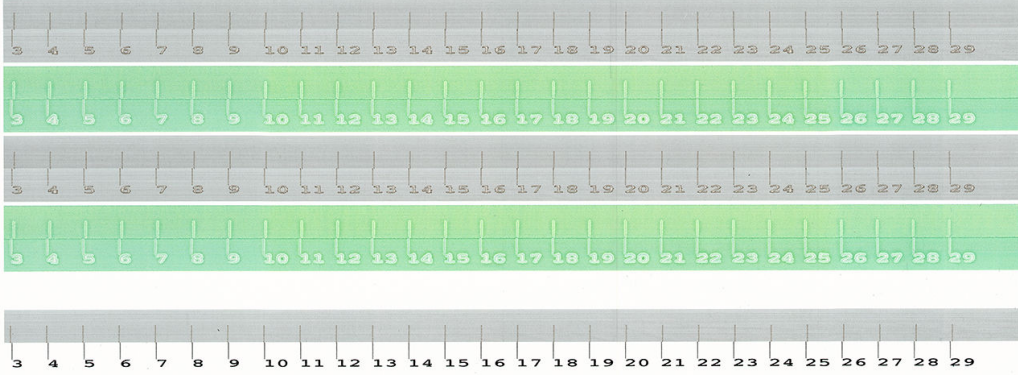


## Optimize edici yazıcı kafasını hizalama

Optimize edici ve kaplama mürekkepleri şeffaftır ve bu yüzden görsel olarak tespit edilmeleri kolay değildir. Bunu kolaylaştırmak için, üstüne bir birleşik mürekkep arka planı eklenmiştir. Çoğu zaman görünür kılarak iyileştiriciyi ve kaplamayı vurgular.

C2, C4, C6, F2, F4 ve F6 desenleri, iyileştirici yazıcı kafasını renkli yazıcı kafalarına, C1, C3, C5, F1, F3 ve F5 ise kaplama yazıcı kafasını renkli yazıcı kafalarına hizalamak için kullanılır.

Aşağıdaki resim, bunun en üstündeki optimize edici ile birlikte arka planı gösterir.



## Baskı kafasını hizalamanın olası zorlukları

### Optimize edici veya kaplama mürekkebi görünmezdir ya da güçlükle görülebilir

Optimize edici ve kaplama mürekkeplerini vurgulayacak bileşik arka plan çoğu alt tabakalar için işe yarar ancak etkin şekilde çalışması için yeterli karşıtlık yoktur. Bu durumlarda iki olası çözüm vardır:

- Hizalama yapmak için daha çok karşıtlığı olan bir alt tabaka yerleştirin.
- Optimize edicinin iyi hizalandığını kabul ederek, bir ara düzeltme (15) takın. Bu durumda, karışma, hale, fitillenme gibi ilgili bozulmalar için daha sonra dikkatle inceleyin (bkz. [Karışma, hale, fitillenme, sayfa 255](#)).

İyileştirici, kaplama veya renkli yazıcı kafalarının, iyileştirici çubukları saptamayı zorlaştıran, kötü arka plan alan dolgusu sonucu veren, çok fazla tıkalı püskürtme ucu olabilmesi başka bir olasılıktır. Bu durumda, bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin, sayfa 98](#).

### A şekli birden fazla iyi düzeltme gösteriyor

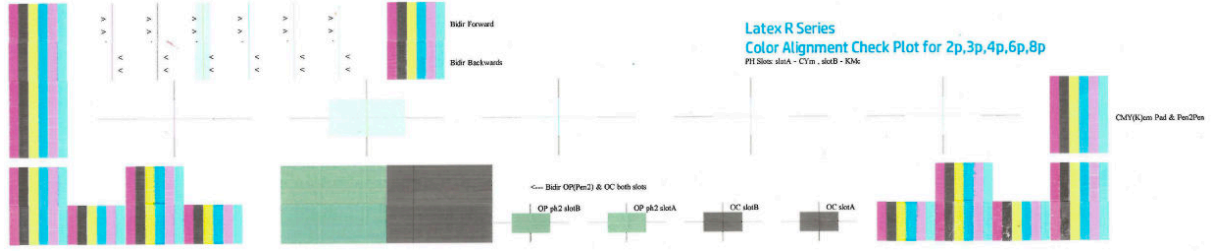
Bazen bir şeklin iki veya daha çok adım ile ayrılmış bir veya daha fazla olası iyi düzeltmeyi içerdiğini görebilirsiniz. Bunun nedeni, tarama eksenini boyunca baskı kafasından kağıda boşluğu değiştiren alt tabakadaki kırışıklıklar olabilir. Bundan kaçınmak için, hizalamaya başlamadan önce alt tabakanın soğuk olduğundan ve önceki kurutma işi yüzünden deforme edilmemiş olduğundan emin olmak için alt tabakayı en az 70 cm kadar ilerletin.

## Baskı kafası hizalama tanılama grafiği

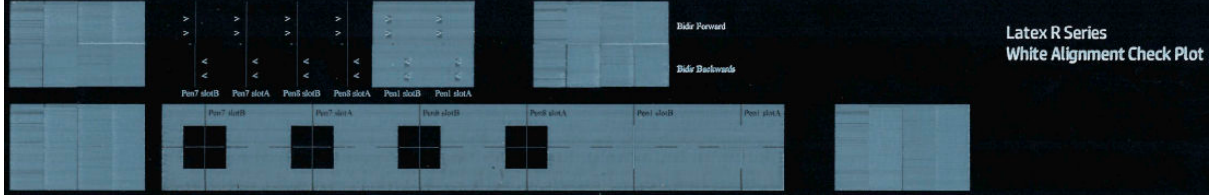
Yazıcı, geçerli baskı kafası hizalama işleminin kalitesine erişmek için bir baskı kafası hizalama tanılama grafiği sunar. Bunu yazdırmak için Internal Print Server'da, **Yazıcı kafaları > Hizala > Yazdırma doğrulama baskısı** ögesine dokununuz.

**ÖNEMLİ:** HP, her iki tanılama baskısını da (renkli ve beyaz mürekkep için) aynı anda saydam vinil üzerine yazdırmayı önerir. Bu mümkün değilse, renkli tanılama baskısı beyaz vinil ve beyaz tanılama baskısı da siyah vinil üzerine basılmalıdır.

## Renkli tanılama baskısı



## Beyaz tanılama baskısı

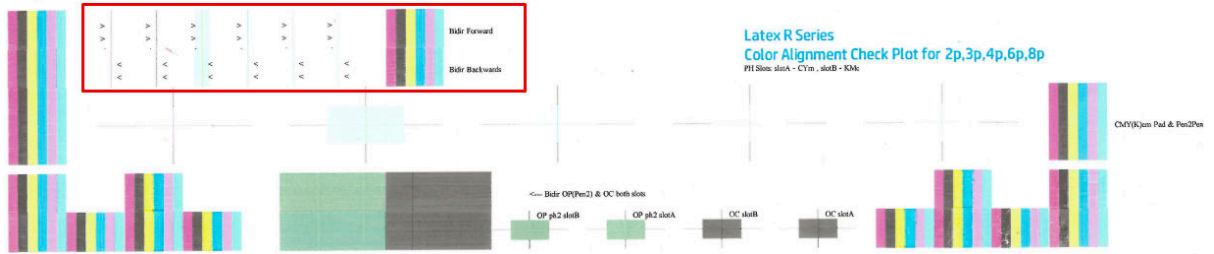


Sarı mürekkep için, görselleştirmeyi kolaylaştıran bir arka plan eklenmiştir.

## Alan 1: Renkli yazıcı kafalarında iki yönlü hizalama

Bu alanda, renkli yazıcı kafalarında iki yönlü hizalama gösterilmektedir. Desen, dikey çizgiler serisiyle oluşturulur. Her yazıcı kafasının bir dikey çizgisi vardır. Her bir renkli yazıcı kafasının ortadaki çizgi ile hizalandığını kontrol edin. Bu çizgi, beklenen öteleme hareketlerinin ileri ve geri yönler arasında bulunduğunu yeri gösterir.

Doğru iki yönlü hizalama, ileri ve geri çizgiler tam olarak hizalandığı zaman bulunmuş olur.



## Alan 2: Renkli yazıcı kafaları için yazıcı kafasından yazıcı kafasına hizalama

Bu alanda, renkli yazıcı kafalarında "yazıcı kafasından yazıcı kafasına hizalama" gösterilmektedir.

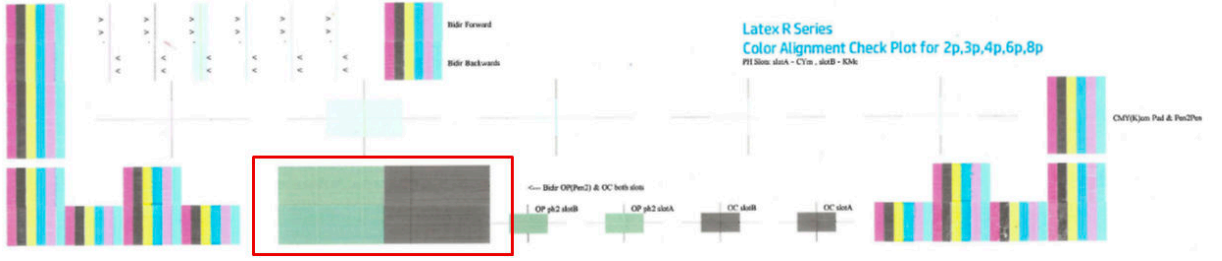
İçteki her renkli artı işareti, dıştaki siyah artı işaretiyle hizalanmalıdır. Dikey çizgiler tarama eksenini hizalamasını, yatay çizgiler alt tabaka eksenini hizalamasını gösterir.



## Alan 3: Optimize edici ve kaplama için iki yönlü hizalama

Bu alanda, optimize edici ve kaplama için iki yönlü hizalama gösterilmektedir.

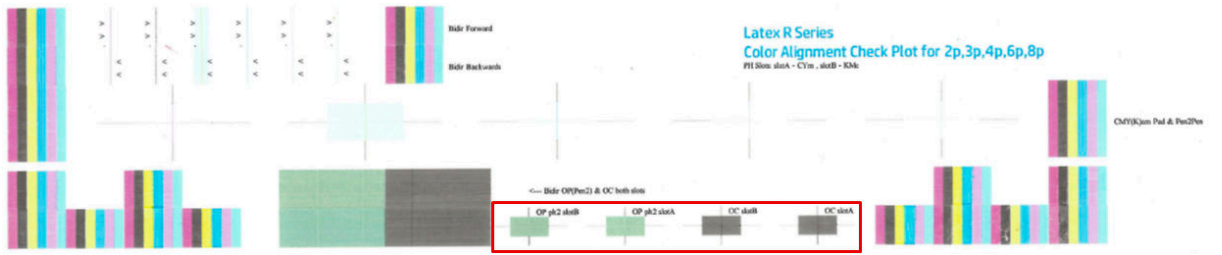
Desen, dikey çizgiler serisiyle oluşturulur. Her yazıcı kafasının bir dikey çizgisi vardır. Her bir renkli yazıcı kafasının ortadaki çizgi ile hizalandığını kontrol edin. Bu çizgi, beklenen öteleme hareketlerinin ileri ve geri yönler arasında bulunduğunu yeri gösterir. Doğru iki yönlü hizalama, ileri ve geri çizgiler tam olarak hizalandığı zaman bulunmuş olur.



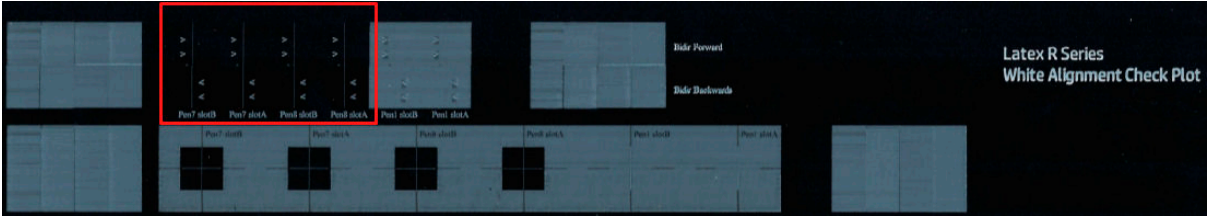
#### Alan 4: Optimize edici ve kaplama için yazıcı kafasından yazıcı kafasına hizalama

Bu alanda optimize edici ve kaplama için yazıcı kafasından yazıcı kafasına hizalama gösterilmektedir. Her iki akışkan da saydam olduğundan, bunların varlığını belli eden renkli bir arka plan bulunur. Optimize edici için arka plan rengi yeşil, kaplama için gridir.

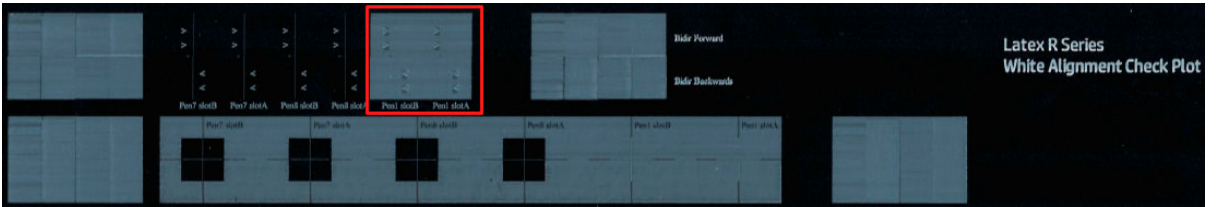
Bu örnekte, içteki artı işareti dıştaki artı işaretiyle hizalanmalıdır.



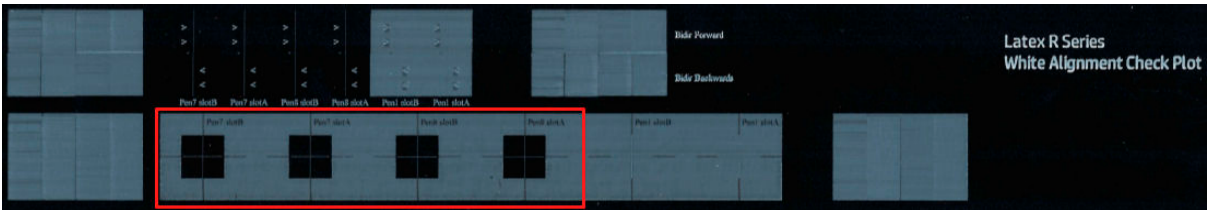
#### Alan 1: Beyaz yazıcı kafaları için iki yönlü hizalama



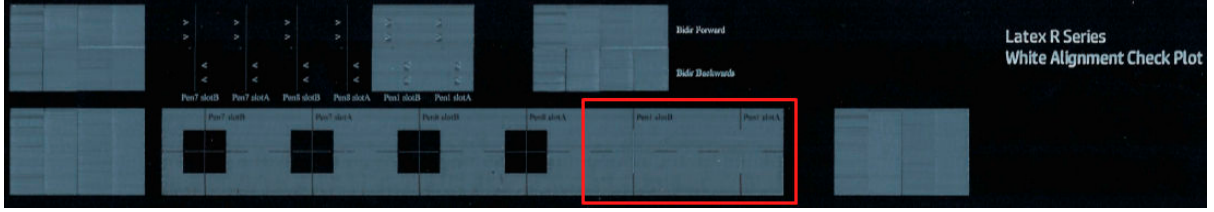
#### Alan 2: Beyaz yazıcı kafaları için yazıcı kafasından yazıcı kafasına hizalama



#### Alan 3: Optimize edici ve kaplama için iki yönlü hizalama



## Alan 4: Optimize edici ve kaplama için yazıcı kafasından yazıcı kafasına hizalama



## Renk kalibrasyonu

Renk ayarı, yazıcı kafaları, mürekkep kartuşları ve çevresel koşullar değişse bile yazıcınızın belirli bir alt tabaka türünde tutarlı renkler üretmesini sağlar.

Renk kalibrasyonu, yazıcı kafasının damla ağırlığına göre değişen mürekkep kısıtlama ve çizgiselleştirmeyi ayarlar. Bu kalibrasyon eskiyen yazıcı kafalarında (damla ağırlığı azalması) ve bir yazıcıdan diğer yazıcıya tutarlılık sağlamak için tasarlanmıştır. Örneğin maksimum camgöbeği yoğunluğu olan 0,6'ya ulaşmak için bir yazıcı 3 damla, başka bir yazıcı ise 3,5 damla (daha düşük damla ağırlığı) gerektirebilir.

Genel mil profilleri için, yazıcıda veya ön ayarlarda fabrika referansı renk kalibrasyonu değerleri bulunmaz: her mil için ilk kalibrasyon, sonraki kalibrasyonlar için renk referansını belirler. Sonraki kalibrasyonlar ilk kalibrasyonun rengiyle eşleşmeye çalışır. Bu şekilde yazıcı kafası eskidikçe renk tutarlılığını sürdürmeye devam edersiniz.

İlk kalibrasyonu yaparken en iyi performansı elde etmek için püskürtme ucunun iyi durumda olması önemlidir ve yazıcı kafaları da olabildiğince yeni olmalıdır.

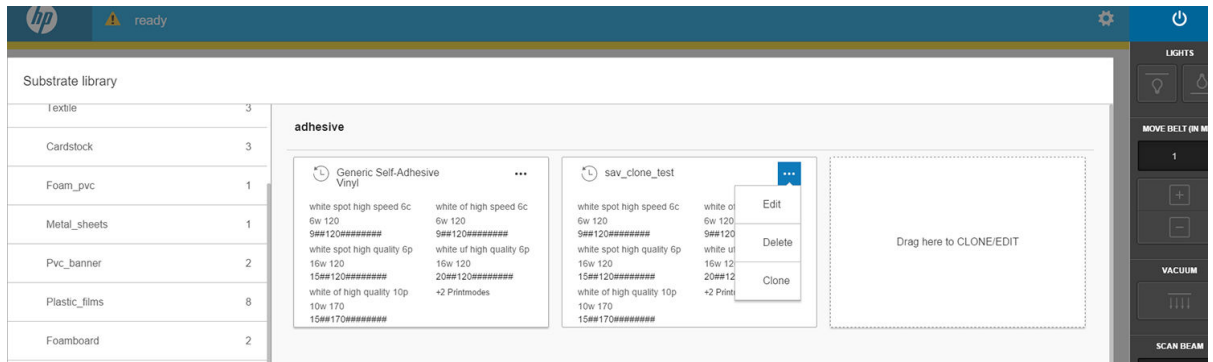
Baskı kafalarının iyi hizalanmış olması (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama , sayfa 115](#)) ve alt tabakanın doğru ilerliyor olduğundan emin olmak (bkz. [Alt tabaka ilerleme telafisi , sayfa 128](#)) da önemlidir, aksi takdirde renk deseni bulanık veya biraz farklı renklerde olabilir.

**NOT:** Alt tabakalar yalnızca çoğaltılmış, beyaz, opak, gözeneksiz ve 61 cm'ten daha geniş ise kalibre edilebilir.

### Sert alt tabakalar için

1. Renk kalibrasyonunu Internal Print Server'dan başlatmak için uygulama çubuğundan **Alt tabaka kütüphanesi** öğesine dokununuz ve soldaki listeden kalibre etmek istediğiniz alt tabakayı seçin. Ekranın ortasındaki alt tabakanızı gördüğünüzde öğesine, daha sonra **Düzenle** > **Renk referansını yazdır** öğesine dokununuz, renk kalibrasyonu başlayacaktır.
2. Test tablosu yazdırdıktan sonra **Renk referansı yükley** veya **tara** öğesine dokununuz ve basılan tabloyu yazıcıya yerleştirin.

**İPUCU:** Tabloyu yazdırdığınızda olduğu konumda geri yüklemek daha iyidir. Bunu yapmak için her iki durumda da otomatik ölçüm seçeneğini etkinleştirmeniz önerilir.



Substrate details

Name  Set color reference

NAME	PASSES	COLOR	INK DENSITY	WHITE MODE	ACTIONS
White SPOT High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	SPOT	
White OF High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	OF	
White SPOT High Quality 6p 16W 120	15	CMYKcmW	120	SPOT	
White UF High Quality 6p 16W 120	20	CMYKcmW	120	UF	
White OF High Quality 10p 10W 170	15	CMYKcmW	170	OF	
Outdoor Signage 4p-100-6c	4	CMYKcm	100	OF	

Substrate details

Name  Set color reference

NAME	PASSES	COLOR	INK DENSITY	WHITE MODE	ACTIONS
White SPOT High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	SPOT	
White OF High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	OF	
White SPOT High Quality 6p 16W 120	15	CMYKcmW	120	SPOT	
White UF High Quality 6p 16W 120	20	CMYKcmW	120	UF	
White OF High Quality 10p 10W 170	15	CMYKcmW	170	OF	
Outdoor Signage 4p-100-6c	4	CMYKcm	100	OF	

System

Maintenance

All tasks are done

Reinitialize

Maintenances

Print

TEMPERATURE

CANCEL

## Esnek alt tabakalar için

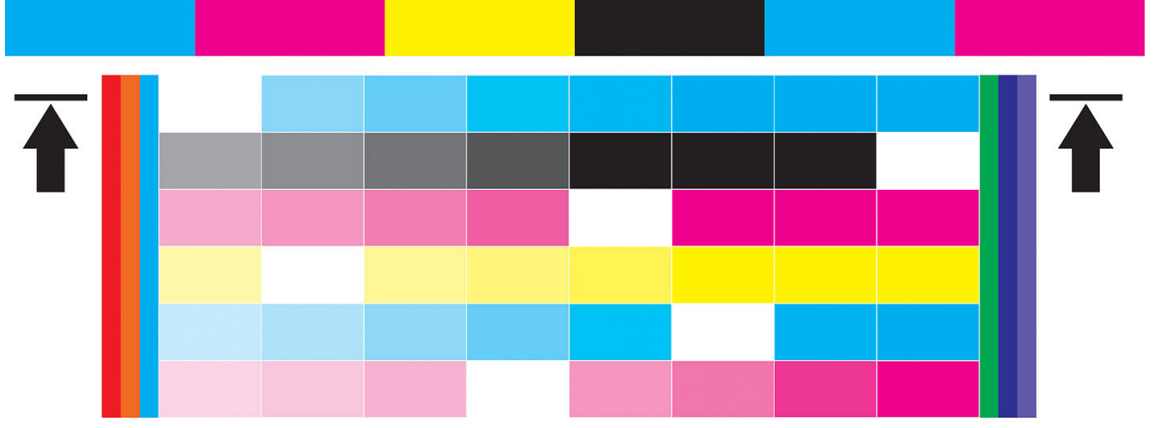
- ▲ Renk kalibrasyonunu Internal Print Server'dan başlatmak için uygulama çubuğundan **Alt tabaka kütüphanesi** ögesine dokunun ve soldaki listeden kalibre etmek istediğiniz alt tabakayı seçin. Ekranın ortasındaki alt tabakanızı gördüğünüzde ögesine, **Düzenle > Renk referansını yazdır** ögesine dokunun, renk kalibrasyonu başlayacaktır.

**ÖNEMLİ:** Esnek bir alt tabakayı kalibre etmek için bir ruloyu yalnızca gevşek bir esnek alt tabaka plakasında değil, bir merdanenin üstünde kalibre etmeniz gerekir.

**NOT:** Şaryo mili normalden daha yüksek bir konumda olduğu zaman renk kalibrasyonu önerilmez.

Ayarlama işlemi tamamen otomatik olarak gerçekleşir ve ayarlamak istediğiniz alt tabaka türünü yerleştirdikten sonra makinenin başında durmanız gerekmez. Bu işlem yaklaşık 15 dakika sürer ve aşağıdaki adımları içerir:

1. Yazıcınızda kullanılan tüm mürekkeplere ait farklı yoğunlukta örneklerin bulunduğu bir renk kalibrasyonu test tablosu basılır.



2. Test tablosu katıştırılmış spektrofotometre kullanılarak taranır ve renk ölçümü yapılır. Tarama işlemi başarılı bir şekilde tamamlanamazsa, Dahili Baskı Sunucusunda bir ileti görüntülenir; bkz. [Renk kalibrasyonu başarısız oluyor , sayfa 271](#).
3. Yazıcı, spektrofotometre ölçümlerine göre belirli bir alt tabaka türünde tutarlı renkli baskı sağlamak için yazdırma işlerinize uygulanması gereken düzeltme tablolarını hesaplar. Bu durumun tek istisnası diğer kalibrasyonlar için referans sağlayacak olan ilk kalibrasyondur.

### Ne zaman kalibre edilmeli

Aşağıdaki koşulların herhangi birinde ayarlama yapılmalıdır:

- Henüz kalibre edilmemiş olan yeni bir alt tabaka tipi takıldığı zaman: referansı ayarlamak için.
- Baskılar arasında aşırı renk farklılıkları fark ettiğinizde. Bu gibi renk farklılıkları yazıcı kafalarının eskimesi ve aşınmasından, yeni yazıcı kafaları takılmasından, bir rulo ile bir diğeri arasında mile özgü özelliklerin değişiminden, çevre koşullarının değişiminde vb. kaynaklanabilir.

### Kalibrasyon durumu

- **Varsayılan** durumu, bu alt tabakanın daha önce kalibre edilmediğini, dolayısıyla referans alınacak durumun tanımlı olmadığını belirtir.
- **Yapıldı** durumu, bu alt tabakada en az bir defa başarılı bir renk kalibrasyonu yapıldığını, referans renk durumunun tanımlandığını ve hala güncel olduğunu belirtir.
- **Eski** durumu, referans tanımlandıktan sonra yazıcı durumunun değiştiğini ve renk tutarlılığının sağlanması için yeni bir kalibrasyon yapılması gerektiğini belirtir.

Renk ayarı, iliştilmiş spektrofotometre kullanılarak, yazdırılan renkli örneklerdeki renk ölçümlerini temel alır. Alt tabakaların kendilerine özgü yüzey pürüzlülüğü ya da saydamlık gibi bazı özellikleri, bazı alt tabaka türlerinin yansıtıcı renk ölçümlerinin son derece yanlış olmasına neden olabilir. Bu alt tabakaların renk kalibrasyonu başarısız olabilir ya da kabul edilemez yazdırma sonuçları üretebilir.

💡 **İPUCU:** Renk kalibrasyonu ile denemede başarısız olursa, tekrar denemeye değer.

Belirli bir alt tabaka için yeni bir referans oluşturmak üzere mevcut referansı silmek isterseniz alt tabakayı çoğaltmanız gerekir. Yeni alt tabakanın renk referansı olmayacaktır.

Renk profilini oluşturmadan önce bir alt tabaka tipi kalibre etmelisiniz; bununla birlikte, renk profilini yeniden oluşturmaya gerek olmadan daha sonra yeniden kalibre edebilirsiniz.

## Farklı HP Latex R serisi yazıcılar arasında renk tutarlılığı

Kalibre edilmiş mil ön ayarını (bkz. [Alt tabaka ön ayarları , sayfa 76](#)) kalibre edilmiş bir yazıcıdan diğerine aktararak farklı HP Latex yazıcılarda istikrarlı renkler yazdırmak mümkündür. Bu işlem iki yazıcının da aynı renk referanslarını kullanmasını sağlar.

1. İlk yazıcı için referansı oluşturun: ilgili alt tabaka için en azından ilk renk kalibrasyonunu yapın.
2. Alt tabaka ön ayarını ilk yazıcıdan dışarı aktarın. Referans da dışarı aktarılır.
3. Alt tabaka ön ayarını ikinci yazıcıda içeri aktarın.
4. Ön ayar ile içe aktarılan referans ile tutarlı olması için ikinci yazıcıda aynı alt tabaka ile renk kalibrasyonu yapın.

Artık iki yazıcıda da aynı alt tabaka için aynı referans bulunur ve sonraki tüm renk kalibrasyonları bu referans durumu ile eşleşmeye çalışır.

## Renk öykünmesi

### Aynı yazıcı modellerinde ve aynı alt tabakada

1. Alt tabaka kütüphanesine gidin, **İçeri Aktar** ögesine dokununuz, ardından yazıcı 1'deki **.oms** dosyasını yazıcı 2'ye yüklemek üzere seçin.
2. Her iki yazıcının renk kalibrasyonunu yapın
3. Her iki yazıcıda renk ölçümü oluşturma amacını kullanarak resme **.oms** dosyasında bulunan ICC renk profilini uygulayın

 **ÖNEMLİ:** Renk ölçümü oluşturma amacını RIP'den ayarlayın.

4. Aynı modu kullanılarak her iki yazıcıda yazdırın.

### Farklı model yazıcılarda, ya da aynı modellerde ancak farklı alt tabakalarda

1. Her bir yazıcı için doğru **.oms** dosyasını alt tabaka kütüphanesinden indirin ve yazıcılara yükleyin.
2. Her iki yazıcının renk kalibrasyonunu yapın
3. Her iki yazıcıda renk ölçümü oluşturma amacını kullanarak resme **.oms** dosyasında bulunan ICC renk profilini uygulayın

 **ÖNEMLİ:** Renk ölçümü oluşturma amacını RIP'den ayarlayın.

4. Her iki yazıcıyla eşdeğer modları (mürekkep yoğunlukları, geçiş sayısı ve benzerleri) kullanarak yazdırın.

## Renk profilleri

Renk kalibrasyonu renklerin tutarlı olmasını sağlar, ancak tutarlı renkler her zaman doğru olmayabilir. Örneğin, yazıcınız tüm renkleri siyah bastığında renkler tutarlı olabilir ama doğru değildir.

Renklerin doğru olarak basılabilmesi için, dosyalarınızdaki renk değerlerinin, yazıcınızdan, mürekkeplerinizden ve alt tabakanızdan doğru renkleri üretecek renk değerlerine dönüştürülmesi gereklidir. ICC renk profili, bu renk dönüşümü için gerekli olan tüm bilgileri içeren, yazıcı, mürekkep ve alt tabaka bileşiminin bir tanımıdır.

Bu renk dönüşümleri yazıcınız değil Raster Image Processor (RIP) tarafından gerçekleştirilir. ICC profillerinin kullanımı hakkında daha fazla bilgi edinmek için uygulama yazılımı ve RIP ile birlikte gelen belgelere bakın.

## Alt tabaka ilerleme telafisi

Noktaların alt tabaka üzerinde düzgün yerleştirilmesine ait kontrolünün bir parçası olduğu için, alt tabakanın doğru ilerlemesi baskı kalitesi açısından önemlidir. Alt tabaka yazıcı kafası geçişleri arasında gerekli mesafe kadar ilerlemezse, baskıda açık ya da koyu şeritler görünür ve noktacıklarda artış olabilir.

Yazıcının kayışın hareketini optimize etmek için bir kayış ilerleme algılayıcısı vardır.

Alt tabaka ilerletme telafisinin size yardımcı olup olmayacağını belirleyecek adımlar için bkz. [Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme, sayfa 245](#). Genel olarak, baskı kalitesi sorunları gördüğünüz zaman kayış ilerlemesi ayarı önerilir.

Alt tabaka ilerleme algılayıcısı kirliyse doğru şekilde çalışmayabilir. Bkz. [Mil ilerleme sensörünü temizleyin, sayfa 185](#).

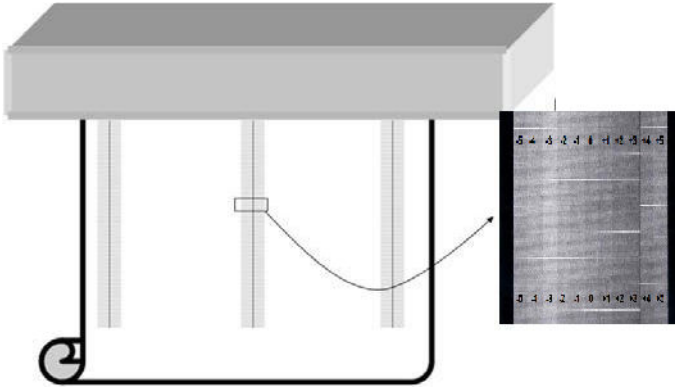
Sensör kirlenmişse, temizledikten sonra, önceden hesaplanan ilerleme telafisi geçerli olmayabilir ve bu yüzden, bu alt tabaka için ilerletme telafisini sıfırlamanız ve ilerletmenin doğru olup olmadığını kontrol etmeniz gereklidir.

## Alt tabaka ilerlemesi test baskısı

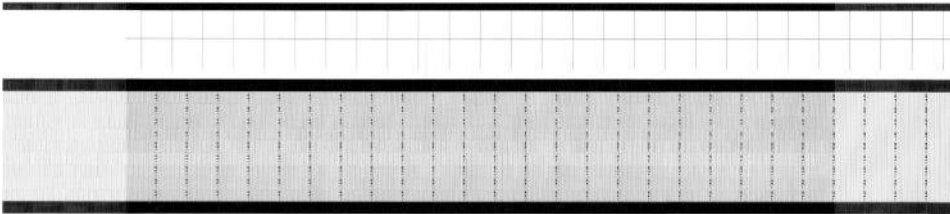
Alt tabaka ilerletmesi test baskısı, alt tabaka ilerletmesini daha doğru ayarlamanıza yardımcı olabilir. Internal Print Server'da, **Yazıcı > İlerleme kalibrasyonu** seçeneğini belirleyin. Yazıcı, doğru alt tabaka ilerleme ayarını uygulamanıza yardımcı olan özel olarak numaralandırılmış bir şeklin birçok tekrarını yazdırır. Alt tabakanın ortasındaki şeklin yerini belirleyin.

**ÖNEMLİ:** Bu testi yazdırmadan önce siyah püskürtme uçlarını iyi durumda olduklarından ve yazıcı kafalarının hizalanmış olduğundan emin olun.

**İPUCU:** Desenleri daha kolay görmek için vinil bir alt tabaka kullanın.



Kalibrasyon şekli numaralandırılmış birçok sütundan oluşur.



Sütunların en açık renkli olanını belirleyin ve **Yazıcı > Baskı ayarları iletişim kutusu** için ilerleme parametresi olarak bunun rakamını girin. Aynı ışık değerine sahip iki renk varsa, ortalamalarını seçin. Bu süreci basılan tüm desenler için izleyin (23). IPS değerlerinin o/oo olarak ifade edildiğini unutmayın.

Daha sonra testi yeniden yazdırın ve desendeki daha açık renkli sütunun ortalamada 0 değerine ortaladığını kontrol edin.



## Belli olaylardan sonra önerilen kalibrasyonlar

	Yazıcı kafasını değiştirme	Yeni alt tabaka oluşturuldu	Yeni alt tabaka alındı	Yeni alt tabaka yerleştirildi	Yazdırma modu değiştirildi	Düşük baskı kalitesi
Yazıcı kafası hizalama	Önerilen	Yeni alt tabaka farklı kalınlıkta olmadığı sürece gerekli değil	Gerekli değil	Şaryo mili hareket ettirilmedikçe gerekli değil	Gerekli değil	Uygunsa önerilir
Renk kalibrasyonu	Önerilen	Önerilen	Önerilen	Daha önce hiç yapılmamışsa, gerekli değil	Gerekli değil	Uygunsa önerilir

## 9 Donanım bakımı

**! UYARI!** Donanım bakımı sadece eğitimli personel tarafından yapılabilir. Yazıcının kurulması sırasında, görevlendirilen personel yazıcının güvenli çalıştırılması ve yazıcının bakımı için eğitim alır. Bu eğitim olmadan yazıcının kullanılmasına izin verilmez.

- [Güvenlik önlemleri](#)
- [Bakım kaynakları](#)
- [Bakım işlemleri özeti](#)
- [Bakım işlemleri nasıl yapılır](#)
- [Yazıcı sistemi hareketleri](#)
- [Bakım işlemleri için yazıcının kapatılması ve açılması](#)
- [Günlük önerilen bakım](#)
- [Günlük önerilen bakım \(yalnızca beyaz mürekkep\)](#)
- [Haftalık bakım](#)
- [Aylık bakım](#)
- [4 ayda bir \(yalnızca beyaz mürekkep\)](#)
- [375 litre bakımı](#)
- [750 litre bakımı](#)
- [Gerektiğinde](#)

## Güvenlik önlemleri

Ekipmanı güvenli bir şekilde kullandığınızdan emin olmak için güvenlik önlemleri bölümünü okuyun ve anlayın: bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3.](#)

Bir işi yaparken kendinizin ve başkalarının maruz kalabileceği tehlikelerin farkında olacak ve riskleri en aza indirmek için gerekli tedbirleri alabilecek kadar yeterli teknik eğitime ve tecrübeye sahip olmanız beklenir.

## Bakım kaynakları

### Bakım kitleri ve araçları

Kullanıcı bakım işlemleri ve bunların zamanlamaları aşağıdaki tabloda açıklanmıştır.









İlk aylarda tüm bakım işlemlerini gerçekleştirmek için iki seçenek vardır:

- Temizleme kitini satın almak: Bu kitte, ilk aylarda haftalık ve aylık bakımların yapılabilmesi için temel araçlar vardır.
- Yazıcı Önleyici Bakım Kit'i (PMK) satın almak: Bu kitte, ilk 1500 litre yazdırma sırasında gereken bakım işlemlerini gerçekleştirmek için gereken tüm araçlar vardır. Bu kit, ayrıca temizleme kitini de içerir.

Önleyici Bakım Kit'i yazıcı ile beraber satın alınmamışsa, yaklaşık 190 litre yazdırdıktan sonra yazıcı tarafından istenecektir.

Servis anlaşmanıza bağlı olarak Önleyici Bakım Kit'i tarafınızdan veya servis ekibi tarafından kullanılabilir.

Servis Bakım Kiti (SMK) de yazıcı tarafından istenebilir ve satın alınmalıdır. SMK işlemlerini servis ekibi ya da teknik destek gerçekleştirecektir.

	Temizleme kiti	Önleyici Bakım Kit'i	SMK 1	SMK 2	WMIK	SMK (beyaz)	Kullanıcı çalışma süresi kiti	Uzman çalışma süresi kiti
<b>Bakım sıklığı</b>								
Haftada Bir	X							
Ayda Bir	X							
375 L		X						
750 L		X						
3 milyon döngü			X					
3000 L ya da 6 milyon döngü				X				
4 ay (beyaz)					X			
4 yıl (beyaz)						X		
Gerektiğinde							X	X

**UYARI:** Bu bakım sıklıkları, yazıcı kullanımına göre Internal Print Server tarafından dinamik olarak değiştirilebilir.

## Ne zaman satın alınmalı

- Temizleme kiti: İçeriğindeki kileri kullandığınız zaman
- Önleyici Bakım Kit'i: Hiçbir zaman, yazıcı ile birlikte verilir ve SMK1 ile SMK2 içinde yer alır
- SMK1: Yazıcı gerektirdiğinde (3 milyon döngü)
- SMK2: Yazıcı gerektirdiğinde (6 milyon döngü)
- Beyaz Bakım Gelen Kutusu Kiti (WMIK): Hiçbir zaman, SMK (beyaz) ile birlikte verilir
- SMK (beyaz): Yazıcı gerektirdiğinde (4 yıl)
- Kullanıcı çalışma süresi kiti: İsteğe bağlı
- Uzman çalışma süresi kiti: İsteğe bağlı

Bakım işlemleri için gerekli kitle ve parçalar aşağıda gösterilmiştir:

Ad	Parça numarası	Amaç	Nasıl sipariş edilir
Temizleme kiti	K0Q45-67270	Kullanıcı bakımı Haftalık ve aylık temizlik için	Normal kanal yoluyla; ayrıca yazıcı bakım kitiyle birlikte verilir
Yazıcı bakım kiti	K0Q45-67271	Kullanıcı bakımı (bir servis sözleşmeniz varsa, bakım işlemlerini servis ekibi yapar) 1500 litreye kadar tüm bakım işlemlerini kapsar.	Yeni bir temizleme kiti içerir
Servis bakım kiti	K0Q45-67272 (gerektiğinde sipariş edin/ satın alın)	Servis bakımı 6 milyon şaryo döngüsü bakım rutini için*	Normal kanal yoluyla

\* Belirtilen sıklıklar yaklaşıktır ve yazdırma modu kullanımına bağlıdır.



**NOT:** Yazıcınıza uygun kitle ve içeriklerine ilişkin en son bilgiler için bkz. <http://hp.com>.

## Çalışma süresi kullanıcı yedek parça kiti

Ad	Parça numarası	Amaç	Nasıl sipariş edilir
Temel çalışma süresi kiti	K0Q45-67267	Bir dizi yedek parça müşteriler tarafından değiştirilebilir ve çoğu yaygın arızaları çözer	Dünyanın birçok yerinde yazıcınızla birlikte verilir. Gerekirse, kiti normal kanaldan satın alabilirsiniz.
Uzman kullanıcı kiti (isteğe bağlı)	K0Q45-67269	Teknik karmaşıklıkları nedeniyle, yedek parça seti sadece eğitimli müşteriler tarafından değiştirilebilir	Normal kanal yoluyla. 2 gün eğitim gerektirir.


## Temizleme kiti içeriği


Parça	Miktar
Temizleme fırçası	1
Tüy bırakmayan pamuklu bez	100
Temizleme kayışı fırçası	1
Plastik eldivenler	50
Tüysüz bezler	50
Spatula	1

## Önleyici Bakım Kit'i (PMK) içeriği

İçindekiler	Miktar
Temizleme kiti	1
Tarama eksenini kayganlaştırıcı yağ şişesi	2
Şaryo yağlama keçeleri	1 kit, 4 keçe
Servis istasyonu kapakları	1 kit, 8 keçe
Beyaz yazıcı kafası temizleme bıçakları	3
Turuncu yazıcı kafası temizleme bıçakları	3
Ara depolar	8
Gres ve yağ kiti	1

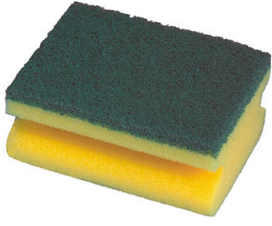
Yazıcınıza uygun kitler ve içeriklerine ilişkin en son bilgiler için bkz. <http://hp.com>.

 **NOT:** Kitin içeriği değişiklik gösterebilir.

 **NOT:** Bazı anahtarlar yazıcıyla birlikte verilir. Bakım alışmaları için hangisinin gerekli olduğunu belirlemek için bkz. [Güvenlik önlemleri](#), sayfa 3.

Anahtarları sadece istenilen kapılara erişim için kullanın ve bunları daima denetiminiz altında bulundurun. Bunları güvenli bir yerde saklayın.

## Bakım araçları önerilir ancak verilmmez



Yazıcı kafası temizleme sıkıştırma rulosu,  
tahrik ve yönlendirici çubukları temizleme  
sünger



Bileşenlerden ve yüzeylerden tozu ve  
kurumuş mürekkebi temizlemek için fırça



Kapakları, sensörleri ve hassas parçaları  
temizlemek için tüy bırakmayan bez  
(temizlik kitiyle birlikte verilir ancak fazladan  
bazı bezler gerekebilir)



Genel temizlik için damıtılmış su veya  
belirtildiğinde genel maksatlı bir endüstriyel  
temizleyici (Simple Green gibi)



El tipi veya normal vakumlu temizleyici,  
püskürtme ucu aksesuarları ile birlikte



Genel kullanım için el feneri



Genel kullanım için katlanır merdiven



Bir düz ağız tornavida



Alyan anahtarları



Torx tornavida seti

# Bakım işlemleri özeti

## Tüm alt tabakalar için bakım işlemleri

Frekans	Bakım işlemi	Çapraz referans	Parça numarası ve tanım
Günlük olarak önerilir	Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin	<a href="#">Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin , sayfa 98</a>	Temizleme kiti
	Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını kontrol edin ve temizleyin	<a href="#">Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını temizleme , sayfa 140</a>	Temizleme kiti
Günlük olarak önerilir	Beyaz kapakları kontrol edip temizleyin	<a href="#">Servis istasyonu kapaklarını temizleme , sayfa 149</a>	Temizleme kiti
(yalnızca beyaz mürekkep)	Fl kulesini kontrol edin ve temizleyin	<a href="#">Fl kulesini kontrol etme ve temizleme , sayfa 142</a>	
	Kayıpta beyaz mürekkebi kontrol edin ve temizleyin	<a href="#">Alt tabaka ilerletme kayışını temizleme , sayfa 153</a>	Temizleme kiti
Haftada Bir	Aerosol püskürtme ucu plakasını ve filtreleri temizleyin	<a href="#">Aerosol püskürtme ucu plakasını ve filtreleri temizleyin , sayfa 143</a>	Temizleme kiti
	Yazıcı kafası temizleme rulosu yönlendirici ve çubuklarını temizleyin	<a href="#">Yazıcı kafası temizleme rulosu yönlendirici ve çubuklarını temizleyin , sayfa 146</a>	Temizleme kiti
	Servis istasyonu kapaklarını temizleyin	<a href="#">Servis istasyonu kapaklarını temizleme , sayfa 149</a>	Temizleme kiti
	Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını kontrol edin ve temizleyin	<a href="#">Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını temizleme , sayfa 140</a>	Temizleme kiti
Ayda Bir	Damlama dedektörü çubuklarını temizleyin	<a href="#">Damlama dedektörü çubuklarını temizleme , sayfa 151</a>	Temizleme kiti
	Alt tabaka ilerletme kayışını temizleyin	<a href="#">Alt tabaka ilerletme kayışını temizleme , sayfa 153</a>	Temizleme kiti
	Yazıcı kafası temizleme kıştırma tekerleğini temizleyin	<a href="#">Yazıcı kafası temizleme kıştırma tekerleğini temizleme , sayfa 153</a>	
	Çizgi sensörünü ve çarpma sensörlerini temizleyin	<a href="#">Çizgi sensörünü ve çarpma sensörlerini temizleyin , sayfa 155</a>	Temizleme kiti
4 ayda bir (yalnızca beyaz mürekkep)	Beyaz mürekkep servis istasyonu kapaklarını değiştirin	<a href="#">Hasarlı hizmet istasyonu kapağını değiştirin , sayfa 175</a>	
	Beyaz mürekkep ara deposunu değiştirme	<a href="#">Beyaz mürekkep ara deposunu değiştirme , sayfa 157</a>	
	Yedek yazıcı kafasını temizleyin	<a href="#">Yedek yazıcı kafasını temizleyin , sayfa 157</a>	
	Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri kontrol edin	<a href="#">Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri kontrol edin , sayfa 159</a>	
Her 375 litre mürekkepte	Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin	<a href="#">Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin , sayfa 161</a>	Yazıcı bakım kiti
Her 750 litre mürekkepte	Yazıcı kafası temizleme sisteminin kontrol edin	<a href="#">Yazıcı kafası temizleme sisteminin kontrol etme , sayfa 165</a>	Yazıcı bakım kiti
	Yazıcı kafası temizleme sıvı püskürtme ucunu kontrol edin	<a href="#">Yazıcı kafası temizleme sıvı dağıtıcısının püskürtme ucunu kontrol edin , sayfa 167</a>	Yazıcı bakım kiti
	Şaryo soğutma fanı ızgarasını temizleyin	<a href="#">Şaryo soğutma fanı ızgarasını temizleyin , sayfa 171</a>	Yazıcı bakım kiti

## Tüm alt tabakalar için bakım işlemleri (devam)

Frekans	Bakım işlemi	Çapraz referans	Parça numarası ve tanım
	Delikli sertleştirme plakasını temizleyin	<a href="#">Delikli sertleştirme plakasını temizleme , sayfa 173</a>	Yazıcı bakım kiti
	Ara depoları kontrol edin ve gerekirse değiştirin	<a href="#">Ara depoyu kontrol edin ve değiştirin , sayfa 174</a>	Yazıcı bakım kiti
	Hasarlı bir servis istasyonu kapağını değiştirin	<a href="#">Hasarlı hizmet istasyonu kapağını değiştirin , sayfa 175</a>	Yazıcı bakım kiti
	Yağlayıcı keçeleri değiştirin	<a href="#">Yağlayıcı keçeleri değiştirme , sayfa 177</a>	Yazıcı bakım kiti
	Şaryo raylarını temizleme	<a href="#">Şaryo raylarını temizleme , sayfa 180</a>	Yazıcı bakım kiti
	Mil ilerleme sensörünü temizleyin	<a href="#">Mil ilerleme sensörünü temizleyin , sayfa 185</a>	Yazıcı bakım kiti
	Bir sertleştirme PCA fan filtresini değiştirin	<a href="#">Bir sertleştirme PCA fan filtresini değiştirme , sayfa 187</a>	Yazıcı bakım kiti
	Elektrik kutusu fan filtresini temizleyin	<a href="#">Elektrik kutusu fan filtresini temizleyin , sayfa 190</a>	Yazıcı bakım kiti
	Bir sertleştirme PCA fan filtresini temizleyin	<a href="#">Bir sertleştirme PCA fan filtresini temizleyin , sayfa 192</a>	Temizleme kiti
	E-kutunun fan filtrelerini temizleme	<a href="#">E-kutunun fan filtrelerini temizleme , sayfa 195</a>	Temizleme kiti
Gerektiğinde	Baskı kafası kontaklarını temizleme	<a href="#">Baskı kafası kontaklarını temizleme , sayfa 198</a>	
	Merdanenin valfini değiştirme	<a href="#">Merdanenin valfini değiştirme , sayfa 201</a>	
	Sertleştirme fanı ve rezistör modülünü değiştirme	<a href="#">Sertleştirme fanı ve rezistör modülünü değiştirme , sayfa 202</a>	
	Spektrofotometre sürgüsünü değiştirme	<a href="#">Spektrofotometre sürgüsünü değiştirme , sayfa 205</a>	
	Yazıcı kafası primerlerini yağlayın	<a href="#">Yazıcı kafası primerlerini yağlayın , sayfa 207</a>	
	Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirin	<a href="#">Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirin , sayfa 209</a>	Yazıcı bakım kiti
	Yazıcı kafası temizleme atık şişesini boşaltma	<a href="#">Yazıcı kafası temizleme atık şişesini boşaltma , sayfa 210</a>	
	Sol sünger köpüğünü değiştirin	<a href="#">Sol sünger köpüğünü değiştirme , sayfa 101</a>	
	Bir ara tankı değiştirme	<a href="#">Ara depoyu kontrol edin ve değiştirin , sayfa 174</a>	
	Tüm ara depoları değiştirin	<a href="#">Ara depoyu kontrol edin ve değiştirin , sayfa 174</a>	
	E-kutunun fan filtresini değiştirme	<a href="#">E-kutunun fan filtresini değiştirme , sayfa 212</a>	Yazıcı bakım kiti
	Elektrik kutusunun fan filtresini değiştirin	<a href="#">Elektrik kutusu fanı filtresini değiştirin , sayfa 213</a>	
	Bir hizalama çubuğu tekerleğini değiştirin	<a href="#">Bir hizalama çubuğu tekerleğini değiştirme , sayfa 215</a>	
	Turuncu sağ yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirin	<a href="#">Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin , sayfa 161</a>	



## Tüm alt tabakalar için bakım işlemleri (devam)

Frekans	Bakım işlemi	Çapraz referans	Parça numarası ve tanım
	Şeffaf sağ yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirin	<a href="#">Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin , sayfa 161</a>	
	Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin	<a href="#">Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin , sayfa 161</a>	
	Tarama eksen tamponlarını değiştirin	<a href="#">Tarama eksen tamponlarını değiştirme , sayfa 217</a>	
	Aerosol fan modülünü değiştirme	<a href="#">Aerosol fan modülünü değiştirme , sayfa 220</a>	
	Çarpma sensörü ayaklarını değiştirin	<a href="#">Çarpma sensörü ayaklarını değiştirme , sayfa 222</a>	
	Servis istasyonu kapağını değiştirin	<a href="#">Hasarlı hizmet istasyonu kapağını değiştirin , sayfa 175</a>	Yazıcı bakım kiti
	Hizalama çubuğunu değiştirin	<a href="#">Hizalama çubuğunu değiştirme , sayfa 225</a>	
	Baskı alanı ışıklarını değiştirin	<a href="#">Baskı alanı ışıklarını değiştirme , sayfa 226</a>	
	Yağlayıcı keçeleri değiştirin	<a href="#">Yağlayıcı keçeleri değiştirme , sayfa 177</a>	Yazıcı bakım kiti
	Yazıcı kafası temizleme rulosu atık şişesini değiştirin	<a href="#">Yazıcı kafası temizleme atık şişesini değiştirme , sayfa 228</a>	
	Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri değiştirin	<a href="#">Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri değiştirme , sayfa 229</a>	
	Yedek yazıcı kafasını değiştirme	<a href="#">Yedek yazıcı kafasını değiştirme , sayfa 232</a>	

## Bakım işlemleri nasıl yapılır

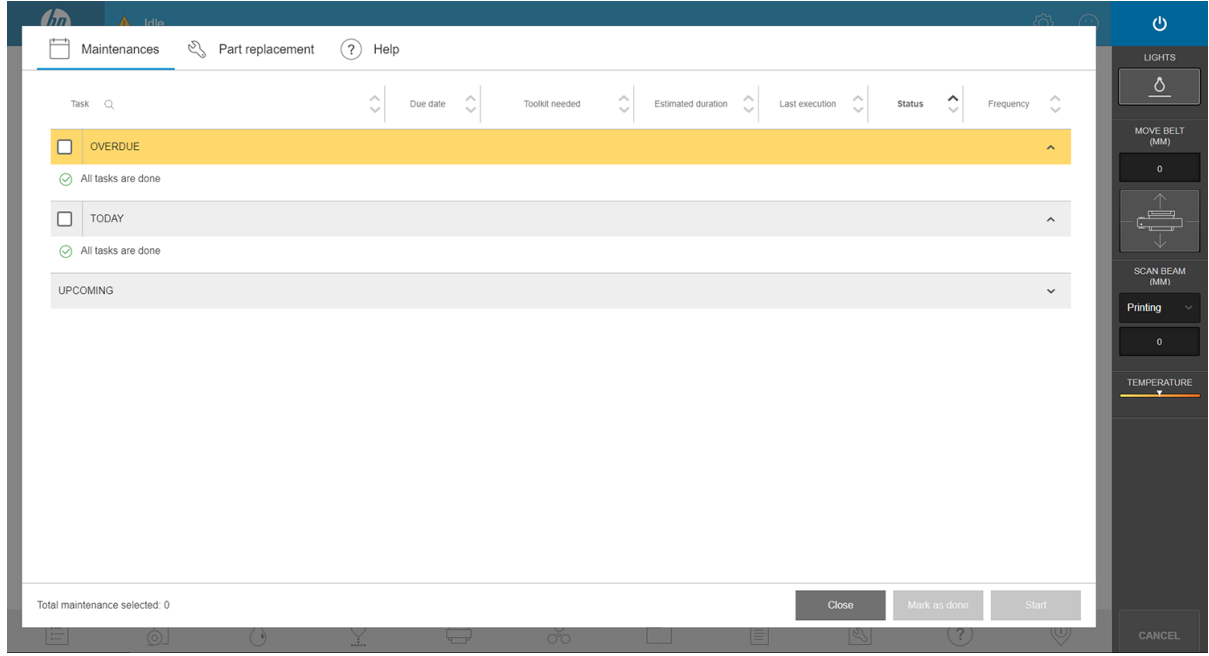
Internal Print Server'dan bakım bilgilerine erişebilirsiniz.

İşlevleri aşağıdaki kategorilere ayrılmıştır:

- Bakım arayüz öğeleri bakım görevlerini yerine getirmenizi hatırlatır ve bunları nasıl gerçekleştireceğinize dair yönergeler sağlar. Ayrıca geçmişte gerçekleştirilen bakım görevlerini ve geçmişte görüntülenmiş olan yazıcı mesajlarını listeleyebilirler.
- Tanılama uygulamaları bozulma veya hatalı çalışmaları kontrol etmek için yazıcı sistemlerinde ve öğelerinde işlevsel testler çalıştırabilir. Her bir tanılama, ayrıntılı bilgiler ve sorun giderme yönergeleri sağlayan bir rapor üretir. Ayrıca geçmişte çalıştırılan testleri de listeleyebilir. Bkz. [Tanılama, sayfa 234](#).

## Aygıt bakımı görevlerini gerçekleştirme

Yazıcınız internete bağlıysa, Internal Print Server bakım işlemlerini doğru bir şekilde gerçekleştirmenize yardımcı olmak için kılavuz (sihirbazlar) sağlar. Bakım işlemine dokunduğunuzda sihirbaz görüntülenecektir; sonra yönergeleri takip edin.



**ÖNEMLİ:** Güvenlik nedenleriyle önerilen bütün adımları dikkatle takip edin. Örneğin, yazıcıyı kapatmak sizi elektrik şoklarından ve diğer risklerin yanında tehlikeli hareketli parçalardan korur; başka nedenlerle de bu gerekli olabilir.

**ÖNEMLİ:** İlgili alarmin otomatik olarak sıfırlanması için adımları sonuna kadar takip edin.

Şaryo çubuğunu hareket ettirmek gibi tüm yazıcı eylemlerinin gerektiğinde doğrudan sihirbazdan yapılabilmesi için gerekli düğmeler sihirbazda bulunur.

Parçaları değiştirmek ve en yaygın arızaları gidermek için yönergeler sunulmuştur.

Bu bilgiler HP bulutta olduğu için, daima en son sürümüne sahip olmanız için HP bunları güncelleyebilir ve geliştirebilir.

## Rehberlik olmadan bakım yapma

**ÖNEMLİ:** Yazıcınız internete bağlı değilse bakım işlemleriniz eski olabilir.

Bakım işlemlerinin son sürümleri ve ürün yazılımı yükseltmeleri hakkında otomatik uyarılar sağlayarak güncel kalmanızı sağladığı için HP bir İnternet bağlantınız olmasını tavsiye eder. Daha fazla bilgi için servis temsilcinize başvurun.

**ÖNEMLİ:** Güvenlik nedenleriyle önerilen bütün adımları dikkatle takip edin. Örneğin, yazıcıyı kapatmak sizi elektrik şoklarından ve diğer risklerin yanında tehlikeli hareketli parçalardan korur; başka nedenlerle de bu gerekli olabilir.

## Yazıcı sistemi hareketleri

Şaryo çubuğunu hareket ettirmek için yazıcının hızlı erişim düğmeleri kullanın. Tüm güvenlik önlemlerini takip edin.

## Bakım işlemleri için yazıcının kapatılması ve açılması

**ÖNEMLİ:** Bakım işlemleri gerçekleştirirken **daima** aşağıda tarif edildiği şekilde yazıcıyı kapatın. Normal işlemi kullanmayın.

**ÖNEMLİ:** Güvenlik nedenleriyle önerilen bütün adımları dikkatle takip edin.

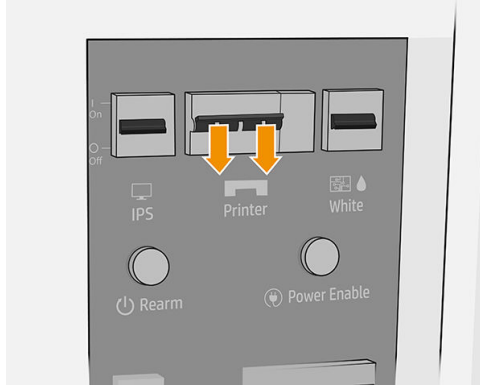
**NOT:** Yazıcınız İnternete bağlıysa bu yönergeleri hatırlamanıza gerek yoktur çünkü bunlar bakım sihirbazlarında bulunur.

### Yazıcıyı kapatın

1. Güç düğmesine basın ve **Kapat** öğesine dokununuz.

**⚠ DİKKAT:** Kapatma işleminin tamamlanması biraz zaman alır. Devam etmeden önce yeşil güç lambasının sönmesini bekleyiniz.

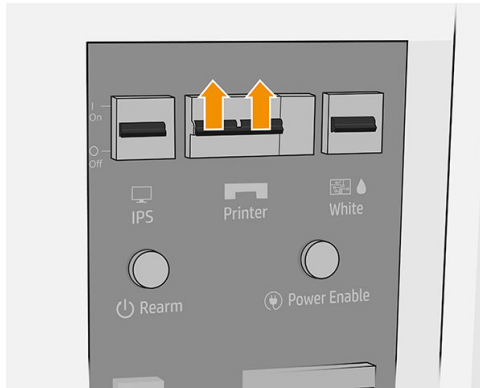
2. Yazıcının ön sağ tarafındaki güç anahtarını kullanarak yazıcıyı kapatın.



**⚠ DİKKAT:** Bakım yapmak için şaryoyu el ile hareket ettirirseniz, yazıcı kafası şaryosu normal konumuna dönmeyecektir ve dolayısıyla yazıcı kafaları kapaksız kalacaktır. Yazıcı kafalarının kapaksız kaldığı süreyi en aza indirmek için bakım işleminin hızlı yapıldığından emin olun ve şaryoyu en kısa sürede kapak istasyonuna getirin.

### Yazıcıyı açın

1. Yazıcının ön sağ tarafındaki güç anahtarını kullanarak yazıcıyı açın.



2. Dahili Baskı Sunucusuna dikkat edin ve her zamanki gibi, istendiğinde yazıcıyı yeniden etkinleştirin.

**⚠ DİKKAT:** Bazı bakım işlemlerinde, yazıcıyı açtığınız zaman şaryo mili yukarıdadır ve şaryo başlatma sırasında hareket eder. Vücudunuzun hiçbir bölümünü baskı alanına koymayınız.

## Günlük önerilen bakım

Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

Aşağıdaki bakım prosedürlerinin günlük olarak uygulanması tavsiye edilir:

- [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin](#)
- [Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını temizleme](#)

## Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin

Bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin , sayfa 98](#).

## Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını temizleme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



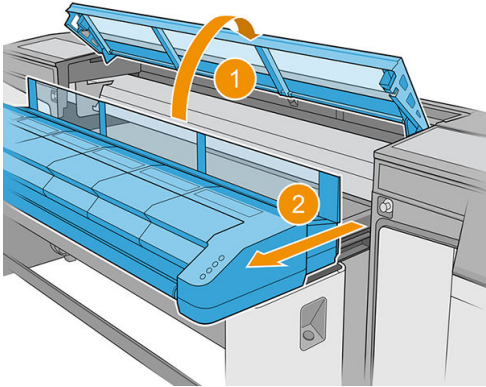
Tehlikeli hareketli parça



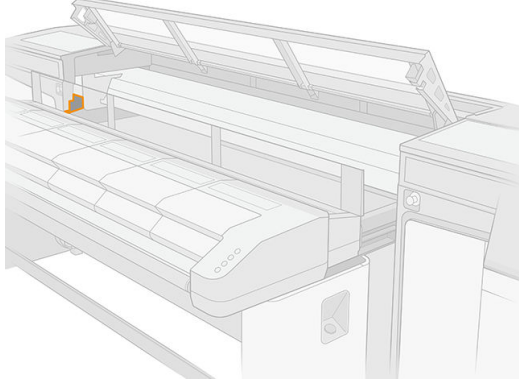
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

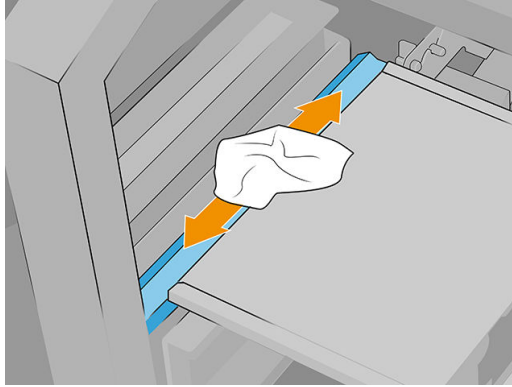
1. Üst kapağı (1) açın ve sertleştirme modülünü (2) çekin.



2. Yazdırma bölgesinin sol tarafında, sol süngerin yanındaki sol yazıcı kafası temizleme bıçağını bulun.



3. Gerekirse lastik bıçağı tüysüz bir bezle ve saf suyla temizleyin.



## Günlük önerilen bakım (yalnızca beyaz mürekkep)

Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

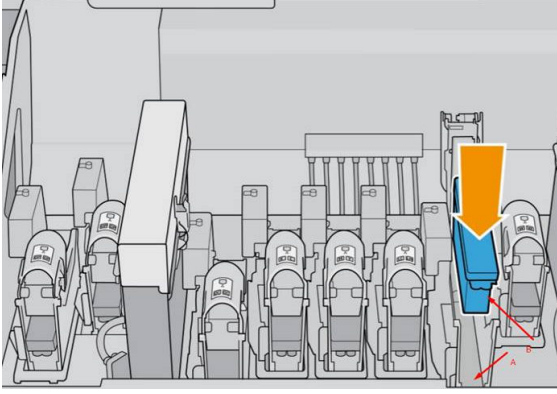
Aşağıdaki bakım prosedürlerinin günlük olarak uygulanması tavsiye edilir:

- [Beyaz kapakları kontrol edip temizleyin](#)
- [Fl kulesini kontrol etme ve temizleme](#)
- [Kayışta beyaz mürekkebi kontrol edin ve temizleyin](#)

## Beyaz kapakları kontrol edip temizleyin

Bkz. [Servis istasyonu kapaklarını temizleme , sayfa 149.](#)

## FI kulesini kontrol etme ve temizleme



FI kulesi (A ile belirtilmiştir) yazıcı kafasının (B) içine takıldığı ve mürekkebin içinden geçerek yazıcı kafasına ulaştığı yapıdır.

Bir yazıcı kafasını çıkardığınızda kulenin üstünde çok miktarda mürekkep olup olmadığını kontrol edin. Öyleyse, yeni bir yazıcı kafasını takmadan önce tüysüz bir bezle temizleyin.

## Kayıştaki beyaz mürekkebi kontrol edin ve temizleyin

Bkz. [Alt tabaka ilerletme kayışını temizleme , sayfa 153.](#)

## Haftalık bakım



[http://www.hp.com/go/latexRseries/weekly\\_maintenance](http://www.hp.com/go/latexRseries/weekly_maintenance)

Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

Aşağıdaki bakım prosedürleri haftalık olarak uygulanmalıdır:

- [Aerosol püskürtme ucu plakasını ve filtreleri temizleyin](#)
- [Yazıcı kafası temizleme rulosu yönlendirici ve çubuklarını temizleyin](#)
- [Servis istasyonu kapaklarını temizleme](#)

## Aerosol püskürtme ucu plakasını ve filtreleri temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



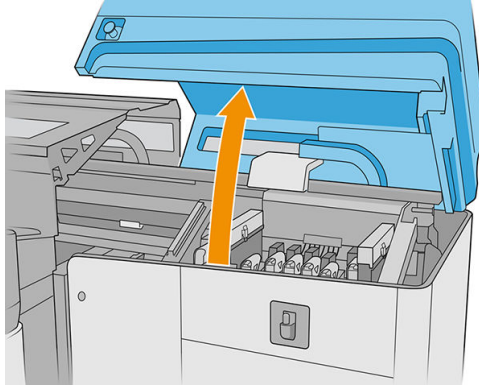
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

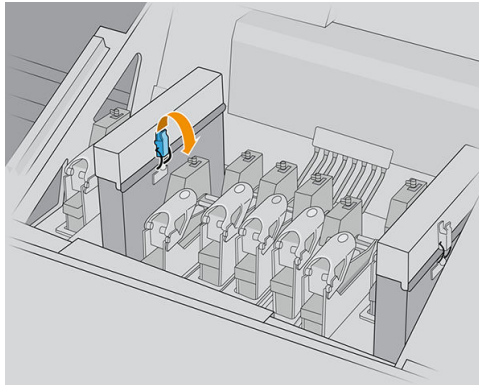
Optimum performans ve güvenilirlik için aerosol püskürtme ucu plakaları ve filtreleri temiz tutulmalıdır. Püskürtme ucu plakasının, daha fazla aerosolün üretildiği yüksek tarama çubuğu ya da tekstil malzemesiyle yazdırma durumunda ve aerosol boşaltma sistemi püskürtme ucunu ya da filtresini tıkadığında bu önemlidir.



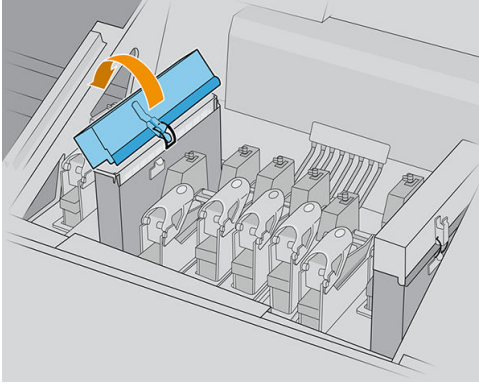
1. Şaryo kapağını açın.



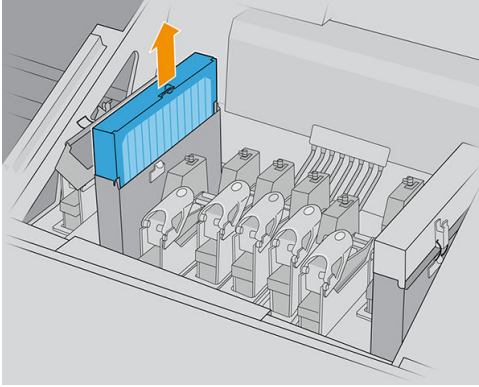
2. Her bir aerosol filtresi modülünün sağ tarafındaki mandalı açın.



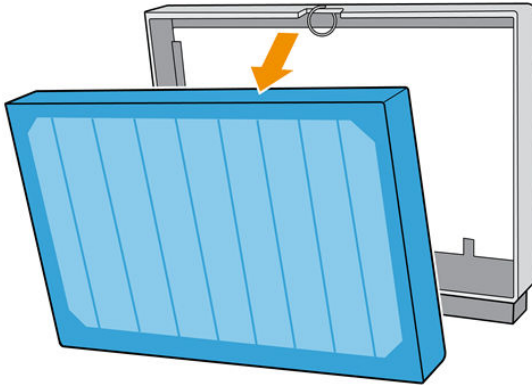
3. Her bir filtrenin kapağını açın.



4. Tutamaçlarını kullanarak her iki aerosol filtresi çerçevesini çıkarın.

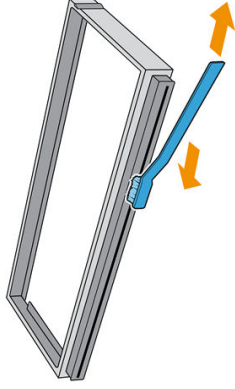


5. Filtreleri, çerçevelerinden çıkarın.




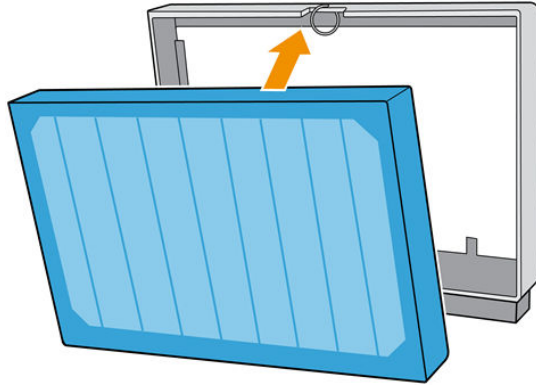


6. Kurumuş aerosol kalıntılarını düz uçlu bir tornavida kullanarak temizleyin ve ardından bir fırça ile filtre çerçevesindeki toz kalıntılarını temizleyin. Toz parçalarının çerçeveye düşmesini önleyin.

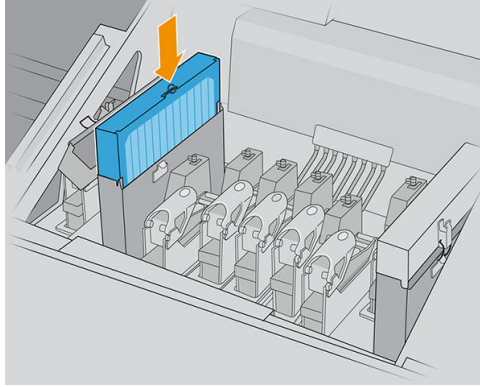


7. Her iki filtreyi çerçevelerine geri takın.

 **ÖNEMLİ:** Yazıcı filtreleri yenileriyle değiştirmenizi istemediyse, halihazırda kullanmakta olduğunuz filtreleri geri takın.



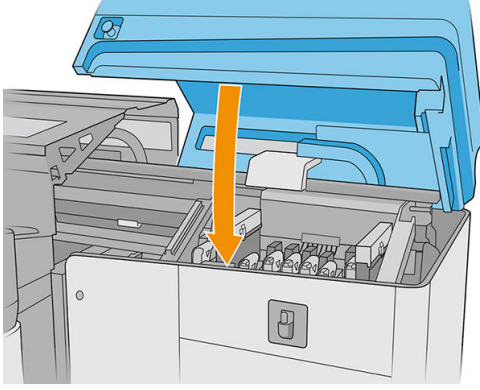
8. Her iki filtre çerçevesini yazıcıya tekrar takın. Filtreleri takmanın sadece bir yolu vardır. Direnç hissederseniz, filtreyi diğer yönde takmayı deneyin.



9. Kapakları kapatın.

10. Mandalları kapatın.

11. Şaryo kapağını kapatın.



## Yazıcı kafası temizleme rulosu yönlendirici ve çubuklarını temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



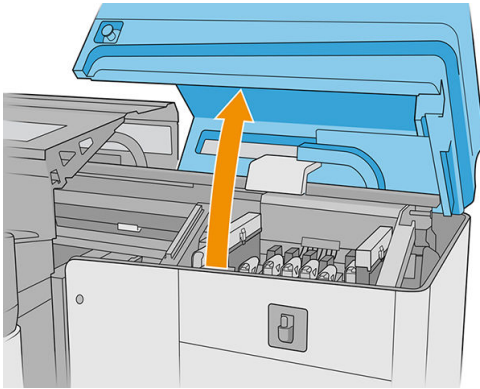
Tehlikeli hareketli parça



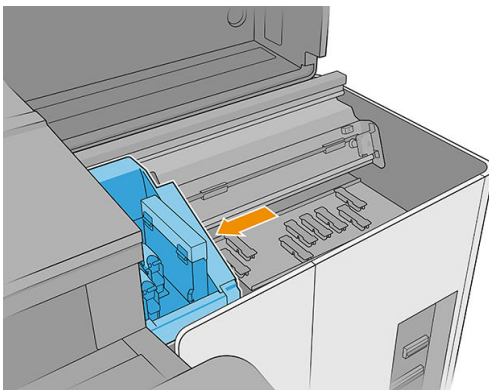
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

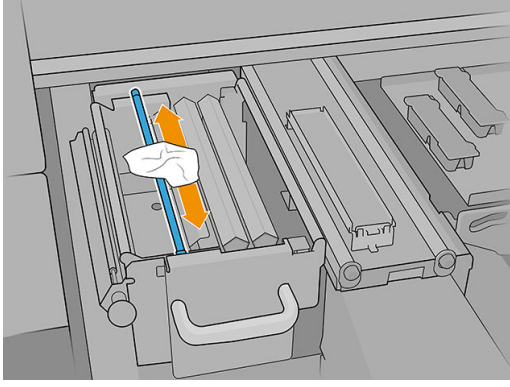
1. Şaryo kapağını açın.



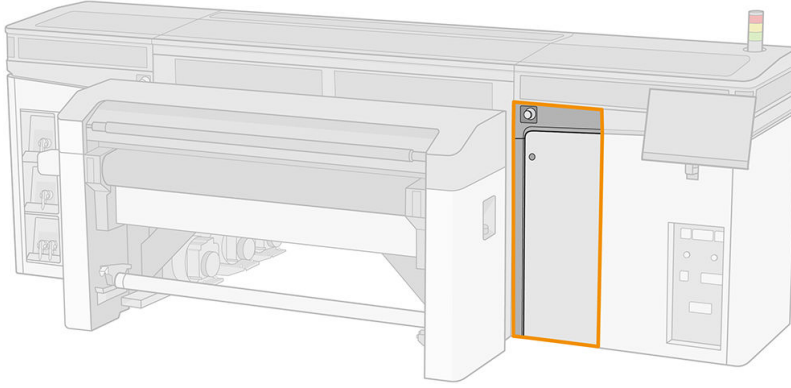
2. Taşıyıcı sola doğru el ile hareket ettirin.



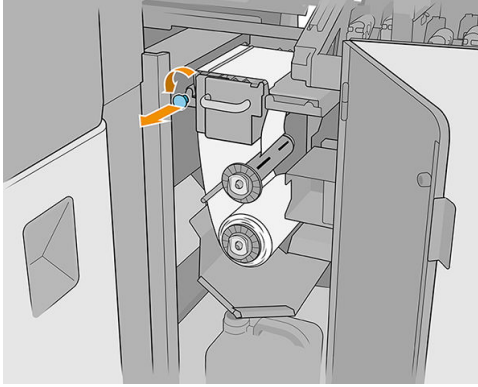
3. Yazıcı kafası temizleme lastik şeridi yönlendiricisini ve çubuklarını saf su ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bez ile temizleyin. Yönlendiricinin üstünde kuru mürekkep kalmadığından emin olun.



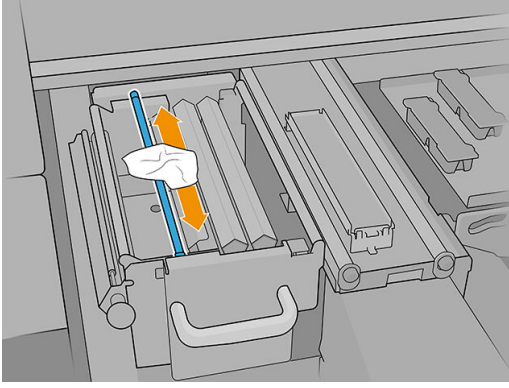
4. Şaryo kapağı açırken, yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapıyı açın.



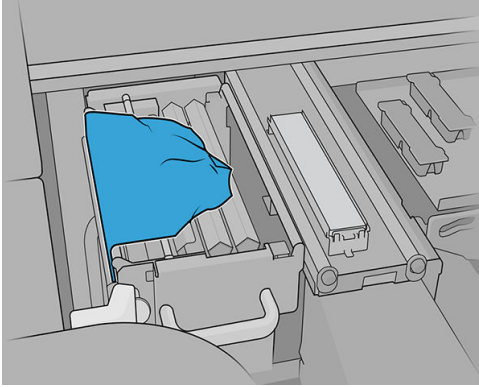
5. Siyah düğmeyi çekin.



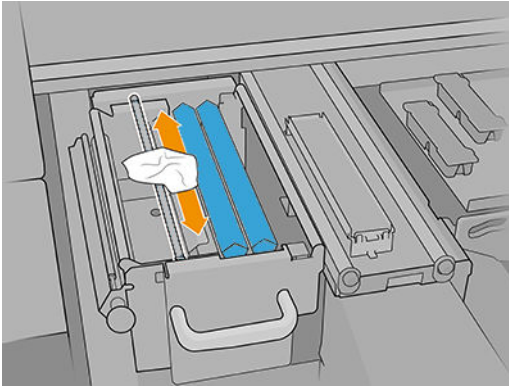
6. En üstten başlayarak, saf su ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bez parçasıyla çubuğu temizleyin.



7. Yazıcı kafası temizleme şeritlerine erişmek için malzemeyi kenara alın.

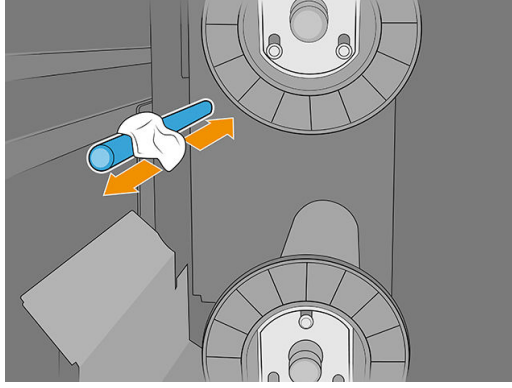


8. Saf su ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bez parçasıyla her iki bıçağı da temizleyin.

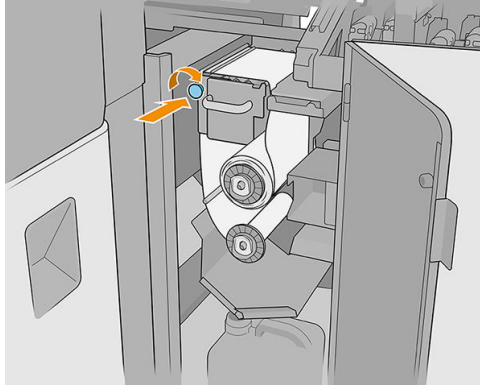


9. Malzemeyi ilk konumuna geri getirin.

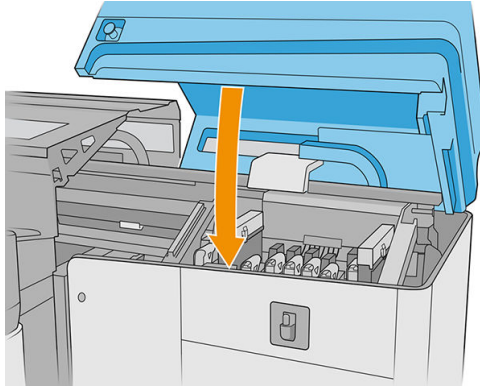
10. Temizleme rulosu yolunun ortasındaki çubuğu tüy bırakmayan bir bezle temizleyin.



11. Siyah düğmeyi yerine iterek kıştırma mekanizmasını yerine oturtun.



12. Şaryo kapağını kapatın.



## Servis istasyonu kapaklarını temizleme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



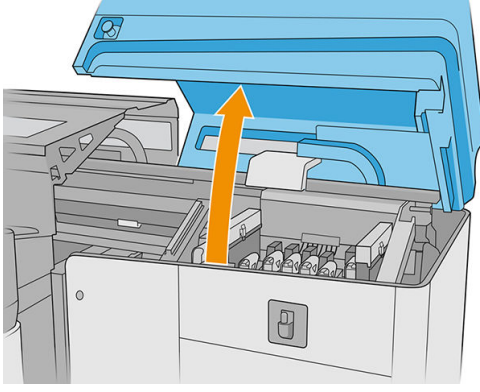
Tehlikeli hareketli parça



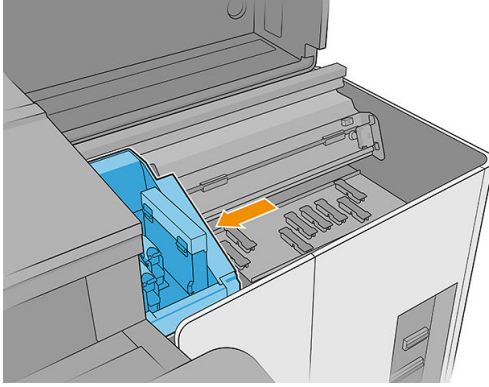
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#) , sayfa 3

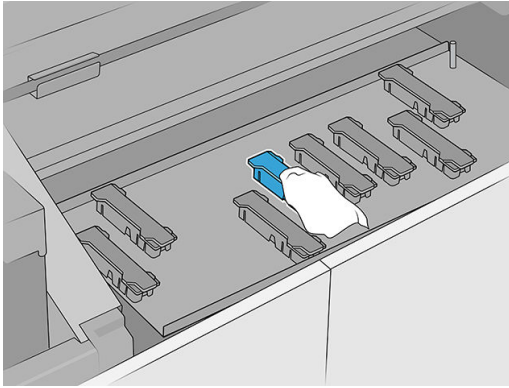
1. Şaryo kapağını açın.



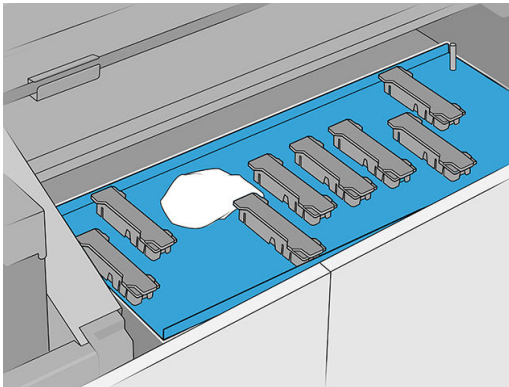
2. Servis istasyonuna erişmek için şaryoyu el ile sola doğru hareket ettirin.



3. Saf su ile nemlendirilmiş, tüysüz bir bez parçasıyla servis istasyonu kapaklarını temizleyin.

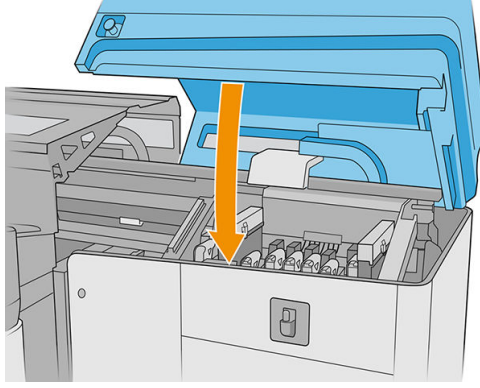


4. Servis istasyonu kapakları etrafındaki alanı temizleyin.



5. Şaryoyu durana kadar dikkatlice sağa doğru hareket ettirin.

6. Şaryo kapağını kapatın.



## Aylık bakım



Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

Aşağıdaki bakım prosedürleri aylık olarak uygulanmalıdır:

- [Damlama dedektörü çubuklarını temizleme](#)
- [Alt tabaka iletme kayışını temizleme](#)
- [Yazıcı kafası temizleme kısırtma tekerleğini temizleme](#)
- [Çizgi sensörünü ve çarpma sensörlerini temizleyin](#)

## Damlama dedektörü çubuklarını temizleme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



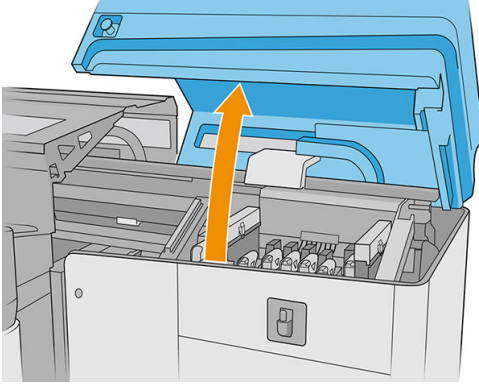
Tehlikeli hareketli parça



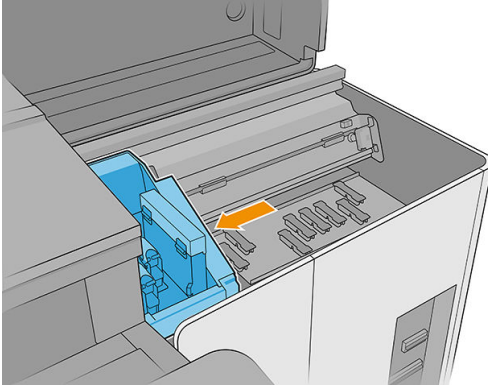
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

1. Şaryo kapağını açın.

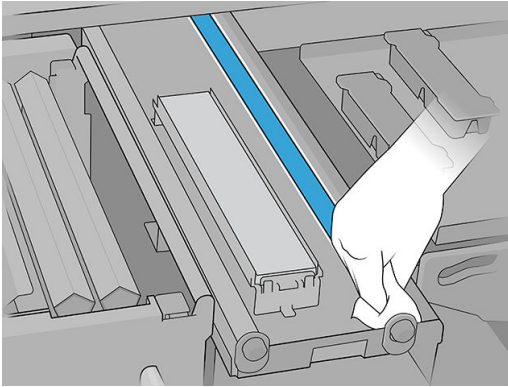


2. Taşıyıcı sola doğru el ile hareket ettirin.



3. Damlatma dedektörünün ve çubuklarının yerini belirleyin.

4. Çubukları, genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bezle temizleyin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.



5. Çubukları bir damla ortaya, bir damla da her ucuna olmak üzere iki damla yağla yağlayın. Ardından eldiven takın ve yağı elle çubuğa yayın.

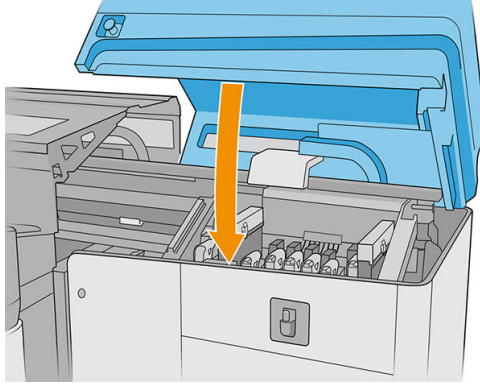
**ÖNEMLİ:** Yazıcı kafası temizleme rulosuna yağ damlamadığından emin olun; yağ, rulo ve yazıcı kafalarının zarar görmesine neden olabilir.

6. Çubuklardaki tüm mürekkebi sökün.

**DİKKAT:** Damlama dedektörü şifreleme şeridine dokunmamaya dikkat edin.



7. Şaryo kapağını kapatın.



8. Sınama yürütün.

## Alt tabaka ilerletme kayışını temizleme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

1. Uzatma tabloları takılıysa, bunları yazıcıdan çıkarın.
2. Kayışın üzerinde yoğun kurumuş mürekkep birikmesi varsa, çoğunu bir spatula ile çıkarın ve ardından bölgeyi bir vakumlu temizleyici ile temizleyin.

**ÖNEMLİ:** Temizleme kiti içinde bulunan spatulayı kullanın.

3. Kayışın üzerinde ya da temizlenecek bölgede kalan kurumuş mürekkebin üstüne genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) dökün ve birkaç saniye bekleyin.
4. Mürekkebi kayıştan çıkarmak için bir fırça kullanın.

**ÖNEMLİ:** Kayışı ağ yönünde fırçalayın.

5. Kayışı fırçalayarak temizlendikten sonra temizleme işlemi bitirmek için tüy bırakmayan bir bez kullanın.
6. Kayışı ileri ve geri hareket ettirerek ve yukarıdaki tüm adımları gerektiği gibi tekrarlayarak kayışın tüm parçalarını temizleyin.

## Yazıcı kafası temizleme kıstırma tekerleğini temizleme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



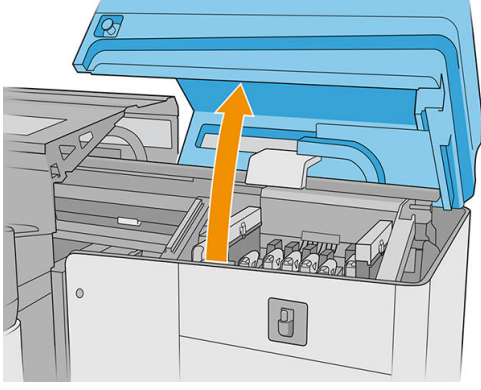
Tehlikeli hareketli parça



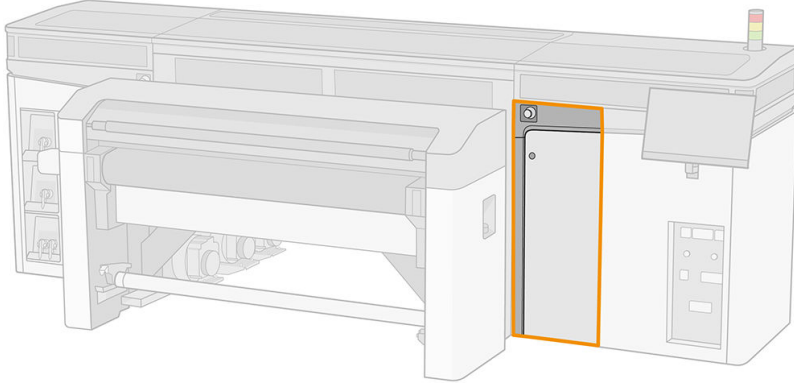
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

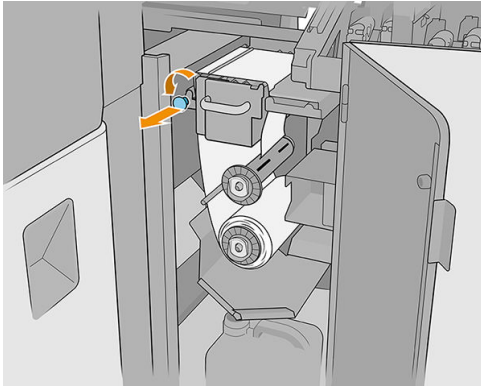
1. Şaryo kapağını açın.



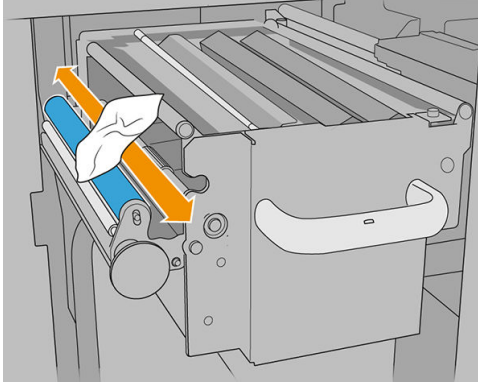
2. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapağını açın.



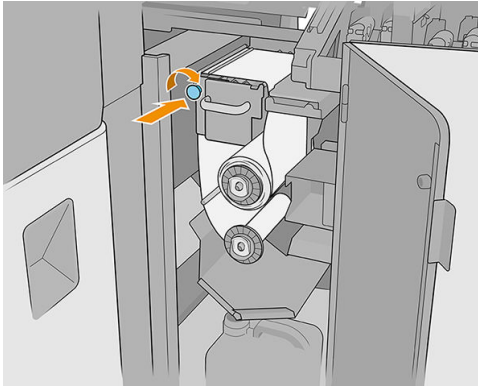
3. Kısırtma tekerleğini açın, ardından siyah plastik düğmeyi çekip döndürün.



4. Kıştırma tekerleğini sünger ve damıtılmış su ile temizleyin. Kıştırma tekerleğinin üstünde kuru mürekkep kalmadığından emin olun.



5. Siyah plastik düğmeyi kullanarak kıştırma tekerleğini kapatın.



6. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapağını ve şaryo kapağını kapatın.

## Çizgi sensörünü ve çarpma sensörlerini temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça

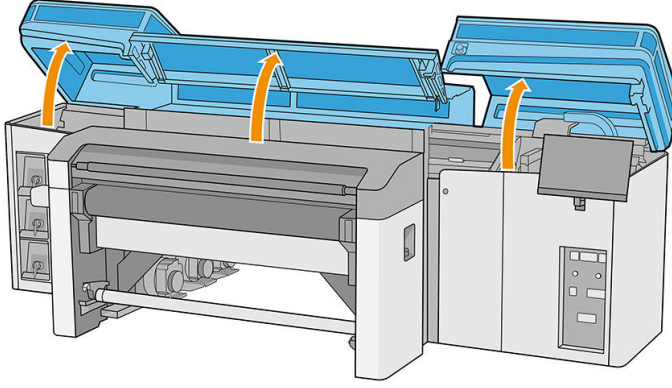


Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#) , sayfa 3

1. Tarama eksenini servis konumuna getirin.

2. Şaryo kapağını ve üst kapağı açın.



3. Sertleştirme modülünü açın.
4. Çarpma sensörü kayışa ulaşana kadar şaryoyu sola doğru götürün.
5. Her iki çarpma sensörünü temizlemek için, damıtılmış su ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bez veya genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) kullanın. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.
6. Şaryonun altında çizgi sensörünü bulun ve damıtılmış suyla nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bezle temizleyin.
7. Şaryoyu, servis istasyonuna ulaşana kadar sağa doğru hareket ettirin.
8. Sertleştirme modülünü kapatın.
9. Üst kapağı ve şaryo kapağını kapayın.

## 4 ayda bir (yalnızca beyaz mürekkep)



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.

Aşağıdaki bakım görevleri önerilir:

- [Beyaz mürekkep servis istasyonu kapaklarını değiştirin](#)
- [Beyaz mürekkep ara deposunu değiştirme](#)
- [Yedek yazıcı kafasını temizleyin](#)
- [Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri kontrol edin](#)

## Beyaz mürekkep servis istasyonu kapaklarını değiştirin

Bkz. [Hasarlı hizmet istasyonu kapağını değiştirin , sayfa 175](#).

## Beyaz mürekkep ara deposunu değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

1. Internal Print Server'a gidin ve **Bakım** ögesine dokununuz.
2. Beyaz ara depo değiştirmeyi seçin.
3. Ekranda belirtilen adımları uygulayın.

## Yedek yazıcı kafasını temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



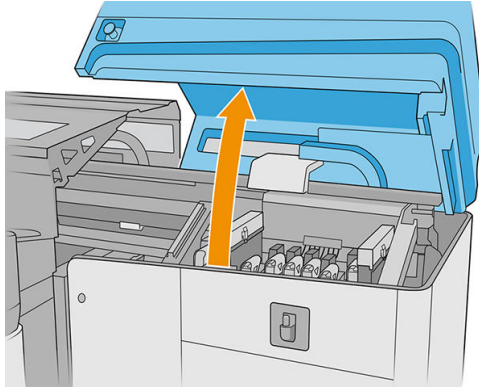
Tehlikeli hareketli parça



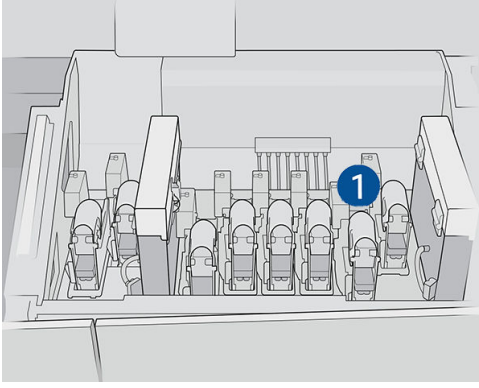
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

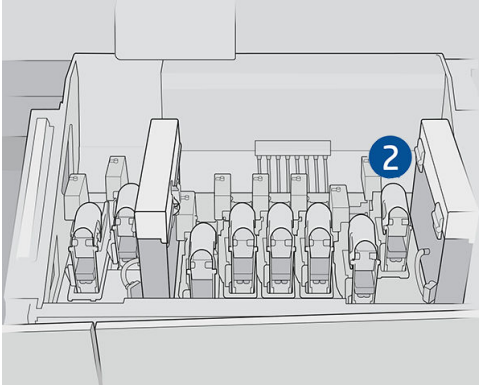
1. Şaryo kapağını açın.



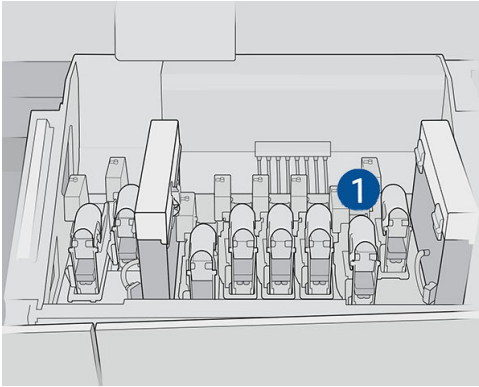
2. Yazıcı kafasını veya yedek yazıcı kafasını beyaz mürekkep yuvası 1'den çıkarın.




3. Karşılık gelen yedek yazıcı kafasının yuva 2'de olduğundan emin olun.

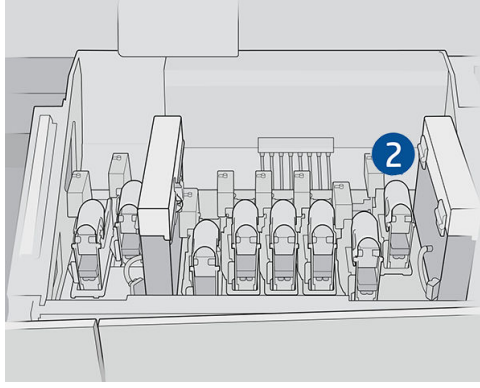


4. İlk yedek yazıcı kafası için kontrol işlemini başlatın.
5. Tanılama sonucunu bekleyin. Durum çubuğu yeşil yanıyorsa, yedek yazıcı kafası çalışıyordur. Durum çubuğu kırmızı yanıyorsa, yedek yazıcı kafasını yenisiyle değiştirin.
6. Diğer yedek yazıcı kafasını yuva 1'e yerleştirin.



7. Kontrol ettiğiniz yedek yazıcı kafasını yuva 2'den çıkarın.

 **ÖNEMLİ:** Diğer yedek yazıcı kafasını kontrol ediyor olduğunuzdan emin olun.



8. İkinci yedek yazıcı kafası için kontrol işlemi başlatın.
9. Tanılama sonucunu bekleyin. Durum çubuğu yeşil yanıyorsa, yedek yazıcı kafası çalışıyordur. Durum çubuğu kırmızı yanıyorsa, yedek yazıcı kafasını değiştirin.
10. Bu işlemi tamamlamak için, Internal Print Server giriş ekranına gidin, **Yazıcı kafaları** arayüz öğesine dokunun ve normal şekilde yazıcı kafası değiştirme işlemi başlatın.

## Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri kontrol edin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



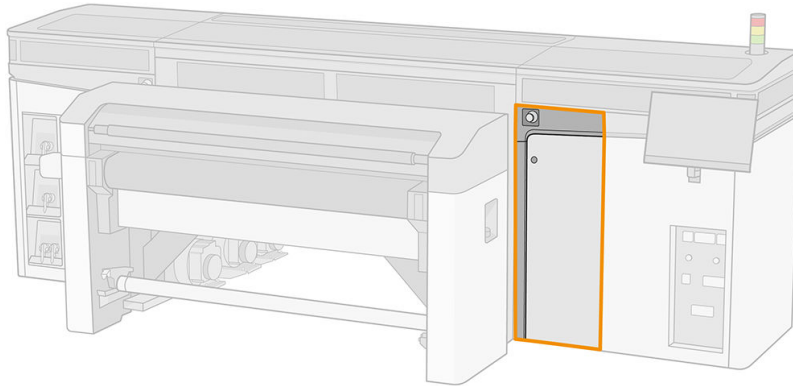
Tehlikeli hareketli parça



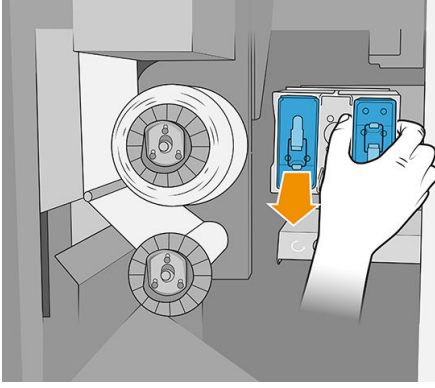
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

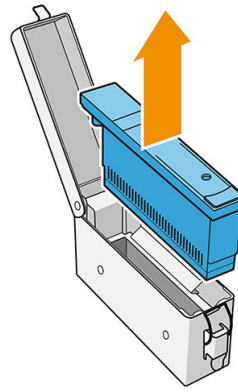
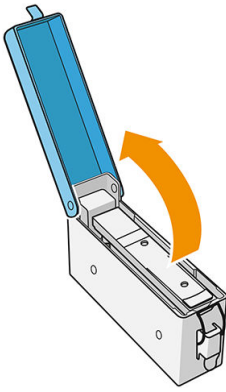
1. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapağını açın.



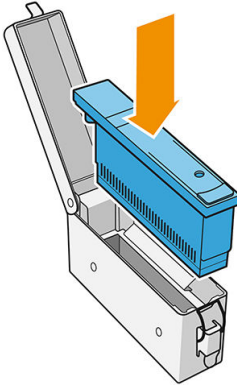
2. Depolama kutusunu tekerden çıkarın.



3. Depolama kutusunu açın ve içindeki yedek veya beyaz yazıcı kafasını çıkarın.



4. Plastik iğneleri kontrol edin ve üzerlerinde kalan tüm mürekkebi temizleyin.
5. Depolama kutusundaki yazıcı kafasını yeniden takın ve kutuyu kapatın.



6. Depolama kutusunu tekere geri koyun.
7. Baskı kafası temizleme rulosu kapağını kapatın.



## 375 litre bakımı

Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

Aşağıdaki bakım prosedürlerinin her 375 litrede bir uygulanması gereklidir:

- [Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin](#)

## Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



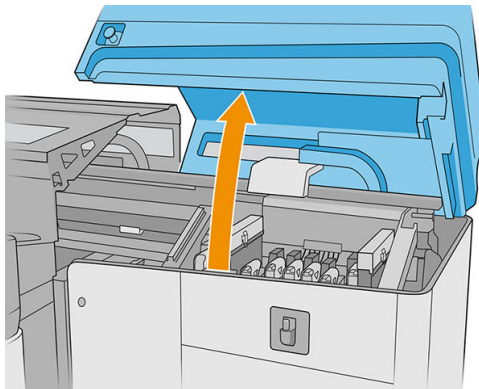
Tehlikeli hareketli parça



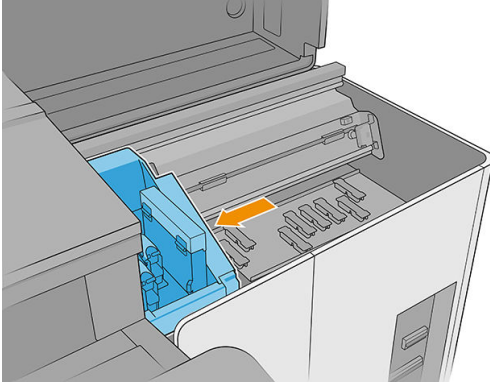
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

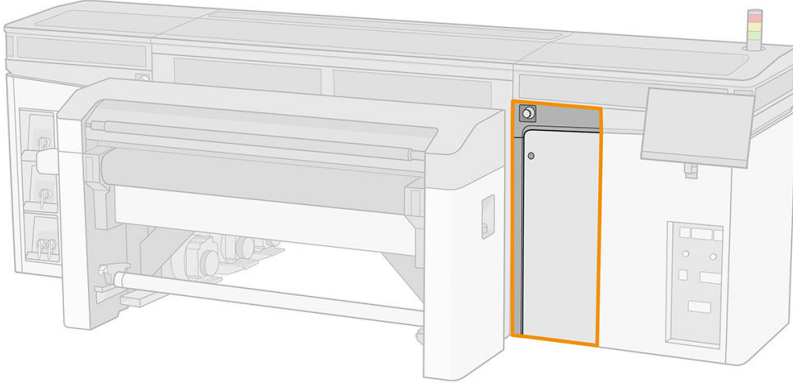
1. Yazıcı bakım kitiniz olduğundan emin olun ve içinde değiştirilecek iki şeridi (sert ve yumuşak) arayın.
2. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
3. Şaryo kapağını açın.



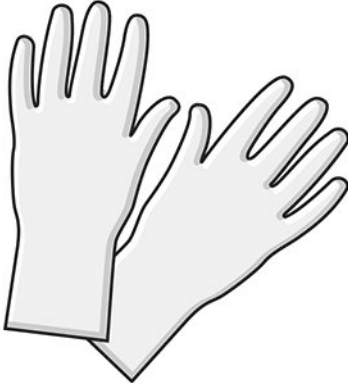
4. Şaryoyu el ile sola doğru hareket ettirin.



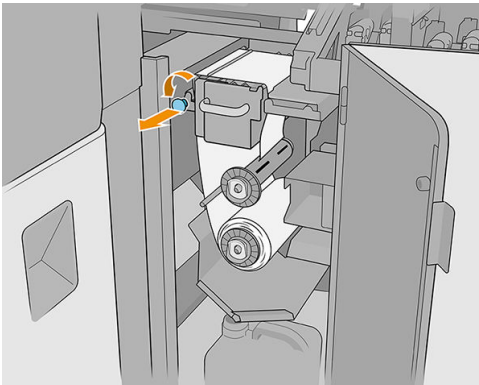
5. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapağı açın.



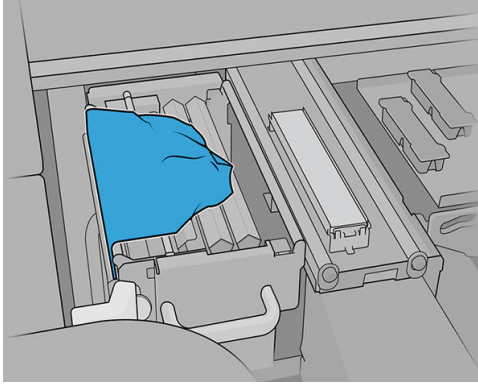
6. Ellerinizi korumak için eldivenleri giyin.



7. Sol üstteki siyah düğmeyi çekin ve kısırtma mekanizmasını yana çekin.

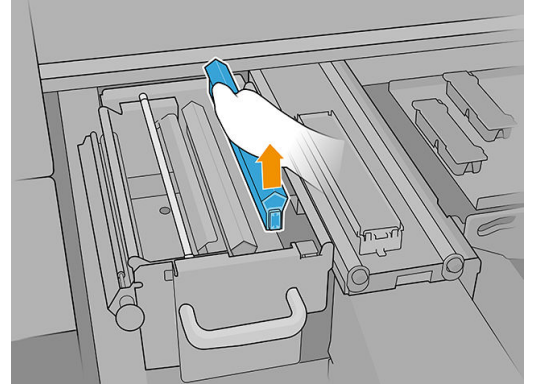
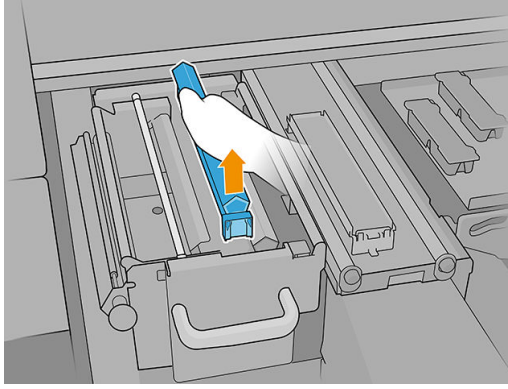


8. Yazıcı kafası temizleme şeritlerinin üstünü açmak için yazıcı kafası temizleme malzemesini kenara çekin.



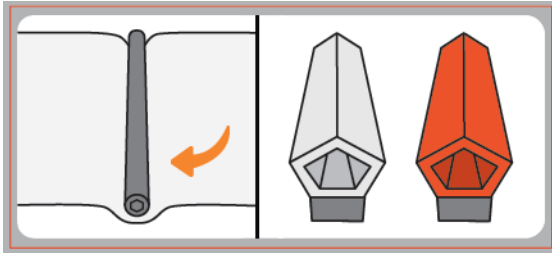
9. Her bir yazıcı kafası temizleme bıçağını ortasından tutun ve dışarı doğru çekin.

**⚠ DİKKAT:** Su püskürtme ucuna zarar vermemeye dikkat edin.

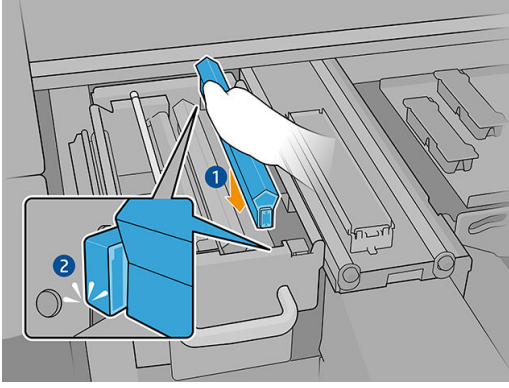


10. Yeni bıçakları yerine takın (etikete bakın).

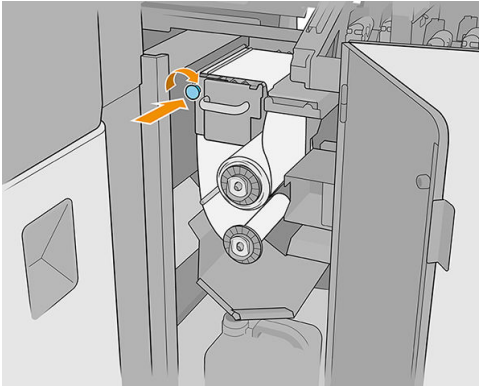
**⚠ DİKKAT:** Yazıcı kafası temizleme malzemesine zarar vermemeye dikkat edin.



11. Siyah elemanın karşılık gelen yazıcı desteğine sıkıca oturduğundan emin olun.



12. Yazıcı kafası temizleme malzemesini iterek yerine takın ve kıştırma tekerleğini kapatın (siyah plastik düğmeyi kullanarak).



13. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapağını kapatın ve kilitleyin.  
14. Şaryo kapağını kapatın.  
15. Yazıcı kafası temizleme bıçağını kalibre edin.

**ÖNEMLİ:** Yazıcı otomatik olarak önce yumuşak turuncu şeridi ve ikinci olarak sert şeffaf şeridi kalibre eder.

**DİKKAT:** Tanılamalar çalışırken şaryo kapağını açmayın.

## 750 litre bakımı

Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

Aşağıdaki bakım prosedürlerinin her 750 litrede bir uygulanması gereklidir:

- [Yazıcı kafası temizleme sistemini kontrol etme](#)
- [Yazıcı kafası temizleme sıvısı dağıtıcısının püskürtme ucunu kontrol edin](#)
- [Şaryo soğutma fanı ızgarasını temizleyin](#)
- [Delikli sertleştirme plakasını temizleme](#)
- [Ara depoyu kontrol edin ve değiştirin](#)
- [Hasarlı hizmet istasyonu kapağını değiştirin](#)
- [Yağlayıcı keçeleri değiştirme](#)
- [Şaryo raylarını temizleme](#)
- [Mil ilerleme sensörünü temizleyin](#)
- [Bir sertleştirme PCA fan filtresini değiştirme](#)
- [Elektrik kutusu fan filtresini temizleyin](#)
- [Bir sertleştirme PCA fan filtresini temizleyin](#)
- [E-kutunun fan filtrelerini temizleme](#)

## Yazıcı kafası temizleme sistemini kontrol etme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



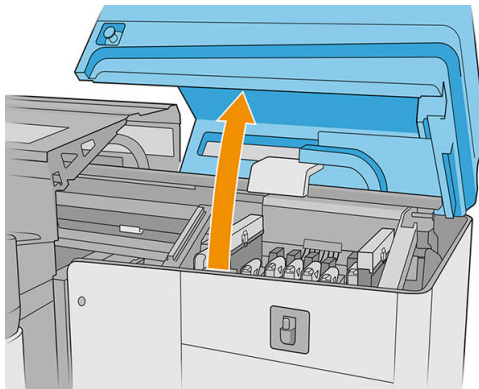
Tehlikeli hareketli parça



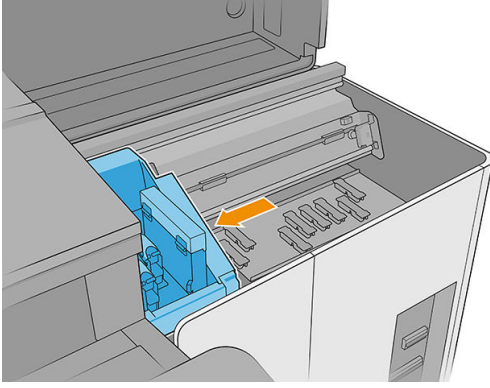
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#) , sayfa 3

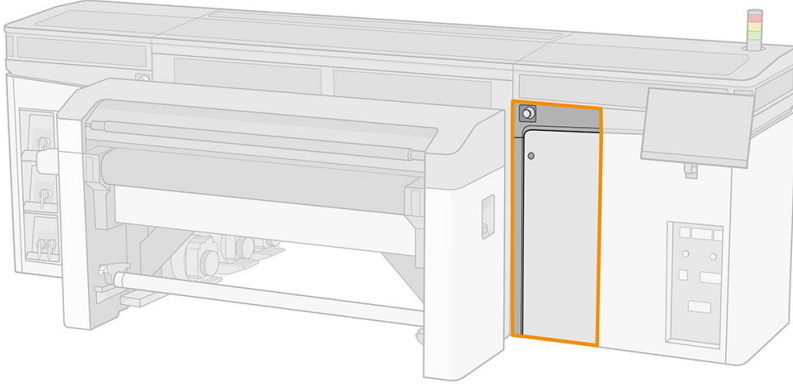
1. Şaryo kapağını açın.



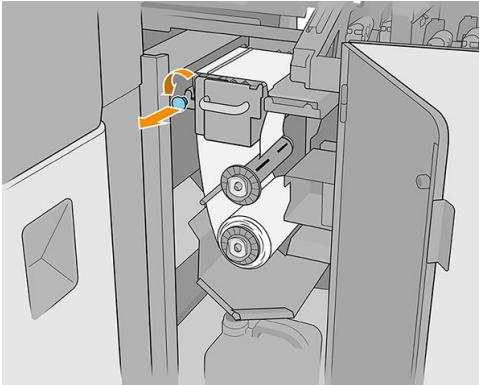
2. Şaryoyu el ile sola doğru hareket ettirin.



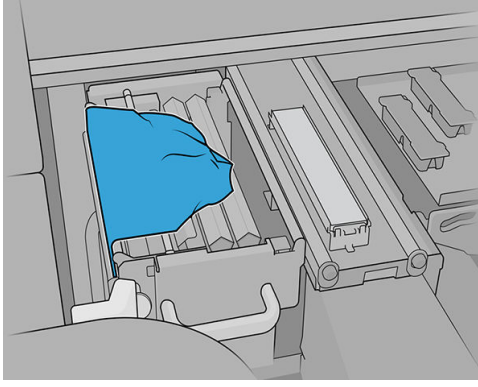
3. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapıyı açın.



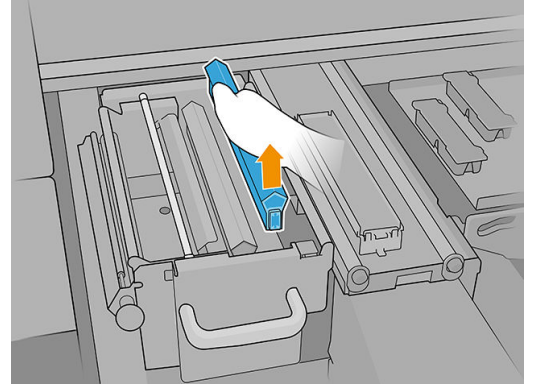
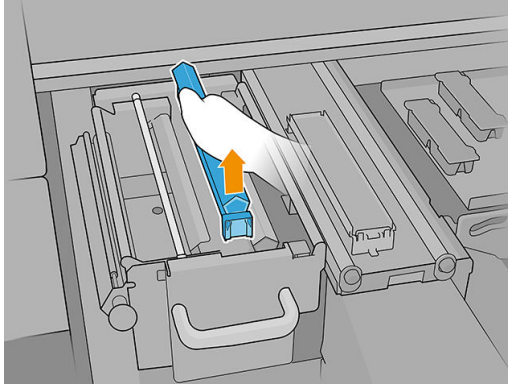
4. Sol üstteki siyah düğmeyi çekin ve kısıtma mekanizmasını yana çekin.



5. Yazıcı kafası temizleme malzemesini kenara çekerek yazıcı kafası temizleme bıçaklarının, yönlendiricisinin, çubuklarının ve yüzeylerinin temiz olduğundan emin olun.



6. Delme deliğini kontrol etmek için bıçakları çıkarın.



**ÖNEMLİ:** Herhangi bir şey temiz değilse, hemen temizleyebilir ya da tüm sistemin tamamen temizleneceği bir sonraki yazıcı kafası temizleme rulosu değişimini bekleyebilirsiniz.

## Yazıcı kafası temizleme sıvısı dağıtıcısının püskürtme ucunu kontrol edin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



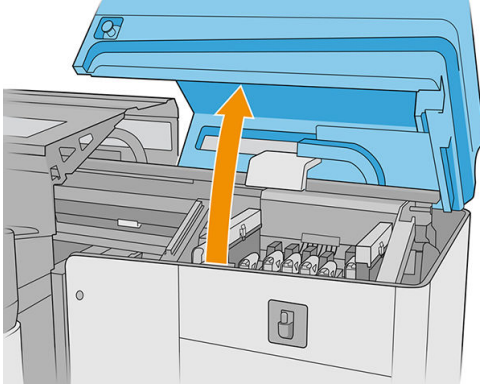
Tehlikeli hareketli parça



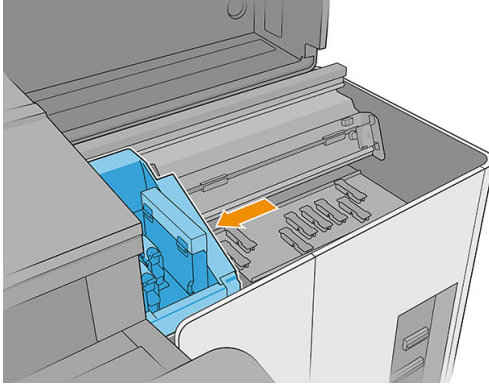
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

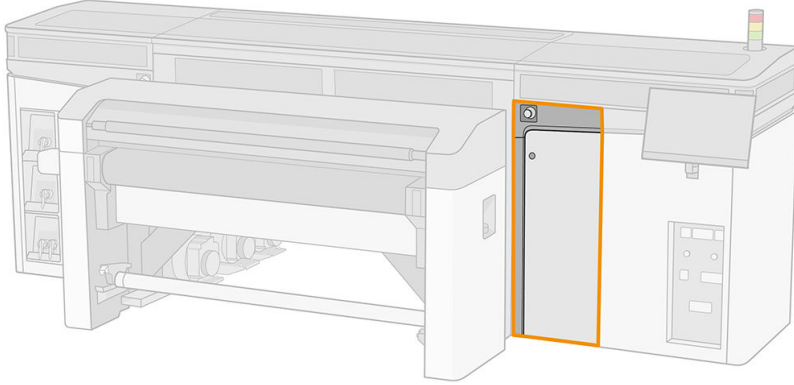
1. Şaryo kapağını açın.



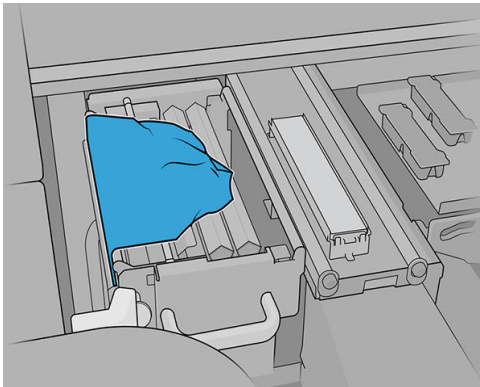
2. Şaryoyu el ile sola doğru hareket ettirin.



3. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapıyı açın.

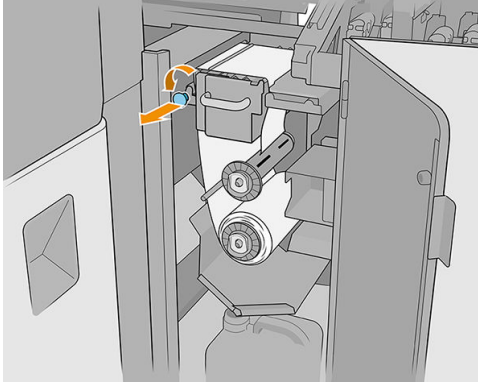


4. Yazıcı kafası temizleme şeridinin üstünü açmak için yazıcı kafası temizleme malzemesini kenara çekin.

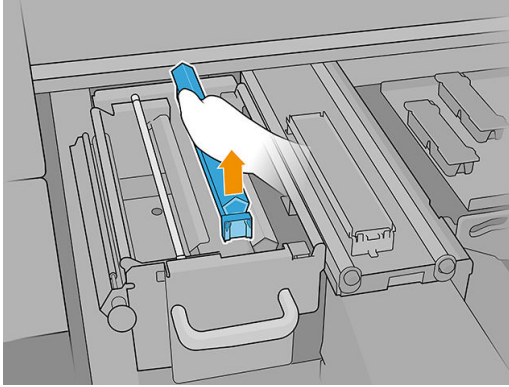




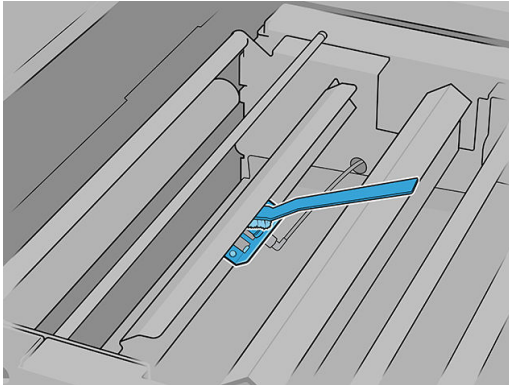
5. Sol üstteki siyah düğmeyi çekin ve kısırtma mekanizmasını yana çekin.



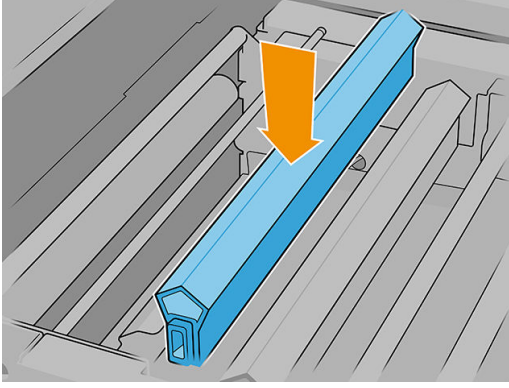
6. Yazıcı kafası temizleme bıçaklarından birini çıkararak sıvı dağıtıcı püskürtme ucunu kontrol edin.



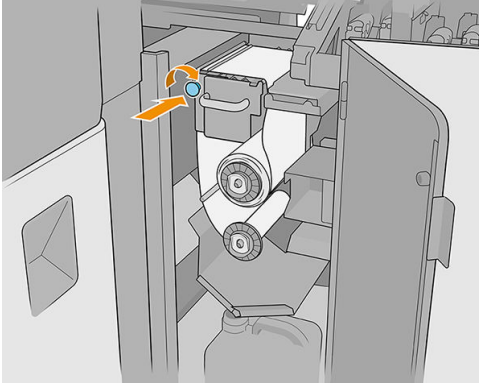
7. Püskürtme ucu mürekkeple tıkanmışsa, damıtılmış suyla veya genel maksatlı bir endüstriyel temizleyiciyle (Simple Green gibi) nemlendirilmiş bir fırçayla temizleyin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.



8. Yazıcı kafası temizleme bıçağını ve yazıcı kafası temizleme malzemesini yeniden takın.

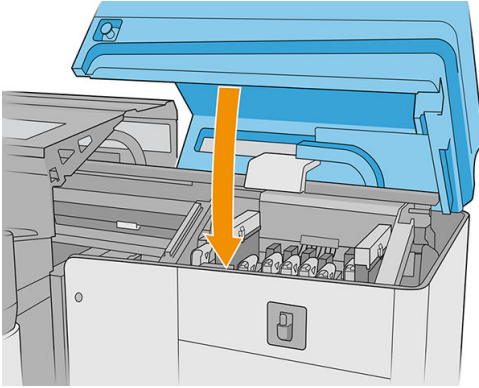


9. Yazıcı kafası temizleme rulosunu sıkıştırın ve kısırtma tekerleğini kapatın.



10. Baskı kafası temizleme rulosu kapağını kapatın.

11. Şaryo kapağını kapatın.

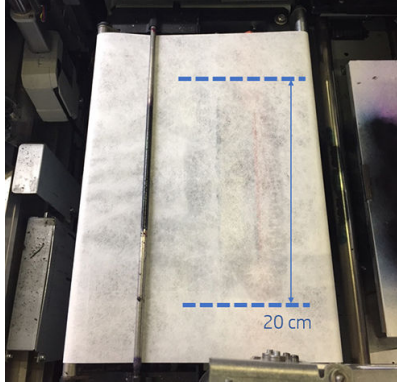


12. Sıvı dağıtıcı püskürtme ucunun yazıcı kafası temizleme malzemesi üzerine sıvı bırakacağı sıvı dağıtıcı püskürtme ucu kontrol işlemine başlayın.

**⚠ DİKKAT:** Tanılama sonucunu bekleyin. Durum çubuğu kırmızı yanıyor, testi tekrarlayın. Durum çubuğu yeşil yanıyor, sonraki adımdaki yönergeleri izleyerek sonucu kontrol edin.

**📝 ÖNEMLİ:** Bu işlem sırasında şaryonun kapağının kapalı olması gerekir. Yalnızca sonucu kontrol etmek için açın ve işlemi bitirmeden önce kapatın.

13. Ayak izinin resimdekine benzer olması gerekir.



Aksi durumda, önceki adıma gidin ve işlemi tekrar yapın.

Ayak izi doğruysa sonraki adıma geçin.

## Şaryo soğutma fanı ızgarasını temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



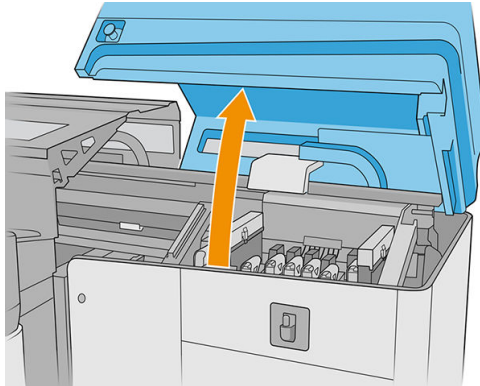
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

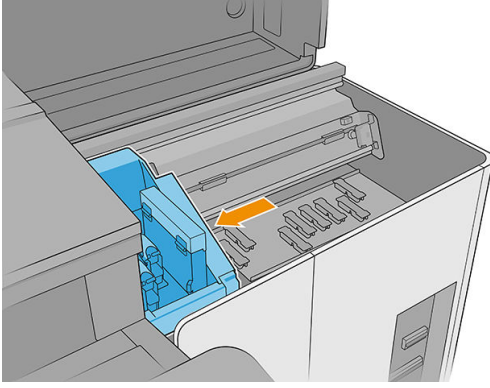
1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. Yazıcıyı kapatın.

**ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmelerini durmasını bekleyin.

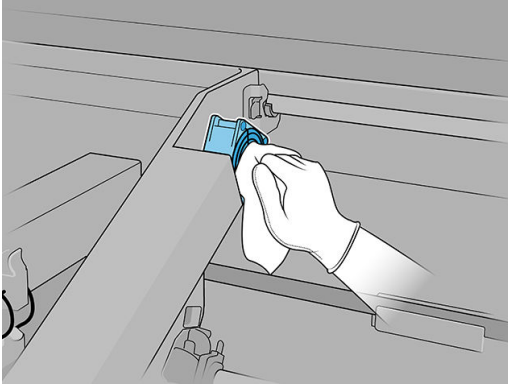
3. Şaryo kapağını açın.



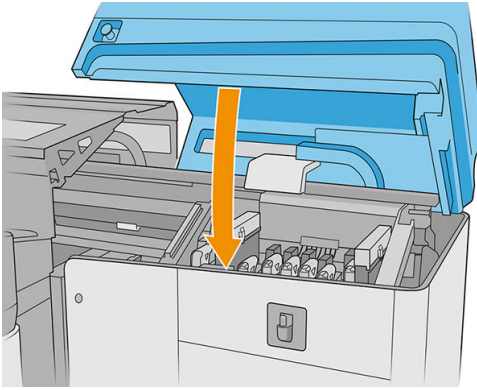
4. Şaryo soğutma fanına erişmek için şaryoyu el ile sola doğru hareket ettirin.




5. Fandaki tüm kurumuş mürekkebi fırçalayın, daha sonra damıtılmış suyla veya genel maksatlı bir endüstriyel temizleyiciyle (Simple Green gibi) nemlendirilmiş tüy bırakmayan bir bezle temizleyin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.



6. Temizlenen parçaların tamamen kuru olduğundan ve tüm nemin tamamen buharlaştığından emin olun.
7. Şaryo kapağını kapatın.



8. Yazıcıyı açın.
9. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
10. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

11. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokununuz.

## Delikli sertleştirme plakasını temizleme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



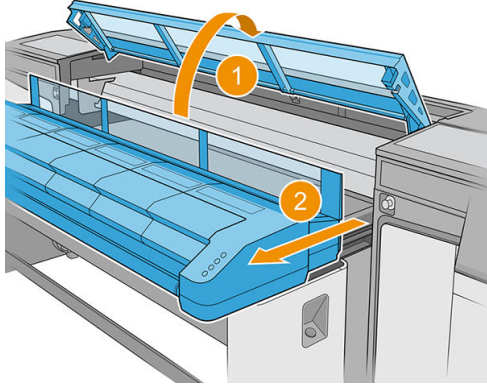
Tehlikeli hareketli parça



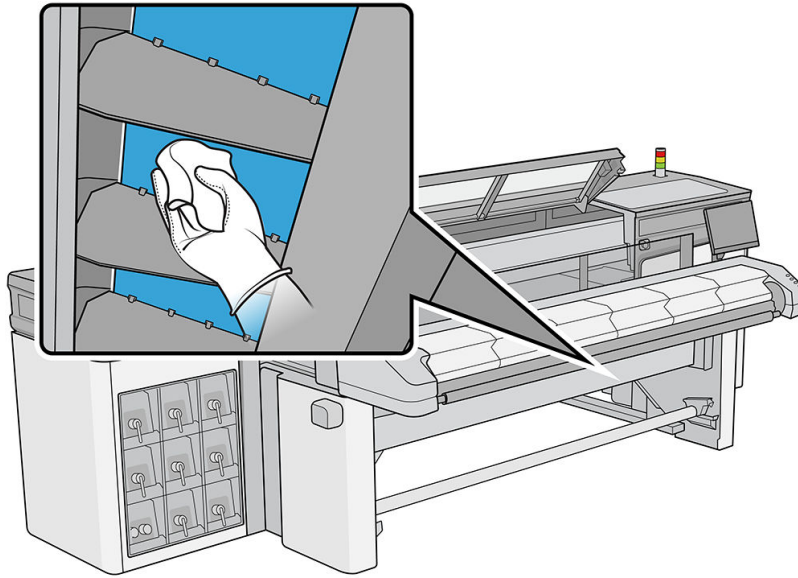
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

1. Üst kapağı (1) açın ve sertleştirme modülünü (2) çekin.



2. Sertleştirme modülünün altını temizlemek için yere yatın.



3. Mürekkebi plakadan tamamen çıkarmak için, genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bez (Simple Green gibi) kullanın.
4. Mürekkebi deliklerden çıkarmak için bir fırça kullanın.
5. Temizleyicinin buharlaşmasını bekleyin.
6. Sertleştirme modülünü ve üst kapağı kapatın.

## Ara depoyu kontrol edin ve değiştirin



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



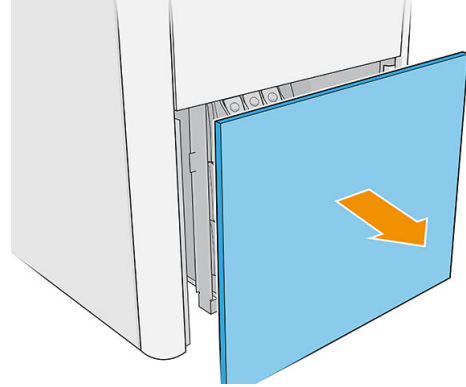
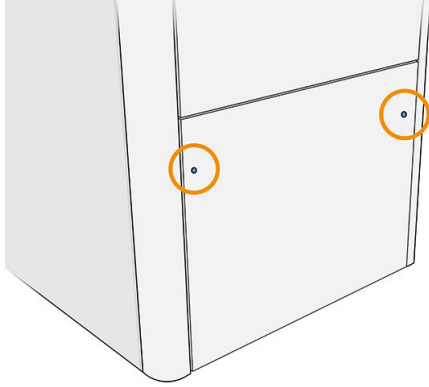
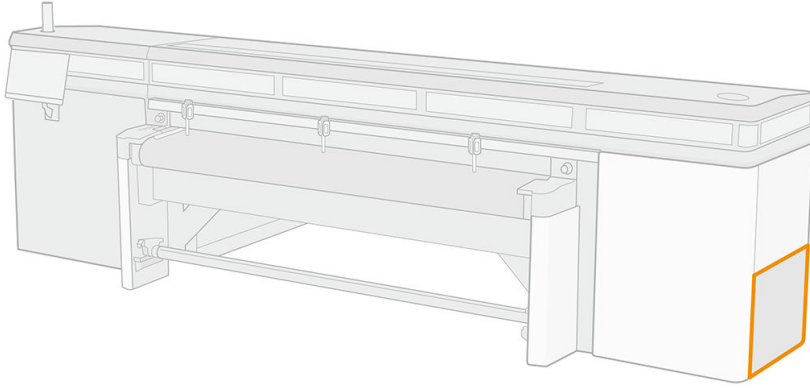
Elektrik arpması tehlikesi



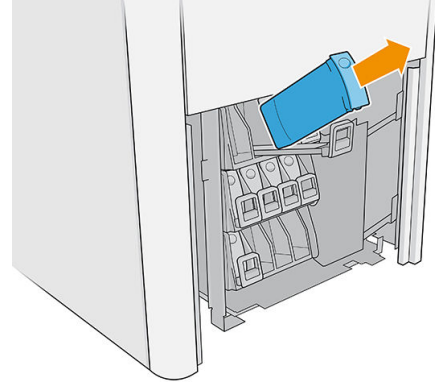
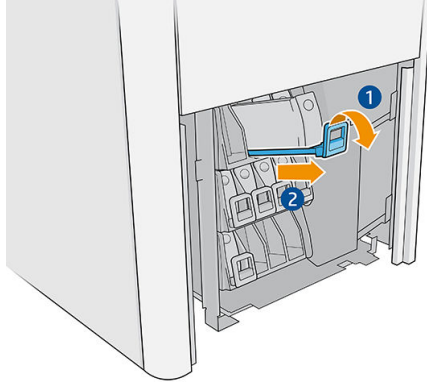
Fan bıaklarını hareket ettirme

Daha fazla güvenlik bilgisi iin bkz. [Güvenlik nlemleri, sayfa 3](#)

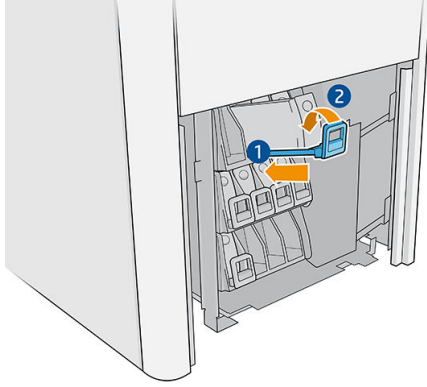
1. Yazıcı bakım kitiyle birlikte gelen ara depo kitinin yanınızda olduğundan emin olun.
2. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
3. Bir ara depoyu değiştirmek için ekrandaki yönergeleri izleyin.
4. Yazıcı tarafından istendiğinde kapağı çıkarın.



5. Yazıcı tarafından istendiğinde ara depoyu çıkarın.



6. Yeni ara depoya uygun renkteki etiketi takın.
7. Yeni ara hazneyi takın.



Yazıcı ara depoyu otomatik olarak doldurur ve dolduğunda tespit eder.

8. Kapağı yeniden takın.
9. Ara deponun düzgün şekilde çalıştığını kontrol etmek için tanılama testi yapın.

## Hasarlı hizmet istasyonu kapağını değiştirin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



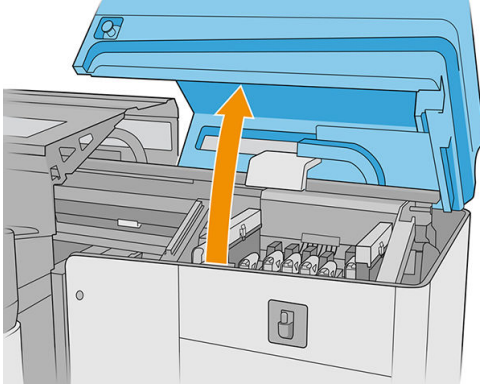
Tehlikeli hareketli parça



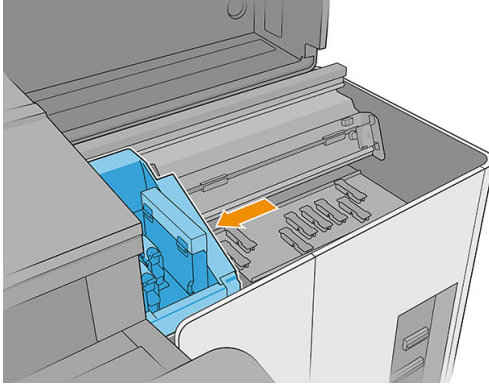
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

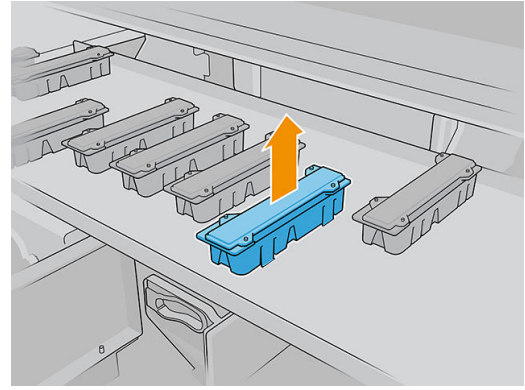
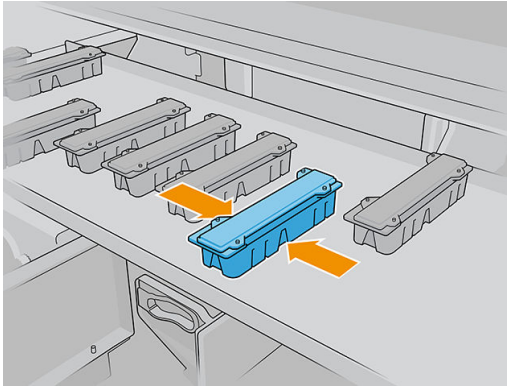
1. Şaryo kapağını açın.



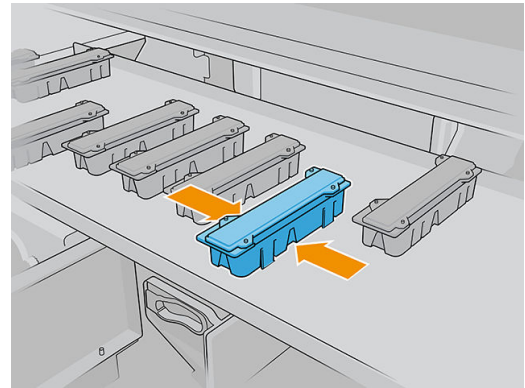
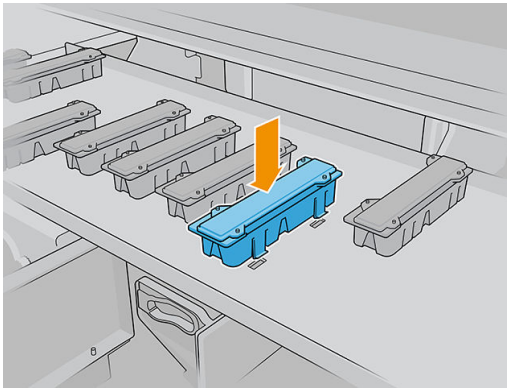
2. Servis istasyonu kapaklarına erişmek için şaryoyu el ile sola doğru hareket ettirin.



3. Servis istasyonu kapağını dört yanıl tertibata (iki yanda ikişer) bastırarak ve çekerek çıkarın.



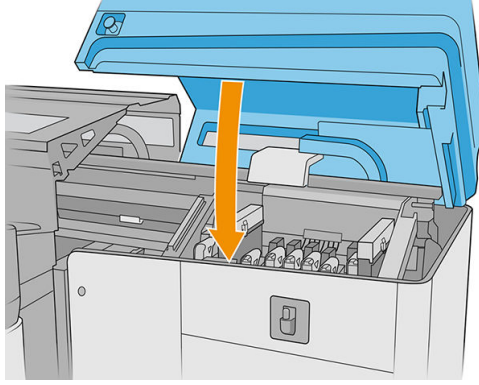
4. Yeni servis istasyonu kapağını takın ve yerine oturtmak için tertibatlara bastırın.





**ÖNEMLİ:** Takıldığında, servis istasyonu kapağını kapatan kauçuk yüzeyin dört pimin üzerine doğru şekilde oturduğundan emin olun.

5. Şaryo kapağını kapatın.



## Yağlayıcı keçeleri değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi



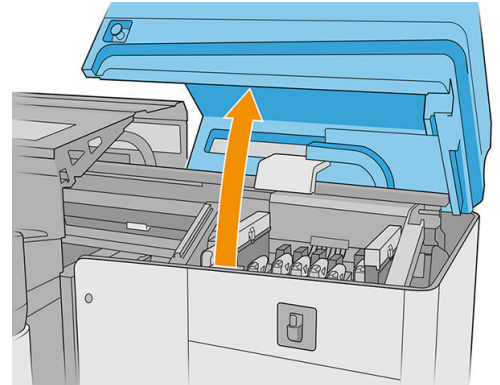
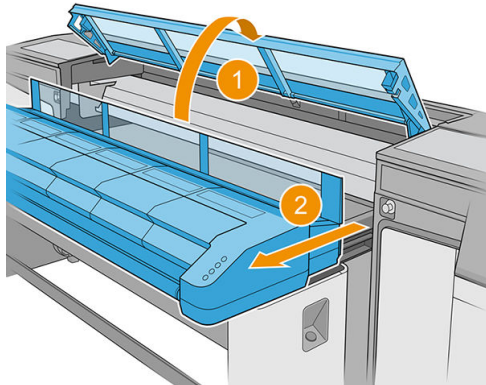
Parmaklarınızın kesilmesi tehlikesi vardır.

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

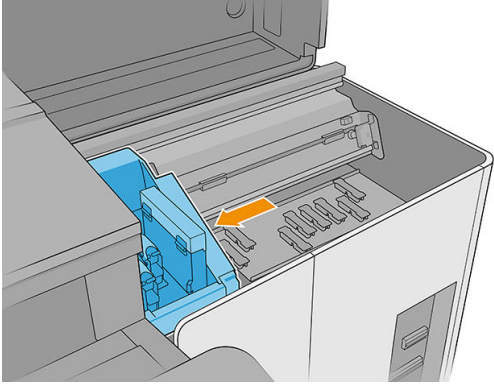
1. İki sağ yağlama keçesi, iki sol yağlama keçesi ve şaryo ve bezlere bağlı vidaları sökmek ve değiştirmek için gerekli aletleri (Torx 8 ve 3 mm Allen anahtar) içeren yazıcı bakım kitine sahip olduğunuzdan emin olun.
2. Yağlı parçaları düzenlerken eldiven takmanız önerilir (vidaları sıkarken/gevşetirken değil).
3. Yazıcıyı kapatın.

**ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.


4. Üst kapağı, sertleştirme modülünü ve şaryo kapağını açın.

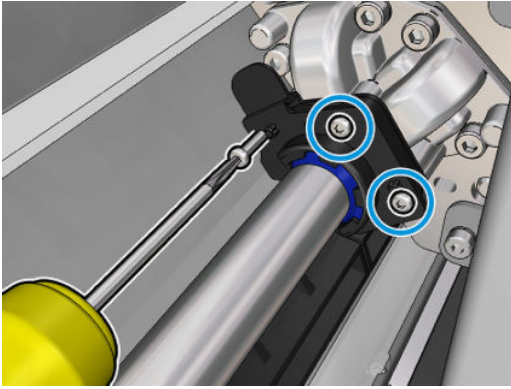


5. Sağ keçeler erişilebilir olana kadar şaryoyu el ile sola doğru hareket ettirin.

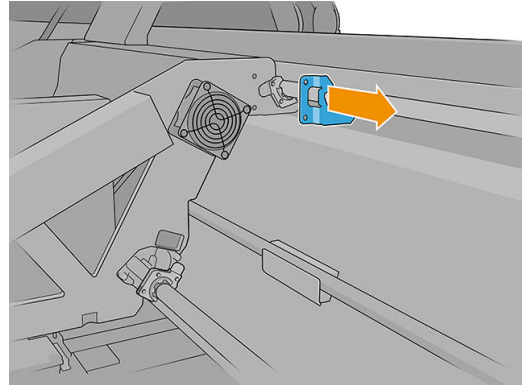
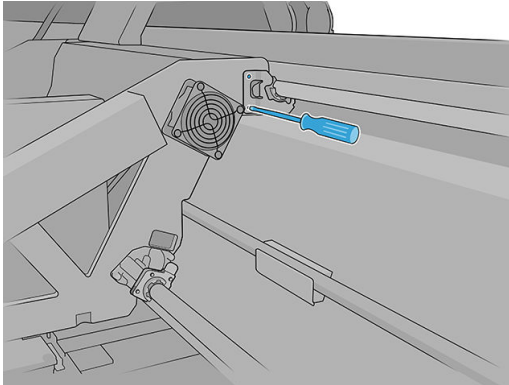


6. Torx 8 ve 3 mm Allen anahtarını kullanarak yağlayıcı keelerin solundaki vidaları skn.

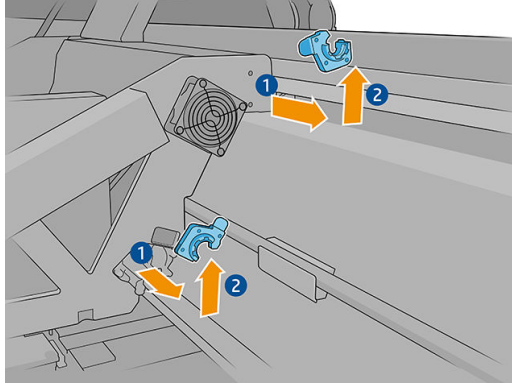
 **ÖNEMLİ:** ıkardığınız vidaları kaybetmeyin.



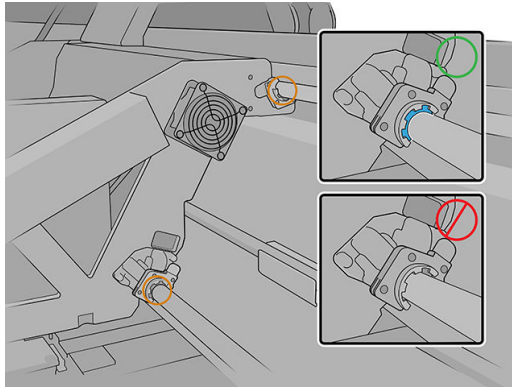
7. Arka yağlama keesini kapatan metal parayı ıkarın ve bir kenara koyun.



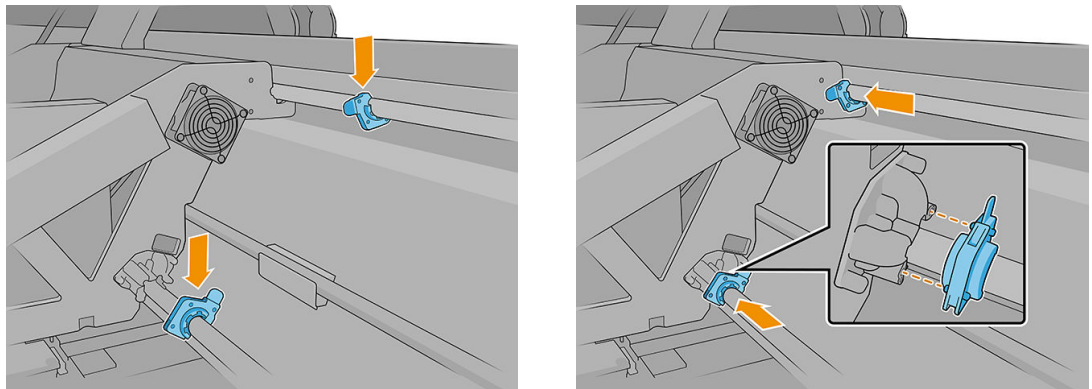
8. Değişirilecek keçeleri şaryodan birkaç milimetre uzağa alın ve bunları şaryo rayının dışına çekin (bunları saat yönünde veya saat yönünün tersine çevirmek yardımcı olur). Kullanılmış/kirli keçeleri atık malzeme olarak atın.



9. Yazıcı temizleme kitinden iki temiz sol yağlama keçesi çıkarın ve takın. Takıldığında, yağlayıcı keçelerinin mavi plastik parçası dışa bakmalıdır (içe değil).



10. Yağlama keçelerini her bir rayın içine yerleştirin ve şaryoya doğru kaydırın. Aşağıda gösterilen yağlayıcı keçesi yuvasındaki çapraz şekilli özelliklerin şaryodaki deliklere girmesi gerektiğine dikkat edin. Ayrıca, arka yağlayıcı keçesi için, şaryodaki iki pim'in yağlayıcı keçesi yuvasındaki deliklerden geçmesi gerekir.




11. Keçeleri şaryoya takmak için daha önce söktüğünüz vidaları yerine takın.

**NOT:** Arka keçe için, vidaları yerine takmadan önce, çıkardığınız levha metal parçayı yerine takın.

12. Sol keçeler erişilebilir olana kadar şaryoyu el ile sağa doğru hareket ettirin.
13. Sol keçeler için yukarıdaki işlemi tekrarlayın.

14. Şaryo kapağını ve üst kapağı kapatın.
15. Yazıcıyı açın.
16. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp söne kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
17. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

18. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Şaryo raylarını temizleme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi




Parmaklarınızın kesilmesi tehlikesi vardır.

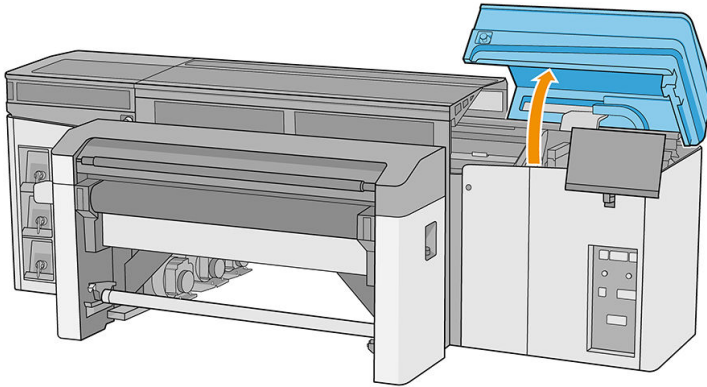
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#), sayfa 3

## Şaryo raylarını (IPS tarafı) temizleyin

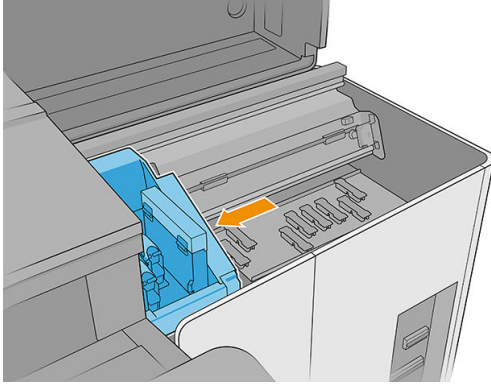
1. Yazıcıyı kapatın.

 **ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

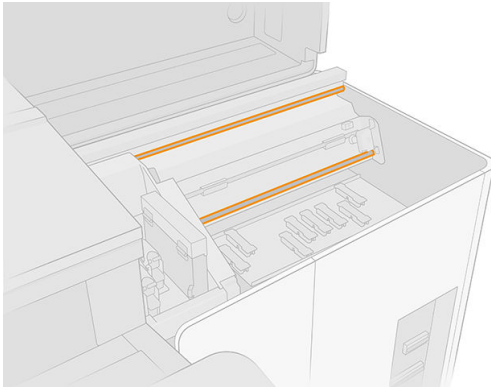
2. Yağlı parçaları düzenlerken eldiven takmanız önerilir (vidaları sıkarken/gevşetirken değil).
3. Şaryo raylarına erişmek için şaryo kapağını açın.




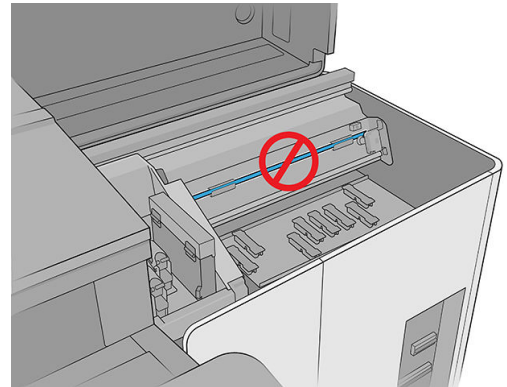
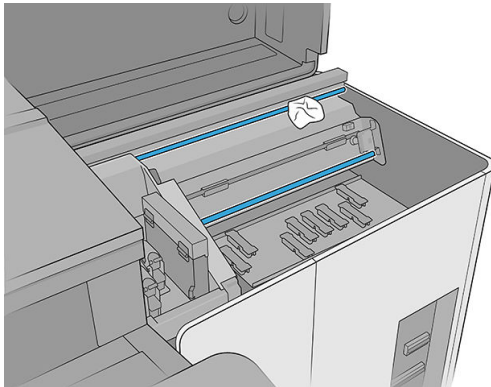
4. Rayların en sağ tarafına erişmek için yazıcı kafası şaryosunu sola doğru hareket ettirin.



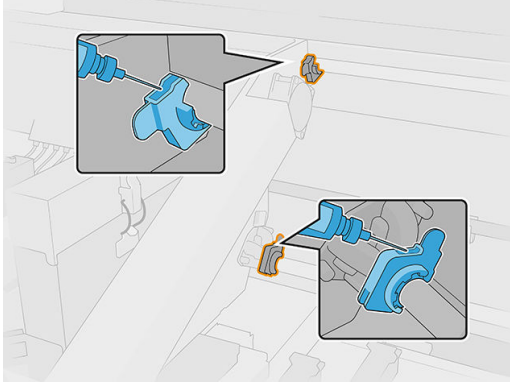
5. Üst ve alt raylarda, aşağıda gösterildiği gibi bir toz halkası göreceksiniz. Rayları, damıtılmış suyla veya bulabiliyorsanız genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bezle temizleyin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.



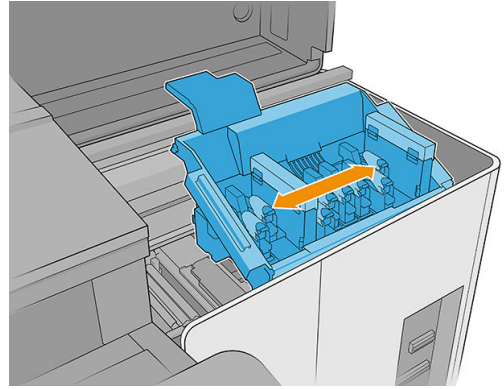
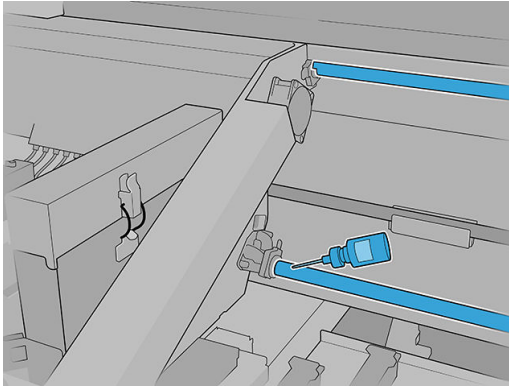
 **ÖNEMLİ:** Ön alt rayı temizlerken kesilme riskine karşı dikkatli olun ya da şifreleme şeridini kırmamaya dikkat edin



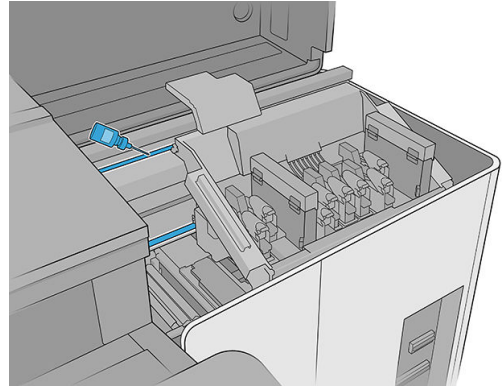
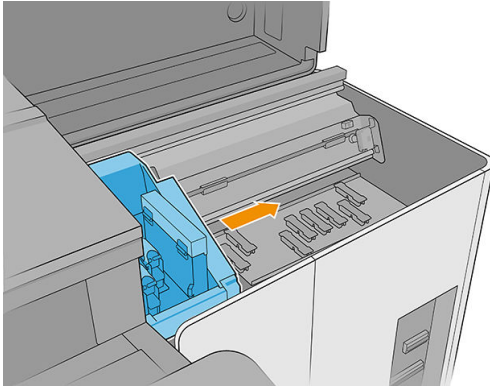
6. Rayların kurumasına izin verin, ardından yazıcı bakım kitindeki kayganlaştırıcıdan birkaç damla kullanarak kayganlaştırın.



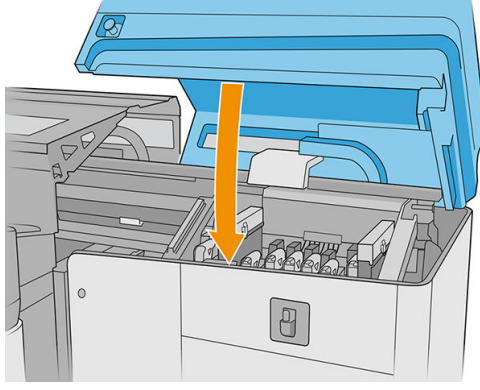
7. Kayganlaştırıcıyı rayların üzerine eşit şekilde yaymak için şaryoyu bir yandan öbür yana hareket ettirin.



8. Şaryoyu sağa doğru geri hareket ettirin.



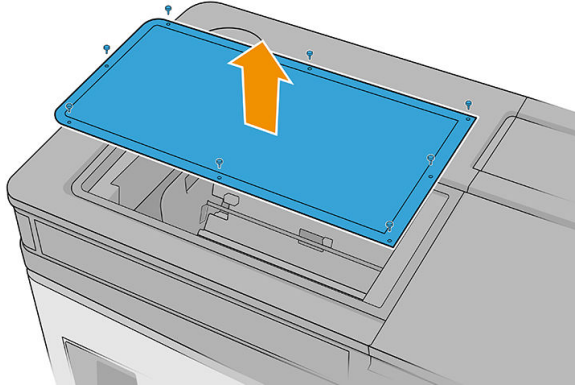
9. Şaryo kapağını kapatın.



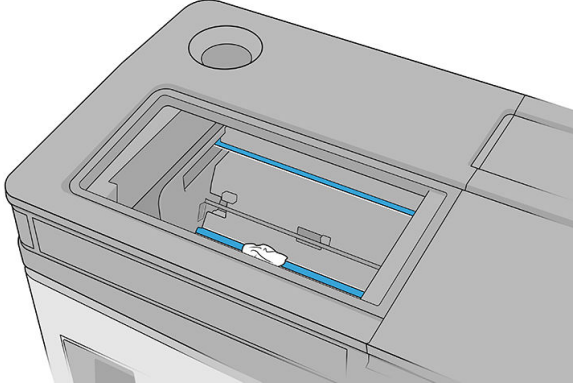
### Şaryo raylarını (IDS tarafı) temizleyin

1. Şaryo raylarına erişmek için üst sol kapağın delikli yüzeyini çıkarın.

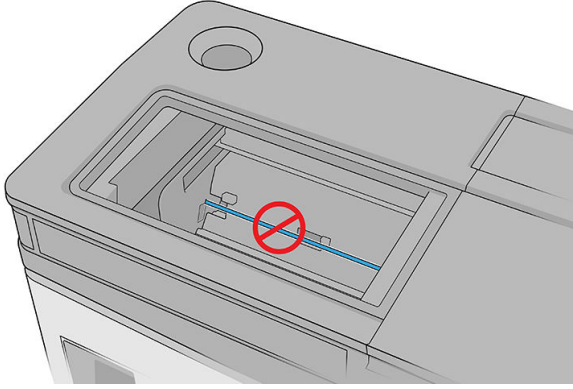
**⚠ DİKKAT:** Şifreleme şeridine zarar vermemeye dikkat edin.



2. Üst ve alt raylarda bir toz halkası göreceksiniz. Rayları, damıtılmış su veya genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bezle temizleyin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.



**ÖNEMLİ:** Ön alt rayı temizlerken kesilme riskine karşı dikkatli olun ya da şifreleme şeridini kırmamaya dikkat edin



#### Şaryo raylarını temizleme işlemini bitirin

1. Üst sol kapağı geri takın.
2. Yazıcıyı açın.
3. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
4. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

**ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

5. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokununuz.



## Mil ilerleme sensörünü temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça

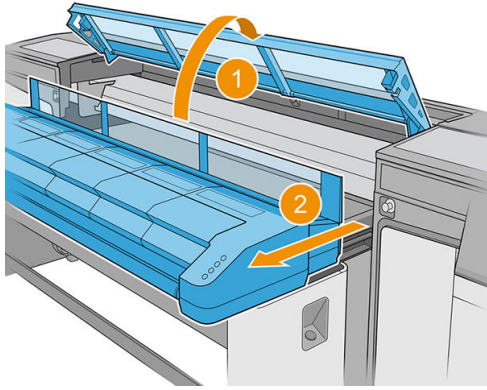


Elektrik çarpması tehlikesi

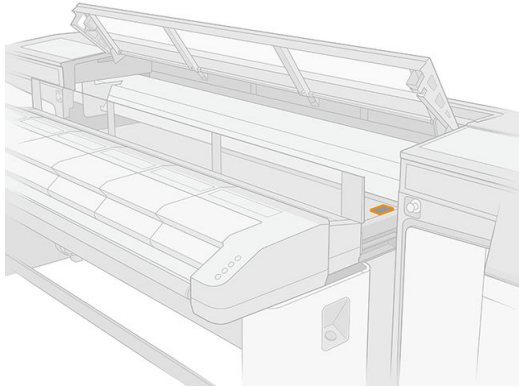
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#), sayfa 3

Normal yazdırma şartları altında, biraz kir, toz ve mürekkep aerosolü, alt tabaka ilerleme algılayıcısı penceresine ulaşabilir ve sensörün performansını azaltabilir.

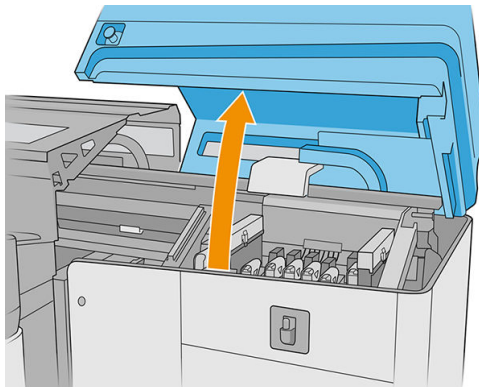
1. Üst kapağı (1) açın ve sertleştirme modülünü (2) çekin.



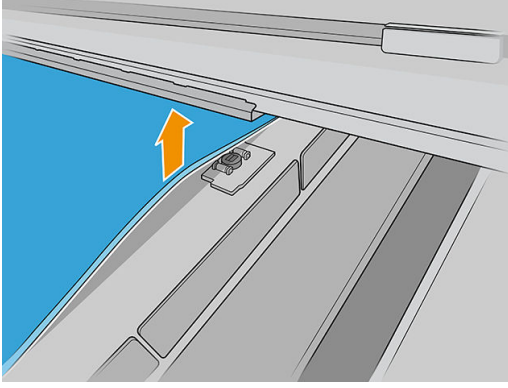
2. Alt tabaka ilerleme sensörünü bulun.



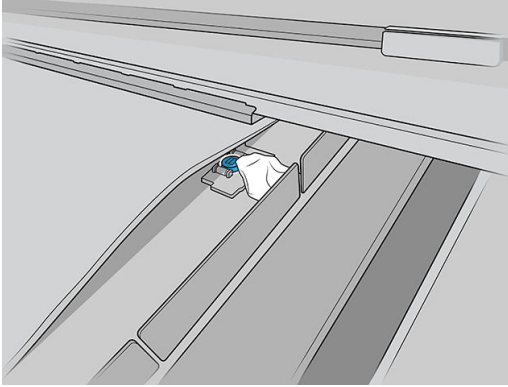
3. Şaryo kapağını açın.



4. Alt tabaka iletme kayışını yukarı kaldırın.

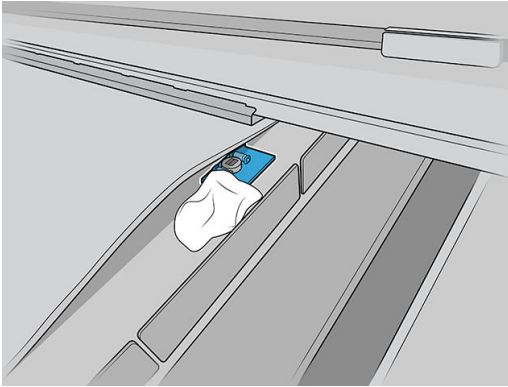


5. Kayışın kenarının altında, şaryonun yanında alt tabaka ilerleme algılayıcısını bulun.



6. Sensörün çevresindeki alanı, genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) ile nemlendirilmiş temiz bir bezle iyice temizleyin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin.

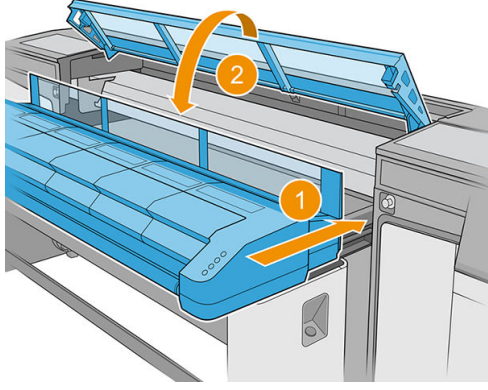
Ayrıca, alt tabaka ilerleme algılayıcısının yanındaki tekerlekleri de temizleyin.



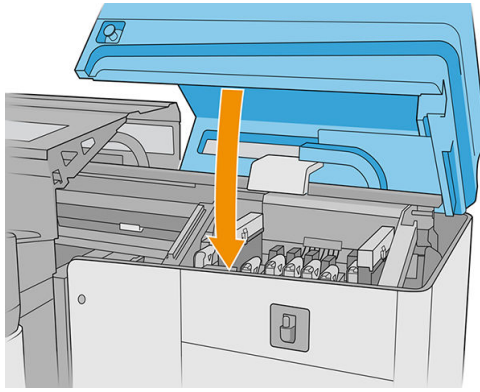
7. Kurumuş mürekkebi temizlemek için sensör penceresini, yazıcı temizleme kitinde bulunan pamuklu çubuklardan birini saf suyla ve gerekirse genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) ile hafifçe nemlendirerek (ıslatarak değil) silin. Kalan tüm sabun köpüğünü kuru bir bezle silin. Sensör penceresi kurumuş mürekkeple kaplıysa, silme işlemi sırasında biraz baskı uygulayarak pamuğun mürekkebi emmesine yardımcı olmanız gerekebilir.
8. Pamuklu bez artık temiz kalıncaya ve sensör penceresi temiz görününceye dek yeni bezlerle temizlemeye devam edin.

**İPUCU:** Ortam ışığı altında temiz bir sensör penceresi, tüm yüzeyi boyunca değişmemesi gereken mavi renkli bir ışık yansır. Bu yansımayı yakına gelip görüş açınızı hafifçe değiştirerek görebilirsiniz.

9. Temizleyicinin tamamen buharlaşması için 3 ya da 4 dakika bekleyin.
10. Sertleştirme modülünü (1) ve üst kapağı (2) kapatın.



11. Şaryo kapağını kapatın.



12. Sensörün düzgün şekilde kurulduğundan emin olmak için bir tanılama testi yapın.

## Bir sertleştirme PCA fan filtresini değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



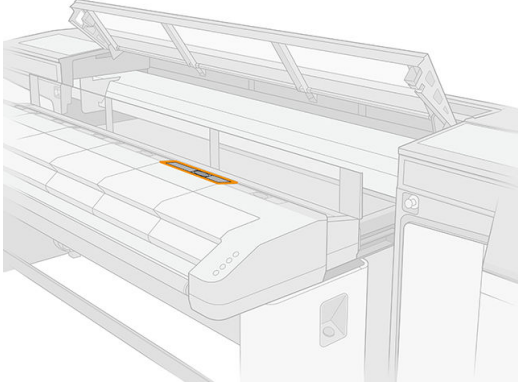
Tehlikeli hareketli parça



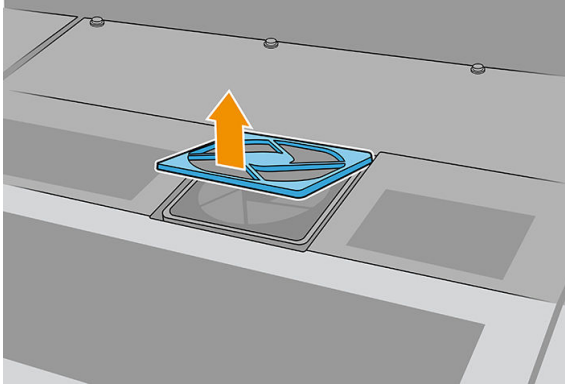
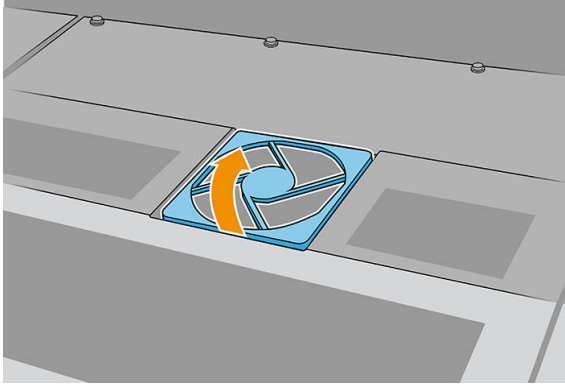
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

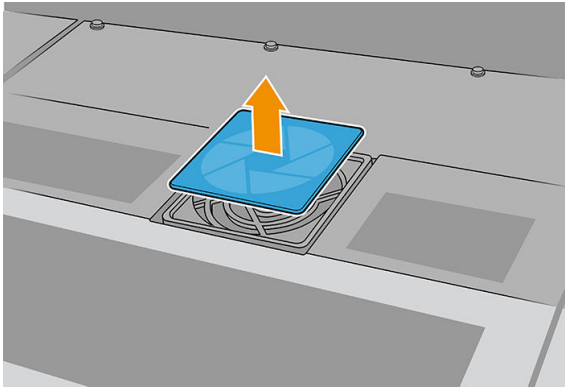
1. Değiştirilecek sertleştirme PCA fan filtresinin yerini belirleyin.



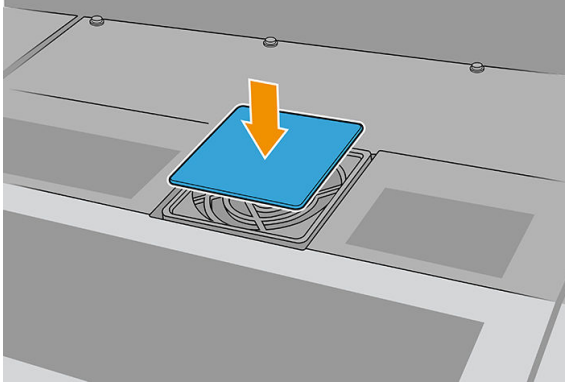
2. Kapağı kaldırın.



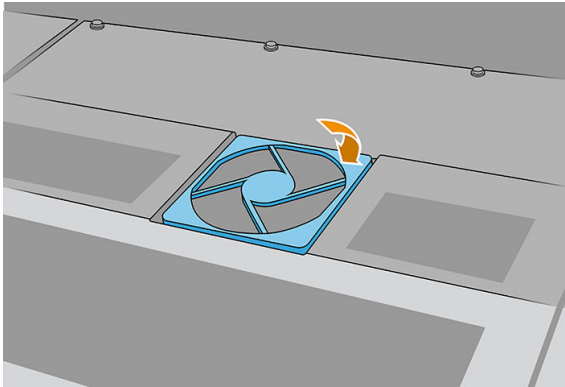
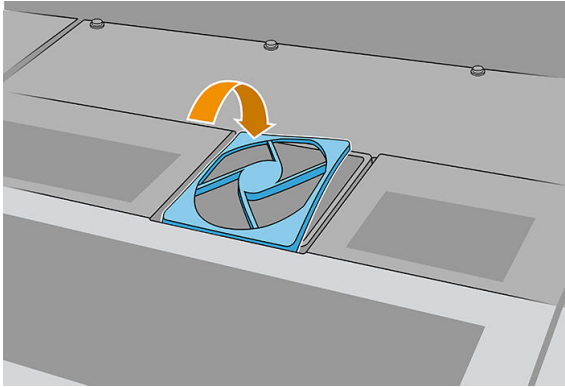
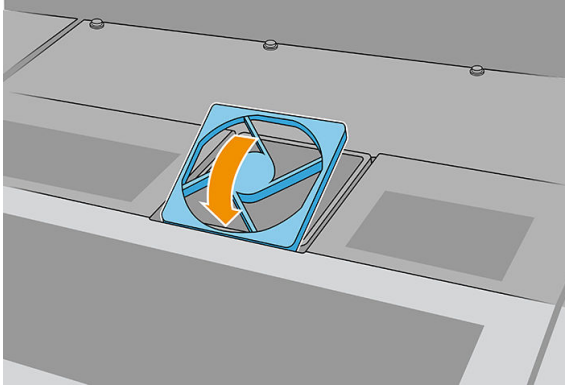
3. Filtreyi ıkarın.



4. Filtreyi yenisiyle değiştirin.



5. Kapağı yeniden takın. Önce şekilde gösterilen noktalara takın; ardından karşıdaki köşeyi eğin



## Elektrik kutusu fan filtresini temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi




Tehlikeli hareketli parça



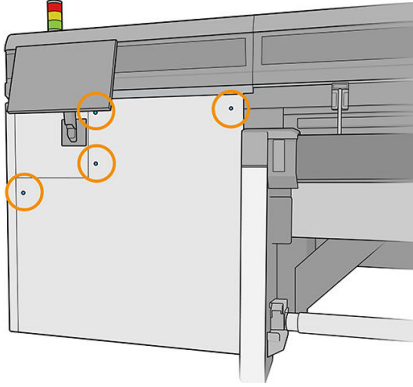
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

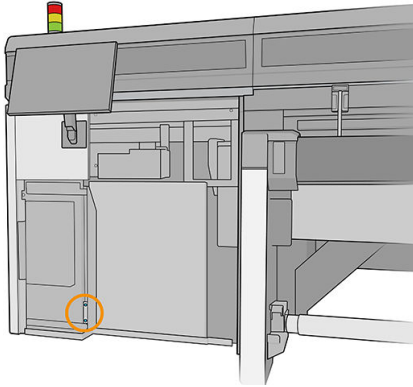
1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. Yazıcıyı kapatın.

 **ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

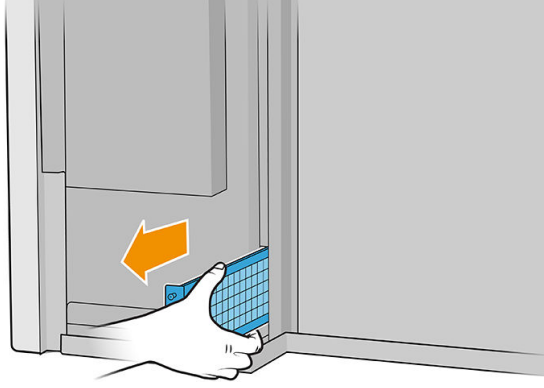
3. Yazıcının giriş tarafındaki sol kapağı çıkarın.



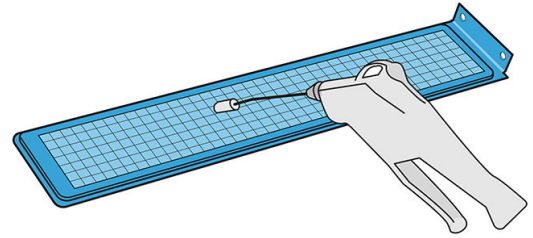
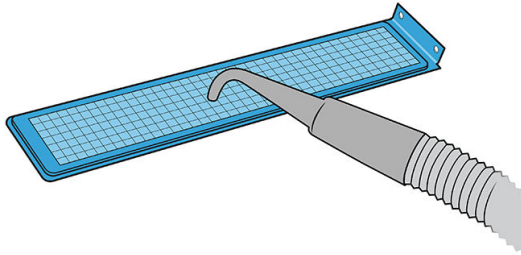
4. Elektrik kutusu fan filtresini bağlayan iki vidayı gevşetin.



5. Elektrik kutusu fan filtresini çekin.

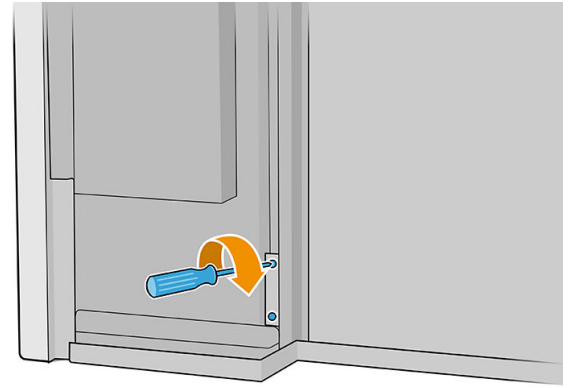
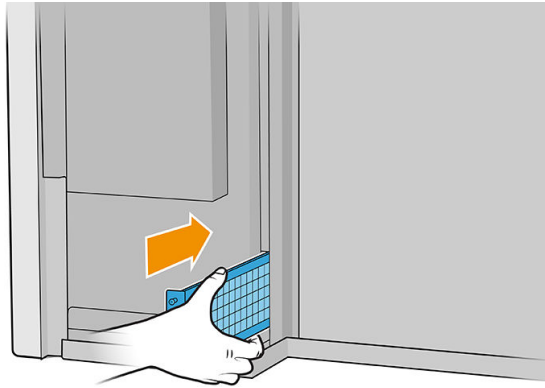


6. Filtreyi bir vakum temizleyici ya da hava tabancası ile temizleyin.



**⚠ UYARI!** Yazıcı ile birlikte verilen hava tabancası yalnızca merdaneyi şişirme amaçlıdır. Temizlik amacıyla kullanırsanız, ek güvenlik hükümleri geçerli olabileceğinden yerel yasalara uyulduğundan emin olun.

7. Filtreyi geri takın ve vidaları sıkın.



8. Sol kapağı geri takın.

9. Yazıcıyı açın.

10. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.

11. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

**📄 ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

12. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Bir sertleştirme PCA fan filtresini temizleyin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



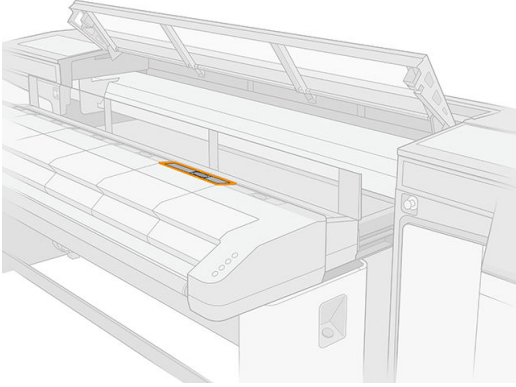
Tehlikeli hareketli parça



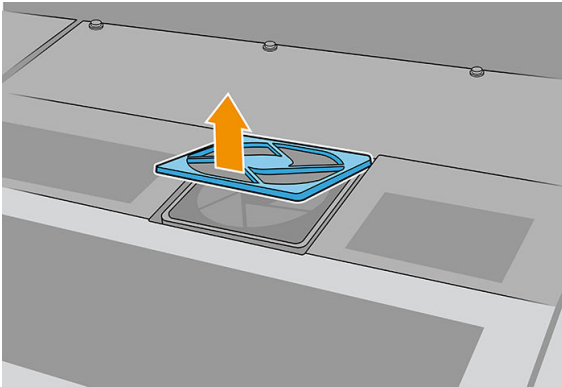
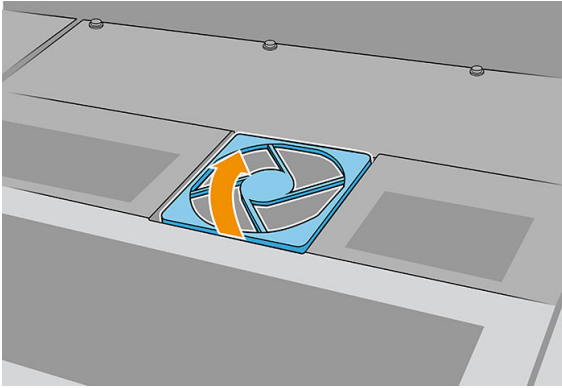
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

1. Temizlenecek sertleştirme PCA fan filtresinin yerini belirleyin.

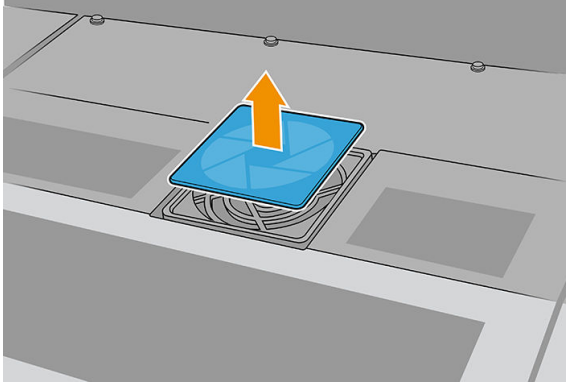


2. Kapağı kaldırın.

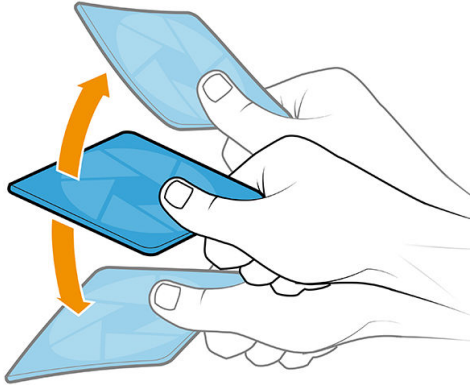




3. Filtreyi çıkarın.

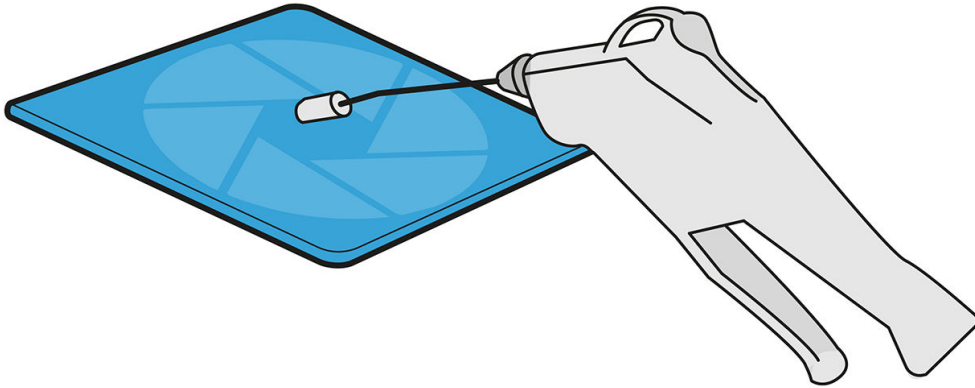


4. Filtreyi tüy bırakmayan bir bez parçasıyla temizleyin.  
Ayrıca sallayabilir ya da sert bir yüzeye vurabilirsiniz.

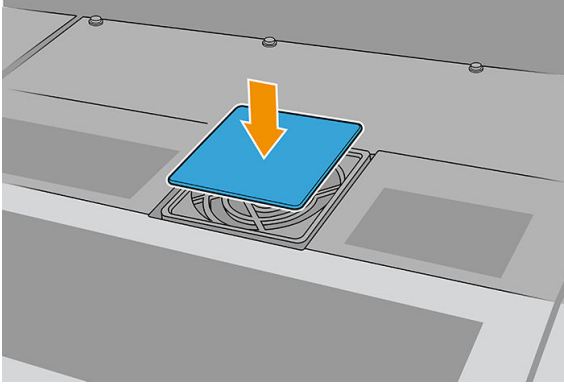


Varsa bir hava tabancası kullanabilirsiniz.

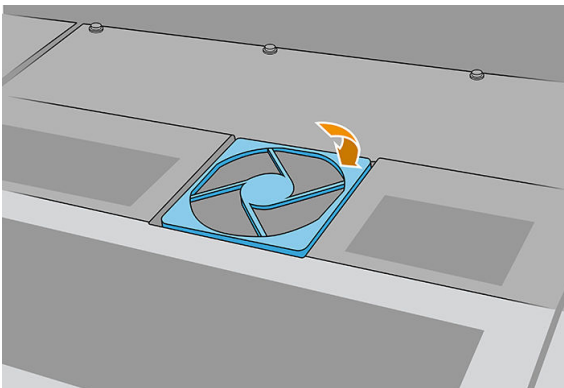
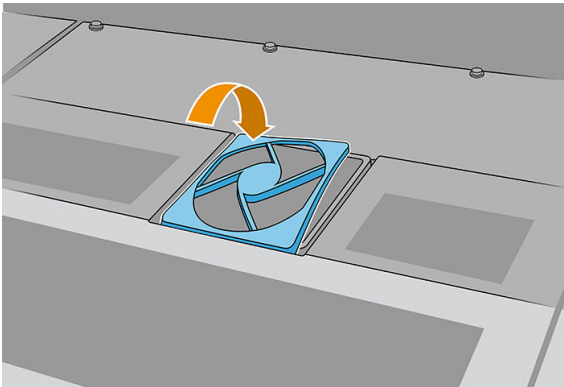
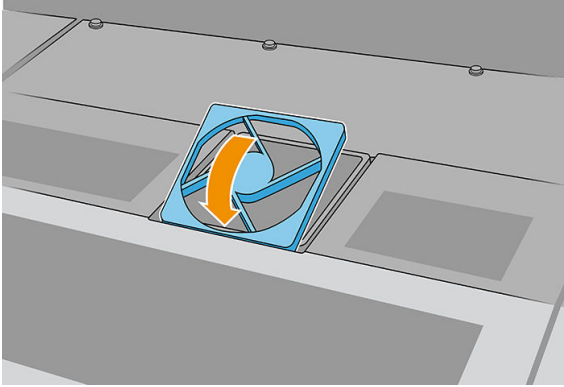
**⚠ DİKKAT:** Yazıcı ile birlikte verilen hava tabancası yalnızca merdaneyi şişirme amaçlıdır. Temizlik amacıyla kullanırsanız, ek güvenlik hükümleri geçerli olabileceğinden yerel yasalara uyulduğundan emin olun.



5. Temizlenen filtreyi yerine takın.



6. Kapağı yeniden takın. Önce şekilde gösterilen noktalara takın; ardından karşıdaki köşeyi eğin



## E-kutunun fan filtrelerini temizleme



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça




Elektrik çarpması tehlikesi



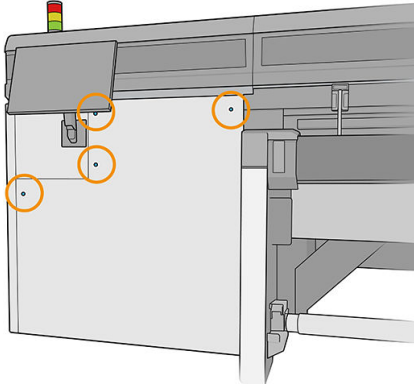
Fan bıçaklarını hareket ettirme

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#) , sayfa 3

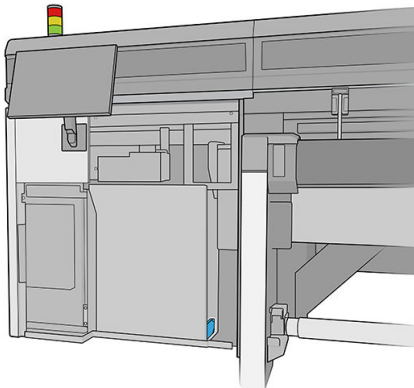
1. Yazıcıyı kapatın.

 **ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

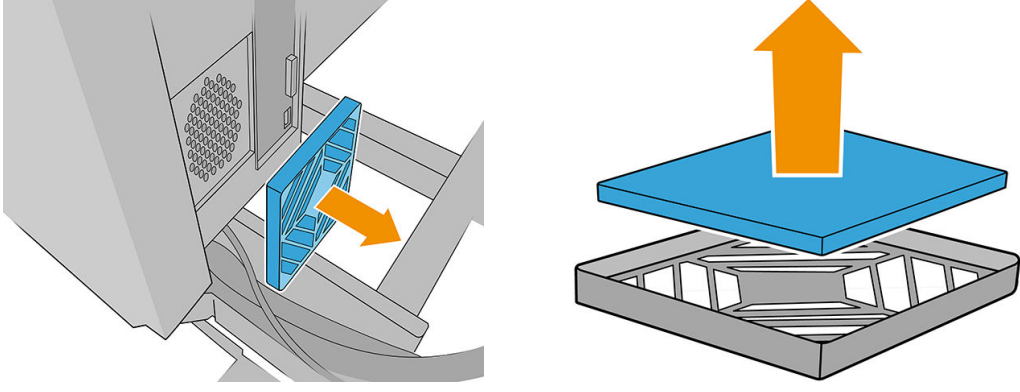
2. Arka sağ panelde montaj yerini belirleyin.
3. Sağ arka dişli paneli takımını çıkarın.



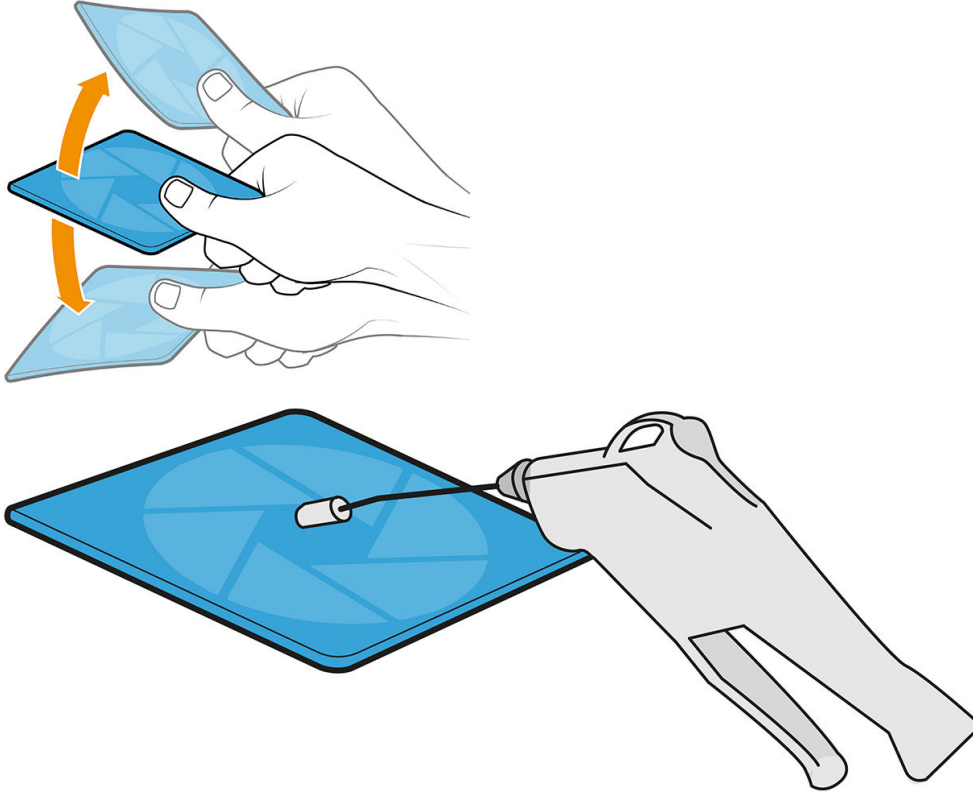
4. E-kutunun tabanındaki e-kutu fan filtresinin yerini belirleyin.



5. Filtreyi e-kutudan ve çerçevesinden çıkarın.

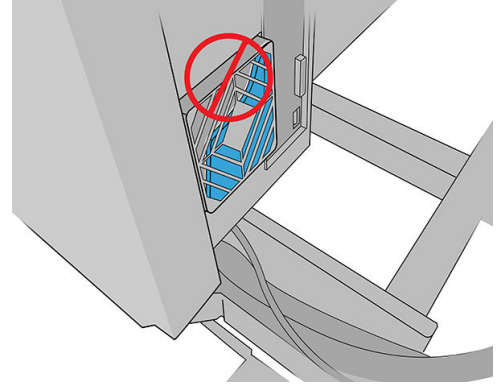
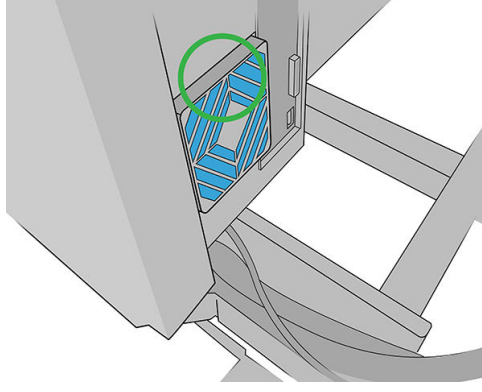


6. Fan filtresini çıkarın, sallayın ve hava tabancasıyla temizleyin. Yerine koyarken dikkatli olun: fanın kare yüzeyini kaplamalıdır.



**⚠ UYARI!** Yazıcı ile birlikte verilen hava tabancası yalnızca merdaneyi şişirme amaçlıdır. Temizlik amacıyla kullanırsanız, ek güvenlik hükümleri geçerli olabileceğinden yerel yasalara uyulduğundan emin olun.

7. Filtreyi çerçevesine, çerçeveyi de e-kutuya geri takın.



8. Sağ arka panel düzeneğini ve vidalarını geri takın.
9. Yazıcıyı açın.
10. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
11. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

12. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Gerektiğinde

Herhangi bir temizlik bakımından önce yazıcının yazdırmakta olmadığından, alt tabakanın kaldırılmış olduğundan ve tüm kapaklar ile pencerelerin kapalı ve doğru konumlarında olduklarından emin olun. Uygun güvenlik önlemlerini almaya dikkat edin.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

Düzenli döngü ve mürekkep tüketimini temel alan bakım prosedürleri dışında, gerektiğinde gerçekleştirilmesi gereken diğer bakım görevleri de vardır:

- [Baskı kafası kontaklarını temizleme](#)
- [Merdanenin valfini değiştirme](#)
- [Sertleştirme fanı ve rezistör modülünü değiştirme](#)
- [Spektrofotometre sürgüsünü değiştirme](#)
- [Yazıcı kafası primerlerini yağlayın](#)
- [Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirin](#)
- [Yazıcı kafası temizleme atık şişesini boşaltma](#)
- [Sol sünger köpüğünü değiştirme](#)

- [Bir ara tankı değiştirme](#)
- [E-kutunun fan filtresini değiştirme](#)
- [Elektrik kutusu fanı filtresini değiştirin](#)
- [Bir hizalama çubuğu tekerleğini değiştirme](#)
- [Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirme](#)
- [Tarama eksenini tamponlarını değiştirme](#)
- [Aerosol fan modülünü değiştirme](#)
- [Çarpma sensörü ayaklarını değiştirme](#)
- [Hizalama çubuğunu değiştirme](#)
- [Baskı alanı ışıklarını değiştirme](#)
- [Yazıcı kafası temizleme atık şişesini değiştirme](#)
- [Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri değiştirme](#)
- [Yedek yazıcı kafasını değiştirme](#)

## Baskı kafası kontaklarını temizleme

**! UYARI!** Bu işlem sadece eğitimli personelle sınırlıdır!

**NOT:** Yazıcının kurulması sırasında, görevlendirilen personel yazıcının güvenli bir şekilde çalıştırılması ve bakımı için eğitim alır. Bu eğitim olmadan yazıcının kullanılmasına izin verilmez.

**! UYARI!** Ekipmanı güvenli bir şekilde kullandığınızdan emin olmak için güvenlik önlemleri bölümünü okuyun ve anlayın: bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#). Bir işi yaparken kendinizin ve başkalarının maruz kalabileceği tehlikelerin farkında olacak ve riskleri en aza indirmek için gerekli tedbirleri alabilecek kadar yeterli teknik eğitime ve tecrübeye sahip olmanız beklenir.



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)

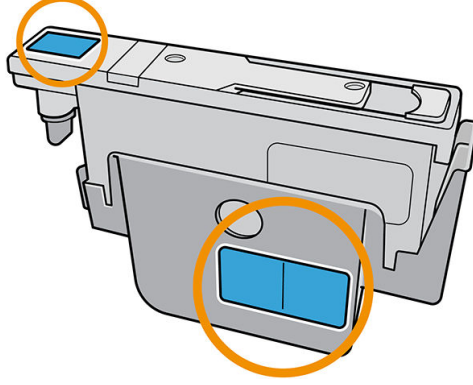
## Şaryo yuvasındaki yazıcı kafası kontaklarını temizleme

1. Yazıcınızla birlikte verilen yazıcı temizleme kitine sahip olduğunuzdan emin olun.
2. Genellikle Dahili Baskı Sunucusu bunların değiştirilmesinden veya yeniden takılmasını önerdikten sonra, hangi baskı kafalarının temizlenmesi gerektiğini belirleyin.
3. Şaryo kapağını açın.
4. Bakım işlemleri için yazıcıyı doğru biçimde kapatın: bkz. [Yazıcıyı kapatın, sayfa 139](#).



5. Temizlenmesi gereken baskı kafalarını şaryodan dikkatlice çıkarın ve turuncu muhafaza kapaklarını kullanarak bunları koruyun.

**⚠ DİKKAT:** Her bir baskı kafasının kendi renkli kapağını kullandığından emin olun. Bu özellikle optimize edici baskı kafası kapakları için önemlidir çünkü renkli baskı kafalarıyla kullanılırsa püskürtme ucuna hasar verme riski yüksektir. Optimize edici kapaklar aşağıda gösterildiği şekilde etiketlenmiştir.



**💡 İPUCU:** Hangi baskı kafasının hangi yuvadan geldiğini unutmayın; yazıcı, bir baskı kafasını yanlış bir yuvaya yerleştirmeniz halinde hata mesajı verecektir.

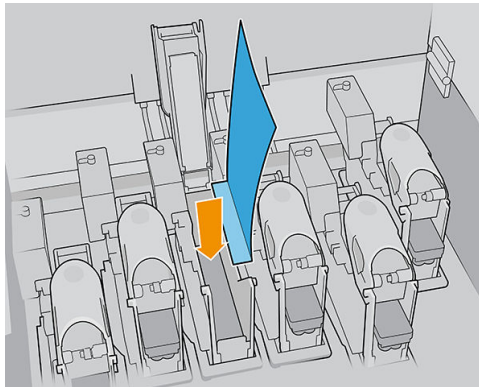
6. Taşıyıcıdaki yazıcı kafası yuvasını aydınlatın ve kontakların temiz olup olmadığını kontrol edin.

**💡 İPUCU:** Kontaktların arkasına beyaz kağıt koymak kontrastı daha iyi hale getirir ve kirlenme olup olmadığını kontrol etmenize yardımcı olabilir.



7. Tüy bırakmayan bir bez kullanarak kirliliği nazikçe ve dikkatlice temizleyin. Kiri toplamak için bir kağıt veya bez parçası kullanılabilir.

**⚠ DİKKAT:** Kontaktları dikey bir hareketle ve çok dikkatli şekilde temizleyin, aksi takdirde hasar görebilirler.



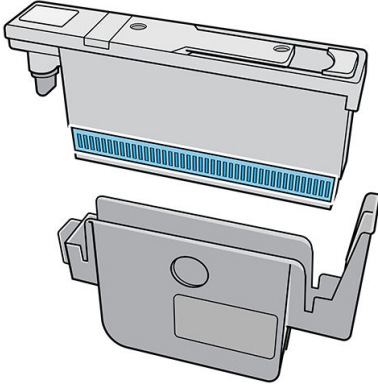
8. Kirin yayılmasını önlemek için kağıt veya bez parçasını çıkarın.



9. Elektrik bağlantılarının artık temiz ve hasarsız olduğunu doğrulamak için yazıcı kafası yuvasına tekrar ışık tutun.

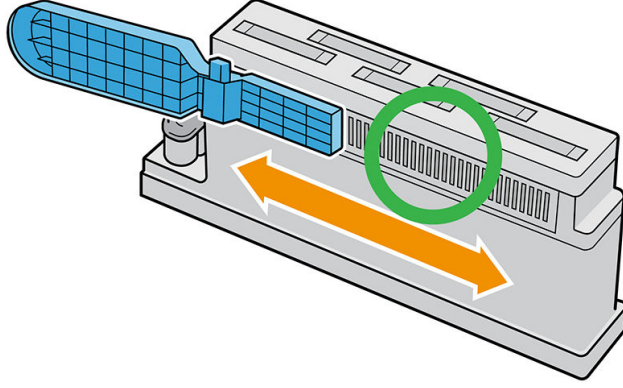
#### Yazıcı kafasındaki yazıcı kafası kontaklarını temizleme

1. Yazıcı kafasındaki elektrik kontaklarını dikkatli bir şekilde temizlemek için tüy bırakmayan bir bez kullanın.
2. Uyarı: Diğer yönde temizlenirse kontaklar zarar görebileceğinden, yalnızca dikey hareketler kullanın.
3. Yazıcı kafası cebinin alt kısmını temizlemek için özen gösterin.
4. Baskı kafası kapağını sökün ve kontakların yerini bulun.

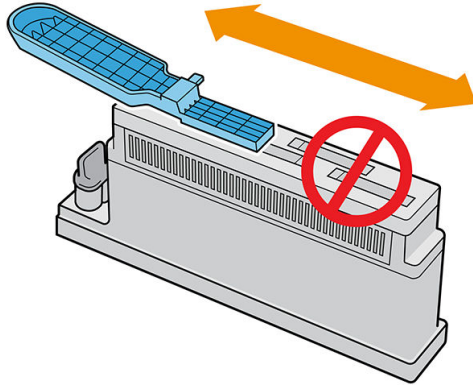




5. Kontakları temizleyin



**⚠ DİKKAT:** Püskürtme uçlarını temizlemek için baskı kafası ara bağlantı temizleyicisini **KULLANMAYIN!**



6. Kontakların kurumasını bekleyin.  
7. Baskı kafalarının her birini çıktığı yerdeki aynı yuvaya geri takın.  
8. Şaryo kapağını kapatın.  
9. Bakım işlemleri için yazıcıyı doğru biçimde açın: bkz. [Yazıcıyı açın, sayfa 139](#).



## Merdanenin valfini değiştirme

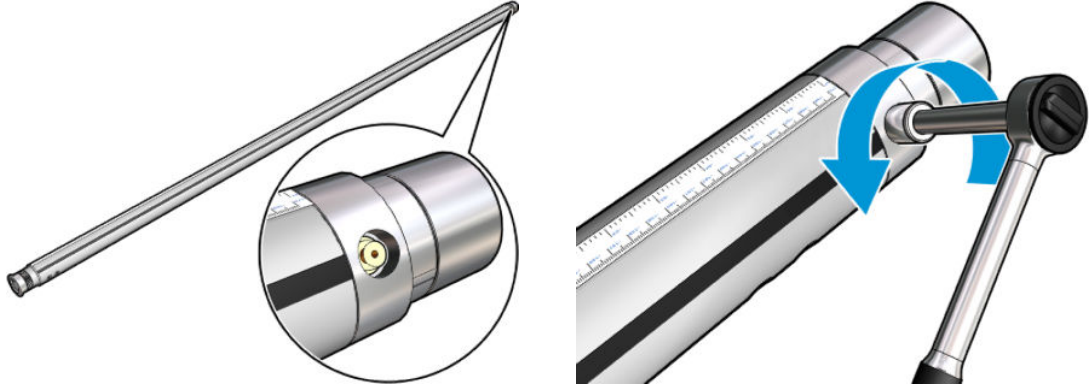


Parmak sıkışması tehlikesi

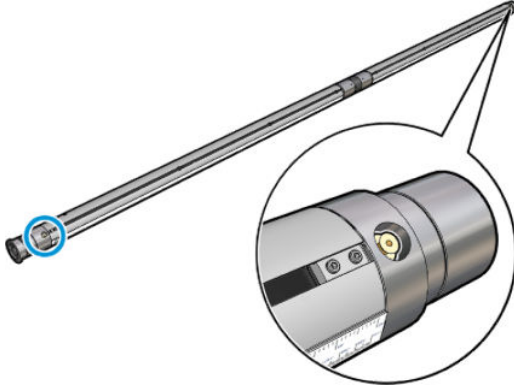
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

1. Temel çalışma süresi kitiyle birlikte gelen merdane hava valfinin yanınızda olduğundan emin olun.
2. 11 mm bijon anahtarı ve basınçlı hava tabancası olduğundan emin olun.
3. Merdanenin havasını almak için valfe bastırın.

4. Merdane valfini bijon anahtarıyla sökün.



**NOT:** Çift rulo merdanesinin iki valfinin olduğunu unutmayın; değiştirilmesi gerekeni belirleyin.



5. Yeni valfi takın ve sıkın. Valf yerine tam olarak ve sıkıca oturmalıdır ancak anahtarla zorlamamalısınız.
6. Merdaneyi şişirip havasını boşaltarak yeni valfi test edin.

## Sertleştirme fanı ve rezistör modülünü değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi



Fan bıçaklarını hareket ettirme

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

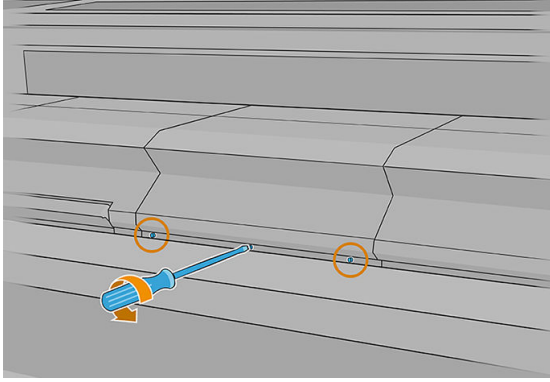
Internal Print Server hangi modülün değiştirilmesi gerektiğini size bildirecektir.

## Çıkarma

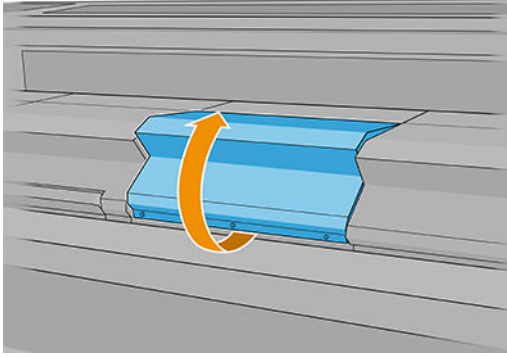
1. Yazıcıyı ve güç etkinleştirme anahtarını kapatın.



2. Çıkış silindirini aşağı hareket ettirin.
3. Sertleştirme modülünün vidalarını sökmek için uzun bir düz uçlu tornavida kullanın.

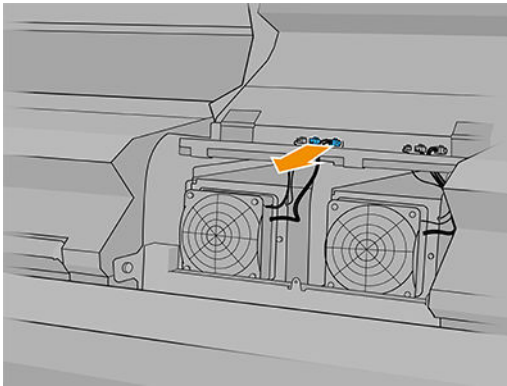


4. Modülün içine ulaşmak için modül kapağını kaldırın.

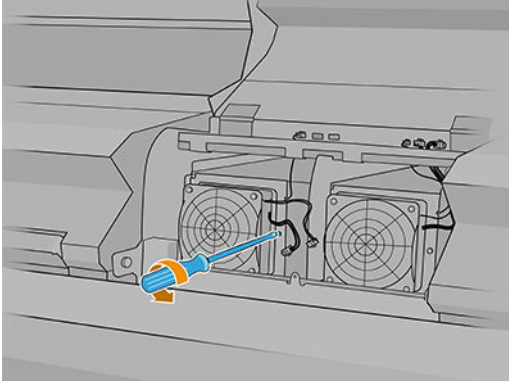


5. Aşağıda gösterilen iki kablonun bağlantısını kesin. Her iki konektörün her birindeki tutturma mandallarına bastırıp kabloyu yavaşça çekmelisiniz.

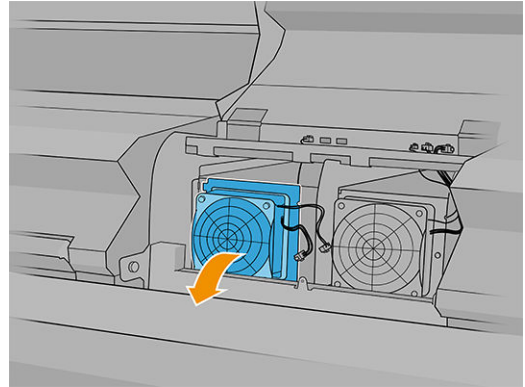
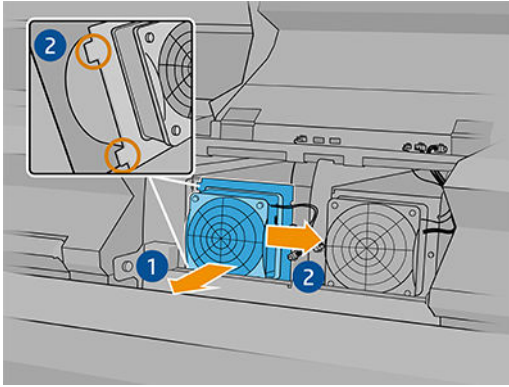
 **NOT:** Üç kablo göreceksiniz. Soldaki sıcaklık sensörü kablosudur ve bağlantısının kesilmesi gerekmez.



6. Fan/rezistör modülünün vidalarını sökmek için tornavida kullanın.

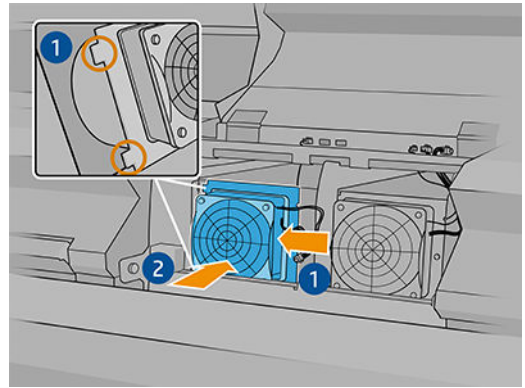
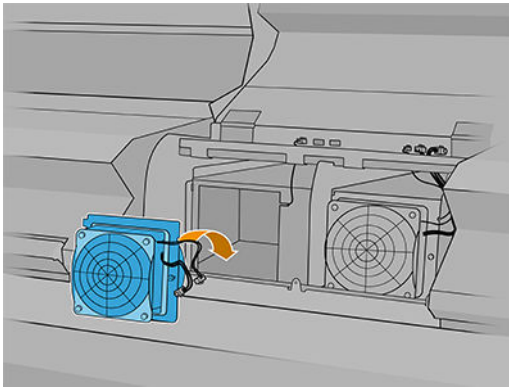


7. Fan/rezistör modülünü çıkarın.



## Kurulum

1. Yeni fan/rezistörü yerine takın. Vidayı yerleştirip sıkın ve iki kabloyu fan/rezistör modülüne bağlayın.



2. Kurutma modülünü kapatın ve pimlerin doğru konumda olduğundan emin olun; ardından sabitleyin.
3. Modül kapağını kapatın.
4. Modül kapağını sabitlemek için bir tornavida kullanın.
5. Yazıcıyı açın.

## Spektrofotometre sürgüsünü değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik arpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik nlemleri](#) , sayfa 3

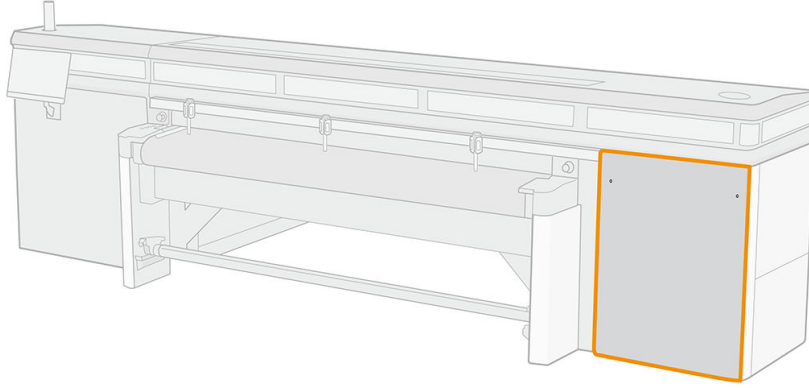
### ıkarma

1. Yazıcıyı kapatın.

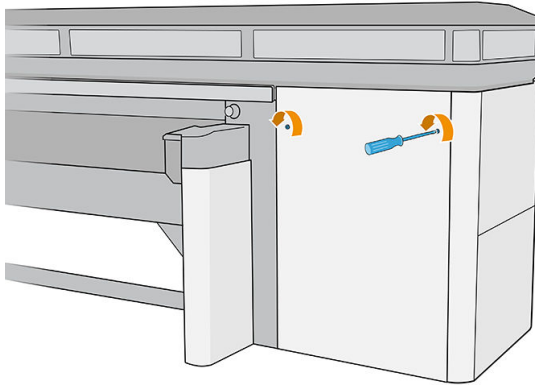


**ÖNEMLİ:** Devam etmeden nce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

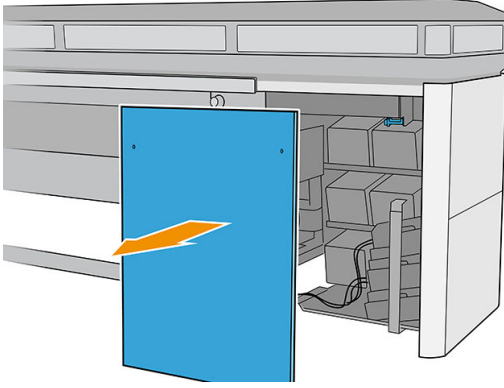
2. Yazıcının giriş tarafının sağındaki mürekkep besleme sistemi kapağının yerini belirleyin.



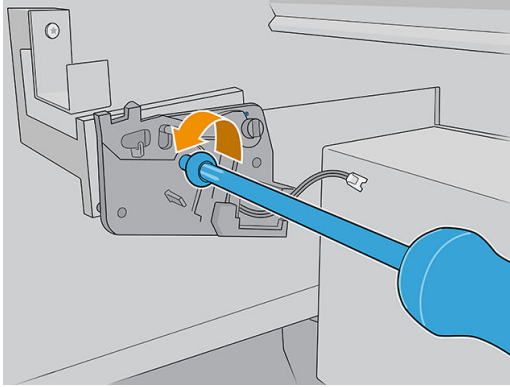
3. Kapaktan iki vidayı skn.



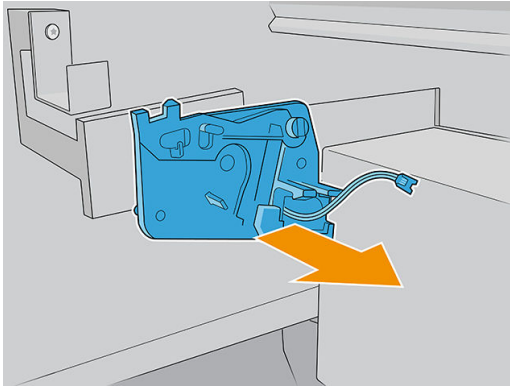
4. Kapağı kaldırın.



5. Spektrofotometre güç kablosunu prizden çıkarın.
6. Spektrofotometre sürgüsünü bağlayan vidayı çıkarın.



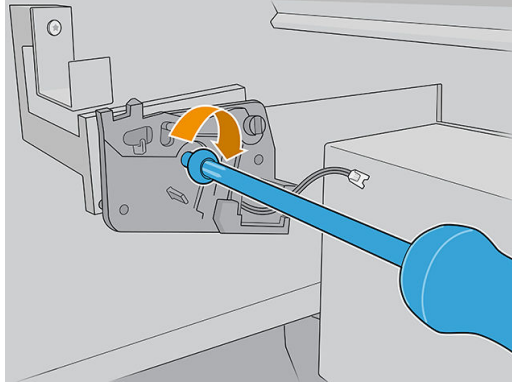
7. Spektrofotometre sürgüsünü çıkarın.




## Kurulum

1. Yeni spektrofotometre sürgüsünü ambalajından çıkarın.

2. Yeni spektrofotometre sürgüsünü yükleyin ve daha önce çıkardığınız vidayla yeniden sabitleyin.



3. Spektrofotometre güç kablosunu yazıcıya geri takın.
4. Kapağı yeniden takın.
5. Yazıcının üstündeki bütün kapakların ve kapıların kapalı olduğundan emin olun.
6. Yazıcıyı açın.
7. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
8. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

9. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Yazıcı kafası primerlerini yağlayın



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi




Tehlikeli hareketli parça



Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#) , sayfa 3

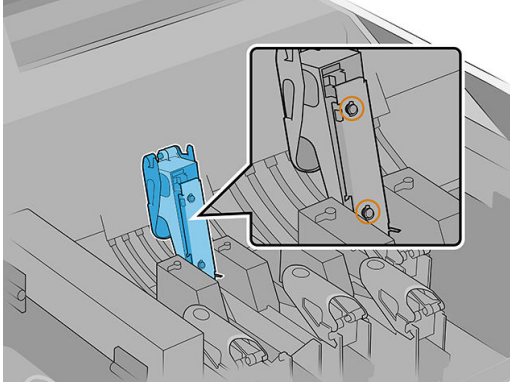
 **NOT:** Sistem hatası Y088-0001-0X41 görüntülendiğinde bu prosedürü uygulayın.

1. Bakım işlemleri için yazıcıyı doğru biçimde kapatın: bkz. [Yazıcıyı kapatın](#) , sayfa 139.

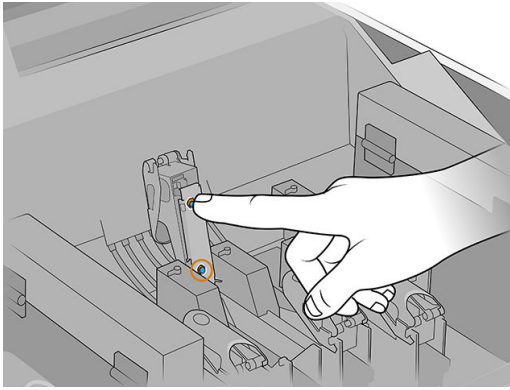


2. Şaryo kapağını açın.

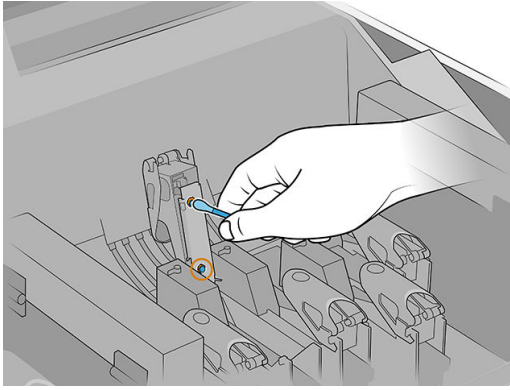
3. Baskı kafası kapağını kaldırdıktan sonra, baskı kafası kapağıyla baskı kafası arasındaki eklemleri kapatan iki 'O' halka göreceksiniz.



4. 'O' halkaların performansını artırmak için bu halkalara parmağınızla bir miktar gres yağı sürün. Yazıcı bakım kitinde bulunan bir şırıngada uygun gres yağı mevcuttur.



Gres yağı yalnızca siyah lastik kısma sürülmelidir. Ortadaki deliğe gres yağı girerse, kurdan veya buna benzer bir alet kullanarak gres yağını çıkarın.



5. Baskı kafası kapağını, şaryo kapağını ve yazıcı kafası erişim kapısını kapatın.



## Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını değiştirin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



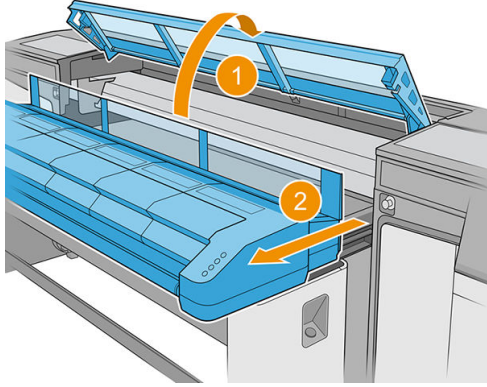
Tehlikeli hareketli parça



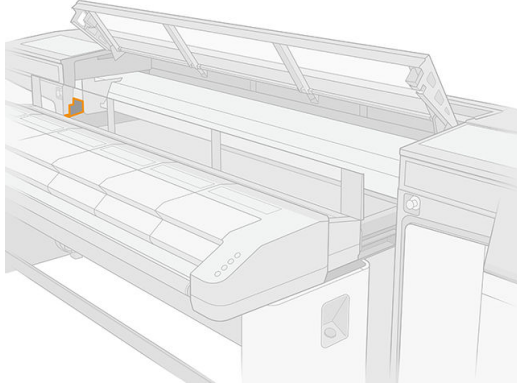
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#) , sayfa 3

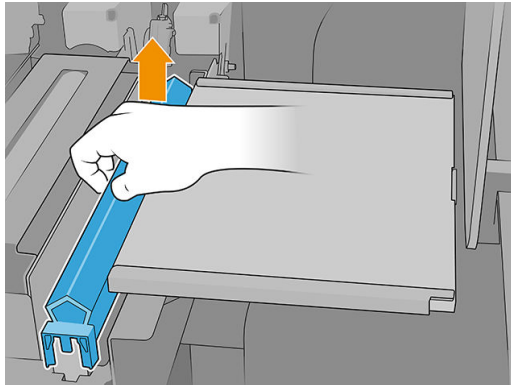
1. Üst kapağı (1) ve sertleştirme modülünü (2) açın.



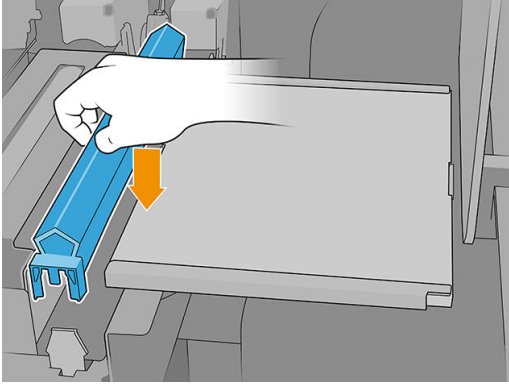
2. Yazdırma bölgesinin sol tarafında, sol süngerin yanındaki sol yazıcı kafası temizleme bıçağını bulun.



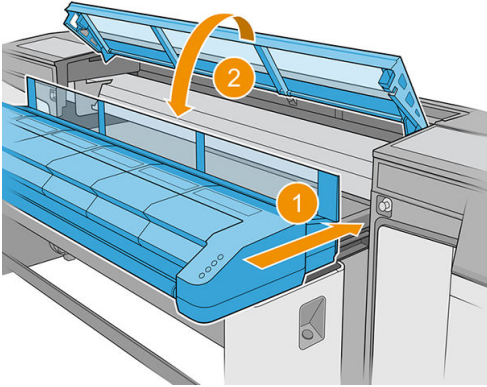
3. Lastik bıçağı ortasından tutun ve çekin.



4. Yeni bıçağı takın.



5. Sertleştirme modülünü (1) ve üst kapağı (2) kapatın.



6. Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını kalibre edin.

## Yazıcı kafası temizleme atık şişesini boşaltma



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça

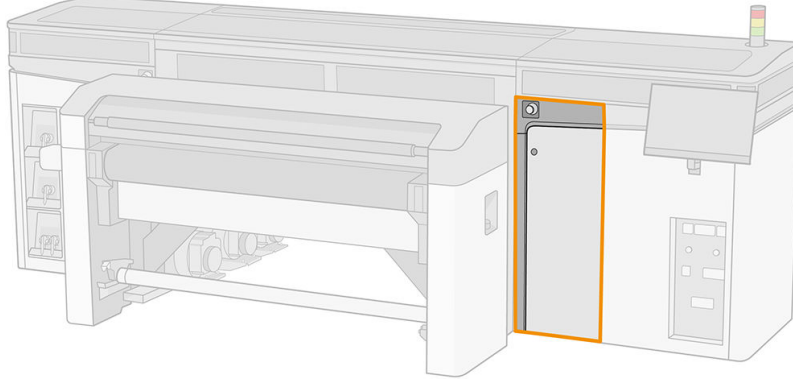


Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

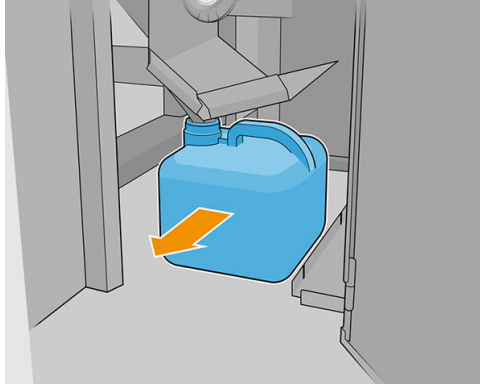
1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.

2. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapıyı açın.



3. Atık şişesini çıkarın.

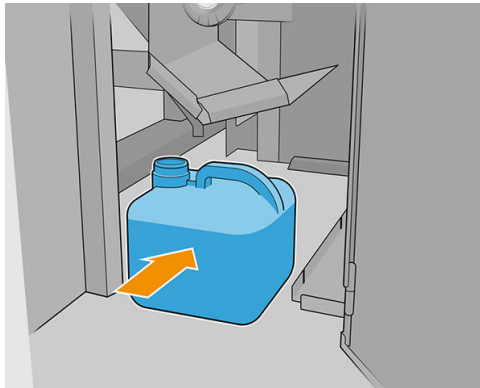
💡 **İPUCU:** Bu işlemler sırasında eldiven takmanız önerilir.



4. Atık şişesini boşaltın.

📋 **NOT:** Şişe mürekkep katkısı ve su karışımı içerir. Bu karışımı ilgili kurallara uygun olarak atın. Mürekkep için Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) şu adreste bulabilirsiniz: <http://www.hp.com/go/msds>.

5. Boş şişeyi yerine takın. Şişenin ağzının yukarıdan düşen sıvıyı alacak şekilde konumlanmasına dikkat edin.



6. Baskı kafası temizleme rulosu kapağını kapatın.

## Sol sünger köpüğünü değiştirme

Bkz. [Sol sünger köpüğünü değiştirme](#) , sayfa 101.

## Bir ara tankı değiştirme

Bkz. [Ara depoyu kontrol edin ve değiştirin](#) , sayfa 174.

## E-kutunun fan filtresini değiştirme



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça




Elektrik arpması tehlikesi



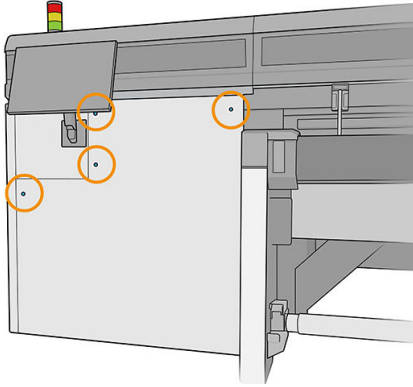
Fan bıçaklarını hareket ettirme

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik nlemleri](#) , sayfa 3

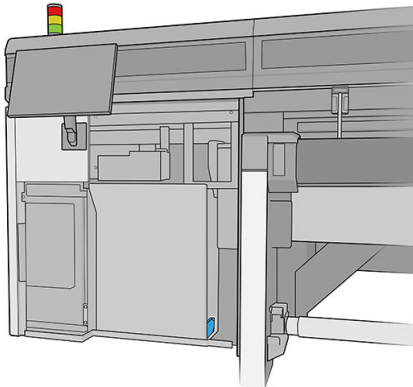
1. Yazıcı bakım Kiti içinde verilen yeni bir e-kutu fan filtresine sahip olduğunuzdan emin olun.
2. Yazıcıyı kapatın.

 **ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

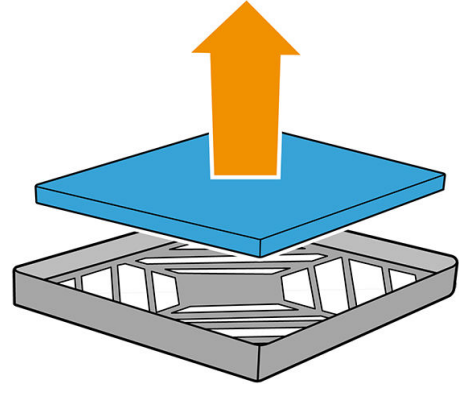
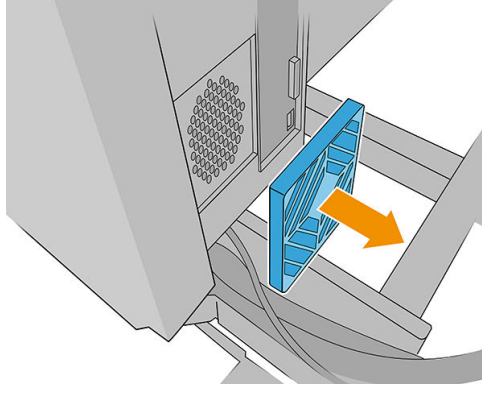
3. Arka sağ panelde montaj yerini belirleyin.
4. Sağ arka dişli paneli takımını ıkarın.



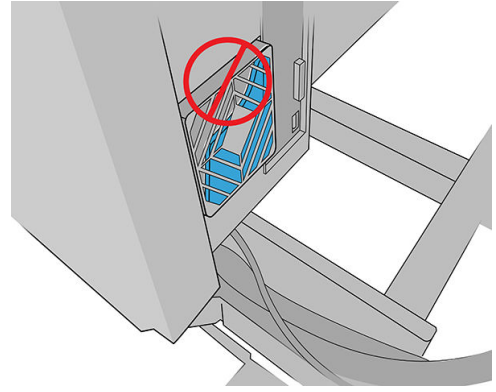
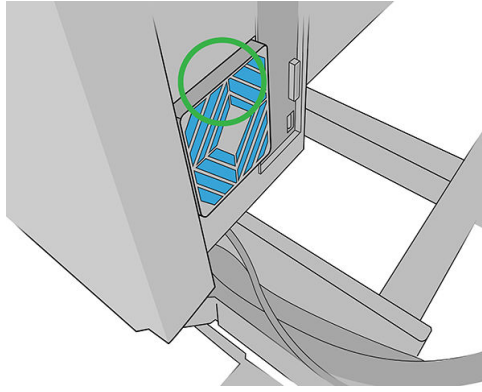
5. E-kutunun tabanındaki e-kutu fan filtresinin yerini belirleyin.




6. Filtreyi e-kutudan ve çerçevesinden çıkarın.



7. Fan filtresini verilen yenisiyle değiştirin. Yerleştirirken dikkatli olun: fanın kare yzeyini kaplamalıdır.
8. Filtreyi çerçevesine, çerçeveyi de e-kutuya geri takın.



9. Sağ arka panel dzenegini ve vidalarını geri takın.
10. Yazıcıyı açın.
11. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
12. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

13. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Elektrik kutusu fanı filtresini değiştirin



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi




Tehlikeli hareketli parça



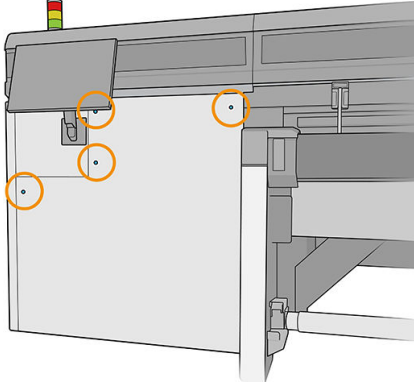
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#), sayfa 3

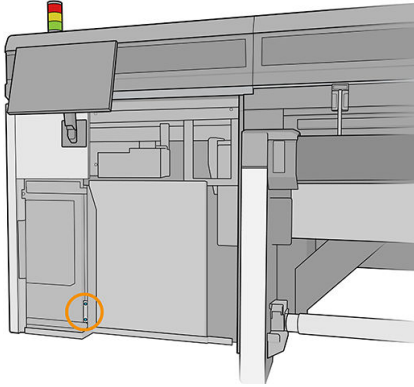
1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. Yazıcıyı kapatın.

 **ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

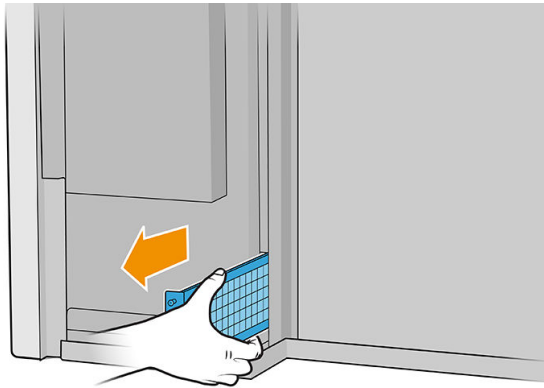
3. Yazıcının giriş tarafındaki sol kapağı çıkarın.



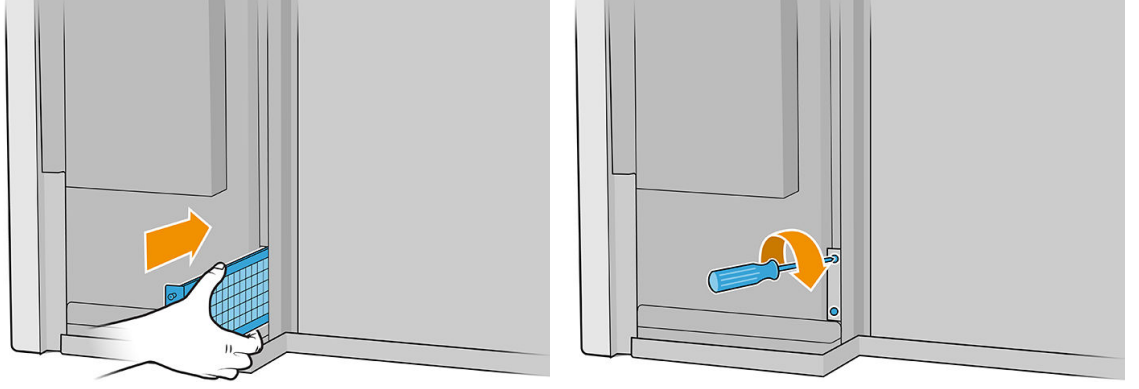
4. Elektrik kutusu fan filtresini bağlayan iki vidayı gevşetin.



5. Elektrik kutusu fan filtresini çekin.



6. Yeni elektrik kutusu fanı filtresini takın ve vidaları sıkın.



7. Sol kapağı geri takın.
8. Yazıcıyı açın.
9. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
10. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.


11. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Bir hizalama çubuğu tekerleğini değiştirme



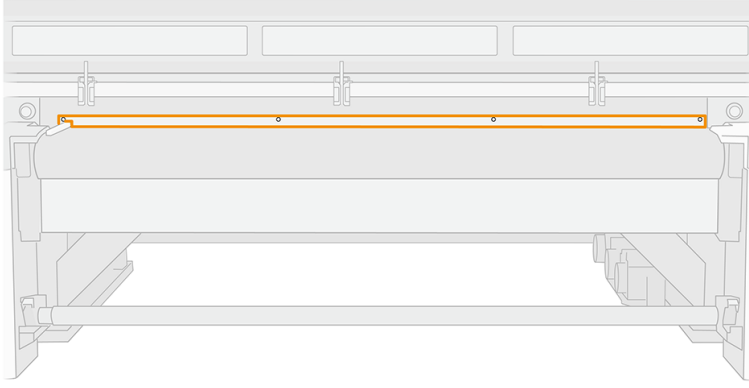
[http://www.hp.com/go/latexRseries/replace\\_alignment\\_wheels](http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_wheels)

1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. Ön hizalama çubuğunu servis konumuna getirin.
3. Yazıcıyı kapatın.

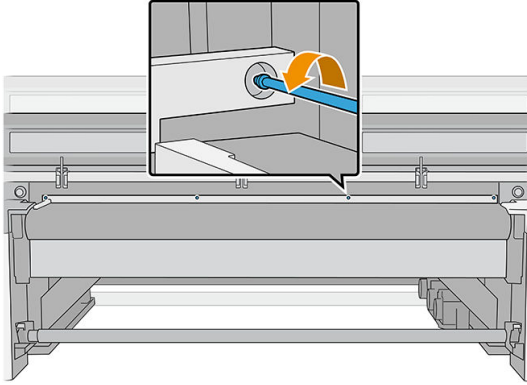
 **ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

4. Şaryoyu durana kadar dikkatlice sağa doğru hareket ettirin.

5. Yazıcının giriş tarafında alt tabaka yolunda hizalama çubuğunun yerini belirleyin.

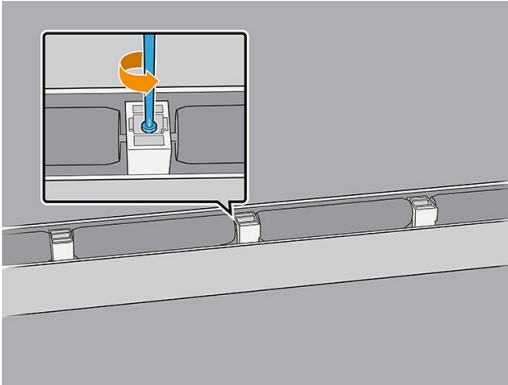


6. Ön hizalama çubuğunun vidalarını sökün ve çubuğu çıkarın. Beş vidanın sökülmesi gerekir.



7. Hizalama çubuğunu masa veya diğer düz bir yüzeye yerleştirin ve değiştirilmesi gereken tekerleğin yerini belirleyin.

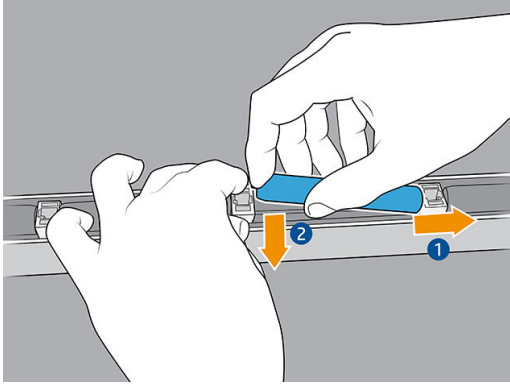
8. Yazıcıya bağlı olduğu noktadaki vidaları çıkararak tekerleğin serbest kalmasını sağlayın.



9. Tekerleği çıkarın.



10. Yeni tekerleği aşağıda gösterildiği şekilde yerleştirin ve vida ile yerine takın.



**NOT:** Tekerlek desteği her iki tarafta birer tane olmak üzere iki tekerleği destekler. Bu nedenle, yeni tekerleği düzgün takmak için her iki tekerleği de aynı anda konumlandırmak üzere desteği hafifçe kaldırmanız gerekir.

11. Tekerleklerin serbestçe döndüğünü kontrol edin.
12. n hizalama çubuğunu yeniden takın ve daha önce sktğnz vida ile yerine takın.
13. Yazıcıyı açın.
14. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
15. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

**ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

16. Hizalama çubuğunu kalibre edin.
17. Bu bakım işlemine bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirme

Bkz. [Sağ yazdırma kafası temizleme bıçağını değiştirin , sayfa 161.](#)

## Tarama ekseni tamponlarını değiştirme

Yazıcının her iki yanında iki tarama ekseni tamponu bulunur.

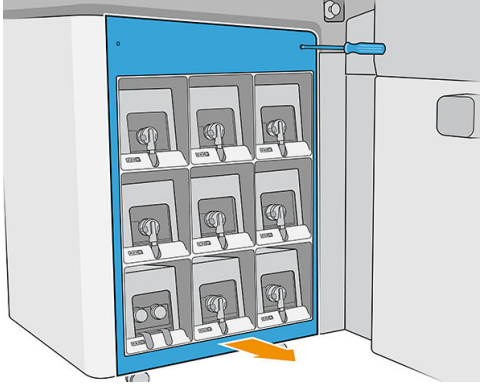
### Mürekkep besleme sistemi tarafı

1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. Yazıcıyı kapatın.

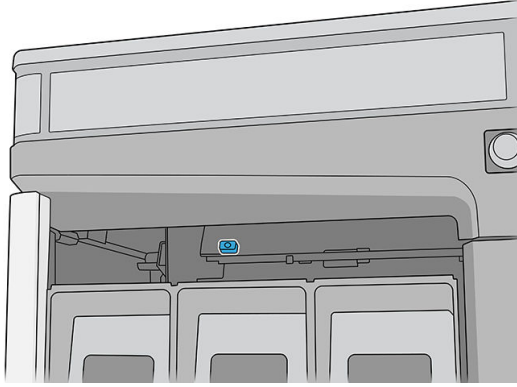
**ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

3. Mürekkep besleme sisteminin arkasındaki tarama ekseni tamponunun yerini belirleyin.

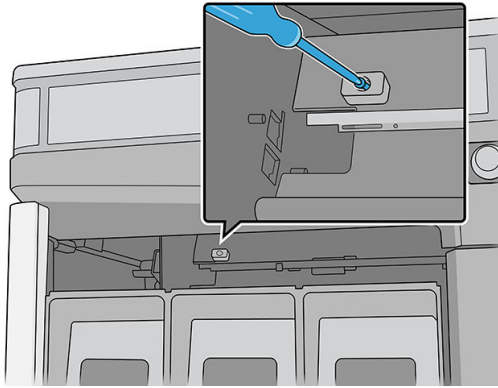
4. Mürekkep besleme sisteminin ön kapağını çıkarın.



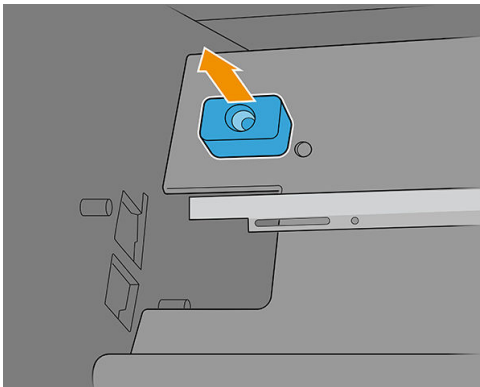
5. Tarama ekseni tamponuna mürekkepler ile üst kapak arasındaki boşluktan erişin.



6. Tarama ekseni tamponunu bağlayan vidayı sökmek için T25 tornavida kullanın.



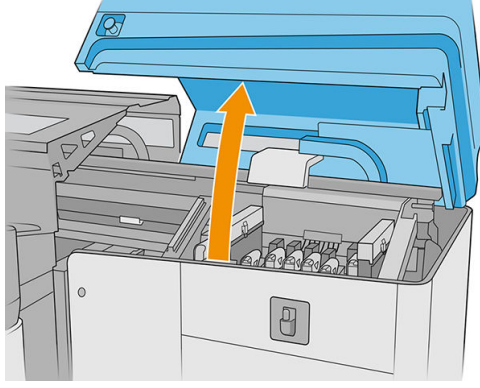
7. Tarama ekseni tamponunu çıkarın.



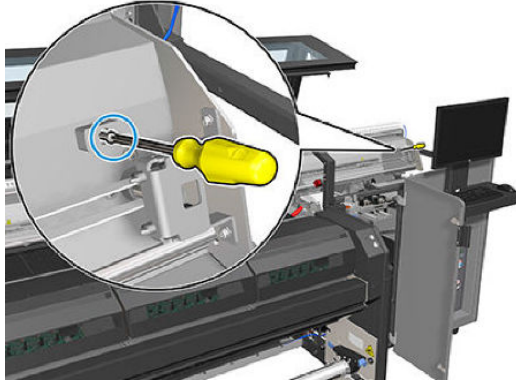
8. Yeni bir tarama ekseni tamponu takın ve aynı vidayla sabitleyin.
9. Kapağı tekrar kapatın.

### Servis istasyonu tarafı

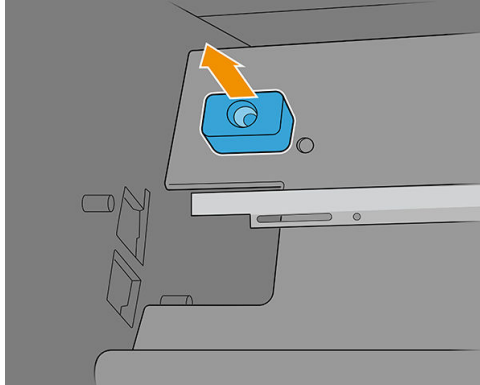
1. Şaryo kapağını açın.




2. Tarama ekseni tamponunu bağlayan vidayı sökmek için T25 tornavida kullanın.



3. Tarama ekseni tamponunu çıkarın.



4. Yeni bir tarama ekseni tamponu takın ve ile aynı vidayla sabitleyin.
5. Şaryo kapağını kapatın.
6. Yazıcıyı açın.
7. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
8. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

9. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokununuz.

## Aerosol fan modülünü değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça

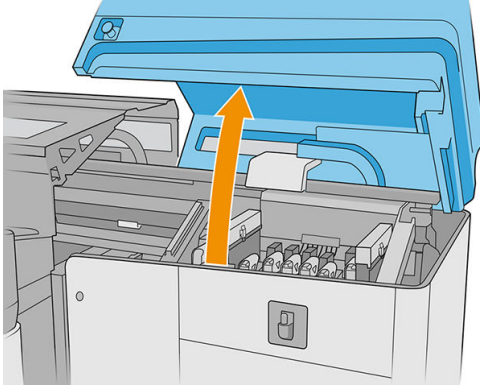
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

### Aerosol fan modülünü değiştirmeye hazırlanın

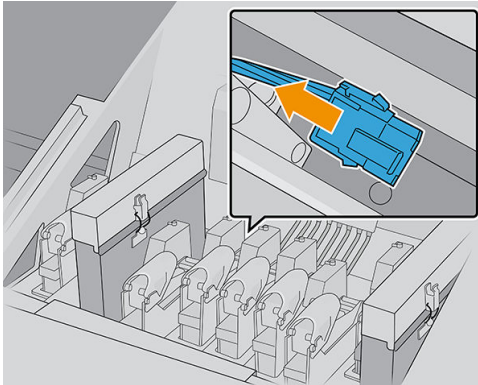
1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. Yazıcıyı kapatın.

 **ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

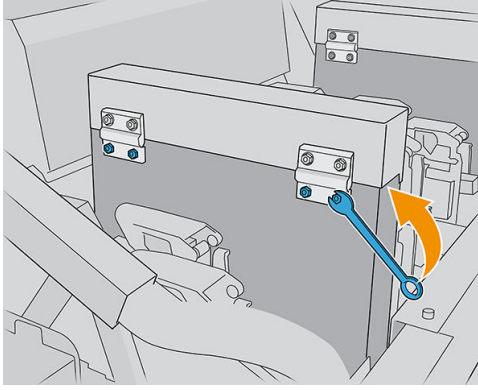
3. Şaryo kapağını açın.



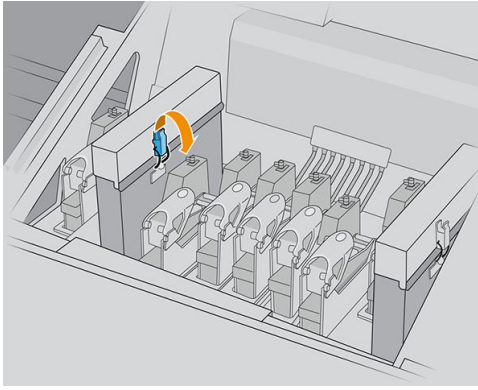
4. İki aerosol fanı kablosu konektörünün bağlantısını sökünüz.



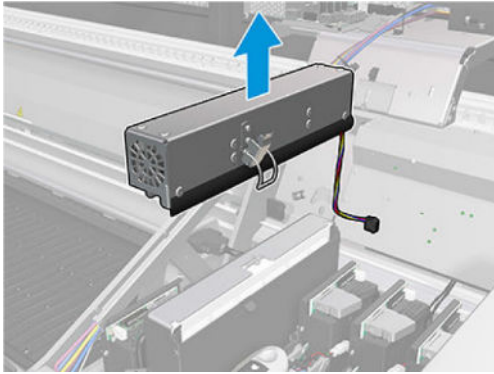
5. Aerosol kapağı ve aerosol kabını bağlayan menteşeleri dört somunu 7 mm somun anahtarıyla gevşeterek çıkarın. Düşüp şaryonun içinde kaybolmalarını önlemek için somunları tutun.




6. Mandalı açın.



7. Aerosol fan modülünü çıkarıp yenisini takın.



8. Mafsalları yerine takın, somunları yerine takın ve sıkın.  
9. İki aerosol fan kablo konektörünü bağlayın.  
10. Yazıcıyı açın.  
11. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.  
12. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

13. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

## Çarpma sensörü ayaklarını değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



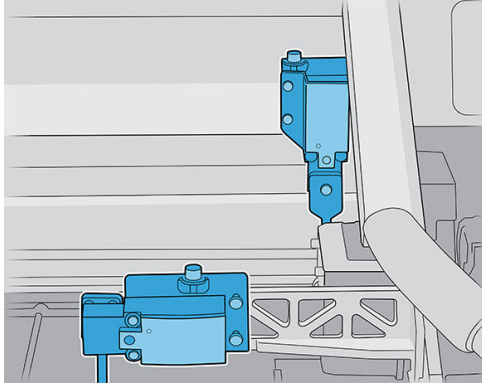
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri , sayfa 3](#)



[http://www.hp.com/go/latexRseries/replace\\_crash\\_sensor\\_leg](http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_crash_sensor_leg)

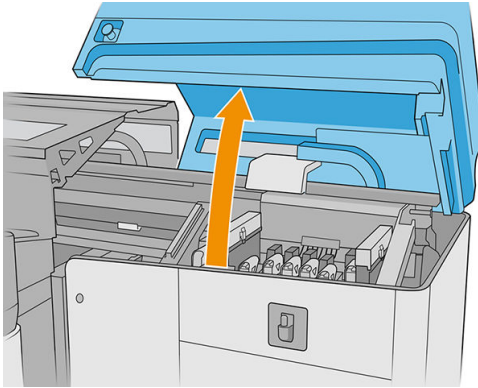
Şaryoda her biri bir ayağa bağlı olan iki çarpma sensörü vardır.



**NOT:** Kitle birlikte iki ayak verilir; doğru olanı yüklemeye dikkat edin.

### Ön çarpma sensörü ayağını değiştirme

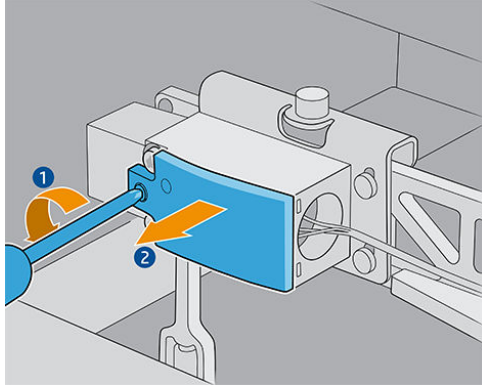
1. Yazıcıyı ve güç etkinleştirme anahtarını kapatın.
2. Şaryo kapağını açın.



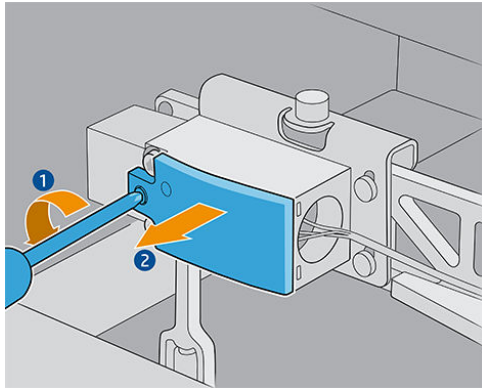
3. Şaryoyu el ile servis konumuna (en sağda) hareket ettirin.

4. İki vidayı gevşetin ve metal parçayı çıkarın.

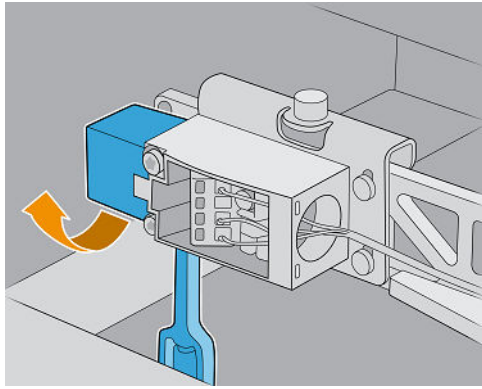
**ÖNEMLİ:** Çarpma sensörü kapağındaki vidaları çıkarmayın.



5. Sarı parçayı tutan vidayı gevşetin ve parça ile vidayı birlikte çıkarın.



6. Siyah kapağı çıkarın.



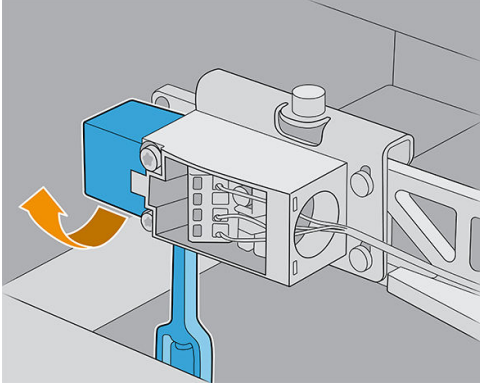
7. Taşıyıcıyı hafif sola hareket ettirerek ayağı çıkarırken yazıcı kafası temizleme rulosuna temastan kaçınin.  
8. Çarpma sensörü ayağını çıkarmak için 45° sola döndürün.

**⚠ DİKKAT:** Ayak sadece tek bir yönde döndürülebilir; diğer yöne zorlamaya çalışmayın.

**DİKKAT:** Yazıcı kafası temizleme sisteminin lastik bıçaklarına çarpmamaya dikkat edin.

9. Yeni ezilme sensörü ayağını ambalajından çıkarın.

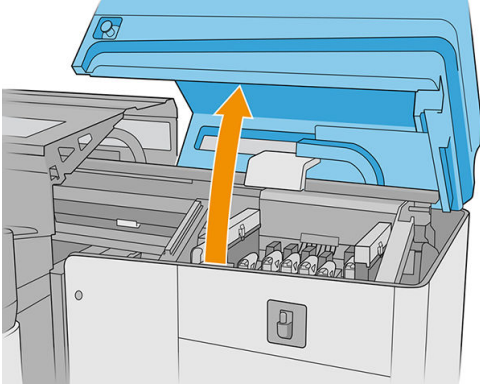
10. 45° döndürülmüş şekilde yerleştirin; yerine oturduğunda dikey hale getirin.



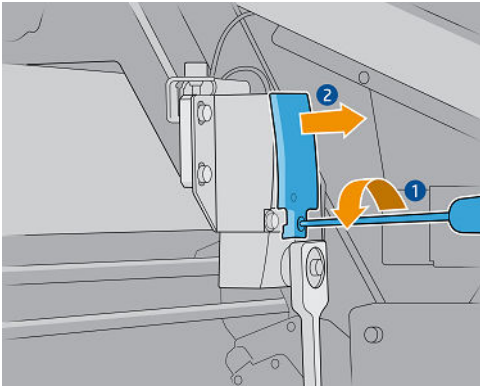
11. Siyah kapağı geri takın.
12. Sarı parçayı yerine takın ve vida ile sabitleyin.
13. Metal parçayı geri takın ve vidaları sıkın.

#### Arka çarpma sensörü ayağını değiştirme

1. Yazıcıyı ve güç etkinleştirme anahtarını kapatın.
2. Şaryo kapağını açın.



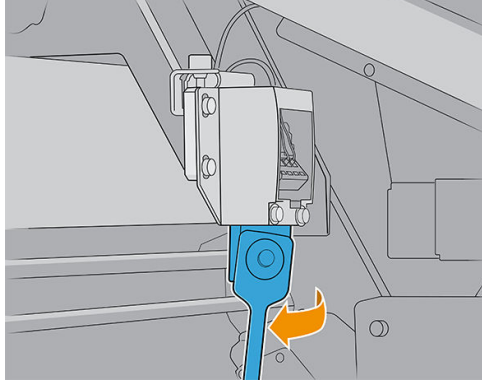
3. Şaryoyu el ile servis konumuna (en sağda) hareket ettirin.
4. Sarı parçayı tutan vidayı gevşetin ve hem parçayı hem de vidayı çıkarın.



5. Taşıyıcıyı hafif sola hareket ettirerek ayağı çıkarırken yazıcı kafası temizleme rulosuna temastan kaçının.



6. Çarpma sensörü bacağıını saat yönünün tersine (stten bakarken) evirin ve çıkarın.



7. Yeni ezilme sensörü ayağını ambalajından çıkarın.
8. Yatay olarak yerleştirin; yerine oturduğunda saat yönünde çevirin.
9. Sarı parçayı yerine takın ve vida ile sabitleyin.

## Hizalama çubuğunu değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



Tehlikeli hareketli parça



Elektrik arpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik nlemleri , sayfa 3](#)



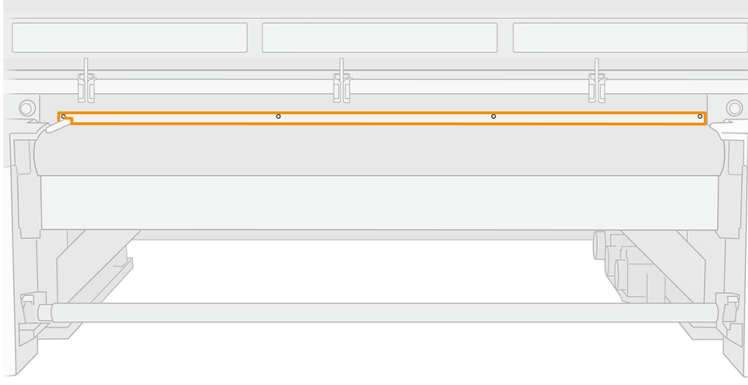
[http://www.hp.com/go/latexRseries/replace\\_alignment\\_bar](http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_bar)

1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. n hizalama çubuğunu servis konumuna getirin.
3. Yazıcıyı kapatın.

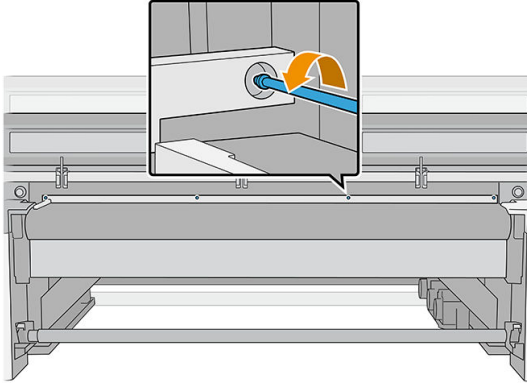
**ÖNEMLİ:** Devam etmeden önce sertleştirme ve kurutma fanlarının dönmesinin durmasını bekleyin.

4. şaryoyu durana kadar dikkatlice sağa doğru hareket ettirin.


5. Yazıcının giriş tarafında alt tabaka yolunda hizalama çubuğunun yerini belirleyin.



6. Ön hizalama çubuğunun vidalarını sökün ve çubuğu çıkarın. Beş vidanın sökülmesi gerekir.



7. Yeni hizalama çubuğunu takın ve daha önce söktüğünüz vidalar ile yerine takın.
8. Yazıcıyı açın.
9. Yeniden etkinleştirme düğmesi yanıp sönene kadar bekleyin, sonra bu düğmeye basın.
10. Yazıcının başlatılmasının tamamlanmasını bekleyin.

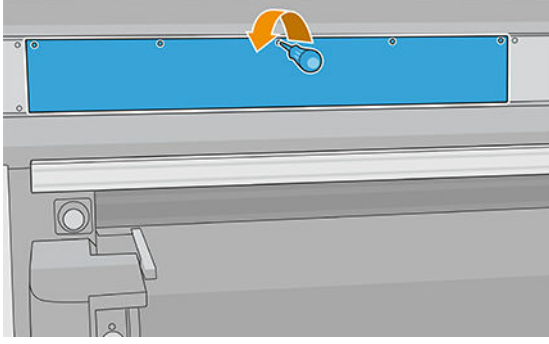
 **ÖNEMLİ:** Arka ekrandaki yazıcı durumunun **Booting** (Başlatılıyor) iken Idle (Boşta) olarak değişmesi gerekir.

11. Hizalama çubuğunu kalibre edin.
12. Bu bakım işlemini bitirmek için **İleri**'ye dokunun.

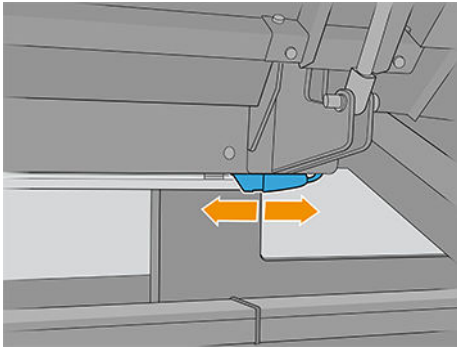
## Baskı alanı ışıklarını değiştirme

1. Yazıcıyı ve güç etkinleştirme anahtarını kapatın.

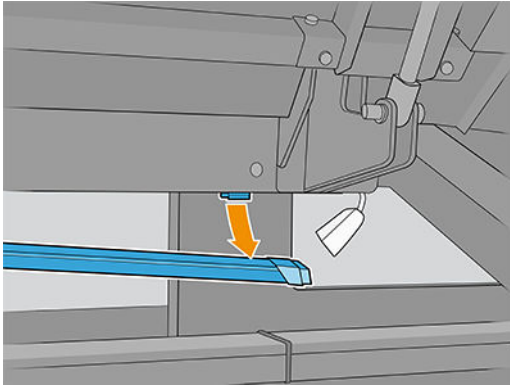
2. Giriş tarafındaki tarama eksenli kapağın Torx 15 vidaları çıkarın.



3. Tüm diğer kapakları sökün.
4. Baskı bölgesi ışıklarının bağlantısını kesin.



5. LED çubuğunu kılavuzlardan çıkartarak çıkarın.



6. Eski LED çubuğunu yerel düzenlemelere uygun olarak bertaraf edin.
7. Yeni LED çubuğunu kılavuzlara yerleştirin.
8. Işıkları yeniden bağlayın.

## Yazıcı kafası temizleme atık şişesini değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



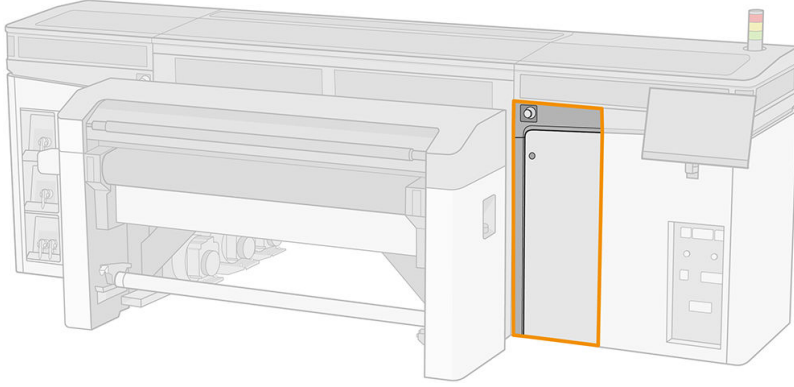
Tehlikeli hareketli parça



Elektrik arpması tehlikesi

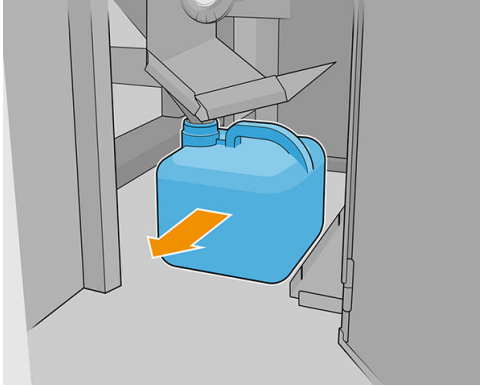
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik nlemleri](#) , sayfa 3

1. Yazıcının baskı yapmadığından emin olun.
2. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapısının kilidini açıp kapıyı açın.



3. Atık şişesini çıkarın.

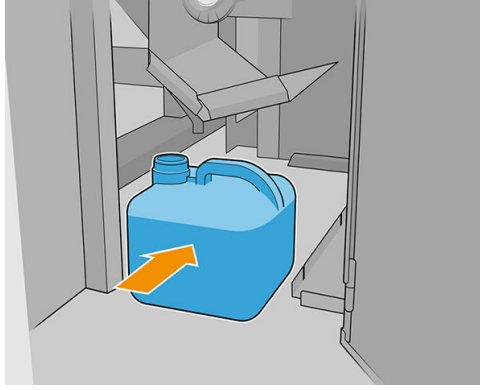
**İPUCU:** Bu işlemler sırasında eldiven takmanız önerilir.



4. Atık şişesini boşaltın.

**NOT:** şişe mürekkep katkısı ve su karışımı içerir. Bu karışımı ilgili kurallara uygun olarak atın. Mürekkep için Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) şu adreste bulabilirsiniz: <http://www.hp.com/go/msds>.

- Boşaltılmış şişeyi yeni şişeye değiştirin ve yerine koyun. Şişenin ağzının yukarıdan düşen sıvıyı alacak şekilde konumlanmasına dikkat edin.



- Yazıcı kafası temizleme rulosu kapağını kapatın.

## Yedek yazıcı kafası depolama kutusundaki plastik iğneleri değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



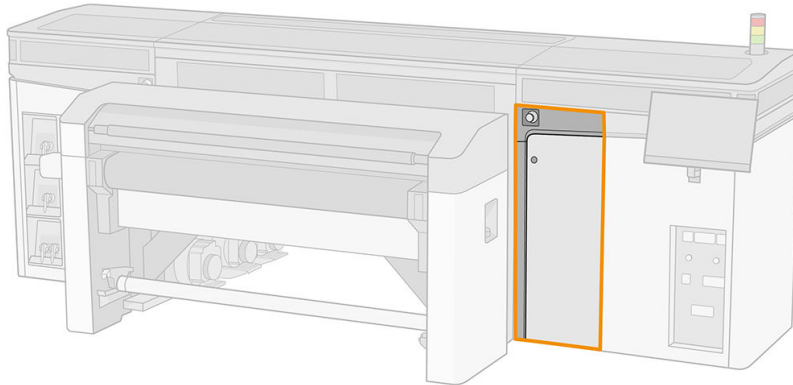
Tehlikeli hareketli parça



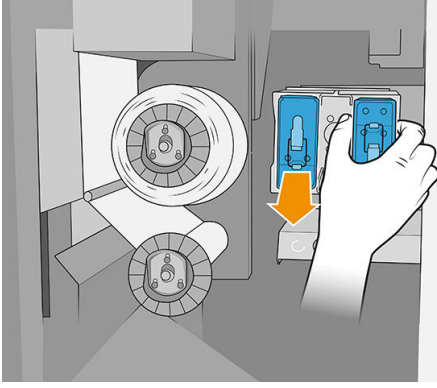
Elektrik çarpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri](#) , sayfa 3

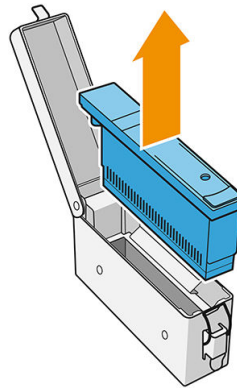
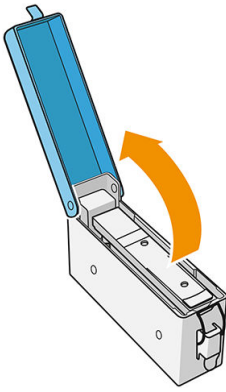
- Yazıcı kafası temizleme rulosu kapağını açın.



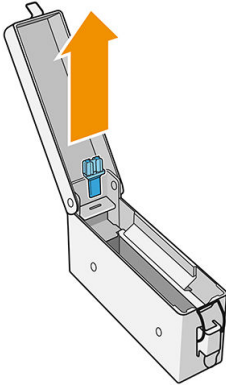
2. Depolama kutusunu tekerden çıkarın.



3. Depolama kutusunu açın ve içindeki yedek veya beyaz yazıcı kafasını çıkarın.

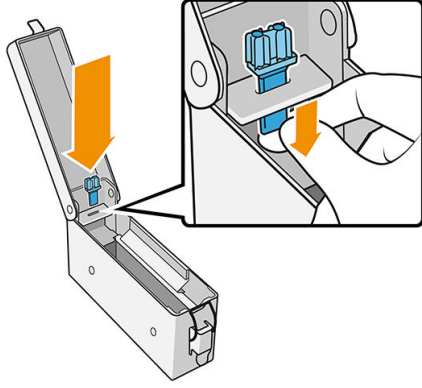


4. Plastik iğneleri üstten çekerek çıkarın.

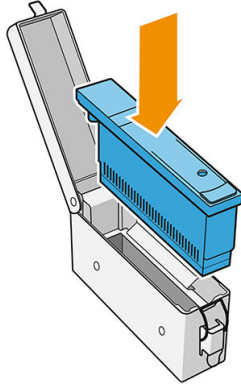


5. Yeni plastik iğneleri ambalajından çıkarın ve deliğe yerleştirin. Aşağıdan çekerek plastiği deliğe takın.

💡 **İPUCU:** Gerekirse kargaburun kullanın.



6. Depolama kutusundaki yazıcı kafasını yeniden takın ve kutuyu kapatın.



7. Depolama kutusunu tekere geri koyun.
8. Baskı kafası temizleme rulosu kapağını kapatın.

## Yedek yazıcı kafasını değiştirme



Yanık tehlikesi



Ezilme tehlikesi



Parmak sıkışması tehlikesi



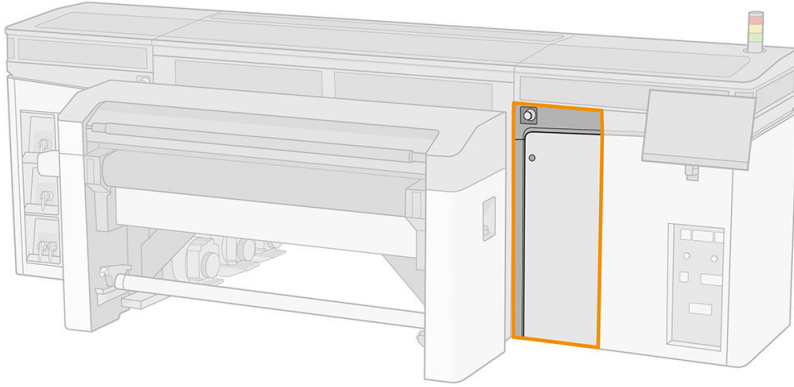
Tehlikeli hareketli parça



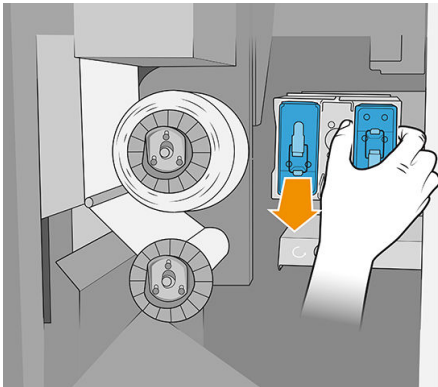
Elektrik arpması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi iin bkz. [Güvenlik nlemleri](#) , sayfa 3

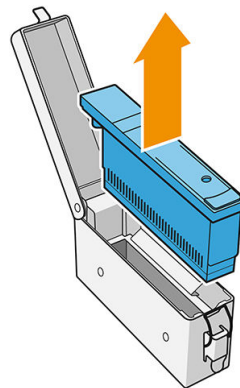
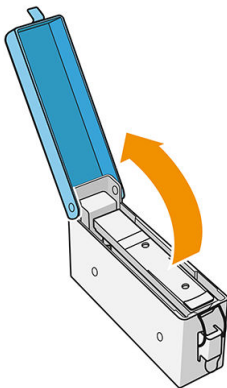
1. Yazıcı kafası temizleme rulosu kapağını aın.



2. Depolama kutusunu tekerden ıkarın.

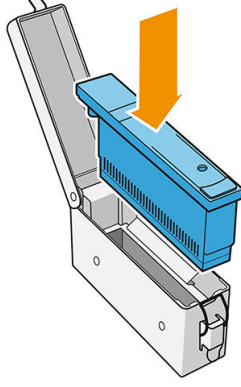


3. Depolama kutusunu aın ve yedek yazıcı kafasını ıkarın.






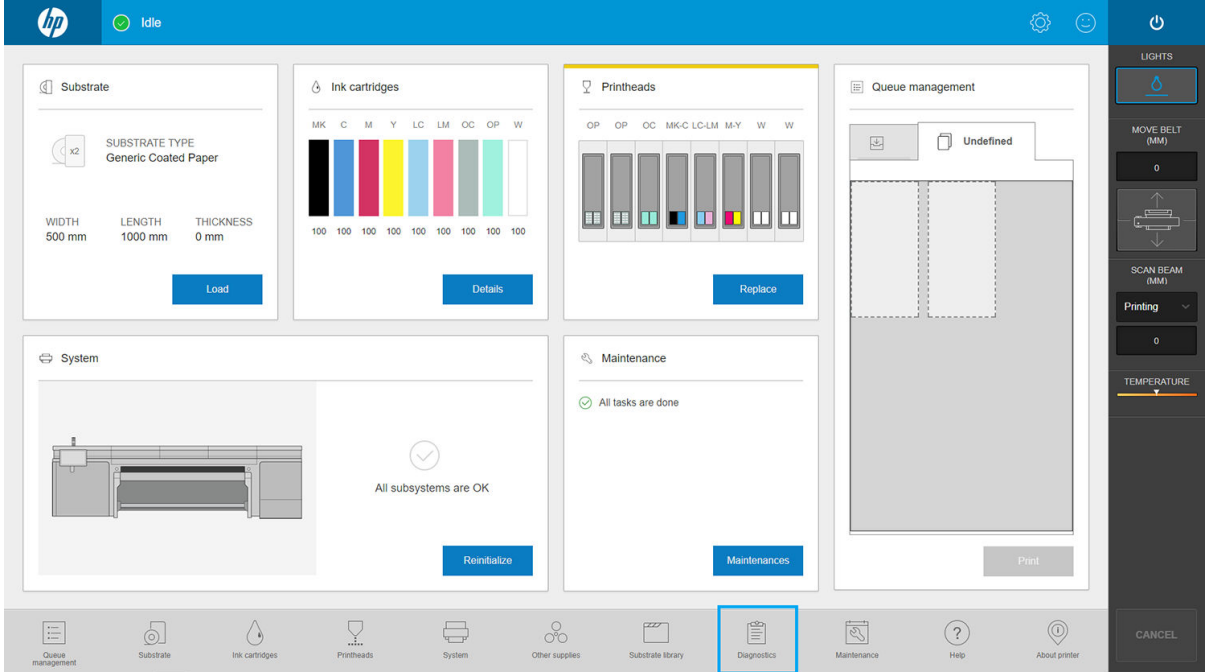
4. Yeni yedek yazıcı kafasını takın ve kutuyu kapatın.



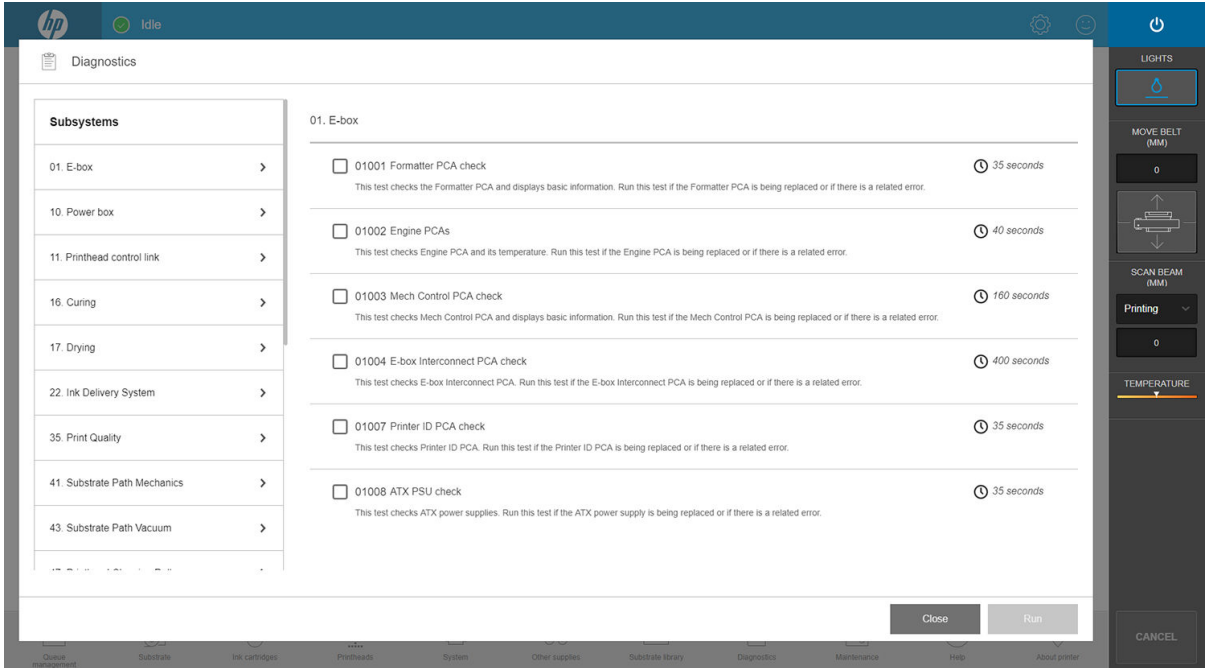
5. Depolama kutusunu tekerere geri koyun.
6. Baskı kafası temizleme rulosu kapağını kapatın.

# 10 Tanılama

Kullanım dışı kalma süresini en aza indirmenize yardımcı olan tanılama seçeneklerine Internal Print Server'ın ana ekranının altındaki 'ya dokunarak erişebilirsiniz.



The main screen of the HP printer control panel shows the printer's status and various settings. The top bar indicates the printer is in 'Idle' mode. The main area is divided into several sections: 'Substrate' (Generic Coated Paper, 500 mm width, 1000 mm length, 0 mm thickness), 'Ink cartridges' (MK, C, M, Y, LC, LM, OC, OP, W, 100 units each), 'Printheads' (OP, OP, OC, MK-C, LC-LM, M-Y, W, W), 'Queue management' (Undefined), 'System' (All subsystems are OK), and 'Maintenance' (All tasks are done). A bottom navigation bar includes icons for Queue management, Substrate, Ink cartridges, Printheads, System, Other supplies, Substrate library, **Diagnostics**, Maintenance, Help, and About printer.



The 'Diagnostics' screen displays a list of subsystems on the left and a list of diagnostic tests on the right. The '01. E-box' subsystem is selected, showing the following tests:

Test ID	Description	Duration
01001	Formatter PCA check This test checks the Formatter PCA and displays basic information. Run this test if the Formatter PCA is being replaced or if there is a related error.	35 seconds
01002	Engine PCAs This test checks Engine PCA and its temperature. Run this test if the Engine PCA is being replaced or if there is a related error.	40 seconds
01003	Mech Control PCA check This test checks Mech Control PCA and displays basic information. Run this test if the Mech Control PCA is being replaced or if there is a related error.	160 seconds
01004	E-box Interconnect PCA check This test checks E-box Interconnect PCA. Run this test if the E-box Interconnect PCA is being replaced or if there is a related error.	400 seconds
01007	Printer ID PCA check This test checks Printer ID PCA. Run this test if the Printer ID PCA is being replaced or if there is a related error.	35 seconds
01008	ATX PSU check This test checks ATX power supplies. Run this test if the ATX power supply is being replaced or if there is a related error.	35 seconds

At the bottom of the screen, there are 'Close' and 'Run' buttons.

**Tanılama** penceresinde çeşitli tanılama seçeneklerini yönetebilirsiniz. Bu tanılamalar yazıcının normal biçimde başlatılmasıyla çalıştırılabilir. Bununla birlikte, başlatma işleminde tanılamayı çalıştırmayı engelleyen ciddi bir hatayla karşılaşırsanız, bu durum için ek bir başlatma modu vardır. Bunu kullanmak için güç düğmesine basın ve **Tanılama modunda yeniden başlat** ögesine dokununuz. Bunun ardından yazıcı yalnızca en küçük bileşen setiyle başlatılacaktır. Daha sonra, **Tanılama** uygulamasına giderek ihtiyaç duyduğunuz tanılamayı çalıştırabilirsiniz.

 **NOT:** Lütfen tanılamaların tanımlamalarını okuyun ve yönergeleri takip edin.


 **ÖNEMLİ:** Yazıcı tanılama modunda çalıştırıldığı zaman baskı yapamaz.


Tanılamayı tamamladığınız zaman, güç düğmesine basın ve **Normal modda yeniden başlat** ögesine dokununuz.

Bir sorunu bildirmek üzere servis temsilcinizi aradığınız zaman, lütfen çalıştırdığınız herhangi bir tanılamaların sonuçlarını aktarın.

Yazıcıdan XXNN-XXXX-XXXX biçiminde sayısal bir kod içeren bir ileti aldığınız zaman, modun NN bölümü alt sistem ile ilgilidir ve aşağıdaki tabloda bulunabilir.

Numara	Alt sistem
01	E-kutu
10	Elektrik kutusu
11	Baskı kafası kontrol mürekkebi
16	Sertleştirme
17	Drying(Kurutuyor)
22	Mürekkep dağıtım sistemi
27	Yazıcı kafası
41	Alt tabaka yolu mekaniği
43	Alt tabaka yolu vakum sistemi
45	BIOS
46	Yazıcı ID PCA
47	Yazıcı kafası temizleme rulosu
48	Kaldırma düzenekleri
49	Şaryo aerosölü
50	Alt tabaka ilerleme sensörü
52	Damla dedektörü
55	Şaryo sensörleri (çizgi sensörü)
58	Şaryo sensörleri (spektrofotometre)
80	Kullanıcı arabirimi
86	Tarama Ekseni
88	Baskı kafası püskürtme düzeni
90	Dahili ürün yazılımı hataları

 **NOT:** Bu alt sistemlerden bazıları sadece servis mühendislerince kullanılabilir çünkü özel bilgi gerektirir veya güvenlikle nedeniyle gereklidir.

 **NOT:** Her koşulda, yazdırmanın güvenlik kilitlemesiyle devre dışı bırakılmadığından emin olmak için Güvenlik Kilitlemesi tanılmasını çalıştırmanızı öneririz.

---

# 11 Alt tabaka sorunlarını giderme

- Yükleme sorunları
  - Alt tabaka başarıyla yerleştirilemiyor
  - Alt tabaka başarıyla ölçülemiyor
  - Alt tabaka sıkışmış
  - Esnek alt tabaka, masuraya ve/veya merdaneye bağlı değil
  - Alt tabaka düz değil
- Baskı sorunları
  - Alt tabaka üzerinde fiziksel işaretler işaretleri var
  - Sert alt tabaka şaryonun altına çok yakın
  - Esnek alt tabaka yazdırması sırasında bir merdane mandalı aniden açılıyor
  - Alt tabaka yüksek ve sürekli titreşim sesiyle ilerliyor
  - Çıkış milinde eğrilme veya iç içe geçme var
  - Alt tabaka üzerinde kırışıklıklar ve mürekkep lekeleri var
  - Alt tabaka üzerinde mürekkep işaretleri var
  - Alt tabaka üzerinde mürekkep damlaları var
- Esnek alt tabaka yazdırma uzunluğu sorunları
  - Baskı beklenenden kısa
  - Aynı uzunluktaki işler arasında daha iyi bir tutarlılık olması nasıl sağlanır

# Yükleme sorunları

## Alt tabaka başarıyla yerleştirilemiyor

- Alt tabaka, tüm yazıcı alt sistemleri (mürekkep sistemi gibi) hazır olmadıkça yerleştirilemez.
- Internal Print Server yükleme hataları hakkında bir mesaj görüntülerse, ekrandaki yönergeleri izleyin.

Esnek bir alt tabaka rulosu kullanıyorsanız:

- Milin doğru olarak şişirildiğini kontrol edin.
- Dahili Baskı Sunucusunu kullanarak alt tabakayı en az 3 m ilerletmeyi deneyin, ardından mili geri alıp tekrar yerleştirmeyi deneyin. Yerleştirilemiyorsa mil giriş masurasına takılmamış olabilir: farklı bir rulo kullanmayı deneyin.

## Alt tabaka başarıyla ölçülemiyor

- Koyu veya şeffaf alt tabakalar kullanırken, çizgi sensörü alt tabakanın kenarlarını tespit edemez. Alt tabakanın genişliğini ve konumunu Internal Print Server'a el ile girebilirsiniz.
- Hizalama çubuğu alt tabakanın kalınlığını doğru ölçemezse, Internal Print Server'a bunu el ile girin.

## Alt tabaka sıkışmış

Meydana gelebilecek çeşitli alt tabaka sıkışması biçimleri vardır: Yazıcı bir alt tabaka sıkışması rapor ederse, şu adımları izleyin:

1. Baskı kafasına hasarı en aza düşürmek için mümkün olduğunca çabuk bir şekilde acil durdurma düğmesine basın.



**NOT:** Yazıcı kendisini otomatik olarak kapatacaktır.

2. Yazıcının soğuması için yaklaşık 10 dakika bekleyin.
3. Üst kapağı açın.
4. Sertleştirme modülünü açın.
5. Tüm alt tabakayı ve alt tabaka parçalarını baskı bölgesi ve düştükleri diğer yazıcı parçalarından çıkarın. Sertleştirme bölgesini özellikle kontrol edin. Alt tabaka girişinde engelleyici bir nesne bulunmadığından emin olun. Bu engellerin tümünü çıkarmazsanız lütfen servis temsilcinizi arayın.
6. Yazıcıyı tanılama modunda başlatın.
7. Şaryo çubuğunu ve sertleştirme modülünü yükseltin ve altında herhangi bir alt tabaka parçası olup olmadığını kontrol edin.
8. Her ikisini de normal konumlarına indirin.
9. Yazıcıyı tekrar başlatmadan önce, tüm devre kesicilerin açık ve tüm acil durum durdurma düğmelerinin serbest bırakılmış olduğunu kontrol edin.
10. Yazıcı normal modunda yeniden başlatın.
11. Alt tabakayı tekrar yerleştirin.

## Esnek alt tabaka, masuraya ve/veya merdaneye bağıl değil

Yazıcı, yüklemeyden sonra alt tabaka denetimi sırasında gerginlik eksikliği tespit ederse, sarma yönünü doğrulamayı ister.

Rulo, yazdırma sırasında sıkıca tutturulmamışsa, baskılarınızda birbiri içine geçme görebilir veya metalik sesler duyabilirsiniz.

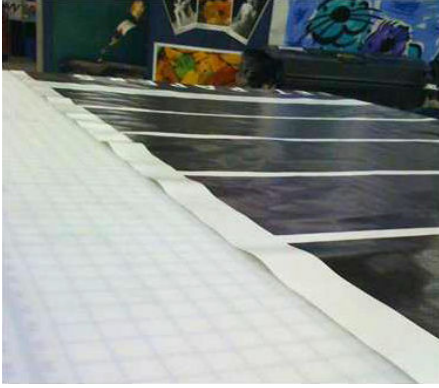
Yazdırma sırasında 1041-0006-0184 veya 1041-0006-0186 numaralı hata mesajını görürseniz, bu, milin merdaneden ayrılmış olabileceği veya masuranın alt tabaka üzerinde kaydığı anlamına gelir. Bu, rulonun sonuna gelindiği veya makara milinin doğru şişirilmediği ya da çift rulo diferansiyel hub'ının kilitli olduğu anlamına gelebilir. Bu hata meydana geldiğinde, alt tabaka otomatik olarak çıkarılır.

Bu hataya şunları yaparak cevap vermelisiniz:

- Rulonun sonuna gelip gelmediğinizi kontrol edin.
- Milin doğru olarak şişirildiğini kontrol edin.

## Alt tabaka düz değil

Alt tabaka uzatma tablasının üzerinde düz değilse, üzerinde sığ dalgalar varsa, şaryo çarpmaları yaşanabilir veya yazdırılan görüntüde kusurlar görebilirsiniz. Kayış vakumunun alt tabakayı yükleme sürecinde kayış üzerinde düz tutmak için yeterli olduğundan emin olun.



1. Yüklediğiniz alt tabaka türünün Dahili Baskı Sunucusundan ve yazılımınızdan seçtiğiniz alt tabaka türüyle aynı olduğunu kontrol edin.
2. Alt tabakanın kenarlarında kusur bulunmadığını kontrol edin.

## Baskı sorunları

### Alt tabaka üzerinde fiziksel işaretler işaretleri var

Bu sadece kalıcı deformasyona duyarlı alt tabakalar kullanıldığında meydana gelir. Bu işaretler genellikle yalıtılmış alanlarda görülür ve esas olarak yüksek sertleştirme sıcaklığı ve alt tabaka gerginlikleri yüzünden meydana gelir.

Sorunu düzeltmenin önerilen yollarından bazıları aşağıdadır:

1. Kullanmakta olduğunuz alt tabaka türünün, Dahili Baskı Sunucusunda seçtiğiniz alt tabaka tipiyle aynı olup olmadığını kontrol edin.
2. Alt tabaka kenarlarında kusur bulunmadığını kontrol edin.
3. Alt tabaka kategorisi için genel alt tabaka ön ayarlarını kullandığınızı kontrol edin. Hatalı değerlerin kullanılması, yanlış alt tabaka davranışına neden olabilir.

4. Yalnızca esnek alt tabaka: Alt tabakayı tekrar yerleştirin ve bu sırada eğilmeyi en aza düşürmeye çalışın. Alt tabakayı doğru işleme yerleştirip yerleştirmedeğinizi kontrol edin.
5. Sertleştirme sıcaklığını ve mümkünse mürekkep miktarını azaltmayı ve alt tabakanın deformasyonunu azaltmaya yardımcı olmak için sertleştirme hava akışını yükseltmeyi deneyin.

## Sert alt tabaka şaryonun altına çok yakın

Eğer sert bir alt tabaka şaryonun altına çok yakınsa, çarpma sensörü işi iptal eder.

- Alt tabaka kalınlığının Internal Print Server'a doğru girildiğinden emin olun.
- Alt tabakanın yazdırma sırasında alt tabaka ilerletme kayışı üzerinde düz olduğundan emin olun. Özellikle, alt tabakanın eğilmemiş olduğunu kontrol edin.
- Kullanmakta olduğunuz alt tabaka türünün, Internal Print Server'da seçtiğiniz alt tabaka tipi olduğundan emin olun.
- Alt tabaka kenarlarında kusur olmadığından emin olun.

## Esnek alt tabaka yazdırması sırasında bir merdane mandalı aniden açılıyor

Mil mandalı alt tabakayı yerleştirme işlemi başlamadan önce kapatılmışsa veya mil hareket halindeyken birisi tarafından açılmışsa veya alt tabaka gerginse, mil yerinden çıkabilir. Bu şartlar altında mandalın kapatılması, yarım kalan mandal kilitlenmesine neden olabilir ve sonra da bir noktada mandal kendiliğinden tamamen açılabilir.

En iyi çözüm, alt tabaka gerginliğini azaltmak, mil hareketinden kaçınmak ve sonra da mandalı uygun biçimde kapatmaktır. Bunu yapmak için, alt tabaka yerleştir/çıkart menüsüne dönün ve milin uygun biçimde yerinde olduğundan emin olun (şüpheye düşerseniz, biraz dışarı çıkarın ve sonra tekrar tam olarak yerine itin) ve sonra mandalı kapatın (mavi parça tamamen aşağıya gitmelidir.).

## Alt tabaka yüksek ve sürekli titreşim sesiyle ilerliyor

Alt tabaka ilerlemesi sırasında yüksek ve sürekli titreşim sesine aşağıdakiler yüzünden olabilir:

- Giriş mili gerginlik uygulamıyor.
- Hatalı gerginlik veya vakum ayarları ana silindir üzerinde yanlış güç dengesi sonucunu doğurur.

Bu sesi duyarsanız, bazı öneriler aşağıda verilmiştir:

1. Kullanmakta olduğunuz alt tabaka türünün, Dahili Baskı Sunucusunda seçtiğiniz alt tabaka tipiyle aynı olup olmadığını kontrol edin.
2. Kategori için genel alt tabaka ön ayarlarını kullandığınızı kontrol edin. Hatalı değerlerin kullanılması, yanlış alt tabaka davranışına neden olur.



**NOT:** Sadece alt tabaka ilerletme kayışı boyunca yüksek sürtünmesi olan alt tabakalar veya sıcaklıkla kolayca buruşabilen alt tabakaların yüksek gerilim değerlerine ihtiyacı vardır. Çıkış gerginliğinin alt tabakanız için önerilen değer olduğunu kontrol edin.

3. Giriş rulusunda iç içe geçme olmadığından emin olun.
4. Alt tabakayı tekrar yerleştirin ve bu sırada eğilmeyi en aza düşürmeye çalışın. Doğru yerleştirme prosedürünü kullandığınızdan emin olun.
5. Sorunu giderene kadar, her bir kategori için önerilen ayardan +5 N/m adımlarla giriş gerginliğini artırın.




## Çıkış milinde eğrilme veya iç içe geçme var

Sarılrken çıkış milinde aşırı eğrilme (yaklaşık olarak zirveden zirveye 10 mm) ve iç içe geçme üç ana biçimde meydana gelebilir:

- Alt tabakayı yerleştirme işlemi sırasında doğru biçimde yüklenmemiş ve hizalanmamıştır.
- Giriş miline yüklenen rulo eğrilmiş ve bu eğrilme çıkış miline aktarılmıştır.
- Giriş miline yüklenen rulo iki ucundan farklı gerilimlerle sarılmıştır.

Üretim sırasında doğru sarılmamış rulolarla yazdırmak kırışmalara ve eğrilmelere neden olabilir ve bu sorun giriş rulosu ve ana rulo arasında alt tabakanın bir yanında gerilim kaybı görebileceğiniz için genel olarak kolaylıkla tespit edilebilir. Bu durumda [Alt tabaka üzerinde kırışıklıklar ve mürekkep lekeleri var , sayfa 241](#) bölümündeki ilgili bilgilere bakın.

 **İPUCU:** Artan aşırı eğrilme (normalde sıcaklık hassasiyeti yüksek alt tabakalarda görülür) ile karşılaşırsanız, şiştiğinde makara milinin üzerindeki çekme olukları tarafından deforme edilmeyen daha kalın bir masura kullanması deneyin. Daha sonra, eğrilmeyi azaltmak için aşağıdaki yönergeleri izleyin.

Genel olarak, eğrilmeye katkıda bulunan ana neden hassas olmayan alt tabaka yerleştirme işlemidir ve bunun etkileri geniş rulolarda çok daha kötüdür. Bununla birlikte, az miktarda eğrilme veya iç içe geçme varsa ve bu baskı kalitenizi etkilemiyor, alt tabakada kırışıklıklar oluşturmuyorsa (bkz. [Alt tabaka üzerinde kırışıklıklar ve mürekkep lekeleri var , sayfa 241](#)), bir işlem yapmanıza gerek yoktur.

 **ÖNEMLİ:** HP, tüm rulo yüklemelerinde otomatik eğrilme düzeltme sürecini kullanmanızı önerir.


## Alt tabaka üzerinde kırışıklıklar ve mürekkep lekeleri var

Alt tabakada kırışma olması, alt tabakanın şeklini kontrol eden alt tabaka ayarlarının en iyi hale getirilmediğini gösterir. Bu, çeşitli yazdırma kusurlarına neden olabilir:

- Kırışıklıkların etrafındaki alan dolgularında renkli şeritler
- Baskı kafası alt tabakaya temas ederse mürekkep lekeleri oluşur
- Kırışma
- Baskı kafasının alt tabaka üzerindeki hareketi engellenirse alt tabaka çarpması

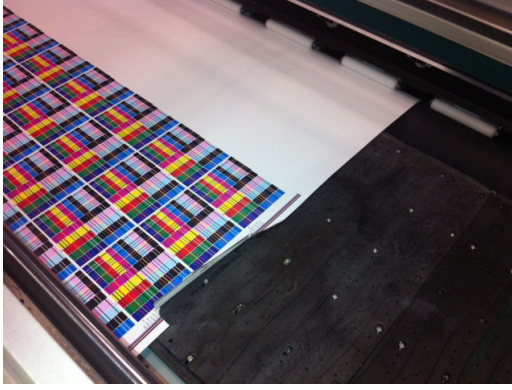
Yazdırırken kırışma olmasının ve diğer bağlı etkilerin ortaya çıkmasının çeşitli nedenleri vardır:

- Alt tabakanın yanlış yerleştirilmesi
- Kenar tutucuların konumlarının yanlış olması
- Kurutma ve sertleştirme sıcaklıklarının alt tabaka için çok yüksek olması
- Sıcaklıktaki değişiklikler yüzünden alt tabakanın diferansiyel genişlemesi
- Yetersiz gerginlik ayarları
- Yüklerken alt tabaka boyunca düzensiz gerginlik
- Giriş miline yüklenen rulo iki ucundan farklı gerilimlerle sarılmıştır.

 **NOT:** Üretim sırasında tüm eni boyunca aynı gerginlikte sarılmamış rulolar ile baskı yaparken, milin bir tarafının giriş merdanesi ve ana rulo arasındayken tüm gerginliğini kaybettiğini fark edebilirsiniz. Bu, alt tabaka iletme kayışında kırışmalara veya çıkış merdanesinde iç içe geçmelere neden olabilir.

Baskılarınızda kırıksıklıklardan kaynaklanan herhangi bir kusur varsa, bazı öneriler aşağıdadır:

1. Kullanmakta olduğunuz alt tabaka türünün, Dahili Baskı Sunucusunda seçtiğiniz alt tabaka tipiyle aynı olup olmadığını kontrol edin.
2. Alt tabaka kategorisi için genel alt tabaka ön ayarlarını kullandığınızı kontrol edin. Hatalı değerlerin kullanılması, yanlış alt tabaka davranışına neden olabilir.
3. Giriş rulusunda iç içe geçme olmadığından emin olun.
4. Alt tabakayı yeniden yükleyin ve otomatik eğrilik düzeltme işlemini kullanın (bkz. [Otomatik ölçüm, sayfa 45](#)). Alt tabakayı doğru işleme yerleştirip yerleştirmedığınızı kontrol edin.
5. Baskı alanındaki alt tabakanın yanal kenarı yeterince düz olmadığı için ve hatta kenar tutucu kullanmadığınız için yukarı kalkmış veya kısmen kesik olduğu için alt tabaka parçalanması yaşıyorsanız, kenar tutucu kullanmanız önerilir.



**NOT:** Zaten kenar tutucular kullanıyorsanız, doğru biçimde konumlandırıldıklarını kontrol edin.

6. Kurutma gücünü ve sertleştirme sıcaklığını azaltmayı deneyin.
7. Sertleştirme sıcaklığını ve mürekkep miktarını azaltmayı ve alt tabakanın ısı toplanmasını azaltmaya yardımcı olmak için sertleştirme hava akışını yükseltmeyi deneyin.
8. Kırıksıklıklardan kurtulamıyorsanız, baskı kafasının alt tabakaya çok yakın olmaması için şaryo çubuğunu birazcık kaldırmayı deneyin.

Yazıcı Ayarlarının nasıl yapılacağı hakkında bilgi için bkz: [Alt tabaka ön ayarını düzenleme, sayfa 82](#).

## Alt tabaka üzerinde mürekkep işaretleri var

Bu sorun alt tabakayla temas halinde olan herhangi bir öge kirlenmişse meydana gelebilir. Alt tabaka iletme kayışını, kısırtma tekerleklerini ve sertleştirme modülü plakalarını kontrol edin ve gerekirse temizleyin.

Mürekkep lekeleri alt tabakanın ortasında değil de yanlarında oluşuyorsa ve alt tabaka kenar tutucuları kullanıyorsanız, konumunun doğru olup olmadığını ve bu tutucuların temiz olup olmadığını kontrol edin.

## Alt tabaka üzerinde mürekkep damlaları var



**NOT:** Yukarıdaki örnekte, damlalar arasında yaklaşık 1 cm mesafe vardır.

1. Alt tabaka kenar tutucuları kullanıyorsanız bunları temizleyin.
2. Baskı kafalarının yanlarını ve baskı kafası yuvalarının yanlarını temizleyin.
3. Baskı kafası elektrik bağlantılarını temizleyin. Bkz. [Dahili Baskı Sunucusu bir baskı kafasının değiştirilmesi ya da tekrar takılmasını istiyor , sayfa 264.](#)

## Esnek alt tabaka yazdırma uzunluğu sorunları

### Baskı beklenenden kısa

Bazı millerde, yazdırma ve sertleştirme işleminin ardından doğal olarak daralma görülebilir ve bu da baskının toplam uzunluğunun beklenenden az olacağı anlamına gelebilir. Böyle bir durum söz konusuysa, baskının uzunluğunu RIP'ten artırabilirsiniz; böylece milde görülen daralma telafi edilmiş olur. Alternatif olarak, büzülmeyi azaltmak için ısıya daha az duyarlı bir mile geçin.

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

Yazıcı, yazdırılan milin uzunluğundaki tutarlılığı en üst düzeye çıkarmak için tasarlanmıştır. Bununla birlikte, değişkenliğe katkıda bulunan dış etkenler vardır: mil varyasyonları ve çevre koşulları

1. Yazdırılırken esnemeye daha az meyilli olan bir alt tabaka seçin. Çoğu kağıt esaslı alt tabakaların uzamaya meyli vardır.
  - Esnemeye duyarlı bir alt tabakaya yazdırmanız gerekiyorsa:
    - Parçalardaki mürekkep yoğunluğunun benzer düzeyde olmasını sağlayın (aksi halde, daha az mürekkepli olan parça daha kısa olabilir).
    - Mümkünse, ısıtma sıcaklığını azaltın.
    - Mürekkep kısıtlamalarını mümkün olduğunca azaltın.
  - Rulonun yazıcının bulunduğu odada en az 24 saat kalmış olmasını sağlayın. Böylece rulonun tamamı yazıcıyla aynı sıcaklıkta olur.
2. Parçalar arasındaki yazdırma ayarlarına **Dokunmayın** (alt tabaka ilerleme telafisinde değişiklik yapılmamalı).
3. Parçaların tümünü bir seferde yazdırın.
  - İşleri farklı zamanlara ayırmayın (örneğin ilk gün 1. parça, ikinci gün 2. parça)
  - Baskı modu veya alt tabaka genişliği parçadan parçaya **Değişmemelidir**.

Parçaların tümünü bir seferde yazdırmak için şunu yapmanızı öneririz:

- a. Parçaları Dahili Baskı Sunucusundan oluşturun.
- b. Parçaları RIP'ten oluşturuyorsanız, aynı işlerde bulunan parçaların tümünün yazıcıya/Dahili Baskı Sunucusuna gönderilmesini sağlayın.

Amaç, parçalar arasında duraklama olmamasını sağlamaktır. Dahili Baskı Sunucusundaki Queue (Kuyruk) modu kullanıldığında, işler arasında yine de kısa bir süre olur ve bu da parçaların uzunlukları arasında biraz daha farklılık olmasına neden olabilir.

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

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

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


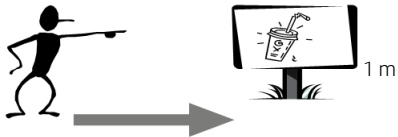
Ancak her halükarda, bir parçayı daha sonra yeniden yazdırmak zorunda kaldığınızda, uzunluğun diğer parça uzunluğundan daha farklı olma ihtimali yüksektir. Toplam uzunluk tekrarlanabilirliği, alt tabakaya, çevre koşullarındaki değişikliklere ve her işin içeriğine bağlıdır (esasen mürekkep yoğunluğuna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

## 12 Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme

- [Genel tavsiye](#)
- [Temel ve gelişmiş sorun giderme](#)
  - [Temel baskı kalitesi sorun giderme](#)
    - [Baskı kafası kontrol ve temizleme](#)
    - [Alt tabaka ilerleme sensörü kontrolü](#)
    - [Baskı kafası hizalama](#)
  - [Gelişmiş baskı kalitesi sorun giderme](#)
    - [Baskı kalitesi yapaylıkları sorun giderme](#)
      - [Yatay şeritlenme](#)
      - [Hatalı renk hizalanma](#)
      - [Karışma, hale, fitillenme](#)
      - [Düşük parlaklık, bulanıklık](#)
      - [Renk doğruluğu](#)
      - [Döşerken renk farkları](#)
      - [Kenar pürüzlülüğü, metin kalitesi](#)
      - [Noktacıklar](#)
    - [Fiziksel bozulma işaretleri](#)
    - [Yetersiz kurutma](#)
    - [Beyazdan renkliye hatalı hizalama](#)
    - [Statik elektrik](#)
    - [Çift taraflı izler](#)

## Genel tavsiye

Yazıcınız, yazdırma kalitesi ve üretkenliği arasında optimal taviz verecek en yüksek standartta tasarlanmış ve uzmanlaşmıştır. Dış ortam kullanım için baskılar, uzun mesafeden bakıldıklarından görsel kusurları kaldıracaktır. İç ortam reklamları gibi daha kısa mesafeler için kusurların daha az görünür olması gereklidir. Bir kusurun kabul edilebilir düşünülüp düşünülmediğine karar vermek için, pratik yöntem olarak, aşağıdaki tablo uygun bakma mesafelerini göstermektedir.

Baskı modu	Çıkışın bakılacağı mesafe
4 geçiş (dış ortam)	 3 m
6 geçiş (iç ortam)	 1 m
12 geçişli (yüksek kalite) ve beyaz yazdırma modları	Herhangi bir mesafe

Seçilen baskı modunun işin amacı için en uygun olduğundan emin olmak için tanılama yapmaya başlamadan önce bu tabloya göre kusurun kabul edilebilirliğini incelemeniz önerilir. Geçiş sayısını 8 veya daha yükseğe artırmak, gerekirse daha yüksek mürekkep miktarını ve/veya daha uzun kurutma ve sertleştirme süreleri yüzünden zorlu baskı malzemelerinin kullanımını etkinleştirir. Daha fazla geçişi olan baskı modları birbiri içine geçmeye daha dirençlidir. Genel olarak aşağıdaki önerileri takip edin:

- Parmak izleri yazdırma kalitesini düşürebileceği için yazdırmadan önce alt tabakaya dokunmaktan kaçının.
- Yazdırma işlemi devam ederken alt tabakaya dokunmaktan kaçının.
- Baskı yazıcıdan tamamen çıktıktan sonra, baskı kalitesi hakkında karar verin. Bazı durumlarda, resim tamamen sertleştirildikten sonra baskı gözden kaybolurken kusurlar görülür.
- Çevre koşullarınızın (oda sıcaklığı ve nem) önerilen sınırlarda olup olmadığını kontrol edin. Bkz. [Çevresel belirtiler , sayfa 298](#).

Sorun gidermeden önce aşağıdaki noktaları kontrol edin:

- Yazıcınızdan en iyi performansı alabilmek için, sorunsuz performans ve en iyi baskı kalitesi sağlamak için güvenilirliği ve performansı tam olarak test edilen gerçek HP aksesuarları ve sarf malzemelerini kullanın.
- Dahili Baskı Sunucusunda seçili olan alt tabaka türünün yazıcıya yerleştirilen alt tabaka türüyle aynı olduğunu kontrol edin.

**⚠ DİKKAT:** Yanlış alt tabaka türü seçiliyse, baskı kalitesi kötüleşebilir, renklerde bozulma olabilir ve hatta yazıcı kafaları zarar görebilir.

- Alt tabakanın doğru yüzüne yazdığınızı kontrol edin.
- RIP yazılımında, alt tabakanız ve baskı modunuz için ICC profilini içeren doğru alt tabaka ön ayarını kullandığınızı kontrol edin.
- Dahili Baskı Sunucusunda önemli yazıcı uyarıları olup olmadığını kontrol edin. Uyarıya bu kılavuzda öğretildiği gibi tepki gösterin.

Özellikle:

- Alt tabakanın düz olduğundan ve tabakada herhangi bir kırışıklık bulunmadığını kontrol edin. Bkz. [Alt tabaka sorunlarını giderme, sayfa 237](#).
- Alt tabakada eğrilme veya iç içe geçme olmadığını kontrol edin. Alt tabakayı doğru işleme yerleştirip yerleştirmede kontrol edin. Bkz. [Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 56](#).
- Renk tutarlılık sorunları için, renk kalibrasyonunun, alt tabaka Dahili Baskı Sunucusuna eklendiği zaman gerçekleştirildiğini kontrol edin. Bkz. [Yeni bir alt tabaka kullanımı, sayfa 76](#).
- Özellikle alt tabaka grubunu ve baskı kafalarını göz önüne alarak bunun mevcut şartlarda gerçekleştirildiğinden emin olun. Bkz. [Renk kalibrasyonu, sayfa 124](#).

## Temel ve gelişmiş sorun giderme

Baskı kalitesi sorun giderme işlemi, burada, kolaylık olsun diye, iki seviyeye ayrılmıştır: temel ve gelişmiş.

- Temel sorun giderme, birbiri içine geçme, noktacılanma ve baskı kafası hizalamayla ilgili tipik baskı kalitesi sorunlarının çoğunu çözenize yardım edecektir.
- Gelişmiş sorun giderme, temel adımlar işe yaramadığı zaman yukarıdaki sorunları çözenize yardımcı olacaktır ve ayrıca diğer baskı kalitesi kusurları, tanılama ve çözünürlük konularını kapsar.

### Temel baskı kalitesi sorun giderme

1. Kusuru belirleyin. Temel işlem aşağıdaki kusurlar için geçerlidir:

- Yatay şeritlenme
- Noktacıklar
- Hatalı renk hizalanma
  - Bulanık çizgiler, kenarlar ve metin, yatay ve dikey olarak
  - Renk çizgilerinin etrafında, renkli alanların kenarlarında ve metinde farklı renk halesi
  - Renkli alanların kenarlarında mürekkep karışması veya fitillenme veya farklı parlama

2. Aşağıdaki tabloda tarif edilen işlemleri gerçekleştirin.

Kusur	Optimize edici yazıcı kafası kontrolü	Baskı kafası kontrol ve temizleme	Alt tabaka ilerleme sensörü kontrolü	Baskı kafası hizalama	Olası nedenler (sadece referans için)
Yatay şeritlenme	X	X	X	X	<ul style="list-style-type: none"><li>• Tıkalı püskürtme uçları</li><li>• Alt tabaka hatası</li><li>• Alt tabaka ilerleme doğruluğu</li></ul>
İzole iç içe geçmeler (genellikle farklı desen veya tanecik)			X		<ul style="list-style-type: none"><li>• Alt tabaka ilerleme doğruluğu ve gidiş geliş uygunluk</li></ul>

Kusur	Optimize edici yazıcı kafası kontrolü	Baskı kafası kontrol ve temizleme	Alt tabaka ilerleme sensörü kontrolü	Baskı kafası hizalama	Olası nedenler (sadece referans için)
Noktacıklar	X		X	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alt tabaka ilerletme doğruluğu</li> <li>Alt tabaka kalınlığı</li> <li>Alt tabaka plastikleştiriciler</li> <li>Renk hizalama</li> </ul>
Bulanık kenarlar veya metin çizgileri, yatay olarak			X	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alt tabaka ilerletme doğruluğu</li> <li>Alt tabaka kalınlığı</li> <li>Renk hizalama</li> </ul>
Bulanık kenarlar veya metin çizgileri, dikey olarak				X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Renk hizalama</li> </ul>
Nesneler üzerinde renk halesi (örn. macenta mavi bir çizginin altında görünüyor)				X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Renk hizalama</li> </ul>
Renkli alanların kenarlarında mürekkep karışması, fitillenme veya farklı parlama	X			X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Optimize edici hizalama</li> <li>Optimizasyon seviyesi (Optimize edici düzeyi)</li> </ul>
Nesnelerin etrafında beyaz hale			X	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Beyaz hizalama</li> <li>Alt tabaka ilerletme doğruluğu</li> </ul>

## Baskı kafası kontrol ve temizleme

Bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin , sayfa 98](#). Kontrol ve temizlik işlemi, baskı kafalarını kontrol edecek, tıkalı püskürtme uçları olanları kurtaracak, kurtarılamayan püskürtme uçlarını baskı için iyi olanlarla değiştirecek.

## Alt tabaka ilerleme sensörü kontrolü

OMAS tanılama aracını çalıştırın.

 **NOT:** OMAS, Optik Ortam Gelişmiş Sensör anlamına gelir ve bu kılavuzda genellikle alt tabaka ilerleme sensörü olarak bilinir.

Test, alt tabaka ilerleme sensörünün doğru çalışıp çalışmadığını (kirliliği veya hasarlı) söyleyecektir.

Alt tabaka ilerleme sensörü kirliliğe, sensörü temizleyin. Bkz. [Mil ilerleme sensörünü temizleyin , sayfa 185](#).

En iyi sonuçlar için, alt tabaka ilerleme sensörü yazıcının haftalık bakımında yer alır.

## Baskı kafası hizalama

Otomatik hizalama önerilir. Bkz. [Otomatik hizalama yordamı, sayfa 115](#).

El ile yazıcı kafası hizalaması yapmak istiyorsanız, bkz. [El ile hizalama prosedürü, sayfa 117](#).

Hizalamanın sonucu baskı kafası hizalama tanılaması planında doğrulanabilir. Bkz. [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği , sayfa 121](#).



# Gelişmiş baskı kalitesi sorun giderme

Temel baskı kalitesi sorun giderme sorunu çözmezse, deneyebileceğiniz ek birkaç işlemi burada bulabilirsiniz.

Baskı kalitesi sorun gidermenin en önemli bölümlerinden biri baskı kafalarının iyi durumda olduklarından emin olmaktır. Bkz. [Baskı kafası sağlığı sorun giderme, sayfa 265](#).

## Baskı kalitesi yapaylıkları sorun giderme

### Yatay şeritlenme

Yatay birbiri içine geçme, yazıcınızın düzensiz bir şekilde eklenmiş yatay çizgiler veya şeritler sorunu yaşadığı anlamına gelir. Nedenine bağlı olarak farklı görünebilirler:

- [İnce koyu çizgiler](#)
- [İnce beyaz çizgiler](#)
- [Işık şeritleri ve karanlık bölgeler](#)
- [Parlak birbiri içine geçme](#)
- [Hava solucanları](#)
- [Beyaz mürekkep uygulamalarda birbiri içine geçme](#)
- [Görüntü içeriğine bağlı birbiri içine geçme](#)
- [Kısmi renk farkları](#)
- [Mikro birbiri içine geçme](#)

### İnce koyu çizgiler

Bunlar, yekpare alan dolgularında daha kolay görülebilen, belli aralıklarla bütün resim boyunca ince koyu çizgilerdir. Bunun iki farklı nedeni vardır.

- **Baskı kafası hizalama** Bu, birbiri içine geçmeye açık katkı sağlar. Baskı kafaları doğru hizalanmamışsa, yanlış yerleştirilen noktalar, aynı yere daha fazla mürekkep koyarak ve böylece daha koyu çizgiler oluşturarak, birbiri içine geçmenin ciddiyetiyle doğrudan ilgili olabilir.

Yazıcı kafası hizalamayı kontrol etmek için, yazıcı kafası hizalama tanı baskısını yazdırın (bkz. [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği , sayfa 121](#)). Genel bir kural olarak, baskı kafasının neden olduğu ince koyu çizgili birbiri içine geçmeye en büyük katkıyı sağlayanlar şunlardır:

- Renkler arası hizalama (farklı renkler arasında hizalama)

Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Baskı kafası hizalama, farklı kalınlıkta farklı alt tabakayla yapılmışsa, muhtemelen yeni bir baskı kafası hizalama gereklidir.
- Baskı hizalama tanı planını kullanarak sorunlu alanları belirleyin ve hizalamaya ince ayar yapın. Bkz. [Otomatik hizalama yordamı, sayfa 115](#).

- **Alt tabaka ilerlemesi.** Herhangi bir parametreyi değiştirmeyi denemeden önce aşağıdaki kontrolleri gerçekleştirin:

- Alt tabaka ilerleme sensörünün doğru çalışmasını önleyen herhangi bir alt tabaka ilerleme faktörünün ayarlanmadığından emin olun.
- Alt tabaka ilerleme sensörünün kirlenmediğinden emin olmak için tanılamayı çalıştırın.

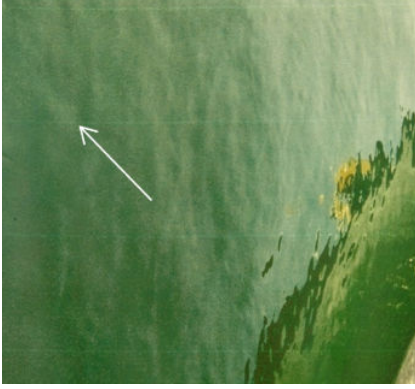
Alt tabaka ilerlemesi iyi ayarlanmamışsa, özellikle az ilerliyorsa, geçişler arasında koyu ince bir çizgi ortaya çıkabilir.

Bunun açık belirtisi, koyu çizgilerin bütün renklerde ortaya çıktığı zamandır, çünkü nedeni hepsi için ortaktır. Bunu onaylamak için, Internal Print Server'da, alt tabaka ilerlemesini kontrol etmek için **Yazıcı > İlerleme Kalibrasyonu** ögesine dokununuz. Bkz. [Alt tabaka ilerlemesi test baskısı, sayfa 128](#).

Bu sorunu genellikle alt tabaka ilerleme telafisini ayarlayarak giderebilirsiniz (bkz. [Alt tabaka ilerleme telafisi, sayfa 128](#)). Bununla birlikte, diğer alt tabakalarda aynı sorunu yaşamaktan kaçınmak için, alt tabaka çıkarılır çıkarılmaz bakım penceresinde OMAS Tanılama Testleri çalıştırmanız önerilir. Bkz. [Mil ilerleme sensörünü temizleyin, sayfa 185](#).

## İnce beyaz çizgiler

Bunlar, yekpare alan dolgularında daha kolay görülebilen, düzenli aralıklarla bütün resim boyunca ince beyaz/açık renk çizgilerdir.



Bunun üç olası nedeni vardır:

- **Püskürtme ucu tıkanması.** Baskı kafası püskürtme ucu, bazı lifter veya mürekkep deliğinde kir ile geçici olarak tıkanabilir. O zaman mürekkebin tamamı ateşlenmez ve daha açık renkli yatay şeritler ortaya çıkar. Bazen, birikmiş mürekkeple daha büyük bir damla bu ince açık renk çizginin sonunda görünür ve bu da deliğin o zaman temiz olduğu anlamına gelir. Bkz. [Baskı kafası sağlığı sorun giderme, sayfa 265](#).
- **Baskı kafası hizalama.** Bu, birbiri içine geçmeye açık katkı sağlar. Baskı kafaları doğru hizalanmamışsa, mürekkebin konması gereken yerlerde açık renkli şeritler bırakarak, birbiri içine geçmenin ciddiyetiyle doğrudan ilgili olabilir.

Yazıcı kafası hizalamayı kontrol etmek için, yazıcı kafası hizalama tanı baskısını yazdırın (bkz. [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği, sayfa 121](#)). Genel bir kural olarak, yazıcı kafasının neden olduğu ince beyaz çizgili birbiri içine geçmeye en büyük katkıyı sağlayanlar şunlardır:

- Renkler arası hizalama (farklı renkler arasında hizalama)

Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Otomatik hizalamayı çalıştırın.
- Yazıcı kafası hizalama, farklı kalınlıkta farklı mülle yapılmışsa, muhtemelen yeni bir yazıcı kafası hizalama gereklidir.
- **Alt tabaka ilerlemesi.** Herhangi bir parametreyi değiştirmeyi denemeden önce aşağıdaki kontrolleri gerçekleştirin:
  - Alt tabaka ilerleme sensörünün doğru çalışmasını önleyen herhangi bir alt tabaka ilerleme faktörünün ayarlanmadığından emin olun.
  - Mil ilerleme algılayıcısının kirli olmadığından emin olmak için tanılamayı çalıştırın.

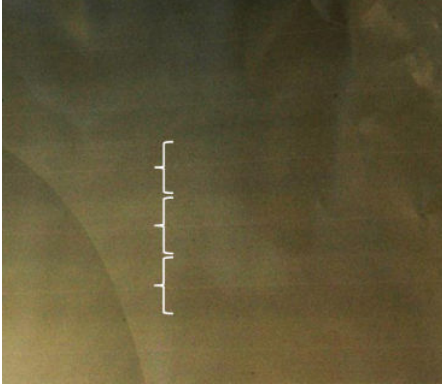
Alt tabaka ilerlemesi iyi ayarlanmamışsa, özellikle fazla ilerliyorsa, geçişler arasında beyaz ince bir çizgi ortaya çıkabilir.

Bunun açık belirtisi, beyaz çizgilerin bütün renklerde ortaya çıktığı zamandır, çünkü nedeni hepsi için ortaktır. Bunu onaylamak için, Internal Print Server'da, alt tabaka ilerlemesini kontrol etmek için **Yazıcı > İlerleme Kalibrasyonu** öğesine dokununuz. Bkz. [Alt tabaka ilerlemesi test baskısı, sayfa 128](#).

Bu sorunu genellikle alt tabaka ilerleme telafisini ayarlayarak giderebilirsiniz (bkz. [Alt tabaka ilerleme telafisi, sayfa 128](#)). Bununla birlikte, diğer alt tabakalarda aynı sorunu yaşamaktan kaçınmak için, alt tabaka çıkarılır çıkarılmaz bakım penceresinde OMAS Tanılama Testleri çalıştırmanız önerilir. Bkz. [Mil ilerleme sensörünü temizleyin, sayfa 185](#).

### İşık şeritleri ve karanlık bölgeler

Bunlar, açık renk bir şerit ve devam eden daha koyu renk bir şeridin aralıklı yatay şeritleridir. Bu şekil, çoğunlukla yekpare renk alan dolgusu alanlarda görülür (örn. açık mor veya gri).



Bunun üç olası nedeni vardır:

- **Ton kaydırma.** Şaryo bir yönde hareket ederken renkler, diğer yöne göre biraz farklı olabilir çünkü renklerin mil üzerine düştüğü sıra ters çevrilmiştir. Bu, genellikle 4 veya daha az geçişli bir yazdırma modunda ve açık bantlara karşı koyu bantlar halinde görülür.

Bu sorunu çözmeye ilişkin bir ipucu aşağıdadır:

- Geçiş sayısını artırın.

- **Birleşme.** Bu, aşırı miktarda mürekkep ve alt tabaka üzerine boşaltılırken mürekkebin yanlış yerleştirilmesinin ve böylece diğer farklı şeritlerden daha fazla mürekkebi olan şeritler üretmesi yüzündendir. Ayrıca kısa süre içinde çok fazla mürekkep püskürtülmesinden de kaynaklanabilir. Birleşme, genellikle yüksek mürekkep yoğunluklu bölgeler olarak görülür.

Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Daha düşük mürekkep yoğunluğunu kullanın.
- Geçiş sayısını artırın.
- Kurutma ayarlarını değiştirin. Bkz. [Alt tabaka ön ayarını düzenleme, sayfa 82](#).

- **Baskı kafası hizalama.** Bu, birbiri içine geçmeye açık katkı sağlar. Baskı kafaları doğru hizalanmamışsa, hatalı yerleştirilen noktalar doğrudan birbiri içine geçmenin (birbiri içine geçme) ciddiyetiyle doğrudan ilgili olabilir.

Yazıcı kafası hizalamayı kontrol etmek için, yazıcı kafası hizalama tanı baskısını yazdırın (bkz. [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği, sayfa 121](#)). Genel bir kural olarak, baskı kafasının neden olduğu açık renk ve koyu renk birbiri içine geçmeye en büyük katkıyı sağlayanlar şunlardır:

- İki yönlü yanlış hizalama
- Renkler arası hizalama (farklı renkler arasında hizalama)

Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Otomatik hizalamayı çalıştırın.
- Yazıcı kafası hizalama, farklı kalınlıkta farklı mülle yapılmışsa, muhtemelen yeni bir yazıcı kafası hizalama gereklidir.
- Baskı hizalama tanı planını kullanarak sorunlu alanları belirleyin ve hizalamaya ince ayar yapın. Bkz. [Otomatik hizalama yordamı, sayfa 115](#).

### Parlak birbiri içine geçme

Bu, koyu renk, yüksek yoğunluklu alanlarda yaklaşık 1 cm genişliğinde yatay parlak veya mat sertleştirme sistemi ayarları alt tabaka için doğru olmadığına, kaplama yazıcı kafası ile ilgili sorunlar olduğunda veya alt tabakada çok fazla kaplama olduğunda meydana gelebilir.

Şeritler, baskı yana yatırıldığında (1) veya görüş konumunuzu değiştirdiğiniz zaman (2) daha belirgin oluyorsa, bunun parlak birbiri içine geçme olması muhtemeldir.

Sorunu çözmek için sertleştirme ayarlarınızı (hava akışı, sertleştirme sıcaklığı) kontrol edin, kaplama yazıcı kafasını kontrol edin ve temizleyin (bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin, sayfa 98](#)). Farklı bir baskı modunu da deneyebilirsiniz.

### Hava solucanları

Hava solucanları, çevre alandan daha yüksek yoğunluklu ince şeritlerden oluşur. bunla yaklaşık 6 cm uzunluktadır ve yatay meyli vardır ancak solucan gibi kıvrılmaya meylederler. Alt tabaka üzerinde devamlılık göstermezler ve rastgele ortaya çıkıyorlarmış gibi görünür.



Mürekkep püskürtüldüğü zaman, damlaların konumlandırmasını etkileyebilecek olan şaryo altında hava akış türbülansları vardır. Bu yüzden, bazı mürekkep dalgaları bu etkiyi oluşturmak için alt tabaka üzerinde oluşabilir ve buraya çökebilirler.

Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Geçiş sayısını artırın.
- Mürekkep yoğunluğunu azaltın.

- Internal Print Server'da tarama ışını mesafesini kontrol edin. Normalden yüksekse, azaltmayı deneyin.
- Aerosol filtrelerinin doymamış veya bozuk olmadığını kontrol edin (bkz [Aerosol filtrelerini değiştirme , sayfa 105](#)).

### Beyaz mürekkep uygulamalarda birbiri içine geçme

Açık renk bir şeritten ve sonrasında daha koyu bir şeritten oluşan periyodik yatay şeritler görebilirsiniz. Şunu yapmayı deneyin:

- Yazıcı kafalarını hizalayın.
- Alt tabaka ilerlemesini kontrol edin.
- Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin.
- Kurutma ayarlarını değiştirin. Bkz. [Alt tabaka ön ayarını düzenleme , sayfa 82](#).

### Görüntü içeriğine bağlı birbiri içine geçme

Bu, camgöbeği rengi içeren bazı renkli bölge dolgularında bir renk değişiminden oluşur.

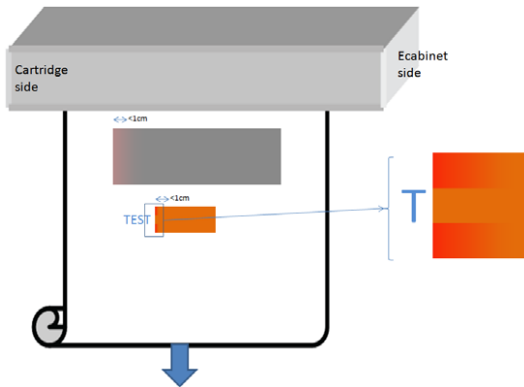


Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Yazdırmadan önce resmi döndürün.
- Mürekkep yoğunluğunu azaltın.
- Geçiş sayısını artırın.

### Kısmi renk farkları

Bazı durumlarda, dolgu alanının kenarlarında, kısmi renk farkı oluşturan az sayıda mürekkep damlası eksik veya daha koyu renkli olabilir.



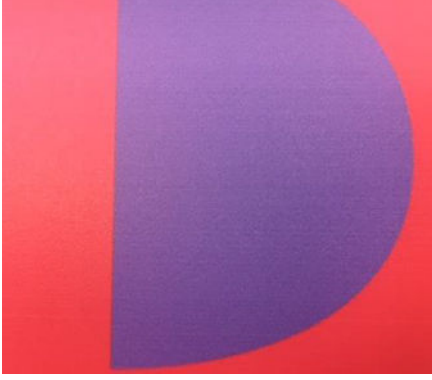
Bu kusurlar, yanda yana yazmadan geçen baskı kafaları yüzündendir.

- Her bir geçişte, rengin ilk bir veya iki damlası eksik veya daha küçüktür.
- Her bir geçişte, rengin ilk bir veya iki damlası koyudur çünkü pigmentle daha yoğunlaşmıştır.

Bu kusurları ortadan kaldırmak için, her bir geçişi yazdırmadan önce püskürtme uçlarının yenilediğinden emin olmak için, resmin her iki tarafına kopya çubuklar ekleyin. Mümkünse, örnekte gösterildiği gibi durumlardan kaçınmak için resmi döndürebilirsiniz.

### Mikro birbiri içine geçme

Bu bazı bölge dolgularında görünen çok yüksek sıklıktaki çok ince yatay çizgilerden oluşur. Bunlar çoğunlukla zor görülebilirler.



Mikro birbiri içine geçme muhtemelen mürekkep pullanmasından kaynaklanır.

Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

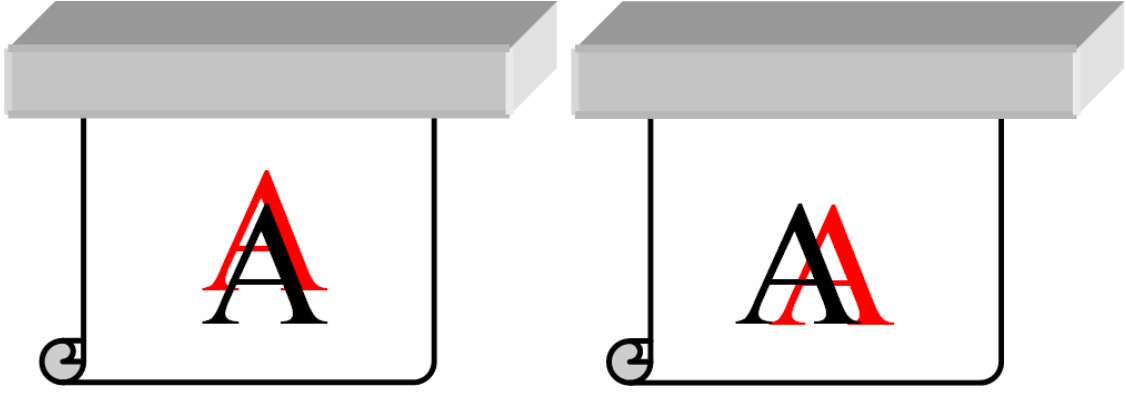
- Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin. Bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin , sayfa 98](#).
- Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını kontrol edin temizleyin. Bkz. [Sol yazıcı kafası temizleme bıçağını temizleme , sayfa 140](#).
- Alt tabaka yolunda engel bulunmadığını kontrol edin.
- Geçiş sayısını artırın.
- Mürekkep miktarını azaltın.

### Hatalı renk hizalanma

Renkler yanlış hizalanmış görünüyor. Tipik olarak bu sorunda nen çok etkilenen çizgiler ve metinlerdir.



Bu, iki eksende olabilir: alt tabaka ekseni ve tarama ekseni.

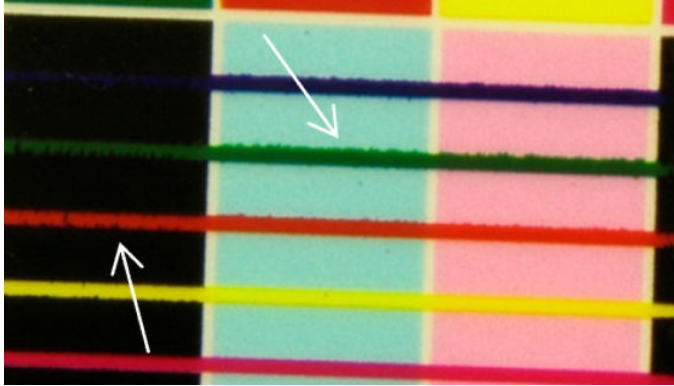


Hatalı renk hizalama büyük olasılıkla baskı kafasının yanlış hizalanmasından kaynaklanıyordur. Baskı kafası hizalamayı kontrol etmek için, baskı kafası hizalama tanı planını yazdırın (bkz. [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği, sayfa 121](#)).

Alt tabaka eksenı boyunca hata hizalaması görüyorsanız, alt tabaka ilerleme sensörünü kontrol edin.

### Karışma, hale, fitillenme

Bazen, farklı renkler arasındaki (karışma) sınırdaki küçük bir renk göçü gözlenebilir. Bu ayrıca, renkli ve boş alt tabaka (mürekkep yok) arasındaki sınırdaki da meydana gelebilir ve şeklin netliğini azaltır. Bazı alt tabakalarda, renkler arasındaki sınırdaki parlak bir hale gözlenebilir.



Bunun üç olası nedeni vardır:

- **Optimize edici hatalı hizalama:** Optimize edici baskı kafası ve diğer baskı kafaları arasında hatalı hizalama olabilir. Baskı kafası hizalamayı kontrol etmek için, baskı kafası hizalama tanı planını yazdırın (bkz. [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği, sayfa 121](#)). Gerekirse, el ile hizalama yapın ve sonra da baskı kafası hizalama tanılama planını yazdırın.  
Sorun baskı kafası eksenı yönündeyseniz, yanlış alt tabaka ilerlemesinden kaynaklanıyor olabilir. Bkz. [Alt tabaka ilerlemesi test baskısı, sayfa 128](#) ve [Alt tabaka ilerleme telafisi, sayfa 128](#).
- Bu alt tabaka ve mürekkep yoğunluğu için çok düşük olabilecek **Optimize edici düzeyi**. Mürekkebin alt tabakayı az ıslatması yüzünden alan dolgularında birleşme veya noktalanma gibi diğer bağlantılı kusurlar ortaya çıkabilir. Bu sorunu alt tabaka ön ayarındaki optimize edici yüzdesini artırarak giderebilirsiniz.
- Bu mil ve mürekkep yoğunluğu için çok düşük olabilecek **kurutma sıcaklığı**. Mürekkebin mili az ıslatması yüzünden alan dolgularında birleşme veya noktalanma gibi diğer bağlantılı kusurlar ortaya çıkabilir. Bu sorunu mil ön ayarındaki kurutma sıcaklığını artırarak giderebilirsiniz.

### Düşük parlaklık, bulanıklık

Parlak alt tabakalarda baskının parlaklığı beklenenden daha düşük olabilir. Alt tabaka ön ayarındaki iyileştirici yüzdesini azaltmayı deneyin.

## Renk doğruluğu

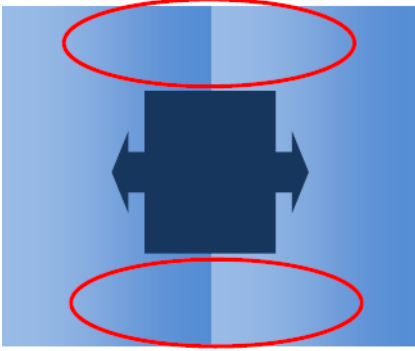
İdeal olarak, ekranda gördüğünüz renkler baskıdaki renklerle uyuşmalıdır. Pratikte, renklerin yeterince doğru olmadığını görebilirsiniz. Bunun üç olası nedeni vardır:

- **Renk kalibrasyonu** renklerin tutarlı olmasını sağlar, ancak tutarlı renkler her zaman doğru olmayabilir. Bununla birlikte, alt tabaka ve baskı kafaları kombinasyonu son zamanlarda (veya hiç) kalibre edilmemişse renk hatasının olası bir nedeni budur. Renk kalibrasyonu yaparak olasılığı ortadan kaldıracabilirsiniz (bkz [Renk kalibrasyonu](#), sayfa 124).
- **ICC profili.** Yanlış profil kullanıyorsanız, renklerin hatalı olması olasıdır. Hangi profili kullandığınızı kontrol edin. Gerekirse, yazıcınız, baskı kafalarınız, baskı modunuz ve kullandığınız alt tabaka için kendi ICC profilinizi yapabilirsiniz.
- Renk doygunluğunu etkileyen **Mürekkep yoğunluğu.** Baskınızın renk doygunluğu hatalı görünüyorsa, alt tabaka ön ayarındaki mürekkep yoğunluğunu değiştirmeyi deneyin; aynı zamanda, geçiş sayısını da değiştirmeniz gerekebilir.

**NOT:** Belirli bir rengi (PANTONE değeri gibi veya aynı rengi başka bir yazıcıdaki gibi) yazdırmak istiyorsanız, renk ölçümsel görüntü oluşturma amacını kullanarak ICC profilini uygulamalısınız.

## Döşerken renk farkları

Döşeme yaparken, bütün döşemelerin aynı uzunlukta olması ve eşlenen kenarların renklerinin birbirine uyması önemlidir. Bu bölüm renk farklarına odaklanmaktadır; uzunluk tutarlılığı konusunda öneriler için, bkz. [Aynı uzunluktaki işler arasında daha iyi bir tutarlılık olması nasıl sağlanır](#), sayfa 243.



### Olası nedenleri

- **Döşmeden döşemeye yekpare farklar.** Renk yekpare olarak değiştirildiği zaman, renk tutarlılığı belirtiminde olmalıdır; Daha fazla ayrıntı için bkz. [Renk tutarlılığı](#), sayfa 42. Genellikle griler çok daha hassastır: 2 DE 2000'den daha küçük farklar görülebilir, ancak diğer renkler bir farklılık göstermeyecektir.
- **Soldan sağa küçük renk farkı.** Döşemenin kendisi yekpare görünüyor ancak, bitişik döşemenin yanına konduğu zaman farklılıklar görünür oluyor.
- **Kısmi renk farkları.** Bkz. [Kısmi renk farkları](#), sayfa 253. Bazen bu kusurlar, döşemelerin birinde, ancak bitişik olanda değil, görünerek, sadece döşemeleri yazdırırken görünür olurlar. Gri tonları yazdırırken de daha görünür hale gelirler.

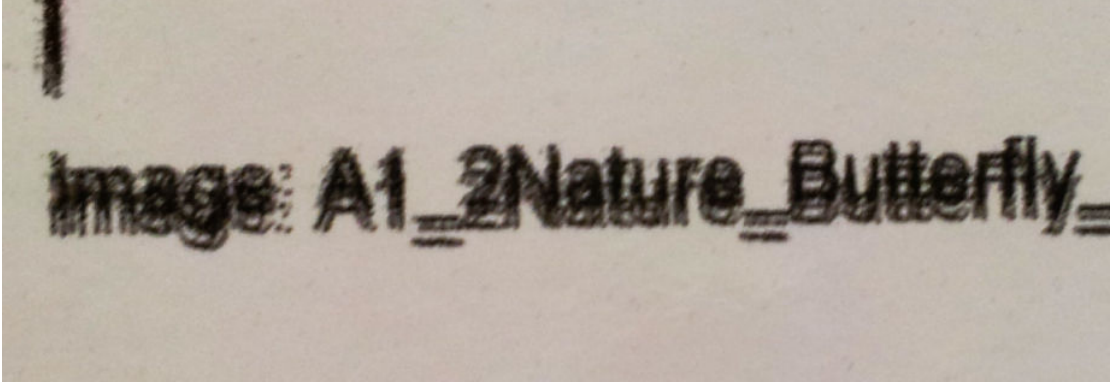
### Muhtemel çözümler

- Tüm döşemelerin yekpare ve yazdırılan bütün döşemelerin aynı anda yazdırılmasını sağlamaya çalışın.
- Soldan sağa farklılıkları telafi etmek için diğer bütün döşemeleri döndürün.
- Resmin her iki yanına kopya çubuklar yerleştirmek, özellikle kısmi renk farkları olduğu zaman bütününe yardımcı olur.



## Kenar pürüzlülüğü, metin kalitesi

Nesnelerin kenarları pürüzlü veya bulanık görünebilir; Bu, özellikle metinde dikkat çeker.



Bunun beş olası nedeni vardır:

- **Karışma:** bkz. [Karışma, hale, fitillenme, sayfa 255](#).
- **Yazıcı kafası hizalama.** Farklı renkte yazıcı kafalarının birleşimiyle mürekkep birikebileceğinden tüm yazıcı kafalarının doğru hizalanması önemlidir. Bunu yapmak için, [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği, sayfa 121](#) planını yazdırın ve hatalı hizalamaları düzeltin.
- **Alt tabaka ilerlemesi.** Herhangi bir parametreyi değiştirmeyi denemeden önce aşağıdaki kontrolleri gerçekleştirin:
  - Alt tabaka ilerleme sensörünün doğru çalışmasını önleyen herhangi bir alt tabaka ilerleme faktörünün ayarlanmadığından emin olun.
  - Mil ilerleme algılayıcısının kirlenmediğinden emin olmak için tanılamayı çalıştırın.

Alt tabaka ilerlemesi hatalı ayarlanmışsa, özellikle az ilerliyorsa, geçişler arasında koyu ince bir çizgi ortaya çıkabilir. Bütün renkler için geçerli olan ve alt tabaka eksenine yönünde çizgi pürüzlülüğü veya metin kalitesi sorunu görünüyorsa, hatalı alt tabaka ilerlemesi ile ilgili olması olasıdır. Bir neden olarak alt tabaka ilerlemesine işaret edebilecek başka bir ipucu, kusurun sabit olmaması, alt tabaka eksenindeki baskı boyunca ortaya çıkıp kaybolmasıdır.

Bunu onaylamak için, Internal Print Server'a gidin ve alt tabaka ilerlemesini kontrol etmek için **Yazıcı > İlerleme Kalibrasyonu** öğesine dokununuz. Bkz. [Alt tabaka ilerlemesi test baskısı, sayfa 128](#).

Alt tabaka ilerlemesini düzeltmek için, bkz. [Alt tabaka ilerleme telafisi, sayfa 128](#). Çoğu durumda bu sorunu çözecektir. Bununla birlikte, diğer alt tabakalarda aynı sorunu yaşamaktan kaçınmak için, alt tabaka çıkarılır çıkarılmaz bakım penceresinde OMAS Tanılama Testleri çalıştırmanız önerilir. Bkz. [Mil ilerleme sensörünü temizleyin, sayfa 185](#).

- **Yazıcı kafasından kayışa aralık.** Internal Print Server'da yazıcı kafasından çubuklara aralığı kontrol edin. Normalden yüksekse, azaltmayı deneyin.

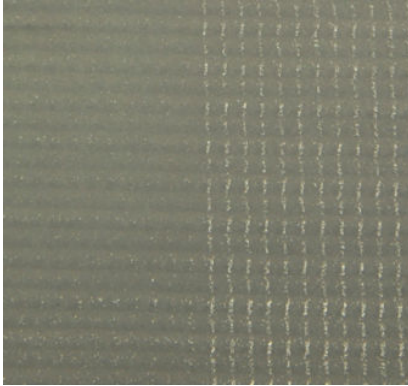
## Noktacıklar

Baskı, ya baskının tamamında ya da bazı belli bölgelerde beklenenden daha yüksek noktacık düzeyi gösteriyor. Aşağıdaki örnek, üst yarıda alt yarıda olduğundan daha çok noktacık gösteriyor.



Bu çok farklı nedenlerle meydana gelebilir:

- **Birleşme.** Bazı alt tabakalar, bazı belli koşullarda, ıslanma sorunları yüzünden bir noktacık tipi oluşturabilir. Örneğin, yüksek nemli veya düşük sıcaklığı olan ortamlarda, mürekkep hızlı baskı modlarında yeterince hızlı kurumayabilir ve böylece baskı üzerinde noktacıklanma etkisi oluşur. Aşağıdaki örnek, sağ tarafta daha kötü birleşmeyi gösterir.



Bu tür bir sorunun ıslanma yüzünden mi yoksa yerleştirme hatası yüzünden mi olduğuna karar vermek zordur (aşağıda açıklanmıştır). Noktacık tipi bir ipucu olabilir: ıslanma sorunları durumunda, noktalar daha büyük noktalarla, aradaki boş yerlerle birleşmeye meyillidir. Baskıyı daha ayrıntılı incelemek için bir büyüteç yararlı olabilir.

Bu sorunu çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Optimize edici düzeyini artırın.
- Kurutma sıcaklığını artırın.
- Geçiş sayısını artırın.
- Yazıcı-kayış mesafesini en aza indirmek.
- **Baskı kafası hizalama.** Bu, noktacıklanmaya açık katkı sağlar. Baskı kafaları doğru hizalanmamışsa, hatalı yerleştirilen noktalar doğrudan noktacıklanmasının ciddiyetiyle doğrudan ilgili olabilir.

Yazıcı kafası hizalamayı kontrol etmek için, yazıcı kafası hizalama tanı baskısını yazdırın (bkz. [Baskı kafası hizalama tanılama grafiği, sayfa 121](#)). Genel bir kural olarak, baskı kafasının neden olduğu noktacıklanmaya en büyük katkıyı sağlayanlar şunlardır:

- İki yönlü yanlış hizalama
- Renkler arası hizalama (farklı renkler arasında hizalama)

Bu sorunu çözmeye ilişkin bir ipucu aşağıdadır:

- Baskı kafası hizalama, farklı kalınlıkta farklı alt tabakayla yapılmışsa, muhtemelen yeni bir baskı kafası hizalama gereklidir.
- **Alt tabaka ilerlemesi.** Herhangi bir parametreyi değiştirmeyi denemeden önce aşağıdaki kontrolleri gerçekleştirin:
  - Alt tabaka ilerleme sensörünün doğru çalışmasını önleyen herhangi bir alt tabaka ilerleme faktörünün ayarlanmadığından emin olun.
  - Alt tabaka ilerleme sensörünün kirlendiğinden emin olmak için temizliği yapın.

Bir baskıdaki noktacılanma, noktaların hatalı konumlandırılması yüzünden hatalı alt tabaka ilerlemesiyle artırılabilir.

Alt tabaka ilerlemesini kontrol etmek için, Internal Print Server'a gidin ve **Yazıcı > İlerleme Kalibrasyonu** öğesine dokununuz. Bkz. [Alt tabaka ilerlemesi test baskısı, sayfa 128](#).

Alt tabaka ilerlemesini düzeltmek için, bkz. [Alt tabaka ilerleme telafisi, sayfa 128](#). Çoğu durumda bu sorunu çözecektir. Bununla birlikte, diğer alt tabakalarda aynı sorunu yaşamaktan kaçınmak için, alt tabaka çıkarılır çıkarılmaz bakım penceresinde OMAS Tanılama Testleri çalıştırmanız önerilir. Bkz. [Mil ilerleme sensörünü temizleyin, sayfa 185](#).

- **Alt tabaka kırışıklıkları.** Baskının bazı kısmi alanlarında yüksek noktacı örnekler görürseniz, bunlar alt tabakadaki kırışıklıklardan kaynaklanabilir. Bkz. [Alt tabaka üzerinde kırışıklıklar ve mürekkep lekeleri var, sayfa 241](#).
- **Renk kullanımı.** Genelde 4 renkli yazdırma 6 renkli yazdırmadan daha çok noktacı üretir. Doğru bir ICC profili olmadan yazdırma, özellikle profilde siyahın kullanımı artırılırsa, noktacıları da artırabilir.
- **Yerel noktacılar** alt tabakadaki kırışıklıklardan kaynaklanabilir.
- **Yetersiz geçiş sayısı.** Geçiş sayısını artırın.

## Fiziksel bozulma işaretleri

Zaman zaman alt tabakada fiziksel bozulmalar görebilirsiniz. Bu sorun noktaların yanlış konumlanması değildir ancak genellikle noktalar basıldıktan sonra meydana gelen fiziksel alt tabaka bozulmasıdır. Meydana gelebilecek çeşitli bozulma biçimleri vardır:

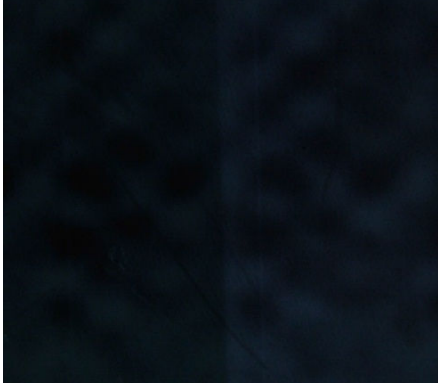
- Çok fazla ısı nedeniyle alt tabakanın alt tarafında kayış işaretleri.
- Sertleştirmenin yol açtığı kırışıklıklar dolayısıyla esnek alt tabakanın bükülmesi.

Her iki tür bozulma, aşırı sertleştirme sıcaklığının sonucudur. Bkz. [Alt tabaka üzerinde fiziksel işaretler işaretleri var, sayfa 239](#).

## Yetersiz kurutma

Yazdırılmış alt tabakaya uygulanan sıcaklık kullanılan mürekkep miktarı için yeterli değilse, baskı ıslak veya parlak izler içeriyor gibi görünebilir. Kurutmak için gerekli sıcaklık, aşağıdakilerin birleşimine doğrudan bağlıdır: mürekkep yoğunluğu, kurutma modülünde geçirilen zaman (baskı modu), kurutma sıcaklığı, hava akışı ve kurutma gücü. Görebileceğiniz kusurlar şunlardır:

- **Delikli plaka parlaklık işaretleri:** Baskıda daha çok mürekkep yoğunluğu olan alanların üzerine eklenmiş mat şekil sorunu var. Resmin üzerine farklı parlaklık düzeylerinde saçılmış küçük daireler görebilirsiniz.

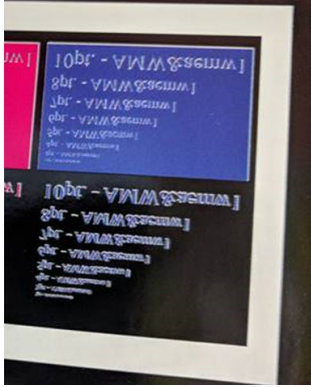


- **Islak baskı:** Mürekkep, kurutma modülünden tamamen kurumadan çıkar ve ciddi durumlarda dokunulduğunda dağılabilir.

Bu sorunları çözmeye ilişkin birkaç ipucu aşağıdadır:

- Alt tabaka ön ayarında yanlış ayarınız olması halinde, Alt Tabaka Ekle işlemini tekrar edin. Sertleştirmeden alt tabakaya mesafeyi, sertleştirme sıcaklığını ve hava akışını kontrol edin.
- Sertleştirme sıcaklığını ve/veya hava akışını artırın.
- Mürekkep yoğunluğunu azaltın.
- Çıkışı azaltın.

## Beyazdan renkliye hatalı hizalama



Bazı beyaz mürekkep uygulamalarda, resmin kenarlarında beyaz mürekkep görülebilir. Böyle bir durumla karşılaşırsanız:

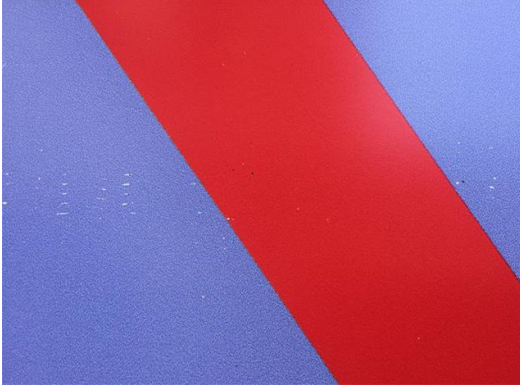
1. Baskı kafası hizalamasını kontrol edin ve gerekirse yeniden hizalayın.
2. RIP yazılımında beyaz düzlemi daraltın veya bastırma seçeneğini kullanın: bkz [Bastırma işlevi, sayfa 281](#).

## Statik elektrik



Bazı alt tabakaların astarları dolayısıyla yüksek elektrostatik yükleri vardır ve yazdırma sırasında aerosol ve kir çekebilirler. Bu durumda, yazdırmadan önce genel maksatlı bir endüstriyel temizleyici (Simple Green gibi) ile alt tabakayı temizlemek yarar sağlar.

## Çift taraflı izler



Bazı alt tabakalarda, diğer yüzüne yazdırırken izler görebilirsiniz. Bu, kayış üzerindeki kir (bkz [Alt tabaka iletme kayışını temizleme, sayfa 153.](#)) veya küçük bir sertleştirme kenar boşluğu nedeniyle olabilir. Kayışı temizledikten sonra sorun devam ederse, aşağıdakileri önerileri deneyin:

1. Kaplama miktarını artırın.
2. Sertleştirme sıcaklığını artırın.
3. Mürekkep miktarını azaltın.
4. Geçiş sayısını artırın.
5. Diğer tarafa yazdırmadan önce birkaç saat bekleyin.

---

# 13 Mürekkep kartuşları ve yazıcı kafaları ile ilgili sorunları giderme

- [Mürekkep kartuşları](#)
  - [Mürekkep kartuşu takılmıyor](#)
  - [Dahili Baskı Sunucusu bir mürekkep kartuşunu tanıyamıyor](#)
  - [Dahili Baskı Sunucusu, bir mürekkep kartuşunun değiştirilmesi ya da yeniden takılmasını öneriyor](#)
  - [Eğri mürekkep kartuşu konektörü](#)
- [Yazıcı kafaları](#)
  - [Yazıcı kafası takılmıyor](#)
  - [Dahili Baskı Sunucusu bir baskı kafasının değiştirilmesi ya da tekrar takılmasını istiyor](#)
  - [Baskı kafası sağlığı sorun giderme](#)
  - [Yeni baskı kafası reddedildi](#)
  - [Otomatik baskı kafası hizalama hataları](#)
- [Baskı kafası temizleme rulosu hataları](#)

# Mürekkep kartuşları

## Mürekkep kartuşu takılmıyor

1. Kartuşun (tür ve kapasite bakımından) yazıcı için doğru olup olmadığını kontrol edin. Yazıcı sarf malzemeleri ile ilgili en son bilgiler için bkz. <http://www.hp.com>.
2. Mürekkep kartuşlarını değiştirmek için Dahili Baskı Sunucusundan doğru işlemi seçin. Bkz. [Mürekkep kartuşunu çıkarma , sayfa 90](#).
3. Mürekkep kartuşu bağlayıcısında bir engelleme olmadığını kontrol edin.
4. Mürekkep kartuşun doğru renkte olup olmadığını kontrol edin. Bir bağlayıcı, yanlış renkte bir kartuşun takılmasını engelleyecektir.
5. Mürekkep kartuşunun doğru olarak yönlendirildiğini kontrol edin (diğerleriyle karşılaştırın).

## Dahili Baskı Sunucusu bir mürekkep kartuşunu tanıyamıyor

1. Kartuşu doğru ve tam olarak yerleştirdiğinizden emin olun. Bir tık sesi duymalısınız.
2. Kartuş bağlayıcısı her bir tarafındaki uçların, başarılı bağlantıyı gösteren, açık ancak yerinde olduğundan emin olun.
3. Sorun devam ederse, mürekkep kartuşu konektörünü kontrol edin (bkz [Eğri mürekkep kartuşu konektörü , sayfa 263](#)).
4. Sorun hala devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.

## Dahili Baskı Sunucusu, bir mürekkep kartuşunun değiştirilmesi ya da yeniden takılmasını öneriyor

1. Mürekkep kartuşunu çıkarın.
2. Mürekkep kartuşunu tekrar takın ve Dahili Baskı Sunucusundaki mesajı kontrol edin.
3. Sorun devam ederse, mürekkep kartuşu konektörünü kontrol edin (bkz [Eğri mürekkep kartuşu konektörü , sayfa 263](#)).
4. Sorun devam ediyorsa yeni bir mürekkep kartuşu takın.
5. Sorun hala devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.

## Eğri mürekkep kartuşu konektörü

Kartuşun bağlantısı çıkarıldığında mürekkep kartuşlarının eğrildiğini görebilirsiniz (bkz. [Mürekkep kartuşunu çıkarma , sayfa 90](#)). Bu, gerektiği gibi bağlanamadıkları anlamına gelir ve bir tekrar yerleştirme mesajı görürsünüz.

Bu sorunu gidermek için, yuvalarına oturacak şekilde konektörleri düzeltmek için pense kullanın.

# Yazıcı kafaları

## Yazıcı kafası takılmıyor

1. Baskı kafasını doğru yuvaya taktığınızı kontrol edin.
2. Baskı kafalarını değiştirmek için Dahili Baskı Sunucusundan doğru işlemi seçin. Bkz. [Yazıcı kafasını çıkarma , sayfa 94](#) ve [Yazıcı kafasını takma , sayfa 96](#), optimize edici baskı kafası için özel tavsiyeleri aklınızda tutun.

3. Yazıcı kafası yuvasında bir engelleme olmadığını kontrol edin.
4. Yazıcı kafasının doğru olarak yönlendirildiğini denetleyin (diğerleriyle karşılaştırın).

## Dahili Baskı Sunucusu bir baskı kafasının değiştirilmesi ya da tekrar takılmasını istiyor

### Genel öneriler

1. Yazıcı kafasını çıkarın.
2. Yazıcı kafasını şaryoya tekrar takın ve Dahili Baskı Sunucusu mesajını kontrol edin.
3. Sorun devam ederse, baskı kafası kontaklarını kirlenme ve aerosol için kontrol edin ve gerekirse temizleyin. Bkz. [Baskı kafası kontaklarını temizleme , sayfa 198](#).
4. Daha fazla sorun giderme bilgisini aşağıdaki bölümlerde, [Aşırı ısınma yüzünden sorun, sayfa 264](#) ve [Püskürtme düzeni yüzünden sorun, sayfa 264](#)'de bulun.
5. Sorun devam ediyorsa yeni bir yazıcı kafası takın.
6. O yuvada hiçbir baskı kafası çalışmıyorsa, servis temsilcinizi arayın.

### Aşırı ısınma yüzünden sorun

Çeşitli nedenlerle bir yazıcı kafası aşırı ısınmış:

- Oda sıcaklığı çok yüksek olabilir.
- Yazıcı kafasında tıkalı püskürtme uçları olabilir. Bu sorunu baskı kafalarını temizleyerek giderebilirsiniz (bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin , sayfa 98](#)).
- Baskı kafası arızalı olabilir, ki bu durumda değiştirilmelidir.

### Püskürtme düzeni yüzünden sorun

Püskürtme düzeni baskı kafalarının püskürtme uçlarının sağlığı için önemlidir. Püskürtme düzeninde bir sorun olduğu zaman, Dahili Baskı Sunucusu aşağıdaki mesajları görüntüler.

### Baskı kafası değiştirirken

- Belli bir baskı kafası için tekrar yerleştirme mesajı
- Baskı kafası değişikliği tamamlanmadı mesajı
- 0088 (renkli primerler için ) ya da 1088 (beyaz primerler için) ile başlayan bir sayısal hata kodu: 0088-00XX-YYZZ veya 1088-00XX-YYZZ

### Baskı kafası servis rutini sırasında

- Belli bir baskı kafası için tekrar yerleştirme mesajı
- 0088 (renkli primerler için ) ya da 1088 (beyaz primerler için) ile başlayan bir sayısal hata kodu: 0088-00XX-YYZZ veya 1088-00XX-YYZZ

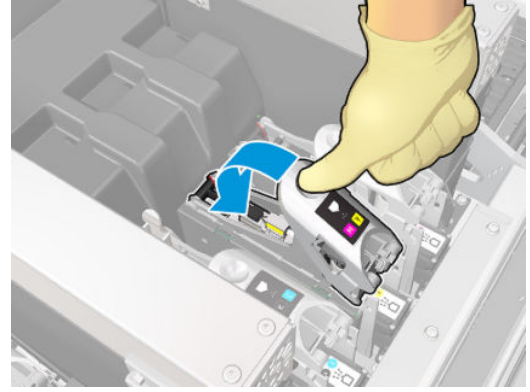
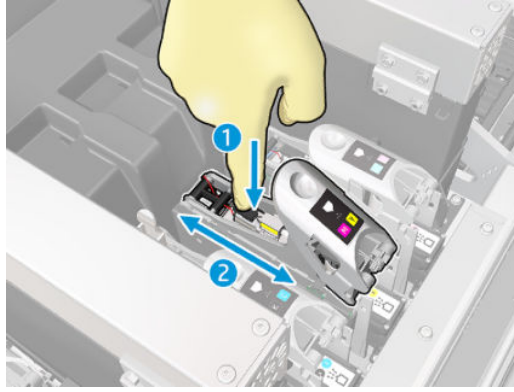
**0088-0001-0Y41 – Primer 0Y sızıntısı saptandı** (ya da beyaz primerler için 1088-0001-0Y41) iletisi primer sistemlerinden birinin sızdığını belirtir. 0Y sayısı hangi primerin sızdığını belirtir, Y renkli primerler için 1 ile 6, beyaz primerler için ise 1 ile 2 arasındadır.

Şunları yapmanız önerilir:

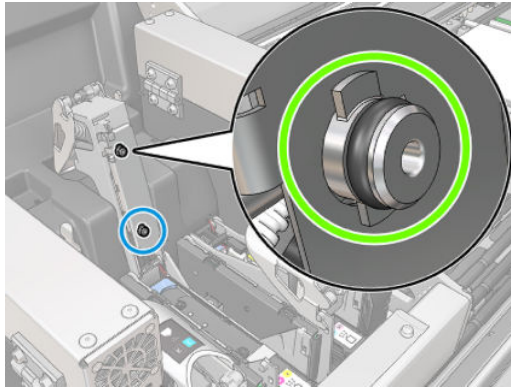
- Hatanın nedenini doğrulamak için tanılama penceresinden primer tanılama testini çalıştırın.



- Yazıcı kafasını tekrar yerleştirin. Püskürtme düzenini mandalı sabitlemeden önce yerine ittiğinizden emin olun. Testi çalıştırırken, bunu en az bir kez yapmış olacaksınız.



- Püskürtme bağlantı noktalarındaki O-ringlerin bozuk veya hasarlı olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir O-ring eksik veya berelenmişse püskürtme düzenini değiştirin.



- Baskı kafası püskürtme düzenlerini yağlayın. Bkz. [Yazıcı kafası primerlerini yağlayın , sayfa 207](#).

Bu şilemlerden hiçbiri sorunu gidermiyorsa, servis temsilcinizi arayın.

Herhangi bir diğer primerle ilgili sistem hatası (0088-00XX-YYZZ veya 1088-00XX-YYZZ) görürseniz, hatanın nedenini doğrulamak için tanılama arayüz ögesinden primer tanılama testini çalıştırın ve test sonuçlarıyla birlikte servis temsilcinizi arayın.

## Baskı kafası sağlığı sorun giderme

Yazıcı kafalarının durumunu kontrol etmenin iki yolu vardır: yazıcı kafası durum grafiği ve bakımda püskürtme ucu sağlamlık kontrolü. Eksiksiz bilgi sağladıkları için daima her ikisini de kullanın. Bunlar tıkanmış yazıcı kafası püskürtme uçlarını tanımlar.

### Yazıcı kafası durum grafiği

Bu baskıyı şeffaf esnek bir alt tabaka üzerine yazdırmanız tavsiye edilir. Aksi takdirde, renkler yeterince görülür olmayabilir.

Yazıcı kafası tanılama baskısını yazdırmak için Internal Print Server'a gidin ve **Yazıcı kafalarını değiştir > Hard clean > Tanılama baskısını yazdır** ögesine dokununuz.

## Printheads

### Verify printheads status

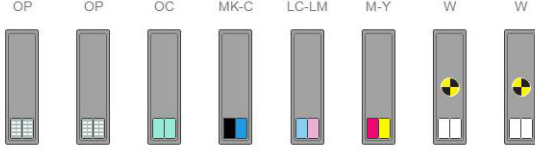
Print diagnostic plot to verify if printheads have clogging problems. Substrate usage: <90cm>

Print diagnostic plot

### Clean printheads

Intensive routine to recover printheads with severe degradation. Use in case other solutions have not been able to recover a printhead sufficiently.

Select printheads to hard clean:



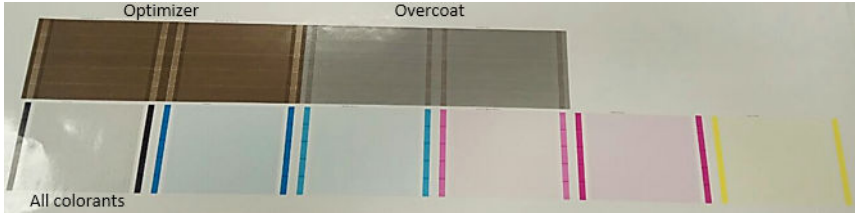
⌚ estimation duration 25 min

Close

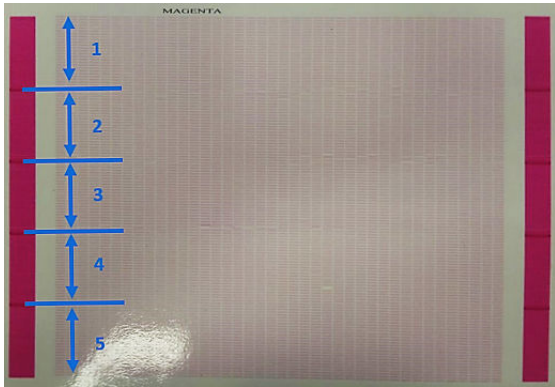
Clean

Yazıcı beyaz bir yazıcı kafasının takılı olup olmadığını tespit eder ve (buna bağlı olarak) beyaz mürekkep ve ikinci optimize edici ile veya bunlar olmadan bir baskı yazdırır.

Beyaz yazıcı kafası yoksa aşağıdaki görüntü yazdırılır.



Tek bir desen, tüm yazdırma kafalarındaki hangi püskürtme uçlarının yazdığını hangilerinin yazdığını gösterir. Referans için, her bir rengin beş alanının her biri (resimdeki kare ve 1 ile 5 arası) yaklaşık olarak 1000 püskürtme ucuna karşılık gelir.



## İyice temizleyin

Hard clean rutini gerçekleştirmek için Internal Print Server'a gidin, **Yazıcı kafalarını değiştir** > **Hard clean** ögesine dokunun, temizlenecek yazıcı kafalarını seçin ve **Temizle** düğmesine basın.

## Printheads

### Verify printheads status

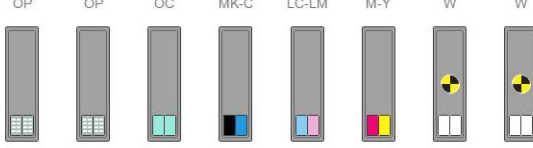
Print diagnostic plot to verify if printheads have clogging problems. Substrate usage: <90cm>

Print diagnostic plot

### Clean printheads

Intensive routine to recover printheads with severe degradation. Use in case other solutions have not been able to recover a printhead sufficiently.

Select printheads to hard clean:



⌚ estimation duration 25 min

Close

Clean

Kimi zaman, yazıcı kafasının çok hasarlı olduğu durumlarda, hard clean rutinini iki kere çalıştırmak performansını düzeltmeye yardımcı olur.

## Damla dedektörü tanılama

Tanılama penceresinden damla dedektörü tanılamayı çalıştırın. bu, her bir yazıcı kafasındaki tıkalı püskürtme ucunu belirleyecektir.

## Karar verme tablosu

Aşağıdaki tablo, her bir tanılama görülebilen verileri, olası nedenleri ve kararları özetlemektedir.

Püskürtme ucu sağlığı	Damla dedektörü	Muhtemel nedeni	İşlem
< 300 bloke (tüm renkler)	< 300 bloke (tüm renkler)	Diğer	Birbiri içine geçme sorununu gidermeye devam edin.
< 300 bloke (tüm renkler)	< 300 bloke (tüm renkler)	Alt tabaka ilerleme veya diğer	Alt tabaka ilerleme sensörünü kontrol edin. Birbiri içine geçme sorununu gidermeye devam edin.
< 300 bloke (o renk)	< 300 bloke (o renk)	Diğer	Birbiri içine geçme sorununu gidermeye devam edin.
> 300 bloke	> 300 bloke	Baskı kafası arızası	Baskı kafasını iyice temizleyin, gerekirse iki kez. Yazıcı kafasını değiştirin.
< 300 bloke (en az bir renk)	< 300 bloke (en az bir renk)	Damla saptama hatası	Servis temsilcinizi arayın.

## Yeni baskı kafası reddedildi

Yazıcı yeni bir baskı kafasını kabul etmezse, sırayla aşağıdaki adımları takip edin:

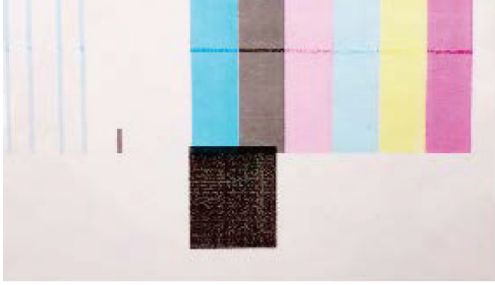
1. Baskı kafasının turuncu kapağının içinde doğru saklandığından emin olun.
2. Elektrik kontaklarının temiz olduğundan emin olun.

3. Püskürtme düzeni sistem tanılamayı çalıştırın.
4. Baskı kafasının arızalı olduğunu kabul edin ve başka bir tane deneyin.
5. O yuvada hiçbir baskı kafası çalışmıyorsa, servis temsilcinizi arayın.

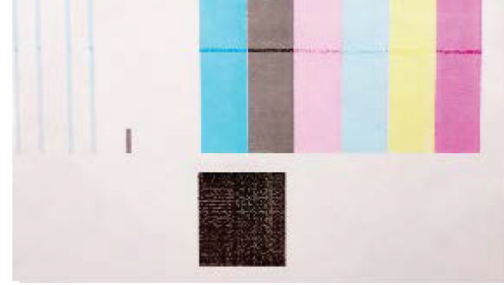
## Otomatik baskı kafası hizalama hataları

Otomatik yazıcı kafası hizalama bazen başarısız olabilir. Çeşitli sorunlardan kaynaklanabilecek olan **Tarama hataları nedeniyle Otomatik Yazıcı Kafası Hizalama iptal edildi** alarımını görebilirsiniz.

- Yazdırılan blokların taraması geçerli mil üzerinde güvenli bir şekilde gerçekleştirilemez. Desenlerin taramaları, beyaz olmayan, saydam ya da yarı saydam veya yüzeyi pürüzlü ya da delikli millerde güvenilir olmayabilir veya imkansız olabilir. Bu miller için, dahili çizgi sensörü kullanarak otomatik yazıcı kafası hizalaması yapmak mümkün olmayabilir.
- Otomatik yazıcı kafası hizalama baskısının bazı desenleri şu nedenlerle kusurlu olabilir:
  - Mil üzerinde bulunan ve baskıdaki üç blok incelendiğinde kolayca görülebilecek lekeler veya yazıcı kafası çarpışması işaretleri. Otomatik yazıcı kafası hizalama yapmadan önce milin üzerinde herhangi bir leke olmadığından emin olun.
  - Mil kırıktığında, yazıcı kafası çarpışması işaretleri ortaya çıkabilir. Bkz. [Alt tabaka üzerinde kırışıklıklar ve mürekkep lekeleri var , sayfa 241](#)
  - Genel olarak, tıkalı püskürtme uçları nedeniyle kötü yazdırma kalitesi. Bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin , sayfa 98.](#)
- Dahili çizgi sensörü düzgün çalışmıyor veya iyi kalibre edilmemiş. Otomatik yazıcı kafası hizalama, renklendiricilerin geri kalanını hizalamak için referans olarak siyah renklendirici kullanır, bu nedenle çizgi sensörünün çizgi sensörü ile siyah yazıcı kafası arasında gerekli mesafeyi koruyan belirli bir kalibrasyon bulunur (bkz. [Tanılama, sayfa 234](#)). LsToK (çizgi sensörü - siyah) kalibrasyonu yapılmazsa, baskının görsel denetimiyle görülebilir. Bu durumda, siyah yama burada gösterilen ilk desen bloğunun serpmeye çubuklarıyla üst üste biniyordu:



Incorrect calibration of LstoK



Successful calibration of LsToK

Sorun devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.

## Baskı kafası temizleme rulosu hataları

Değiştirmeniz gereken durumlar dışında, yazıcı kafası temizleme rulosuna dokunmamanız gerekir.

Baskı kafası temizleme rulosu sonuna ulaştığında değiştirilmelidir. Bunu daima Dahili Baskı Sunucusundaki sihirbazı takip ederek yapın. Bkz. [Yazıcı kafası temizleme rulosu kitinin bileşenlerini değiştirme , sayfa 99.](#)

Ruloyla herhangi bir şekilde temas edilmesi, yazıcının rulo kullanımını izlemesini engelleyebilir ve bu durumda geçersiz hata mesajları görebilirsiniz ve yazdırma işleri gereksiz şekilde iptal edilebilir.

---

## 14 Diğer sorunları giderme

- [Yazıcı başlatılmıyor](#)
- [Yazıcı yazdırmıyor](#)
- [Yazıcı Dahili Baskı Sunucusundan tekrar başlatılmıyor](#)
- [Yazıcı yavaş görünüyor](#)
- [Şaryoyu yeniden başlatma isteği](#)
- [Dahili Baskı Sunucusu yazıcıyı algılayamıyor](#)
- [Renk kalibrasyonu başarısız oluyor](#)

## Yazıcı başlatılmıyor

1. Yazıcıya bağlı olan güç kaynağının çalıştığını kontrol edin.
2. Ana güç kaynağı anahtarının ve bilgisayar anahtarının ikisinin de açık olduğunu kontrol edin.
3. Ana güç ışığının yandığından ve devre kesicilerin tümünün yukarıda olduğundan emin olun.
4. Dahili Baskı Sunucusunun hiçbir alarm göstermeden çalıştığını kontrol edin.
5. Ana güç kaynağı anahtarını kapatıp (bilgisayarinkini değil), 10 saniye sonra tekrar açın.
6. Yazıcı çalışırken, devre kesicilerden herhangi biri atarsa (yukarıdan aşağıya), yazıcıyı kapatın ve servis temsilcinizi arayın.

## Yazıcı yazdırmıyor

Her şey doğruysa (alt tabaka yerleştirilmiş, tüm mürekkep bileşenleri takılmış ve dosya hatası yoksa), bilgisayarınızdan gönderilen dosyanın beklendiğinde yazdırmamasının başka nedenleri vardır:

- Elektrik gücü probleminiz olabilir. Yazıcıda ve yerleşik bilgisayarda hiç bir hareket yoksa güç kablolarının doğru olarak bağlandığından ve kaynakta elektrik olduğundan emin olun.
- Yazıcının beklenmeyen şekilde davranmasına ve hatta durmasına neden olabilecek güçlü elektromanyetik alanlar veya ciddi elektrik düzensizlikleri gibi olağan dışı elektromanyetik olaylar yaşıyor olabilirsiniz. Bu durumda yazıcıyı kapatın, elektromanyetik ortamın normale dönmesini bekleyin ve yeniden açın. Sorunlar hala devam ediyorsa, lütfen servis temsilcinizi arayın.

## Yazıcı Dahili Baskı Sunucusundan tekrar başlatılmıyor

Nadir durumlarda, yazıcı **Kapat** ve **Uyan** düğmelerine yanıt vermeyebilir. Bu olursa, ana güç anahtarını kapatın ve 10 saniye sonra tekrar açın ve yerleşik bilgisayarı yeniden başlatın.

## Yazıcı yavaş görünüyor

Yazıcının kurutma ve sertleştirme modülleri ısınırken, geçici bir gecikme yaşanabilir.

Bazı durumlarda yazıcı, yazıcı kafalarının aşırı ısınmasını önlemek için kasıtlı olarak normalden daha yavaş yazdıracaktır. Bir yazıcı kafasının aşırı ısınmaya başlaması için çeşitli nedenler vardır:

- Oda sıcaklığı çok yüksek.
- Baskı kafasında tıkalı püskürtme uçları var (bkz. [Yazıcı kafalarını kontrol edin ve temizleyin , sayfa 98](#)).
- Yazıcı kafası arızalı ve değiştirilmesi gerekiyor.

## Şaryoyu yeniden başlatma isteği

Bazı durumlarda şaryoyu yeniden başlatmanız istenebilir. Bu işlem, bazı mekanik alt sistemleri yeniden başlatır ve tüm yazıcıyı yeniden başlatma gereğini ortadan kaldırır.

## Dahili Baskı Sunucusu yazıcıyı algılayamıyor

Internal Print Server, açık bir neden olmadan veya Windows özelliklerini değiştirdikten sonra yazıcıyla iletişim kuramıyorsa, aşağıdaki adımları takip edin:

1. Yazıcıyı yeniden etkinleştirmeye çalışmak için **Araçlar** menüsündeki **Uyan** düğmesini kullanın.
2. Yazıcının ana güç anahtarını kapatın ve 10 saniye sonra tekrar açın ve yerleşik bilgisayarı yeniden başlatın.
3. Yerleşik bilgisayarı yazıcıya bağlayan kabloyu kontrol edin.
4. Dahili Baskı Sunucusunun doğru bir şekilde kurulduğunu kontrol edin.
5. Servis temsilcinizi arayın.

## Renk kalibrasyonu başarısız oluyor

Otomatik renk kalibrasyonu zaman zaman başarısız olabilir. Çeşitli sorunlardan kaynaklanabilecek olan **Tarama hataları nedeniyle renk kalibrasyonu iptal edildi** alarmları görebilirsiniz.

- Yazdırılan hedefin yansıtıcı renk ölçümleri, geçerli alt tabaka üzerinde güvenli bir şekilde gerçekleştirilemez. Yansıtıcı renk ölçümleri, beyaz olmayan, saydam veya ayrı saydam, çok parlak veya yüzeyi pürüzlü ya da delikli alt tabakalarda güvenilir olmayabilir veya imkansız olabilir. Bu alt tabakalar için, iliştirilmiş spektrofotometre kullanan otomatik renk kalibrasyonu mümkün olmayabilir.
- Renk kalibrasyonu test tablosunun bazı renk ölçümleri aşağıdaki sebeplerden dolayı kusurlu:
  - Alt tabaka üzerinde bulunan ve basılı tablo incelendiğinde kolayca görülebilecek lekeler veya baskı kafası çarpışması işaretleri. Renk ayarlaması yapmadan önce alt tabakanın üzerinde herhangi bir leke olmadığından emin olun. Alt tabaka kırıştığında, baskı kafası çarpışması işaretleri ortaya çıkabilir. Bkz. [Alt tabaka üzerinde kırışıklıklar ve mürekkep lekeleri var , sayfa 241](#).
  - Hiç baskı kafası çarpışması olmasa bile alt tabakada kırışıklar veya köpükler.
  - Genel olarak düşük baskı kalitesi (birbiri içine geçme gibi). Bkz. [Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme, sayfa 245](#).
- İliştirilmiş spektrofotometre veya çizgi sensörü doğru çalışmıyor. Sorun devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.

---

# 15 Yardıma gerek duyduğunuzda

- [HP PrintOS'ta bir destek dosyası oluşturma](#)
- [HP PrintOS'a kayıtlı değilseniz](#)
- [HP Proactive Support](#)
- [HP Müşteri Desteği](#)



## HP PrintOS'ta bir destek dosyası oluşturma

Yazıcınızın kurulumu sırasında size gönderilen HP PrintOS davetini kabul ettiyseniz ve yazıcınızda HP Proactive Support etkinleştirilmişse, <http://www.printos.com> adresinde bir destek dosyası açabilirsiniz. Dosyanızla ilgili bilgiler halihazırda HP destek sisteminde bulunacak, destek etkinliğini basitleştirip hızlandıracaktır.

Yazıcının kurulumu sırasında HP PrintOS davetini kabul etmediyseniz şimdi <http://www.printos.com> adresinde kaydolabilirsiniz.

## HP PrintOS'a kayıtlı değilseniz

Yazıcınız için destek bir HP Servis Yetkili Ortağı tarafından veriliyorsa, yardım talebinizle ilgili başvuracağınız yer burası olacaktır. Aksi takdirde, lütfen HP Destek ile telefon ya da e-posta ile bağlantı kurun.

Lütfen seri numaranız, ürün numaranız ve iletişim ayrıntılarınız hazır olsun.

## HP Proactive Support

HP Proactive Support (HP Proaktif Destek), yazıcı sorunlarını sizin için sorun oluşturmadan önce önlem olarak tanımlayarak, tanıyarak ve çözerek maliyetli yazıcı kullanmama sürelerini azaltmaya yardımcı olur. HP'nin Proaktif Destek aracı, her ölçekten işletmenin yalnızca ekranda bir dokunuş ile destek maliyetlerini azaltmalarına ve üretkenliği en üst düzeye çıkarmalarına yardımcı olmak için tasarlanmıştır.

HP Görüntüleme ve Yazdırma hizmet dizisinin bir bileşeni olan Proactive Support (Proaktif Destek), tam olarak yatırımınızın değerini en üst düzeye çıkarmaya, yazıcının çalışma süresini arttırmaya ve yazıcı yönetim maliyetlerini düşürmeye odaklanarak yazıcı ortamınız üzerinde kontrol sağlamanıza yardımcı olur.

HP, zaman kazanmak ve sorunlarla karşılaşmadan onları önleyerek maliyetli çalışmama süresini azaltmak için bir an önce Proaktif Destek uygulamasını etkinleştirmenizi önerir.

Proaktif Destek'i Internal Print Server'da **Tercihler > Bağlantı > Uzaktan Yardım** ögesine dokunarak etkinleştirebilirsiniz..

HP Proaktif Destek olası bir sorun bulursa sizi bilgilendirir. Bazı durumlarda, çözüm otomatik olarak uygulanabilir; diğer durumlarda sorunun çözülmesi için bazı yordamlar uygulamanız istenebilir.

## HP Müşteri Desteği

HP Müşteri Hizmetleri, yazıcınızdan en iyi şekilde yararlanabilmeniz ve uçtan uca benzersiz bir destek alabilmeniz için kapsamlı, kanıtlanmış destek uzmanlığını ve yeni teknolojileri kullanarak ödül kazanmış bir destek hizmeti sunmaktadır. Sunulan hizmetler şunlardır: kurulum ve yükleme, sorun giderme araçları, garanti yükseltmeleri, onarım ve değiştirme hizmetleri, telefon ve Web desteği, yazılım güncelleştirmeleri ve kendi kendine bakım hizmetleri. HP Müşteri Hizmetleri ile ilgili daha fazla bilgi için bizi ziyaret edin:

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

# 16 Aksesuarlar

- [Beyaz yükseltme Seti](#)
  - [Beyaz yazıcı kafası bakım tekerleği](#)
  - [Yedek beyaz yazıcı kafası takma işlemi](#)
  - [Tasarım yazılımınızda beyaz bir iş hazırlama](#)
  - [RIP'te işi hazırlama](#)
  - [Internal Print Server'dan beyaz bir iş yazdırma](#)
  - [Bastırma işlevi](#)
  - [Beyaz mürekkep bakım işlemleri](#)
- [Rulo yazdırma kiti](#)
  - [Tabla üstü rulo tutucu ile esnek alt tabakaları yükleme](#)
  - [Basma plakası](#)
    - [Basma plakasını kullanma yöntemi](#)
    - [Bakım görevleri](#)
- [Uzatma tablaları](#)
- [Bertaraf talimatları](#)



**NOT:** Ülkenize bağlı olarak, yazıcı ile birlikte verilen aksesuar yapılandırmaları bulunabilir.

## Beyaz yükseltme Seti





[http://www.hp.com/go/latexRseries/white\\_ink](http://www.hp.com/go/latexRseries/white_ink)


Beyaz yükseltme kiti, çoğunlukla siyah, renkli, metalik ya da şeffaf gibi beyaz olmayan alt tabakalara yazdırırken kullanılan beyaz mürekkeple yazdırma seçeneği sunar. Aşağıdaki temel tasarım teknikleri kullanılabilir:

- **Dolgu altı:** Beyaz mürekkeple içi dolu bir dikdörtgen (veya düzensiz şekil) yazdırılır ve sertleştirilir, ardından bunun üzerine renkli bir görüntü basılır. Beyaz olmayan veya ışığı yansıtan yüzey üzerinde kullanıldığında bu daha iyi renk doygunluğu için veya alt tabaka rengine benzer renklerin görünür olmasını sağlayabilir.
- **Dolgu üzeri:** Renkli bir görüntü basılır ve kurutulur, üzerine beyaz mürekkepten içi dolu bir dikdörtgen (veya düzensiz şekil) basılır. Bu sıklıkla şeffaf alt tabakalara yapılarak açık renkli bir kutunun üzerinde görünen bir işaret yaratılır (ör. alışveriş merkezi haritası, havaalanı reklamı veya otobüs durağı işaretleri). Alt tabakanın basılı yüzünün arkasındaki taraftan bakıldığında, görüntü RIP veya uygulama yazılımında yazdırılmadan önce ters çevrilmiş (ayna görüntüsü) olmalıdır.
- **Spot:** Ayrı bir düzlem veya katman yerine, çizimin geri kalanıyla aynı düzlemde kurutulmuş herhangi bir beyaz şekil (metinle birlikte). Geleneksel (analog) ofset veya ekran yazdırmada, hiç bir renk birbiri üzerine gelmediği için buna *nakavt* denebilir.
- **Sandviç modu:** İki farklı resim arasına bir beyaz katman yerleştirilir ve şeklin her iki tarafında farklı bir resim görünmesine olanak sağlar.

Tüm yazıcı kafalarının otomatik olarak gördüğü bakıma ek olarak, beyaz yazıcı kafalarının periyodik olarak el ile temizlenmesi gerekir.

 **ÖNEMLİ:** Beyaz mürekkep kartuşları ve beyaz yazıcı kafaları ya da yedek beyaz yazıcı kafaları, o an işlerinizde beyaz mürekkep kullanmıyorsanız dahi kalıcı olarak takılı olmalıdır. Beyaz dolaşımı, beyaz sistemini sürdürürebilmek için kartuşta belli bir asgari mürekkep seviyesini gerektirir.

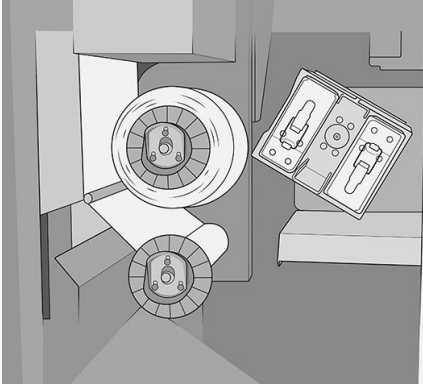
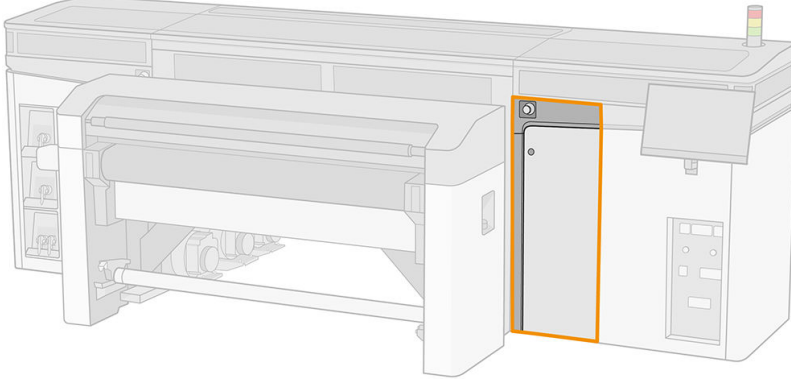
 **NOT:** Beyaz olmayan bir alt tabaka üzerinde, dolgu altında beyaz olmadan bir CMYK veya CMYKcm imajı basarken, kullanılan alt tabakanın rengine bağlı olarak renk doygunluğu düşürülebilir.

 **NOT:** Beyaz mürekkebin raf ömrü, üretim tarihinden itibaren en fazla 7 aydır.

 **NOT:** Beyaz mürekkep zaman içinde yerleşme eğilimindedir.

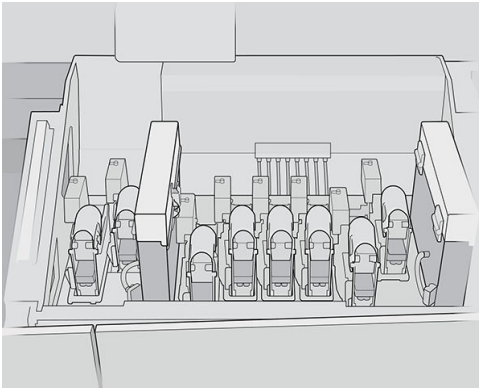
## Beyaz yazıcı kafası bakım tekerleği

Beyaz yazıcı kafası bakım tekerleği kullanılmadıkları zaman beyaz yazıcı kafalarının ömrünü uzatmanızı sağlar. Tekerlek yazıcı kafası temizleme rulosuna yakın bulunur.



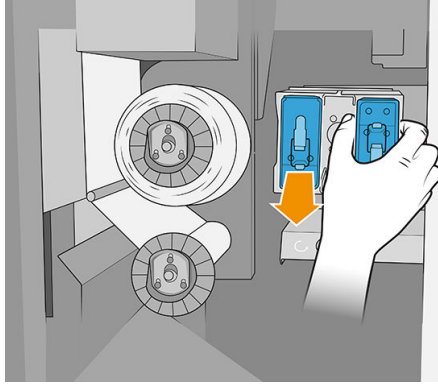
**ÖNEMLİ:** Beyaz mürekkebi kullanmayacaksanız, beyaz yazıcı kafalarını çıkarıp bakım tekerleğinde depolamanız gerekir. Aksi takdirde beyaz mürekkep rutin bakım sırasında harcanacaktır.

1. Yazıcının yazmaya çalışıyor olmadığından emin olun. iş kuyruğunu durdurun.
2. Ön panelde, Internal Print Server'ın ana penceresinde Yazıcı kafaları bölümünde **Değiştir** öğesine dokunun.
3. Şaryodan iki beyaz yazıcı kafasını çıkarın.

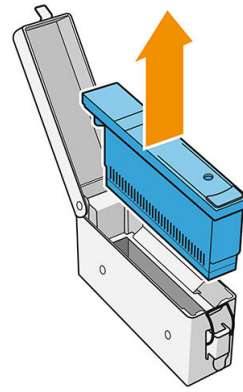
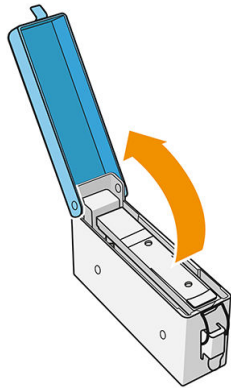


4. Beyaz yazıcı kafalarının altlarını kontrol edin. Mürekkep görüyorsanız (otomatik dolaşım yüzünden olabilir), yumuşak bir bez ve saf suyla nazikçe temizleyin.


5. Tekerlerden iki yazıcı kafası depolama kutusu çıkarın.

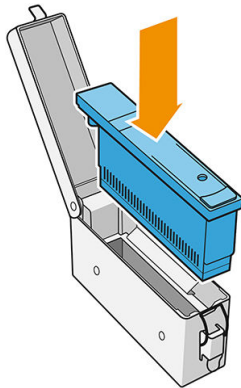


6. Her bir depolama kutusunu açın ve içinden yedek beyaz yazıcı kafasını çıkarın.




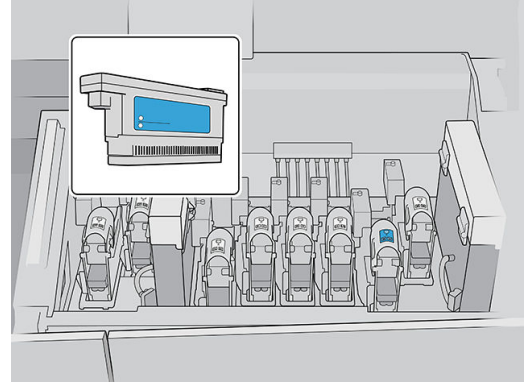
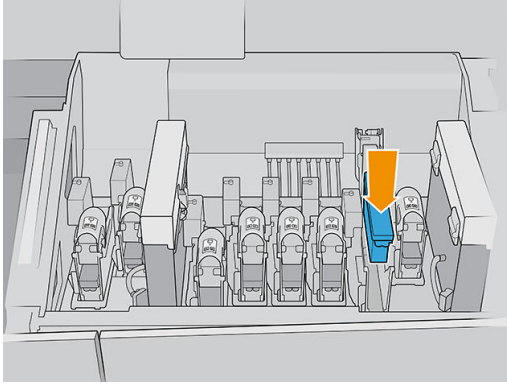
7. Her bir beyaz yazıcı kafasının alt plakasını kontrol edin. Üzerinde mürekkep varsa (otomatik dolaşım yüzünden olabilir), saf suyla nemlendirilmiş yumuşak bir bez ile nazikçe temizleyin.
8. Beyaz yazıcı kafasını ilgili depolama kutusuna koyun, ardından depolama kutusunu tekerere geri koyun.

 **ÖNEMLİ:** Depolama ortamı kutuları etiketlenmiştir. Beyaz yazıcı kafasını beyaz etiketi olan kutuya koymaya dikkat edin.



9. Beyaz yazıcı kafası yerine şaryoya yedek beyaz yazıcı kafasını takın.

 **ÖNEMLİ:** Yedek beyaz yazıcı kafasını şaryoda beyaz etiketli yuvaya koymaya dikkat edin.

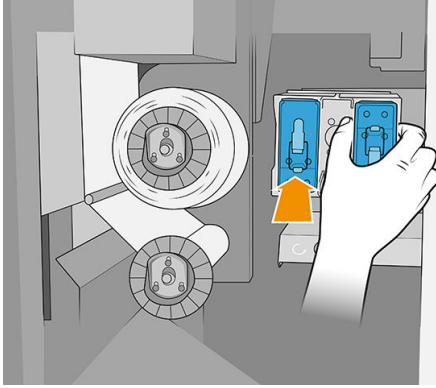


**ÖNEMLİ:** Şaryoda tüm yazıcı kafaları takılı değilken yazdırmaya çalışmayın.

**ÖNEMLİ:** Beyaz yükseltme kitindeki herhangi bir bileşen arızalanırsa veya beyaz bir kartuş boşsa, dolaşım işlemi bundan etkilenebilir. Bu bileşenleri gerektiği zaman hemen değiştirmeniz önerilir.

10. Beyaz yazıcı kafalarını içeren her iki depolama kutusu da tekerlekte yerindeyken tekerleği başlatmak için düğmeye basın.

**NOT:** Tekerleği çalıştırmayı unutursanız, bir süre sonra kendi kendine çalışacak şekilde programlanmıştır.



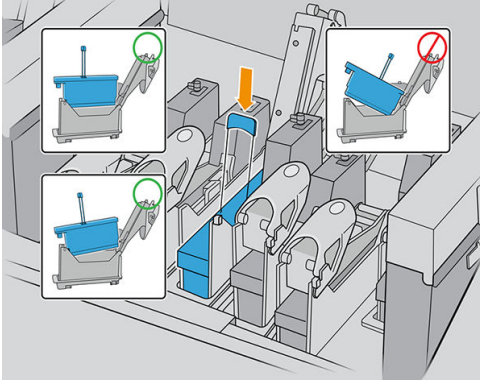
Yazıcı kafalarını istediğiniz süre boyunca bakım tekerleğinde bırakabilirsiniz.

Tekrar kullanmak için yukarıdaki prosedürü ters yönde izleyin.

**ÖNEMLİ:** Beyaz yükseltme kiti takılıyken yazıcı asla kapatılmamalıdır. Bkz. [Yazıcıyı açma ve kapatma , sayfa 18.](#)

## Yedek beyaz yazıcı kafası takma işlemi

Yedek beyaz yazıcı kafasının takılması veya çıkarılması normal bir yazıcı kafasıyla aynı şekilde yapılmalıdır. Diğer bir deyişle, dikey şekilde, akışkan ara bağlantısı yönünde takılmalıdır. Böylece yazıcı kafasına ve yazıcıya zarar vermekten kaçınılır.



## Tasarım yazılımınızda beyaz bir iş hazırlama

Katmanlar kullanarak işi hazırlayın. RIP'ye göndermeden önce görüntünün beyaz yazdırılacak bölümünün "Spot1" adlı farklı bir katmanda olduğundan emin olun. Yazıcı bu adı tanıyacaktır.

Görüntüyü beyaz katmanı olmadan gönderirseniz, yazıcı tüm yüzeyi beyazla dolduracaktır.

Görüntü hazır olduğunda RIP'ye gönderin.

## RIP'te işi hazırlama

RIP'te tercih ettiğiniz yazdırma modunu seçin. Bu seçim uygulamada tanımlanan beyaz katmanı tercih edilen konuma getirir: Üst, Alt ya da Spot (renk katmanlarıyla aynı seviyede). Beyaz katmanı olmadan beyaz mürekkeple yazdıran bir yazdırma modu belirlemek tüm yazdırma bölgesini beyaz kaplayacaktır. Hazır olduğunda, işi yazıcıya gönderin.

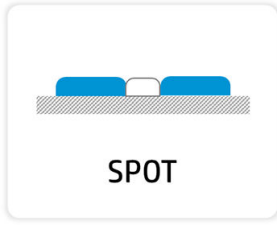
Seçilebilir seçenekler ve bunların etkileri şunlardır:



**Dolgu üzeri:** Beyaz katman renkli katmanın üzerine yazdırılarak beyaz mürekkep şeffaflığıyla oynayarak yeni renkler yaratabilmenizi sağlar. Bu özellik akrilik, şeffaf film veya cam gibi şeffaf alt tabakalara yazdırmak için kullanılır.

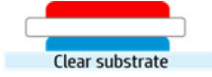


**Dolgu altı:** Beyaz mürekkep alt tabakanın üzerine yazdırılarak beyaz olmayan veya şeffaf bir alt tabaka üzerine renkli yazdırabilmenizi sağlar.



SPOT

**Spot:** Beyaz mürekkep diğer tüm renklerle aynı şekilde yazdırılır.



SANDWICH

**Sandviç:** İki farklı resim arasına bir beyaz katman yerleştirilir ve şeklin her iki tarafında farklı bir resim görünmesine olanak sağlar.

## Internal Print Server'dan beyaz bir iş yazdırma

İş yazıcıya ulaştıktan sonra herhangi bir iş gibi muamele edebilirsiniz.

İsterseniz işin özelliklerine bakarak RIP'de beyaz mürekkep için hangi seçimin yapıldığını görebilir, derseniz değiştirebilirsiniz. Bu RIP'deki kararları geçersiz kılacak ve beyaz katmanı yeni seçtiğiniz konuma taşıyacaktır.

**White**

Job properties

Printable  SIZE (mm) 121,84 x 187,34 cm  RESOLUTION 300 x 300 dpi [Print proof](#)

Job name NameValue

Copies - 3 +

Substrate type NameValue

Printing method Color + white

White mode Under flood

Printmode PrintmodeNameValue namevalue

WHITE OPTIONS

White opacity 0 50 100

ADVANCED OPTIONS

Margins (mm)

Left	Right	Top	Bottom
0	0	0	0

Alignment on media Left

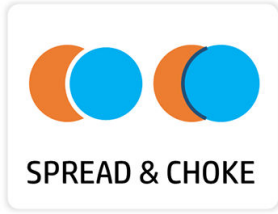
Annotations

Special marks

Ayrıca beyaz katmanı olmadan gelen bir işte bazı efektler yaratabilir ya da bir işten beyaz katmanı çekebilirsiniz.

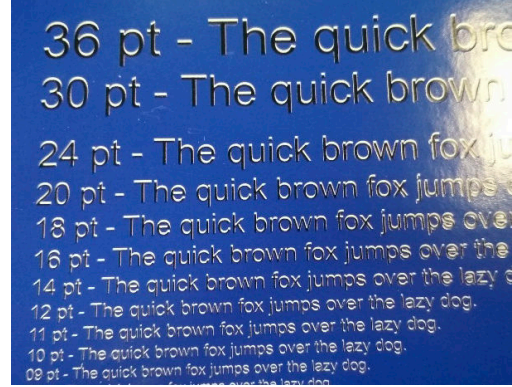
Bazen beyaz mürekkep bazı alt tabakalarda beklenmedik şekilde davranır. Örneğin belirlenen sınırlarının ötesine yayılabilir. Spread and Choke seçeneğini etkinleştirerek beyaz katmanda hafif bir değişiklik uygulayabilir, bu etkinin önüne geçmek için beyaz alanın sınırlarını daraltabilir veya genişletebilirsiniz.





## Bastırma işlevi

Bastırma, aşağıdaki örneklerde olduğu gibi yazdırılan çıktıdaki renk katmanı ile beyaz katman arasında hatalı hizalama varsa beyaz katmanı daraltmak için kullanılır.



Gerekirse bastırma, İş Özellikleri panelinden seçilebilir.

Job properties

OK

Printing method: Over

Print mode: White OF W100...

Choke white ink

Smart choke: Applies choke where there is color content

Pixels to shrink: - 1 +

Layout

Margins (mm):

- 0 +

- 0 +

- 0 +

- 0 +

Size: 1400.01 x 1004.27 mm

Resolution: 600 dpi

Close Save as Save

Üç ayrı ayar bulunmaktadır:

- Beyaz mürekkep bastırma

- Devre dışı bırakılırsa (varsayılan), bastırma uygulanmaz ve aşağıdaki iki ayar uygulanamaz.
- Etkinleştirildiğinde, bastırma uygulanır: bazı pikseller beyaz katmandan çıkarılır.

- **Akıllı bastırma**

- Devre dışı bırakılırsa (varsayılan), bastırma tüm beyaz katmana uygulanır. Bazı küçük ayrıntılar kaybolabilir.
- Bastırma etkinleştirilirse resmin, beyaz katmanın üzerinde veya altında renk bulunan kısımlarına uygulanır ve küçük ayrıntılar korunur.

- **Küçültülecek pikseller**

Beyaz katmandan çıkarılacak piksel sayısı. HP, 4 pikselden (600 dpi'de) başlamanızı, gerekirse miktarı ayarlamanızı önerir.

**NOT:** Çıkarılacak piksel sayısı resim çözünürlüğüyle ilişkilidir: 600 dpi'de 4 piksel, 300 dpi'deki 2 piksele eşdeğerdir.

## Beyaz mürekkep bakım işlemleri

Bkz. [Bakım işlemleri özeti , sayfa 135.](#)

## Rulo yazdırma kiti

Rulo yazdırma kiti, uzun işler için iki merdane veya daha kısa işler için tabla rulo tutucusunu kullanarak esnek alt tabaka rulolarına yazdırmaya izin verir. 10 m uzunluğa kadar yazdırmaları destekler.

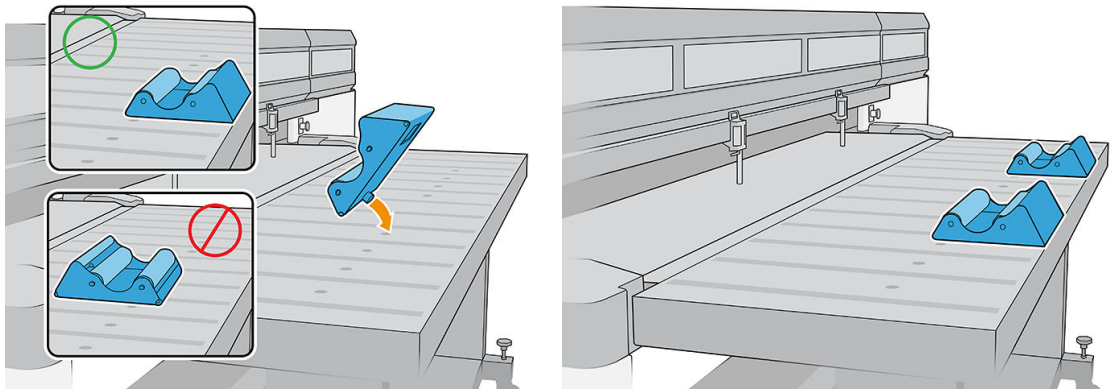
İki alt tabaka ile yüklemek için, bkz [Esnek alt tabakayı yükleme , sayfa 54.](#)

## Tabla üstü rulo tutucu ile esnek alt tabakaları yükleme

İsteğe bağlı esnek alt tabaka besleme ve tabla üstü rulo tutuculu sarma sistemi yazıcıya kurulursa, esnek alt tabakalara aşağıdaki şekilde yazdırabilirsiniz.

**⚠ DİKKAT:** Esnek alt tabakalarda 1,63 m maksimum genişlik, 10 m maksimum uzunluk ve 20 kg maksimum ağırlık desteklenir. Ayrıca bkz. [Desteklenen HP esnek alt tabakaları , sayfa 324.](#)

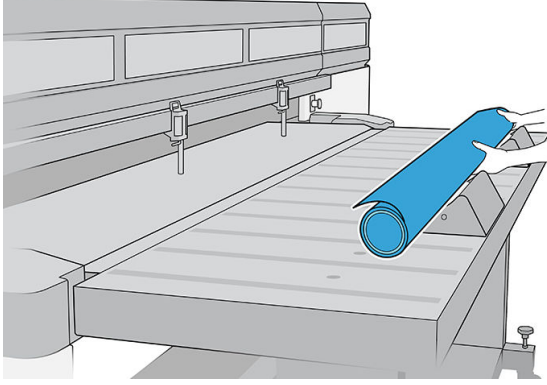
1. Yazıcıda sert alt tabaka çıkış tablası varsa bunu çıkarıp kenara koyun.
2. Giriş uzatma tablasının doğru bir şekilde takılmış olduğundan emin olun. Bkz. [Uzatma tablaları , sayfa 288.](#)
3. Tabla üstü rulo tutucularını giriş tablosundaki deliklere takarak, alt tabakanın yazıcıya ortalanmış şekilde yüklenmesini sağlayın.



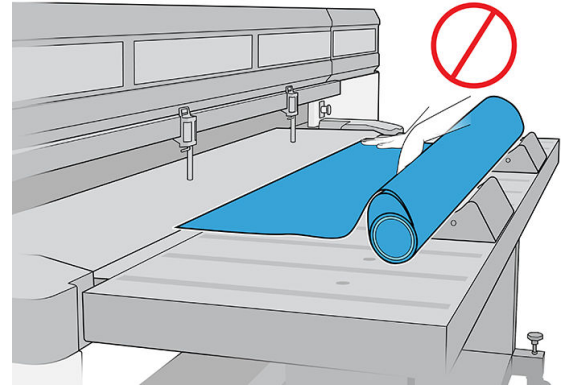
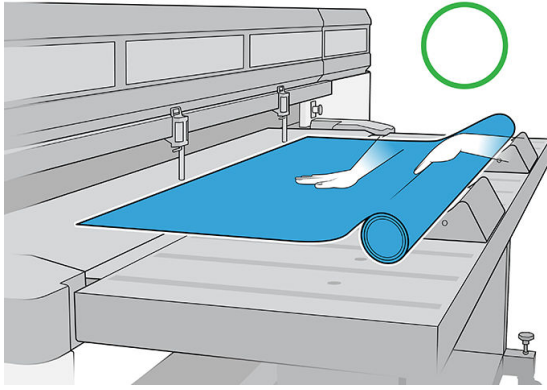
4. Alt tabaka ortalanmış şekilde üstten açarak, alt tabakayı tabla üstü rulo tutucuya yükleyin.

**NOT:** Tabla üstü rulo tutucu yalnızca yazdırma tarafının dışarıda olmasını destekler.

**NOT:** Yazdırılan çıktıda parmak izlerinin görünmemesi için, alt tabakayla çalışırken eldiven takın.



**ÖNEMLİ:** Rulonun iç içe geçme ve sarkma sorunu olmadığından emin olun.

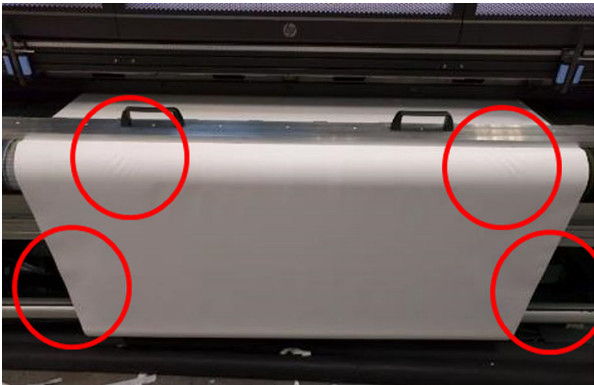


5. Hizalama çubuğuna ulaşana kadar alt tabakayı hareket ettirin.
6. Alt tabakayı [Alt tabaka yapılandırması](#), [sayfa 44](#) içinde açıklandığı gibi yapılandırmak için Internal Print Server'ı kullanın. Yapılandırma işlemi sonunda, **Plaka hazır** ögesine dokununuz.

## Basma plakası

Alt tabaka üzerindeki kırışıklıklar yazıcı kafası çarpmalarına neden olabilir. Basma plakası, bu tür kırışıklıkların baskı bölgesine girmesini önlemek için kullanılan bir parçadır.

Kırışıklıkların oluşumu bir rulodan diğerine farklı olabilir; bunlar, üretim süreci ya da alt tabakanızın sarkması nedeniyle olabilir.



HP, özellikle geniş rulolar kullanıldığında, aşağıdaki alt tabaka türleri için basma plakası kullanmanızı önerir:

- PVC afiş
- Kağıt
- Branda
- Diğer

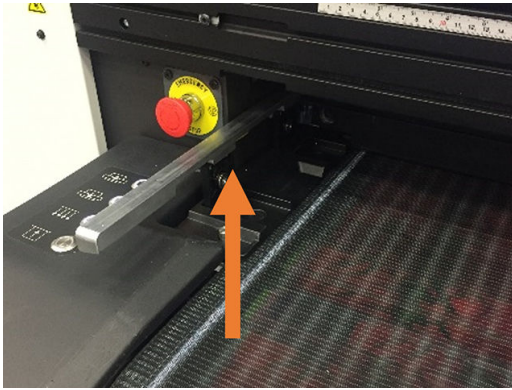
### Basma plakasını kullanma yöntemi

Basma plakasını yazıcının orta üst kapağının üstüne tutmalısınız.

1. Alt tabakayı yerleştirin.



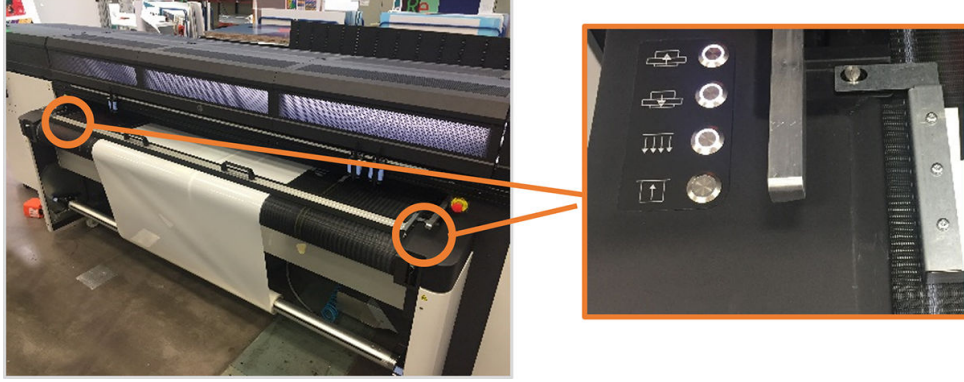
2. Her iki taraftaki yan hizalama çubuklarını yukarı kaldırın.



3. Basma plakasını alt tabakanın üzerinde koyun.



4. Pimlerin, braketlerin kenarlarındaki deliklere oturduğundan emin olun.



5. Her zamanki gibi yazdırın.



## Bakım görevleri

### Kadife değiştirme

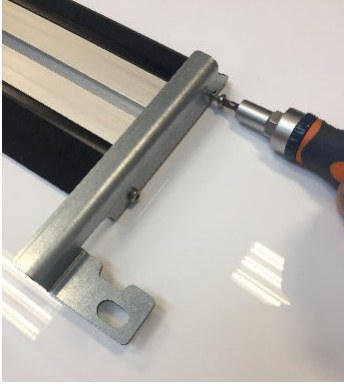
Bir süre kullandıktan sonra, basma plakası kadifesi zarar görebilir veya aşınabilir. Bu durum alt tabakanın baskı yapılan tarafında izler bırakabilir.

### Kadifeyi değiştirme

1. Basma plakasını düz bir yüzeye yerleştirin.



2. T20 tornavida kullanarak yan braketlerden birini çıkarın.



3. Kadifeyi kirişle sabitleyen siyah yuva kapaklarını çıkarın.

💡 **İPUCU:** Bu işlem için düz bir tornavida kullanabilirsiniz.



4. Kadifeyi kirişten çıkarın.



5. Her iki çubuğu kadifeden çıkarın.



6. Çubukları yeni kadifeye takın.



7. Çubuklarla birlikte yeni kadifeyi, giriş yuvalarının içine yerleştirin.



8. Siyah yuva kapaklarını ilk yuvaya takın.

9. Kadifenin, kirişin altında düz kalmasını sağlayarak, siyah yuva kapaklarını ikinci yuvaya takın.

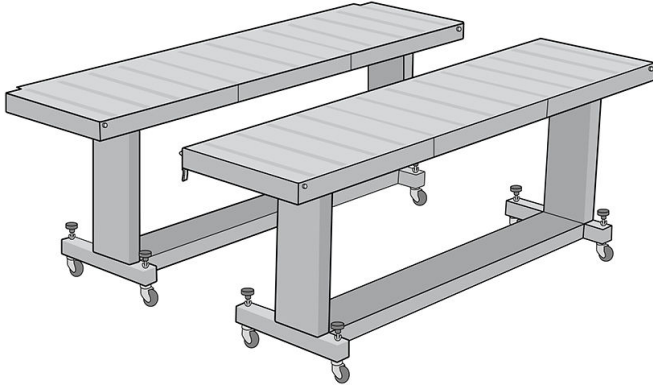


10. Daha önce söktüğünüz braketı yeniden takın.

### Yan braketı değiştirme

Yan braketler, hareket ettirme sırasında zarar görebilir. Deforme olması durumunda, braketı T20 tornavida kullanarak yeni bir parçayla kolayca değiştirebilirsiniz.

## Uzatma tablaları



Katı alt tabakayla çalışma için fazladan bir giriş ve çıkış tablaları çifti aksesuar olarak satın alınabilir. Uzatma tablaları düzgün biçimde monte edildiğinde ve yazıcıyla beraber verilen standart tablaların uçlarına takıldığında, büyük alt tabaka tabakalarının güvenli ve güvenilir biçimde işlenmelerini sağlar.

**⚠ DİKKAT:** Alt tabakanın ağırlığı 60 kg üzerinde olmamalıdır.

**DİKKAT:** Tablaları alt tabaka depolamak için kullanmayın.

**DİKKAT:** Standart ve aksesuar uzatma tablalarının, yalnızca yazıcı bu talimatlarda açıklandığı gibi takıldığında kullanılmalı amaçlanmıştır. Tablalar, kullanılmadıklarında, masa üstleri depolama konumunda katlanmış olarak tutulmalıdır. Yaralanma ve hasarları önlemek için masa üstlerini çalıştırırken ve tablaları taşıırken dikkatli olun.

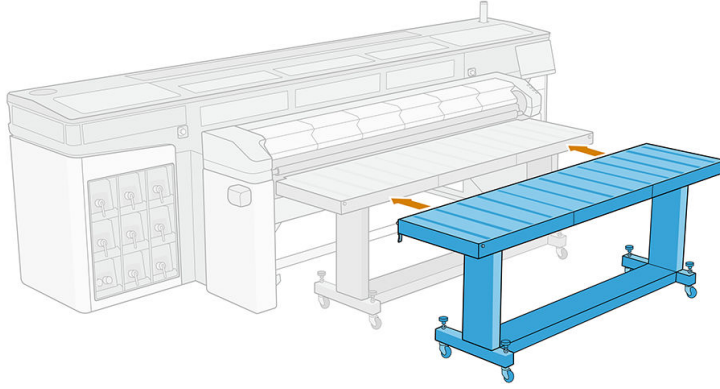
**📝 NOT:** Aksesuar tablaları takılırken seviyeleri düzgün ayarlandıysa, yeniden seviye ayarlaması yapılması gerekmez. Alt tabaka besleme sorunları oluşursa, aksesuar tablalarının standart tablolara emniyetli bir şekilde mandallandığından emin olun ve tablaların seviyelerini doğrulayın. Önce sabit destekli aksamın seviye ayarının olduğunu kontrol edin, sonra katlama desteğini kontrol edin ve tabla tekerleklerini aşağı ve yukarı yönde gerektiği gibi ayarlayın.

Kullanım sırasında uzatma tablaları güvenlik ve en iyi yazdırma kalitesi için standart tablolara mandallanmış olmalıdır.

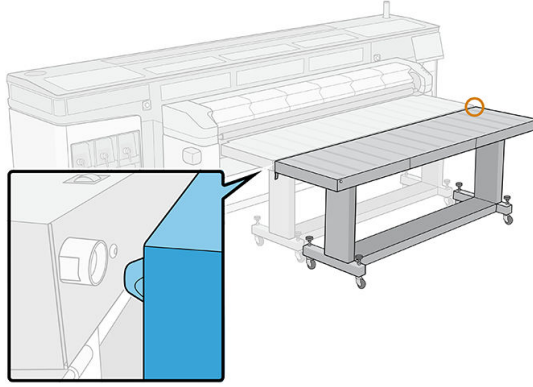


## Tablalar nasıl bağlanır ve seviye ayarı nasıl yapılır

1. Uzatma tablalarını standart tablolara bağlamak için bir uzatma tablasını alın ve yazıcı üzerine halihazırda takılı olanın önüne yerleştirin.

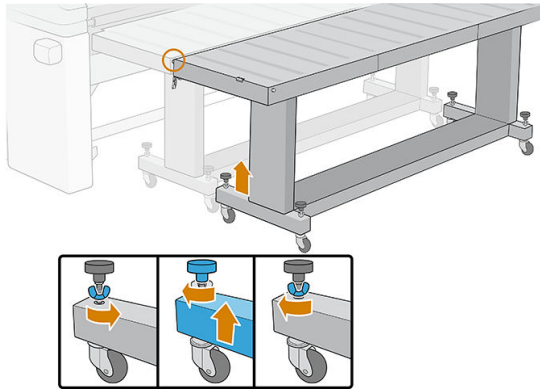


2. Tablanın her bir ucunda bulunan yerleştirme elemanının yerini belirleyin.

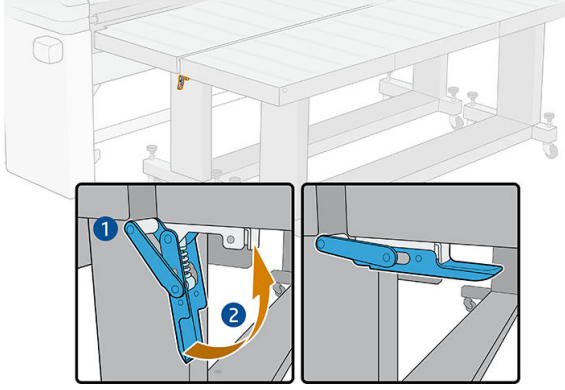


**NOT:** Yazıcının her iki tarafında birer uzatma tablası kullanabilirsiniz ancak bunlar her zaman standart bir tablaya bağlı olacaktır, yazıcıya doğrudan bağlanmayacaktır.

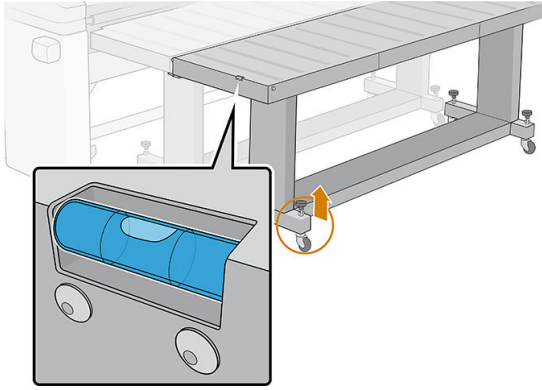
3. Yerleştirme elemanları hizalanana kadar ön tekerlek düğmesini çevirin.



4. Konektör takıldıktan sonra sabitlemek için mandalı kapatın. İşlemi tablanın diğer tarafında da tekrarlayın.

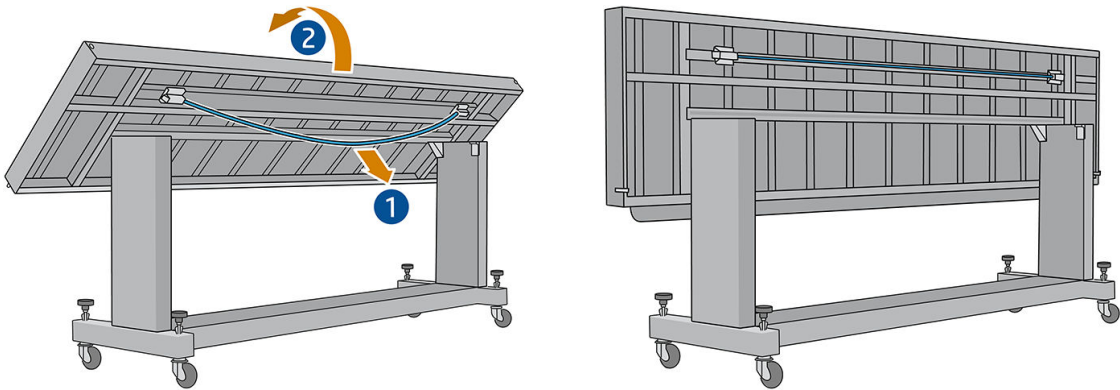


5. Tablanın ön tarafı yazıcıya sabitlendikten sonra tablayı aynı düzeye getirmek için arkadaki tekerlek düğmeyi kullanın. Referans olarak tablanın her bir ucunda takılı olan su terazisini kullanın.



**İPUCU:** Giriş yazdırma bölgesine erişmeniz gerekirse uzatma tablasının bir tarafının mandalını açıp bu tarafı hareket ettirebilirsiniz. Normal çalışmaya devam etmek için tablayı ve mandalı geri takın.

Uzatma tablaları kullanılmadığında katlanmış pozisyonda saklanmalıdır. Tablanın hareket etmesini sağlamak için alttaki mavi kordonu çekin ve tablayı yukarı çevirin.



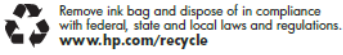
## Bertaraf talimatları

HP, kullanılmış orijinal HP mürekkep sarf malzemelerinizi geri dönüştürmeye yönelik pek çok ücretsiz ve pratik yol sunar. HP ayrıca, kurumsal müşterileri için, bazı geri dönüştürülebilir HP büyük format baskı alt tabakaları kullanarak bastırılmış işaretlerin iade edilmesine yönelik bir program da uygulamaktadır. Bu HP programları hakkında bilgi almak için bkz. <http://www.hp.com/recycle>.

Yazıcınız için, HP sarf malzemeleri geri dönüştürme programı kapsamında aşağıdaki öğeler geri dönüştürülebilir:

- HP 886 Latex Yazıcı kafaları
- HP geri dönüştürülebilir büyük format baskı alt tabakaları

HP 3 ve 5 litrelik Latex Mürekkep Kartuşları, kartuş ambalajında belirtilen yönergelerle göre bertaraf edilmelidir. Mürekkebin arka kısmı çıkarılarak yerel ve ulusal yönetmeliklere göre bertaraf edilmelidir. Diğer mürekkep kartuşu parçaları (plastik tutucu ve ambalaj kutusu) ise, yaygın olarak uygulanan geri dönüştürme programları aracılığıyla geri dönüştürülebilir.



Diğer sarf malzemelerini ve aksesuarları yerel ve ulusal yönetmeliklere göre bertaraf edin.

HP, mürekkep sistemi bileşenlerini kullanırken eldiven takmanızı önerir.

---

## 17 Sarf malzemeleri ve aksesuar siparişi

Yazıcınız için sarf malzemesi aksesuar sipariş etmenin iki alternatif yolu vardır:

- Web'de <http://www.hp.com/go/latexR1000/accessories> veya <http://www.hp.com/go/latexR2000/accessories> adresini ziyaret edin. Bu sayfada, yazıcınız için sunulan sarf malzemeleri ve aksesuarları içeren en son listeye ulaşabilirsiniz.
- HP Destek birimiyle görüşerek (bkz. [Yardıma gerek duyduğunuzda, sayfa 272](#)) istediğiniz malzemelerin bölgenizde sunulup sunulmadığını öğrenebilirsiniz.

Bu bölümün geri kalanında, listenin yazılması sırasında kullanılabilir sarf malzemeleri ve aksesuarlar ile bunlara ait parça numaraları liste halinde sunulmaktadır.

# Mürekkep sarf malzemesi sipariş etme

Yazıcınız için aşağıdaki mürekkep sarf malzemelerini sipariş edebilirsiniz.

## Mürekkep kartuşları

Mürekkep kartuşu	Parça numarası
HP 872 3 L Camgöbeği Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z01A
HP 872 3 L Macenta Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z02A
HP 872 3 L Sarı Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z03A
HP 872 3 L Siyah Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z04A
HP 872 3 L Lt Camgöbeği Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z05A
HP 872 3 L Lt Macenta Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z06A
HP 872 3 L İyileştirici Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z07A
HP 872 3 L Kaplama Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z08A
HP 886 3 L Beyaz Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z09A
HP 882 5 L Camgöbeği Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z10A
HP 882 5 L Macenta Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z11A
HP 882 5 L Sarı Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z12A
HP 882 5 L Siyah Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z13A
HP 882 5 L Lt Camgöbeği Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z14A
HP 882 5 L Lt Macenta Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z15A
HP 882 5 L İyileştirici Latex Mürekkep Kartuşu	G0Z16A
HP 882 5 L Kaplama Mürekkep Kartuşu	G0Z17A

## Yazıcı Kafaları

Yazıcı kafası	Parça numarası
HP 886 beyaz Lateks Yazıcı Kafası	G0Z21A
HP 886 İyileştirici Latex Yazıcı Kafası	G0Z22A
HP 886 Latex Yazıcı Kafası	G0Z24A

## Diğer sarf malzemeleri

Öge	Parça numarası
HP Latex Yazıcı Kafası Temizleme Kiti	G0Z00A

## Aksesuarları sipariş etme

Sahip olduğunuz yazıcı modeline göre aşağıdaki aksesuarları sipariş edebilirsiniz: bkz. [Yazıcı aksesuarları ve sarf malzemeleri , sayfa 2.](#)

### Aksesuarlar

Adı	Parça numarası
HP Latex R Serisi Beyaz Yükseltme Kiti	T7V19A
HP Latex R1000 Rulo Yazdırma Kiti	T7V20A
HP Latex R1000 Uzatma Tablaları	T7V21A
HP Latex R2000 Rulo Yazdırma Kiti	T7V22A
HP Latex R2000 Uzatma Tablaları	T7V23A
HP Latex R Serisi Kenar Tutucu Kiti	Y6V16A

---

# 18 Yazıcı belirtileri

- [İşlevsel belirtiler](#)
- [Fiziksel belirtiler](#)
- [Bellek belirtileri](#)
- [Güç belirtileri](#)
- [Hava kaynağı gereksinimleri \(pnömatik makara mili\)](#)
- [Ekolojik belirtiler](#)
- [Çevresel belirtiler](#)
- [Havalandırma](#)
- [İklimlendirme](#)
- [Akustik belirtiler](#)

## İşlevsel belirtiler

### Mürekkep sarf malzemeleri

Yazıcı Kafaları	Evrensel, iyileştirici, beyaz
Mürekkep kartuşları	Camgöbeği, macenta, sarı, siyah, açık camgöbeği, açık macenta, iyileştirici, kaplama, beyaz

### Alt tabaka boyutları

	En az	Maksimum (R1000)	Maksimum (R2000)
Plaka boyutu	297 × 420 mm	1,63 m genişlik	2,49 m genişlik
Plaka ağırlığı		60 kg	60 kg
Esnek plaka kalınlığı		0,5 mm ()	0,5 mm ()
Sert plaka kalınlığı		50 mm	50 mm
Rulo genişliği	635 mm	1,63 m	2,49 m
Rulo çapı	80 mm (masura çapı)	250 mm	250 mm
Rulo ağırlığı		68 kg	100 kg
Tabla üstü rulo tutucu ile birlikte rulo ağırlığı		20 kg	20 kg



**NOT:** Dar alt tabakalar eğer çok zayıfsa, yazdırma sırasında hasar görebilir.

## Fiziksel belirtiler

### Yazıcının fiziksel belirtileri

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Ağırlık	1382 kg (3046,8 lb)	1587 kg (3498,7 lb)
Genişlik	4,21 m (13 ft 9,75 inç)	5,10 m (16 ft 8,79 inç)
Derinlik	2,04 m (6 ft 8,31 inç)	2,04 m (6 ft 8,31 inç)
Yükseklik	1,747 m (5 ft 8,78 inç)	1,747 m (5 ft 8,78 inç)

## Bellek belirtileri

### Dahili Baskı Sunucusu bilgisayarı için bellek özellikleri

Sağlanan bellek (DRAM)	8 GB
Sabit disk	500 GB



## Güç belirtilmeleri

Kurutma ve sertleştirme bileşenleri, bir güç dağıtım birimi (PDU) gerektiren üç fazlı bir hattan güç alır.


### Kurutma ve sertleştirme bileşenleri için güç özellikleri

Şebeke gücü, giriş nominal değeri	
3 fazlı (hattan hatta voltaj)	200 - 240 V AC ( $\pm 10\%$ ), 50/60 Hz, 56 A maks;
3 fazlı (hattan hatta voltaj):	380-415 V AC ( $\pm 10\%$ ), 50/60Hz, 35 A maks
Bilgisayar güç kaynağı (isteğe bağlı) ve beyaz mürekkep düşük-güç modu, giriş nominal akım	
Monofaz:	100-127 V AC ( $\pm 10\%$ ), 50/60Hz, 10 maks
Monofaz:	200-240 V AC ( $\pm 10\%$ ), 50/60Hz, 10 maks

## Hava kaynağı gereksinimleri (pnömatik makara mili)

### Hava basıncı kaynağı

Pnömatik makara mili için, yazıcıyla birlikte verilmeyen bir hava kompresörü veya basınçlı hava hattı gereklidir.

 **İPUCU:** Basıncı bar cinsinden gösteren bir basınç ölçer kullanmanızı tavsiye ederiz.

### Hava kaynağı özellikleri

Hava basıncı	6 bar
Minimum hava akışı	Öneri: 30 l/dak.
Yağlayıcı	Önerilmez
Hava filtresi (önerilir)	Öneri: 5 µm, otomatik süzmeli, %99,97 birleşme katsayısı
Düzenleyici (gerekli)	Basınç göstergeli düzenleyici

## Pnömatik bağlayıcı

Yazıcı, hava kaynağınıza bağlamanız gereken bir hava tabancasıyla birlikte gelir. Hava kaynağınızı hava tabancasına bağlamak için, aşağıdaki gereksinimleri karşılamanız gerekir:

- 9,84 mm dişi konektör, BSP veya NPT yivli
- Bağlantıyı sıkıştırmak ve hava sızıntısını önlemek için bant

## Ekolojik belirtilmeler

Yazıcınızın güncel ekolojik özellikleri için lütfen <http://www.hp.com/> adresine gidin ve "ekolojik özellikler" konusunu aratın.

## Çevresel belirtiler

### Yazıcının çevresel belirtiler

	Sıcaklık aralığı	Nem aralığı	Sıcaklık gradyanı
En uygun baskı kalitesi alınacak şekilde çalıştırma	20 - 25°C	%30 - %60 arası bağıl nem	10°C/s veya daha az
Standart yazdırma işlemi için çalıştırma	15°C - 30°C	%20 - %70 arası bağıl nem	10°C/s veya daha az
Çalışmıyorken, taşınırken veya depoda, mürekkep tüplerde	5 - 55°C	55°C'de (131°F) %90 bağıl nem	10°C/s veya daha az
Çalışmıyor, taşınırken veya depolanırken, tüplerde mürekkep yok *	-25 - 55°C	55°C'de (131°F) %90 bağıl nem	10°C/s veya daha az

\* Yazıcı 5°C'den daha düşük bir sıcaklıkta saklanacaksa, mürekkebi tüplerden boşaltması için servis temsilcinizi arayın.

Çalıştırma için maksimum rakım: 3000 m

Yazıcı doğrudan güneş ışığına veya başka herhangi bir güçlü ışık kaynağına maruz kalmamalıdır ve tozlu ortamlarda kullanılmamalıdır.

## Havalandırma

Sistemin kurulduğu odanın çevre, sağlık ve güvenlik (ÇSG) yönergelerini ve düzenlemelerini karşıladığından emin olun.

Konforlu bir düzeyin korunması için temiz hava dolaşımı gereklidir. Havalandırma konusunda yapılması gerekenlerin detaylı anlatımı için, ANSI/ASHRAE'nin (Amerikan Isıtma, Soğutma ve Klima Mühendisleri Birliği'nin) 62.1 numaralı dökümanının: *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality* (Kabul Edilebilir İç Mekan Hava Kalitesi İçin Havalandırma) konusuna bakın.

Hava yoluyla maruz kalma olasılığının, Güvenlik Veri Formlarına uygun olarak gerektiği gibi kontrol altına alınması için yeterli havalandırma sağlanmalıdır. Mürekkep sarf malzemelerinizin kimyasal içeriğini öğrenmek için <http://www.hp.com/go/msds> adresinde bulunan Güvenlik Bilgi Formlarına başvurun.

Belirlenmiş kapalı mekan hava kalite testi protokolleri kullanılarak hava kaynaklı malzemeler kolayca tanımlanıp niceliği belirlenebilir. HP, tüm ürünlerin gelişim aşaması sırasında bu değerlendirmeleri gerçekleştirir.

HP testleriyle, yazıcı çalıştığında, iş yerinde ölçülen hava kaynaklı kirlenici madde konsantrasyonunun kilit çalışma maruziyet limitlerinin çok altında olduğu ortaya konulmuştur. Bu gözlem, müşteri tesislerindeki çok aktif üretkenliği model alan maruziyet değerlendirmelerine dayanır. Müşterilerin, tesislerinde gerçekleşen seviyelerin; oda büyüklüğü, havalandırma performansı ve ekipman kullanım süresi gibi kontrol ettikleri iş yeri değişkenlerine bağlı olduğunu fark etmesi gerekir.

HP'nin değerlendirmesine göre vardığı sonuç mevcut bilimsel bilgilere göre minimum 10 ACH (saat başı hava değişikliği) temiz hava verildiğinde ve minimum oda hacmi aşağıdaki gibi olduğunda, hava kaynaklı malzemelerin sağlık riskine sebep olması beklenmemektedir:

- 120 m<sup>3</sup> (4238 ft<sup>3</sup>) HP Latex R1000 Yazıcı
- 185 m<sup>3</sup> (6533 ft<sup>3</sup>) HP Latex R2000 Yazıcı

Teknik özellikler şu koşullar için geçerlidir: 100 m<sup>2</sup>/saatte (1076 ft<sup>2</sup>/saat) siyah alan doldurma baskısı, 3 geçiş, %80 mürekkep kullanan bir adet HP yazıcının günde 8 saatlik yazdırmaya maruz kaldığı varsayılmıştır. Odada daha fazla sayıda cihaz bulunuyorsa veya farklı koşullar varsa havalandırma hızı buna göre yeniden hesaplanmalıdır.


Genel oda havalandırması ile sunulan iş yerindeki kolaylıklara ek olarak, bazı müşteri tesislerinde bu yazıcı sisteminin yoğun kullanımı kabul edilebilir bir çalışma ortamı sağlamak adına bölgesel havalandırma kullanımını gerekli kılabilir. Bir yazıcı için bölgesel çıkış kurulumu üretim kaynağının yakınında hava kaynaklı kirlenici maddelerin yakalanmasını sağlar ve ardından kısıtlanmış ve nispeten düşük hacimli hava akışı yoluyla binadan etkin bir şekilde çıkarılmasına olanak verir. İş yeri sağlık ve güvenlik uzmanı, bu yardımcı havalandırma ekipmanlarının tasarımı ve kullanımı konusunda size rehberlik sunabilir.

## İklimlendirme

Sağlıkla ilgili tehlikeleri önlemek amacıyla temiz havaya ek olarak, operatörlerin rahatsız olmasını ve ekipmanın arızalanmasını önlemek amacıyla, bu kılavuzda belirtilen (bkz. [Çevresel belirtiler , sayfa 298](#)) iklimsel çalışma koşullarını temin ederek iş yeri ortam seviyelerini de korumaya dikkat edin. Çalışma alanındaki iklimlendirme, ekipmanın ısı ürettiğini de hesaba katmalıdır. Tipik olarak, yazıcının güç kaybı şudur:

- HP Latex R1000 için 9 kW
- HP Latex R2000 için 11 kW

İklimlendirme; çevre, sağlık ve güvenlik (ÇSG) ile ilgili yerel kurallara ve düzenlemelere uygun olmalıdır.

 **NOT:** Klima sistemleri havayı doğrudan cihaza üflememelidir.

## Akustik belirtiler

### Yazıcının akustik özellikleri

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
ISO 11202 uyarınca izleyici konumunda maksimum bekleme sesi basıncı seviyeleri:	58 dB (A)	58 dB (A)
ISO 11202 uyarınca izleyici konumunda maksimum ses basıncı seviyesi:	69 dB (A)	71 dB (A)

# A Sert alt tabaka önerileri

Bu ekte tarif edilen alt tabaka türleri yazıcınızla uyumludur.

- [Önerilen yazdırma modları \(giriş\)](#)
- [Isı duyarlı alt tabakalar ile Hassas Modu kullanın](#)
- [Önceden tanımlanan alt tabaka ayarları](#)
- [Akrilik levha \(PMMA\)](#)
- [Alüminyum kompozit panel \(ACP\)](#)
- [Sıkıştırılmış mukavva ya da stok kartı](#)
- [Oluklu mukavva](#)
- [Oluklu plastik](#)
- [Köpük levha](#)
- [Köpük PVC](#)
- [Cam ve seramikler](#)
- [Ahşap](#)
- [Polikarbonat levha](#)
- [Polistiren levha](#)
- [Polipropilen levha](#)
- [PVC sert levha \(U-PVC\)](#)
- [PET \(A-PET, PET G\) sert levha](#)
- [PE \(LDPE, HDPE\) sert levha](#)
- [Petek paneller](#)
- [Metal paneller](#)

## Önerilen yazdırma modları (giriş)

Bu bölümdeki önerilen yazdırma modları standart modları ve HP tarafından bir alt tabaka ailesi için önerilen yazdırma modlarını içerir. Bu öneri HP'nin dahili testini temel alır ve çoğu durumda, iyi bir belli bir alt tabaka ailesindeki alt tabakalara yazdırmak için iyi bir başlangıç noktası sağlar.

HP testleri geniş bir alt tabakalar yelpazesi üzerinde yapılsa da, bu ayarların her alt tabaka için uygun olduğunun garantisi yoktur. Belli alt tabakalar için ek, optimize edilmiş yazdırma modları, mevcut bir tanesi çoğaltılıp değiştirilerek yaratılabilir. Daha fazla bilgi için [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76](#) konusuna bakın.

## Isı duyarlı alt tabakalar ile Hassas Modu kullanın

Hassas Modda yazdırmak için sertleştirme kolunu etkinleştirin. Hassas Modda yazdırmayı tamamladığınızda, sertleştirme kolunu devre dışı bırakın.

Bazı alt tabakalar, kimyasal birleşimleri veya kalınlıkları dolayısıyla sertleştirme modülünün ürettiği ısıya özellikle duyarlı olabilir. Örnekler arasında PVC köpükler ve 3 mm'den ince dolgu plastikler vardır.

Bu tür bir alt tabaka yazıcıya yüklendikten sonra Internal Print Server alt tabaka arayüz ögesi içinde sizi alt tabakanın hassas olma olasılığı bulunduğunu ve sertleştirmeyi Hassas Modda çalıştırmanız gerektiği konusunda bilgilendirir. Bu modda tüm yazdırma modları kullanılamaz; yazdırmadan önce işin yazdırma modunun Hassas Modda desteklendiğini kontrol edin.

**Yazdır** ögesine dokunduğunuza yazıcı gerekirse size son kez Hassas Modu ayarlamınızı ve uygun bir yazdırma modu seçmenizi hatırlatır; ancak bu hatırlatmayı yok saymayı seçebilirsiniz.

## Önceden tanımlanan alt tabaka ayarları

Alt Tabaka tipi	Besleme yöntemi	Ağırlık	Yazıcı tarafından algılanabilir	Silindirleri kullan	İletken	Vakum fanı düzeyi	Örnekler
Alüminyum Kompozit	Sayfa	Işık	Hayır	Evet	Evet	Orta	Alumacore, Alupalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond
Temiz plaka	Sayfa	Işık	Hayır	Evet	Hayır	Orta	Akrilik, Pleksiglas, Cam, Polikarbonat
Sıkıştırılmış mukavva ya da stok kartı	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Hayır	Yüksek	Etiket kartı, Poster kartı
Oluklu mukavva	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Hayır	Yüksek	Mukavva, Oluklu elyaf levha
Oluklu plastik	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Hayır	Orta	Coroplast, Correx, Corflute, Polipropilen
Köpük levha	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Hayır	Yüksek	Foam Core, Mighty Core
Köpük PVC	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Hayır	Orta	Sintra, Komatex, Celtec, Forex
Manyetik	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Evet	Orta	Promag
Kontrplak	Sayfa	Ağır	Evet	Evet	Hayır	Kapalı	MDO, MDF
Polisitren	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Hayır	Orta	Stiren
Polistiren köpük levha	Sayfa	Işık	Evet	Evet	Hayır	Orta	Gatorplast, Ultraboard

# Akrilik levha (PMMA)

Marka örnekleri: Plexiglas, Acrylite, Optix, Crylon, Crylux, Perspex, Lucite, Marcryl, Altuglas

## Hazırlık


- Plakanın düz olduğundan emin olun. Herhangi bir ekseninde (sağdan sola veya önden arkaya) şekli bozulmuş plakalar yazdırma kafasının alt tabakaya çarpmasına sebep olabilir.
- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Örneklerle çalışırken dikkatli olun. Alt tabaka üzerinde yazdırma öncesinde oluşan çizikler yazdırmadan sonra görülebilecektir.
- Dökme akrilik alt tabakalar, yapılış şekilleri dolayısıyla yazdırma sırasında ekstra dikkat gerektirebilir. Bir plaka yerleştirirken aynı plakada  $\pm 10$ 'a kadar ulaşabilecek kalınlık farklarına dikkat edin. HP kalınlığı farklı noktalarda ölçmenizi ve ölçülen en yüksek kalınlık değerini girmenizi önerir.

## Yazdırma

- Bu malzemeler ağır ve büyük boyutlu olabilir. 60 kg üzerinde plaka kullanmayın.
- Kullandığınız alt tabaka için bir alt tabaka ön ayarı bulunup bulunmadığını <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> adresinden kontrol edin. Varsa, indirin ve yazıcınız ile RIP'ye kurun.
- Alt tabakanız için özel bir alt tabaka ön ayarı yoksa mevcut genel ön ayarlardan birini kullanın. Önden aydınlatmalı uygulamalarda alt tabakayı **Genel Dolgu Plastik** olarak yerleştirin. Arkadan aydınlatmalı uygulamalarda, alt tabakayı **Genel arkadan aydınlatmalı dolgu plastik** olarak yerleştirin.
- Hem önden hem arkadan aydınlatmalı akriliklerin yazdırma için genel dolgu altı, dolgu üstü ve spot yazdırma modları bulunur.

## Önerilen yazdırma modları

 **ÖNEMLİ:** HP, alt tabaka 3 mm'den daha inceyse Hassas Mod kullanılmasını önerir. Bkz. [Isı duyarlı alt tabakalar ile Hassas Modu kullanın, sayfa 301](#).

 **NOT:** Yazıcının sunulduğu tarihte tüm yazdırma modları kullanılabilir olmayabilir.

- Beyaz mürekkep gerektirmeyen renkli görüntüleri yazdırmak için, yakın mesafeden görülecek uygulamalar için **Bina içi tabela** yazdırma modunu seçin. Artırılmış doygunluk için **Yüksek kaliteli** kullanın.

Genel ön ayarlar	Yalnızca renkli yazdırma modları (beyaz yok)				
	Fast (Hızlı)	Açık hava tabelası	Bina içi tabela	High quality (Yüksek kalite)	Isı duyarlı
Genel Dolgu Plastik	N/A	N/A	6p-%100	12p-%120	12p-%110
Genel Arkadan Aydınlatmalı Dolgu Plastik	N/A	N/A	N/A	14p-%200	18p-%180

- Beyaz mürekkep gerektiren görüntüleri yazdırmak için aşağıdaki yazdırma modları kullanılabilir:

- **Dolgu üzeri:** İkinci yüzeye yazdırılan ve alt tabakadan görülen uygulamalarda bu beyaz modunu kullanın. Bu modda önce renkli bir katman yazdırılır, ardından beyaz mürekkep katmanı üzerine yazdırılır. Bu mod genellikle saydam alt tabakalarda kullanılır ve görüntünün RIP'de ya da görüntü düzenleme yazılımında çevrilmesini gerektirir.
- **Dolgu altı:** Bu beyaz modunu alt renkli alt tabakalar kullanan ve gerçekçi renkler gerektiren uygulamalarda kullanın. Bu modda önce beyaz mürekkepli bir katman yazdırılır, daha sonra üzerine renkli bir katman yerleştirilir.
- **Spot:** Bu mod normalde hem şeffaf hem de renkli alt tabakalarda, beyaz mürekkep aynı bölgede diğer renklerle karıştırılmıyorsa kullanılır.
- **Sandviç:** İki farklı resim arasına bir beyaz katman yerleştirilir ve şeklin her iki tarafında farklı bir resim görünmesine olanak sağlar.

Tüm genel beyaz yazdırma modları aynı miktarda renkli mürekkep kullanır. Beyaz yazdırma modları **W100**, **W160** ve **W260** yalnızca kullanılan beyaz mürekkep miktarı açısından farklılık gösterir.

Beyaz opaklığı gereksinimleri normal olduğunda **Beyaz OF W100** seçin. Daha fazla beyaz opaklığı için **Beyaz OF W160** seçin. Maksimum beyaz opaklığı için **Beyaz OF W260** seçin.

Genel ön ayarlar	Renk + beyaz yazdırma modları									
	Beyaz dolgu altı modları			Beyaz dolgu üstü modları				Beyaz spot modları		
	Beyaz UF W100	Beyaz UF W160	Beyaz UF W260	Beyaz W100	Beyaz, W100 ısı duyarlı	Beyaz W160	Beyaz W260	Beyaz SP W100	Beyaz SP W160	Beyaz SP W260
Genel Dolgu Plastik	N/A	N/A	33p-%120	16p-%120	24p-%110	24p-%120	N/A	N/A	11p-%110	18p-%120
Genel Arkadan Aydınlatmalı Dolgu Plastik	N/A	N/A	N/A	26p-%200	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

### Çıktılarla çalışma

- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- HP, örnekleri istiflerken akrilik plakaları çizilmeden korumak için aralarına bir malzeme yerleştirilmesini önerir.
- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- HP, sıcak olacakları için (ancak elinizi yakacak kadar sıcak değil) özellikle yeni yazdırılmış plakalarla çalışırken eldiven kullanılmasını önerir.

### Bilinen uyumsuzluk

- İnce ve geniş olan çekilmiş akrilik plakaların şekilleri bozulma eğilimindedir ve yazıcı kafası çarpması riskleri yüksektir. 3 mm kalınlığa kadar çekilmiş akrilik alt tabakalar üzerine yazdırırken maksimum genişliği 1,5 m olan plakalar kullanın.

Olası çözümler: Örnekleri önceden 1,5 m'te kesin, ince plakalara yazdırırken çekme olanlar yerine dökme akrilik veya polikarbonat plakalar veya daha kalın plakalar kullanın: 5 mm

## Alüminyum kompozit panel (ACP)

Marka örnekleri: Alumaticore, Alumatic, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond

## Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Alt tabakanın düz olduğundan ve zarar görmüş köşeleri, kenarları veya uçları olmadığından emin olun. Kenarlar eğilmişse, yazdırma işleminden önce düzleştirilmeleri gerekir. Şaryonun yoluna çıkabilecek hasarlı veya eğilmiş kenarlardan kaçınmak için standart 1,8 mm üzerindeki bir kafa yüksekliği gerekebilir.
- Parmak izi oluşmaması ve plaka kenarlarıyla kendinizi kesmemeniz için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Örneklerle çalışırken dikkatli olun. Alt tabaka üzerinde yazdırma öncesinde oluşan çizikler yazdırmadan sonra görülebilecektir.

## Yazdırma

- Kullandığınız alt tabaka için bir alt tabaka ön ayarı bulunup bulunmadığını <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> adresinden kontrol edin. Varsa, indirin ve yazıcınız ile RIP'ye kurun.
- Alt tabakanız için özel bir alt tabaka ön ayarı yoksa **Genel Alüminyum Kompozit Panel** ön ayarını kullanın.
- Alüminyum kompozit panellerde yazdırma için genel dolgu altı ve spot yazdırma modları kullanılabilir.

## Önerilen yazdırma modları



**NOT:** Yazıcının sunulduğu tarihte tüm yazdırma modları kullanılabilir olmayabilir.

- Beyaz mürekkep gerektirmeyen renkli görüntüleri yazdırmak için, yakın mesafeden görülecek uygulamalar için **Bina içi tabela** yazdırma modunu seçin. Artırılmış doygunluk için **Yüksek kaliteli** kullanın.

Genel ön ayarlar	Yalnızca renkli yazdırma modları (beyaz yok)			
	Fast (Hızlı)	Açık hava tabelası	Bina içi tabela	High quality (Yüksek kalite)
Özel Alüminyum Kompozit Panel	N/A	N/A	6p-%100	12p-%120

- Beyaz mürekkep gerektiren görüntüleri yazdırmak için aşağıdaki yazdırma modları kullanılabilir:
  - **Dolgu altı:** Gerçekçi renklere ihtiyacınız olduğunda fırçalanmış veya renklendirilmiş alüminyum gibi alt tabakalarda bu modu kullanın. Bu modda önce beyaz mürekkepli bir katman yazdırılır, daha sonra üzerine renkli bir katman yerleştirilir.
  - **Spot:** Bu mod normalde fırçalanmış ya da renklendirilmiş alüminyum gibi alt tabakalarda, beyaz mürekkep aynı bölgede diğer renklerle karıştırılmıyorsa kullanılır.

Genel ön ayarlar	Renk + beyaz yazdırma modları								
	Beyaz dolgu altı modları			Beyaz dolgu üstü modları			Beyaz spot modları		
	Beyaz UF W100	Beyaz UF W160	Beyaz UF W260	Beyaz W100	Beyaz W160	Beyaz W260	Beyaz SP W100	Beyaz SP W160	Beyaz SP W260
Özel Alüminyum Kompozit Panel	N/A	N/A	33p-%120	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	18p-%120



## Çıktılarla çalışma

- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- HP, sıcak olacakları için (ancak elinizi yakacak kadar sıcak değil) yeni yazdırılmış plakalarla çalışırken eldiven kullanılmasını önerir.

## Sıkıştırılmış mukavva ya da stok kartı

Kapak stoku, kağıt levha, karton ve etiket kartı olarak da bilinir

### Hazırlık

- Alt tabakaları düz olarak, temiz bir ortamda yazıcı odası ile aynı ya da benzer sıcaklık ve nem düzeylerinde saklayın. Sıcaklık veya nem değişimleri malzemenin bükülmesine yol açacaktır ve yazıcı kafası çarpmalarına neden olabilir.
- Bazı kaplamalı plakalar mürekkeple etkileşerek düşük yazdırma kalitesine yol açabilir. Önemli miktarda satın almadan önce kaplamalı malzemelerin uyumlu olup olmadığını kontrol edin.
- Tüy bırakmayan bir bezle temizleyerek tüm toz ve kalıntıları uzaklaştırın.
- Baskı yüzeyinde parmak izi ve yağ bırakmamak için alt tabakayla çalışırken eldiven kullanın.
- Alt tabaka kolayca eğilebilir ve kırışabilir. Şaryoya çarpabilecek kenarlara dikkat edin.

### Yazdırma

- Kullandığınız alt tabaka için bir alt tabaka ön ayarı bulunup bulunmadığını <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> adresinden kontrol edin. Varsa, indirin ve yazıcınız ile RIP'ye kurun.
- Alt tabakanız için özel bir alt tabaka ön ayarı yoksa **Genel Sıkıştırılmış Mukavva** ön ayarını kullanın.
- Bazı karton alt tabakalar, özellikle kaplamasız olanlar gözeneklidir ve mürekkebi emerek solmuş bir görünüm verebilir. [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76](#) işlemini kullanarak mürekkep miktarını artırın veya renk doygunluğunu artırmak için dolgu altı beyaz bir yazdırma modu yaratın.

### Önerilen yazdırma modları



**NOT:** Yazıcının sunulduğu tarihte tüm yazdırma modları kullanılabilir olmayabilir.

- Beyaz mürekkep gerektirmeyen renkli görüntüleri yazdırmak için, orta – uzak mesafeden görülecek uygulamalar için **Açık hava tabelası** yazdırma modunu seçin. Artırılmış doygunluk için **Bina içi tabela** veya **Yüksek kalite** kullanın.

Genel ön ayarlar	Yalnızca renkli yazdırma modları (beyaz yok)			
	Fast (Hızlı)	Açık hava tabelası	Bina içi tabela	High quality (Yüksek kalite)
Özel Sıkıştırılmış Mukavva	N/A	4p-%80	6p-%100	8p-%110

- Sıkıştırılmış mukavvalar için genel beyaz ön ayarı yoktur. Beyaz mürekkep gerekiyorsa (renkli veya kaplamasız mukavvalar için), bkz. [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76](#).

## Çıktılarla çalışma

- Baskı yüzeyinde parmak izi ve yağ bırakmamak için eldiven kullanın.
- Bazı durumlarda, özellikle ince örnekler— 1,5 mm'ten daha ince — yazdırma işlemi sırasında bükülebilir. Yazdırma işleminden sonra örneklerin başlangıçtaki şekillerine gelmeleri için 10–15 dakika dinlenmelerine izin verin.

## Oluklu mukavva

Oluklu elyaf plaka ve koli kartonu olarak da bilinir.

### Hazırlık

- Alt tabakaları düz olarak, temiz bir ortamda yazıcı odası ile aynı ya da benzer sıcaklık ve nem düzeylerinde saklayın. Önerilen saklama koşulları: 19–23°C, %55–65 bağıl nem. Sıcaklık veya nem değişimleri malzemenin bükülmesine yol açacaktır.
- Plakaları paletten aldıktan sonra paleti orijinal ambalajıyla kaplayın ve mümkünse tekrar bağlayın.
- Alt tabaka kolayca eğilebilir ve kırışabilir. Şaryoya çarpabilecek kenarlara dikkat edin.
- İçbükey şekilde eğilmiş plakalar dışbükey şekilde eğilmiş olanlara göre tercih edilir. İki yüzünde de aynı astarın bulunduğu plakaları sipariş etmek, tutmak için uygun olan tarafı seçebilmenize izin verir.
- Bazı çok bükülmüş örnekler için bant ve kenar tutucular gerekebilir.

### Yazdırma

- Kullandığınız alt tabaka için bir alt tabaka ön ayarı bulunup bulunmadığını <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> adresinden kontrol edin. Varsa, indirin ve yazıcınız ile RIP'ye kurun.
- Alt tabakanız için özel bir alt tabaka ön ayarı yoksa **Genel Oluklu Mukavva** ön ayarını kullanın.
- Karton alt tabakalar, özellikle kaplamasız olanlar gözeneklidir ve mürekkebi emerek solmuş bir görünüm verebilir. [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76](#) işlemi kullanarak mürekkep miktarını artırın veya renk doygunluğunu artırmak için dolgu altı beyaz bir yazdırma modu yaratın.

### Önerilen yazdırma modları



**NOT:** Yazıcının sunulduğu tarihte tüm yazdırma modları kullanılabilir olmayabilir.

- Beyaz mürekkep gerektirmeyen renkli görüntüleri yazdırmak için 3 m uzaklıktan görüntülenecek uygulamalar için **Açık hava tabelası** yazdırma modunu seçin. Artırılmış doygunluk için **Bina içi tabelası** veya **Yüksek kalite** kullanın.

Genel ön ayarlar	Yalnızca renkli yazdırma modları (beyaz yok)			
	Fast (Hızlı)	Açık hava tabelası	Bina içi tabela	High quality (Yüksek kalite)
Özel Oluklu Mukavva	N/A	4p-%80	6p-%100	8p-%110

- Oluklu mukavvalar için hiçbir genel beyaz ön ayarı yoktur. Beyaz mürekkep gerekiyorsa (renkli veya kaplamasız mukavvalar için), bkz. [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76](#).

### Çıktılarla çalışma

- Bazı durumlarda, yazdırma işlemi sırasında örnekler bükülebilir. Yazdırma işleminden sonra örneklerin başlangıçtaki şekillerine gelmeleri için 10–15 dakika dinlenmelerine izin verin.

## Bilinen uyumsuzluk

- Çok eğri örnekler yazdırılabılır olmayabilir.

## Oluklu plastik

Oluklu veya yivli polipropilen olarak da bilinir

Marka örnekleri: Corflute, Coroplast, Correx, Akyplac, Akylite, Cor X

### Hazırlık

- Oluklu propilenin kalitesi çok değişiklik gösterebilir. Üretim sırasında daha iyi mürekkep tutulumu için yüzey gerilimini arttırmak üzere genellikle bir korona işlemesi uygulanır. Bu korona işlemesi zamanla azalacaktır. Uzun mesafelere gönderilen veya uzun süre boyunca depolanan alt tabakalarda mürekkep tutma ile ilgili daha çok sorun olacaktır.
- Bu alt tabaka statik elektrik tutma eğilimindedir. İstiften kaydırarak almaktan veya halılı zeminlerde taşımaktan kaçının.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Alt tabakalar sıklıkla dikdörtgen olmayan bir biçimde sağlanır, bu yüzden kenardan kenara yazdırma gibi bazı uygulamalar için dikdörtgen şekilde kesilmeleri gerekebilir. Tüm kenarların temiz kesildiğinden ve çapaktan ve/veya fazla alt tabakadan arınmış olduğundan emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.

### Yazdırma

- Kullandığınız alt tabaka için bir alt tabaka ön ayarı bulunup bulunmadığını <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> adresinden kontrol edin. Varsa, indirin ve yazıcınız ile RIP'ye kurun.
- Alt tabakanız için özel bir alt tabaka ön ayarı yoksa **Genel Plastik Oluklu** ön ayarını kullanın.
- Yivli alt tabakayı yazıcı kafası şaryo hareketine paralel şekilde besleyerek fark edilir iç içe geçme olmadan daha hızlı yazdırma hızları elde edilebilir.

### Önerilen yazdırma modları



**NOT:** Yazıcının sunulduğu tarihte tüm yazdırma modları kullanılabilir olmayabilir.

- Beyaz mürekkep gerektirmeyen renkli görüntüleri yazdırmak için 3 m uzaklıktan görüntülenecek ve doygun renklere gerek duymayan uygulamalar için **Hızlı** yazdırma modunu seçin. Artırılmış renk doygunluğu için **Açık hava tabelası** veya **Bina içi tabelası** kullanın.

Genel ön ayarlar	Yalnızca renkli yazdırma modları (beyaz yok)			
	Fast (Hızlı)	Açık hava tabelası	Bina içi tabela	High quality (Yüksek kalite)
Genel Plastik Oluklu	3p-%70	4p-%90	6p-%110	N/A

- Oluklu plastikler için genel beyaz ön ayarı yoktur. Beyaz mürekkep gerekiyorsa, bkz. [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76.](#)

## Çıktılarla çalışma

- Mürekkep tutulumu 24 saat içinde iyileşecekse de, lateks mürekkepler mürekkebin yüzeyden zaman içinde kendi kendine soyulmasına izin vermeyen ince ve esnek bir katman yaratır.
- Bazı durumlarda, yazdırma işlemi sırasında örnekler bükülebilir. Yazdırma işleminden sonra örneklerin başlangıçtaki şekillerine gelmeleri için 10–15 dakika dinlenmelerine izin verin. Orijinal şekil kurtarılamıyorsa, sertleştirme sıcaklığını azaltmak yardımcı olabilir.

## Köpük levha

Marka örnekleri: Fome-Cor, Kapa, Gator, MightyCore, Airplac, Gatorplast, Kapa plast, Ultraboard, Infinity

### Hazırlık

- Alt tabakaları düz olarak, temiz bir ortamda yazıcı odası ile aynı ya da benzer sıcaklık ve nem düzeylerinde saklayın. Sıcaklık veya nem değişimleri alt tabakanın bükülmesine yol açacaktır.
- Plastik astarlı köpük plakalar statik elektrik tutma eğilimindedir. Alt tabakayı istiften kaydırarak almaktan veya halılı zeminlerde taşımaktan kaçınin. Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Plastik astarlı köpük plakalar için, antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Alt tabaka ezilme ve hasara açıktır. Şaryoya çarpabilecek köşelere ve kenarlara dikkat edin.

### Yazdırma

- Kullandığınız alt tabaka için bir alt tabaka ön ayarı bulunup bulunmadığını <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> adresinden kontrol edin. Varsa, indirin ve yazıcınız ile RIP'ye kurun.
- Alt tabakanız için özel bir alt tabaka ön ayarı yoksa selülozik astarlı alt tabakalar için **Genel Kağıt Köpük Levha** ön ayarını, plastik astarlı alt tabakalar için **Genel Plastik Köpük Levha** kullanın.
- Bu alt tabakalar ısıya duyarlıdır ve HP, şekil bozulmalarını, astar kalkmasını ve alt tabaka kalınlığı artışıını önlemek için 70°C üzerinde sertleştirme sıcaklıklarını önermez.

### Önerilen yazdırma modları



**NOT:** Yazıcının sunulduğu tarihte tüm yazdırma modları kullanılabilir olmayabilir.

- Beyaz mürekkep gerektirmeyen renkli görüntüleri yazdırmak için 3 m uzaklıktan görüntülenecek ve doymun renklere gerek duymayan uygulamalar için **Açık hava tabelası** yazdırma modunu seçin. Artırılmış renk doymunluğu için **Bina içi tabela** veya **Yüksek kalite** kullanın.

Genel ön ayarlar	Yalnızca renkli yazdırma modları (beyaz yok)			
	Fast (Hızlı)	Açık hava tabelası	Bina içi tabela	High quality (Yüksek kalite)
Genel Köpük Levha	N/A	4p-%80	6p-%100	8p-%110

- Köpük levhalar için genel beyaz ön ayarı yoktur. Beyaz mürekkep (renkli panolar için) gerekiyorsa, bkz. [Bir alt tabaka ön ayarı ekleme , sayfa 76](#).

## Çıktılarla çalışma

- Genellikle ısı bükülmesinden, alt tabakayı düz şekilde yerleştirip soğumasına izin vererek kurtulabilirsiniz.
- Kenarları keserken her zaman için çok keskin bir bıçak kullanın.
- Alt tabaka ezilmelere açıktır ve diğer alt tabaka türlerine göre daha kolay hasar görür. Örneklerle çalışırken dikkatli olun.
- Kağıt astarlı alt tabakaların, istiften kaydırılarak alınırlarsa parlaklık farklılıkları gösterebilecek hassas bir yüzeyleri vardır. Kağıt astarlı alt tabakalara özel özen gösterin.

## Köpük PVC

Kapalı hücre PVC köpük levha olarak da bilinir

Marka örnekleri: Celtec, Forex, Komatex, Sintra, Palight, Trovicel

### Hazırlık

- Alt tabakada koruyucu bir film varsa, bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Bazı köpüklerin kolayca çizilebilecek veya hasar görebilecek pürüzsüz ve yumuşak bir yüzeyi olabilir. Alt tabakalarla çalışırken dikkatli olun.

### Yazdırma

- Kullandığınız alt tabaka için bir alt tabaka ön ayarı bulunup bulunmadığını <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> adresinden kontrol edin. Varsa, indirin ve yazıcınız ile RIP'ye kurun.
- Alt tabakanız için özel bir alt tabaka ön ayarı yoksa **Genel PVC Köpük** ön ayarını kullanın.

### Önerilen yazdırma modları



**NOT:** Yazıcının sunulduğu tarihte tüm yazdırma modları kullanılabilir olmayabilir.

- Beyaz mürekkep gerektirmeyen renkli görüntüleri yazdırmak için 3 m uzaklıktan görüntülenecek uygulamalar için **Hızlı** yazdırma modunu seçin. Artırılmış renk doygunluğu için **Açık hava tabelası** veya **Bina içi tabelası** kullanın.

Genel ön ayarlar	Yalnızca renkli yazdırma modları (beyaz yok)			
	Fast (Hızlı)	Açık hava tabelası	Bina içi tabela	High quality (Yüksek kalite)
Özel Köpük PVC	3p-%70	4p-%90	6p-%110	N/A

- Beyaz mürekkep gerektiren görüntüleri yazdırmak için aşağıdaki yazdırma modları kullanılabilir:
  - **Dolgu altı:** Gerçekçi renklere ihtiyacınız olduğunda renkli köpük üzerinde bu modu kullanın. Bu modda önce beyaz mürekkepli bir katman yazdırılır, daha sonra üzerine renkli bir katman yerleştirilir.
  - **Spot:** Bu mod renkli köpük alt tabakalarda, beyaz mürekkep aynı bölgede diğer renklerle karıştırılmıyorsa kullanılır.

Genel ön ayarlar	Renk + beyaz yazdırma modları								
	Beyaz dolgu altı modları			Beyaz dolgu üstü modları			Beyaz spot modları		
	Beyaz UF W100	Beyaz UF W160	Beyaz UF W260	Beyaz W100	Beyaz W160	Beyaz W260	Beyaz SP W100	Beyaz SP W160	Beyaz SP W260
Özel Köpük PVC	N/A	N/A	33p-%120	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	18p-%120

2,5 mm'den ince alt tabakalar daha kalın alt tabakalara oranla daha yüksek bir şekil bozulma eğilimi sergileyebilir. İnce alt tabakalar için, HP mevcut ısı duyarlı yazdırma modlarının kullanılmasını önerir. Isı duyarlı yazdırma modları plaka düzlüğünü iyileştiren daha yumuşak bir sıcaklık artışı sağlar.

Genel ön ayarlar	Renk + beyaz ısı duyarlı yazdırma modları		
	Hızlı ısı duyarlı	Isı duyarlı	Isı duyarlı ile beyaz
Özel Köpük PVC	8p-%80	12p-%110	

### Çıktılarla çalışma

- Hiçbir özel işlem gerekmez.
- Mürekkep tutulumu yetersizse, bitirmeden önce 24 saat bekleyin.
- Keserken her zaman için keskin bir bıçak kullanın.

## Cam ve seramikler

### Akılda bulundurulması gerekenler

- Camın pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyi mürekkebin tutunması için iyi bir arayüz sunmaz, çizilmelere ve soyulmalara açık hale getirir. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.
- Tutulum, bir ön işleme veya primer kullanımıyla iyileştirilebilir.

### Hazırlık

- Tozu ve kalıntıları uzaklaştırmak için tüy bırakmayan bir bez ve cam temizleyici kullanın. Deterjan kullanmayın.
- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Ön işleme primer kullanılırsa, yönergelere göre uygulayın ve yazdırmadan önce kurumasını bekleyin.

### Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Şeffaf Plaka** ögesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka ölçüm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.
- İnce ayrıntılara ihtiyaç duyan uygulamalar için **İnce metin** seçeneğini kullanın ve/veya yazıcı kafasının yüksekliğini nominal 2,2 mm yüksekliğinden aşağı alın.

## Çıktılarla çalışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Elinizi yakma riskinden kaçınmak için koruyucu eldiven kullanın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için bir işlem gerekebilir.

## Ahşap

Örnekler: Ham, astarlı veya boyalı ahşap, MDO, MDF

### Hazırlık

- Alt tabakaları düz olarak, temiz bir ortamda yazıcı odası ile aynı ya da benzer sıcaklık ve nem düzeylerinde saklayın. Sıcaklık veya nem değişimleri alt tabakanın bükülmesine yol açacaktır.
- Alt tabakalar genellikle dikdörtgen olmayan şekilde sağlanır, bu yüzden kenardan kenara yazdırma gibi bazı uygulamalar için dikdörtgen şeklinde kesilmeleri gerekebilir. Tüm kenarların temiz kesildiğinden ve çapaklardan ve/veya fazla alt tabakadan arınmış olduğundan emin olun.
- Yazdırma yüzeyinden toz ve kalıntıları üfleyerek uzaklaştırmak için basınçlı hava kullanın.

### Önerilen yazdırma modları

- Uygulamaya, mürekkep kapsamına, resim içeriğine ve ahşap yüzeye bağlı olarak tüm yazdırma modları kabul edilebilir şekilde yazdırabilir.

### Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Ahşap** öğesini seçin.
- Bazı yüzeyler daha gözeneklidir ve mürekkebi emerek solmuş bir görünüme yol açabilir. Doygunluğu artırmak için RIP yazılımının **Doygun oluşturma amacı** seçeneğini kullanın.
- Beyaz olmayan alt tabakalar yazıcının kamerası tarafından tespit edilemeyebilir. Öyle ise, Alt Tabaka Sihirbazı'nı kullanarak **Ahşap** alt tabakasının bir kopyasını oluşturun ve **Yazıcı tarafından tespit edilebilir** seçeneğini için **Hayır** olarak değiştirin.
- Ahşap ürünlerin gücü ve şekil hafızası dolayısıyla, yazıcı bazı bükülmüş plakaları besleyemeyebilir.
- Şaryonun düz olmayan malzemelere sürmesini önlemek için normal 2,2 mm ayarından daha büyük bir kafa yüksekliği gerekebilir.
- RIP yazılımından bir Ahşap alt tabaka ön ayarı kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Bu alt tabakalar büyük boyutlarda ağır olabilir. 68 kg ağırlığı aşmayın.

# Polikarbonat levha

Marka örnekleri: Lexan, Makrolon, Tuffak

## Akılda bulundurulması gerekenler

- Genel olarak, polikarbonat üzerinde mürekkep tutulumu, akrilik ya da camdan daha iyidir.
- Bununla birlikte, pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyler çizilmelere ve soyulmalara açıktır. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.

## Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Bu malzeme statik elektrik tutma eğilimindedir. [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Polikarbonat primer kullanımı mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.

## Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Şeffaf Plaka** ögesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka ölçüm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için bir işlem gerekebilir.

# Polistiren levha

Örnekler: Yüksek darbeli polistiren levha, HIPS

## Hazırlık

- Bu alt tabaka statik elektrik tutma eğilimindedir. İstiften kaydırarak almaktan veya halılı zeminlerde taşımaktan kaçının.
- [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.



- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.

#### Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Polisitren** ögesini seçin.
- Bu alt tabakalar, özellikle de ince plakalar ısı duyarlıdır: 0,4 mm'ten daha küçük. Bunlar en iyi çıktığı elde etmek için daha yüksek bir vakum ayarı, daha hızlı yazdırma modları, standarttan yüksek kafa yüksekliği ve yazdırma gecikmelerinin bir birleşimini gerektirebilir.
- RIP yazılımından bir Polistiren alt tabaka ön ayarı kullanın.

#### Çıktılarla çalışma

- Mürekkep tutulumu yetersizse, daha yüksek kaliteli bir modda yazdırın ve/veya bitirmeden önce 24 saat bekleyin.
- Keserken her zaman için keskin bir bıçak kullanın.

## Polipropilen levha

Marka örnekleri: Akyplen, Polygraph.ics.P

#### Akılda bulundurulması gerekenler

- Genel olarak, polikarbonat üzerinde mürekkep tutulumu, akrilik ya da camdan daha iyidir.
- Bununla birlikte, pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyler çizilmelere ve soyulmalara açıktır. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.

#### Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Bu malzeme statik elektrik tutma eğilimindedir. [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Polikarbonat primer kullanımı mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.

## Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Şeffaf Plaka** ögesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka ölçüm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için işlem gerekebilir.

## PVC sert levha (U-PVC)

Marka örnekleri: Akyplen, Polygraph.ics.P

### Akılda bulundurulması gerekenler

- Genel olarak, polikarbonat üzerinde mürekkep tutulumu, akrilik ya da camdan daha iyidir.
- Bununla birlikte, pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyler çizilmelere ve soyulmalara açıktır. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.

### Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Bu malzeme statik elektrik tutma eğilimindedir. [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Polikarbonat primer kullanımı mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.

## Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Şeffaf Plaka** ögesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka ölçüm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için bir işlem gerekebilir.

## PET (A-PET, PET G) sert levha

Marka örnekleri: Lumex, Vivak

### Akılda bulundurulması gerekenler

- Genel olarak, polikarbonat üzerinde mürekkep tutulumu, akrilik ya da camdan daha iyidir.
- Bununla birlikte, pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyler çizilmelere ve soyulmalara açıktır. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.

### Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Bu malzeme statik elektrik tutma eğilimindedir. [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Polikarbonat primer kullanımı mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.

### Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Şeffaf Plaka** öğesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka ölçüm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için bir işlem gerekebilir.

# PE (LDPE, HDPE) sert levha

## Akılda bulundurulması gerekenler

- Genel olarak, polikarbonat üzerinde mürekkep tutulumu, akrilik ya da camdan daha iyidir.
- Bununla birlikte, pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyler çizilmelere ve soyulmalara açıktır. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.

## Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Bu malzeme statik elektrik tutma eğilimindedir. [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Polikarbonat primer kullanımı mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.

## Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Şeffaf Plaka** ögesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka ölçüm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için bir işlem gerekebilir.

# Petek paneller

## Akılda bulundurulması gerekenler

- Genel olarak, polikarbonat üzerinde mürekkep tutulumu, akrilik ya da camdan daha iyidir.
- Bununla birlikte, pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyler çizilmelere ve soyulmalara açıktır. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.

## Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Bu malzeme statik elektrik tutma eğilimindedir. [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Polikarbonat primer kullanımını mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.

## Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Şeffaf Plaka** ögesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka ölçüm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için bir işlem gerekebilir.

# Metal paneller

## Akılda bulundurulması gerekenler

- Genel olarak, polikarbonat üzerinde mürekkep tutulumu, akrilik ya da camdan daha iyidir.
- Bununla birlikte, pürüzsüz, gözeneksiz yüzeyler çizilmelere ve soyulmalara açıktır. Yazdırılan parçayla çalışırken ve parçayı sergilerken aşınmadan korumak için özel önlemler gerekir.

## Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Bu malzeme statik elektrik tutma eğilimindedir. [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.

- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Polikarbonat primer kullanımı mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.

### Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **şeffaf Plaka** oğesini seçin.
- Bu alt tabakalar kullanılırken alt tabaka yerleşimi tespitinin etkinliği kaldırılır. Yükleme sırasında alt tabakanın sol (kullanıcı tarafı) ve sağ (servis tarafı) kenarlarının konumlarını **Alt tabaka olm seçeneği** uyarınca girilmelidir.
- RIP yazılımından bir şeffaf Plaka alt tabaka n ayarı kullanın.

### ıktılarla alışma

- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, yazdırmadan sonra yüzey hasarı riskini en aza indirmek için bir işlem gerekebilir.

## B Esnek alt tabaka önerileri

Bu ekte tarif edilen esnek alt tabaka türleri, rulodan ruloya yükseltme kiti kurulmuş ve etkinleştirilmişse, yazıcınızla uyumludur.



**NOT:** HP, baskı sırasında alt tabakayı daha iyi kontrol etmek için bekletme plakasının kullanılmasını önerir. Bkz. [Basma plakası, sayfa 283](#).

- [Önceden tanımlanan alt tabaka ayarları](#)
- [Yapışkan viniller](#)
- [PVC afişler](#)
- [Kağıtlar](#)
- [Dokumalar](#)
- [Esnek filmler](#)

## Önceden tanımlanan alt tabaka ayarları

Alt Tabaka tipi	Besleme yöntemi	Ağırlık	Yazıcı tarafından algılanabilir	Silindirleri kullan	İletken	Vakum fanı düzeyi	Örnekler
Arkadan aydınlatmalı afiş	Rulo	–	Hayır	Evet	Hayır	Orta	Yarı saydam arkadan aydınlatmalı film, Arkadan aydınlatmalı afiş
Önden aydınlatmalı afiş	Rulo	–	Evet	Evet	Hayır	Orta	Bez afiş vinil, PVC esnek film
Branda	Rulo	–	Evet	Evet	Hayır	Orta	HP Saten Kanvas
Net film	Rulo	–	Hayır	Evet	Hayır	Orta	Polyester film, Cling vinil
Fotoğraf kağıdı	Rulo	–	Evet	Evet	Hayır	Orta	HP UV Premium Fotoğraf Tabanlı Kağıt
Yapışkan vinil (SAV)	Rulo	–	Evet	Evet	Hayır	Orta	Perdahlı vinil, Dökme vinil
Tekstil	Rulo	–	Evet	Evet	Hayır	Orta	HP Heavy Textile Banner



**NOT:** Hassas Modda yazdırmak için sertleştirme kolunu etkinleştirin. Hassas Modda yazdırmayı tamamladığınızda, sertleştirme kolunu devre dışı bırakın.

## Yapışkan viniller

### Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.

### Yazdırma

- Bu alt tabakalar büyük boyutlarda ağır olabilir. 68 kg ağırlığı aşmayın.
- Son kullanım uygulamasına bağlı olarak, mürekkep tutulumu bir sorun olabilir. Ayrıca beyaz mürekkep dolgu üstü uygulamaları küçük, yerel tutulum kayıpları geliştirebilir. Akriolik primer kullanımı mürekkep tutulumunu iyileştirebilir.
- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Dolgu Plastik** öğesini seçin.
- RIP yazılımından bir Şeffaf Plaka alt tabaka ön ayarı kullanın.

### Çıktılarla çalışma

- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Parmak izi oluşmaması için temiz pamuklu eldiven kullanın.
- Elinizi yakma riskinden kaçınmak için koruyucu eldiven kullanın.



# PVC afişler

## Hazırlık

- Bir yüzdeki koruyucu filmi soyun, diğer yüzü iş bitene veya bitmiş grafik yerine yerleştirilene kadar korumalı bırakın.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.
- Alt tabakanın düz olduğundan ve zarar görmüş köşeleri, kenarları veya uçları olmadığından emin olun.

## Çıktılarla çalışma

- Alt tabaka ve mürekkep kolayca çizilebileceği için plakaları tablaya yerleştirirken veya tabladan kaldırırken dikkatli olun.
- Elinizi yakma riskinden kaçınmak için koruyucu eldiven kullanın.

## Bilinen uyumsuzluk

- Poliviniliden florür (PVDF) yüzey kaplaması bulunan Alucobond gibi alüminyum kompozit malzemeler kullanmaktan kaçının. PVDF kaplamalı malzemelerin mürekkep tutulumu düşüktür ve bazı uygulamalarda işe yaramayabilir.

# Kağıtlar

Şöyle de bilinir: kapak kartonu, kağıt plaka, mukavva, etiket kartı

## Hazırlık

- Alt tabakaları düz olarak, temiz bir ortamda yazıcı odası ile aynı ya da benzer sıcaklık ve nem düzeylerinde saklayın. Sıcaklık veya nem değişimleri malzemenin bükülmesine yol açacaktır.
- Bazı kaplamalı plakalar mürekkeple etkileşerek düşük yazdırma kalitesine yol açabilir. Önemli miktarda satın almadan önce kaplamalı malzemelerin uyumlu olup olmadığını kontrol edin.
- Tüy bırakmayan bir bezle temizleyerek tüm toz ve kalıntıları uzaklaştırın.
- Baskı yüzeyinde parmak izi ve yağ bırakmamak için alt tabakayla çalışırken eldiven kullanın.
- Alt tabaka kolayca eğilebilir ve kırışabilir. Şaryoya çarpabilecek kenarlara dikkat edin.

## Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Karton** öğesini seçin.
- RIP yazılımından bir Karton alt tabaka ön ayarı kullanın.
- Bazı malzemeler daha gözeneklidir ve mürekkebi emerek solmuş bir görünüme yol açabilir. Doygunluğu artırmak için RIP yazılımının **Doygun oluşturma amacı** seçeneğini kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Baskı yüzeyinde parmak izi ve yağ bırakmamak için eldiven kullanın.
- Tabladan kaldırırken kırışıkları önlemek için dikkat edin.

# Dokumalar

Şöyle de bilinir: Oluklu elyaf plaka, koli kartonu

## Hazırlık

- Alt tabakaları düz olarak, temiz bir ortamda yazıcı odası ile aynı ya da benzer sıcaklık ve nem düzeylerinde saklayın. Sıcaklık veya nem değişimleri malzemenin bükülmesine yol açacaktır.
- Tüy bırakmayan bir bezle temizleyerek tüm toz ve kalıntıları uzaklaştırın.
- Alt tabaka kolayca eğilebilir ve kırışabilir. Şaryoya çarpabilecek kenarlara dikkat edin.

## Önerilen yazdırma modları

- Uygulamaya, mürekkep kapsamına ve resim içeriğine bağlı olarak tüm yazdırma modları kabul edilebilir şekilde yazdırabilir. Daha hızlı yazdırma modları alt tabakanın ısı nedeniyle bükülmesine daha az yatkındır.

## Yazdırma

- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Oluklu Mukavva** ögesini seçin.
- Bazı renkli alt tabakalar yazıcının kamerası tarafından tespit edilemeyebilir. Öyle ise Alt Tabaka Sihirbazı'nı kullanarak Karton alt tabakasının bir kopyasını oluşturun ve **Yazıcı tarafından tespit edilebilir** seçeneğini için **Hayır** olarak değiştirin.
- Düz olmayan alt tabakaları yüklerken bu aksesuarın **Bükülmüş ortam** seçeneğini kullanın. Bu seçeneği kullanmak kullanılabilir yazdırma alanını azaltır.
- Mürekkebi kurutmak için mümkün olan en düşük UV lamba gücünü kullanın.
- RIP yazılımındaki Oluklu Mukavva alt tabaka ön ayarını kullanın.
- Bazı malzemeler daha gözeneklidir ve mürekkebi emerek solmuş bir görünüme yol açabilir. Doğunluğu artırmak için RIP yazılımının **Doğun oluşturma amacı** seçeneğini kullanın.

## Çıktılarla çalışma

- Tabladan kaldırırken kırışıkları önlemek için dikkat edin.

# Esnek filmler

Şöyle de bilinir: Oluklu veya yivli polipropilen

## Hazırlık

- Oluklu propilenin kalitesi çok değişiklik gösterebilir. Üretim sırasında daha iyi mürekkep tutulumu için yüzey gerilimini arttırmak üzere genellikle bir korona işlemesi uygulanır. Bu korona işlemesi zamanla azalacaktır. Uzun mesafelere gönderilen veya uzun süre boyunca depolanan alt tabakalarda mürekkep tutma ile ilgili daha çok sorun olacaktır.
- Bu alt tabaka statik elektrik tutma eğilimindedir. İstiften kaydırarak almaktan veya halılı zeminlerde taşımaktan kaçının.
- [Statik elektrik, sayfa 43](#)'deki önerileri izleyin.
- Statik yüklü alt tabaka için bir topraklama yolu sağlamak için alt tabaka tablalarının yazıcıya bağlanıp sabitlendiğinden emin olun.

- Alt tabakalar sıklıkla dikdörtgen olmayan bir biçimde sağlanır, bu yüzden kenardan kenara yazdırma gibi bazı uygulamalar için dikdörtgen şekilde kesilmeleri gerekebilir. Tüm kenarların temiz kesildiğinden ve çapaktan ve/veya fazla alt tabakadan arınmış olduğundan emin olun.
- Yazdırma yüzeyini antistatik bir toz bezi ile silerek statik yükü ve toz ya da kalıntıları uzaklaştırın.
- Antistatik toz bezi yoksa, tüy bırakmayan bir bezle genel maksatlı endüstriyel bir temizleyici (Simple Green gibi), toz veya kalıntıları uzaklaştırmak için kullanılabilir. Plakanın giriş tablasında 5 dakika kadar beklemesine izin vererek temizleyicinin buharlaşmasını ve statik yükün dağılmasını sağlayın.

### Önerilen yazdırma modları

- Uygulamaya, mürekkep kapsamına ve resim içeriğine bağlı olarak tüm yazdırma modları kabul edilebilir şekilde yazdırabilir.
- Yivli alt tabakayı yazıcı kafası şaryo hareketine paralel şekilde besleyerek fark edilir iç içe geçme olmadan daha hızlı yazdırma hızları elde edilebilir.

### Yazdırma







- Bu alt tabakaları yapılandırırken ve yerleştirirken **Oluklu Plastik** ögesini seçin.
- Beyaz olmayan alt tabakalar yazıcının kamerası tarafından tespit edilemeyebilir. Öyle ise Alt Tabaka Sihirbazı'nı kullanarak Oluklu Plastik alt tabakasının bir kopyasını oluşturun ve **Yazıcı tarafından tespit edilebilir** seçeneğini için **Hayır** olarak değiştirin.
- Bu alt tabakalar ısı duyarlıdır. Bunlar en iyi çıktıyı elde etmek için daha yüksek bir vakum ayarı, daha hızlı yazdırma modları, standarttan yüksek kafa yüksekliği ve yazdırma gecikmelerinin bir birleşimini gerektirebilir.
- RIP yazılımındaki Oluklu Plastik alt tabaka ön ayarını kullanın.

























### Çıktılarla çalışma

- Mürekkep tutulumu 24 saat boyunca iyileşir. Bazen tüm kağıda yazdırılan baskılarda kesmeden önce 24 saat beklemek faydalı olur.

## C Desteklenen HP esnek alt tabakaları

Bu ekte tarif edilen esnek alt tabaka türleri, rulodan ruloya yükseltme kiti kurulmuş ve etkinleştirilmişse, yazıcınızla uyumludur.

Kategori	Alt Tabaka	Otomatik yazıcı kafası hizalama.	Renk ayarı	Uygulamalar
HP Afişler	HP Gündelik Mat Polipropilen, 3 inç Masura  203 mikron (8 mil) • 120 gr/m <sup>2</sup> • 61 m (200 ft)	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf genişletmeleri, Afişler
HP Kendiliğinden Yapışan Malzemeler	HP Air Release Yapışkanlı Parlak Dökme Vinil Astarsız: 50 mikron • 100 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m Astarlı: 241 mikron • 260 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, Filo grafikleri ve araç örtüleri, Tabla
	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl Astarsız: 165 mikron (6,5 mil) • 155 gr/m <sup>2</sup> • 50 m (164 ft) Astarlı: 406 mikron (16 mil) • 288 gr/m <sup>2</sup> • 50 m (164 ft)	HAYIR	HAYIR	Filo grafikleri ve araç örtüleri, Pencere grafikleri, POP ve perakende sergileri
	HP Kalıcı Parlak Yapışkanlı Vinil  Astarsız: 121 mikron (4,8 mil) • 150 g/m <sup>2</sup> • 100 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m Astarlı: 266 mikron (10,5 mil) • 280 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, Tabla, POP ve perakende sergileri
HP Kalıcı Mat Yapışkanlı Vinil 	HP Kalıcı Mat Yapışkanlı Vinil  Astarsız: 121 mikron (4,8 mil) • 150 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m Astarlı: 266 mikron (10,5 mil) • 280 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m	EVET	EVET	
	HP Birinci Sınıf Çıkarılabilir Parlak Yapışkanlı Vinil  Astarsız: 96 mikron (3,8 mil) • 136 gr/m <sup>2</sup> • 45,7 m Astarlı: 284 mikron (11,2 mil) • 298 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m	EVET	EVET	
	HP Gündelik Yapıştırıcı Mat Polipropilen, 3 inç rulo göbeği Astarsız: 180 mikron (7,1 mil) • 120 gr/m <sup>2</sup> • 30,5 m (100 ft) Astarlı: 215 mikron (8,5 mil) • 168 gr/m <sup>2</sup> • 30,5 m (100 ft)	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, Tabla, POP ve perakende sergileri, Afişler
HP Filmleri	HP Arkadan Işıklılandırılabilir Polyester Film  220 mikron (8,7 mil) • 285 gr/m <sup>2</sup> • 30,5 m (100 ft)	HAYIR	HAYIR	Fuar ve etkinlik sergileri, Arkadan Aydınlatılabilir sergiler, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme

Kategori	Alt Tabaka	Otomatik yazıcı kafası hizalama.	Renk ayarı	Uygulamalar
HP Kumaşları	HP Hafif Kumaş    381 mikron (15 mil) • 218 g/m <sup>2</sup> (6,2 oz) • 45,7 m (150 ft)	HAYIR	HAYIR	Fuar ve etkinlik sergileri, POP ve perakende sergileri, Tekstiller (kumaş baskı), Afişler, iç dekorasyon
HP Kağıtlar/ Fotoğraf Kağıtları	HP PVC İçermeyen Duvar Kağıdı     177 mikron • 175 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme, iç dekorasyon
	HP PVC İçermeyen Dayanıklı Pürüzsüz Duvar Kağıdı     431 mikron (17 mil) • 290 g/m <sup>2</sup> - 30,5 m (100 ft)	EVET	EVET	
	HP Beyaz Saten Poster Kağıdı   165 mikron • 136 g/m <sup>2</sup> • 61 m	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, Arkadan Aydınlatmalı sergiler, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme, Reklam Panoları
	HP Fotorealistik Poster Kağıdı  205 mikron • 205 g/m <sup>2</sup> • 61 m	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme
	HP Birinci Sınıf Poster Kağıdı   228 mikron (9 mil) • 200 g/m <sup>2</sup> - 61 m (200 ft)	EVET	EVET	
	HP Mavi Arkalı Reklam Panosu Kağıdı 165 mikron (6,5 mil) • 123 g/m <sup>2</sup> - 80 m (262 ft)	EVET	EVET	POP ve perakende sergileri, Tekstiller (kumaş baskı), Reklam Panoları
	HP Ağır Kaplamalı Kağıt, 3 inç Masura   172 mikron (6,8 mil) • 131 gr/m <sup>2</sup> (33 lbs) • 61 m (200 ft)	EVET	EVET	POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme
	HP Süper Kalın ve Mat Kağıt, 3 inç Masura   264 mikron (10,4 mil) • 210 g/m <sup>2</sup> (55 lb) • 61 m (200 ft)	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme
	HP Profesyonel Parlak Fotoğraf Kağıdı  248 mikron (9,8 mil) • 275 g/m <sup>2</sup> - 30,5 m (100 ft)	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme, iç dekorasyon
	HP Profesyonel Saten Fotoğraf Kağıdı  248 mikron (9,8 mil) • 275 g/m <sup>2</sup> - 30,5 m (100 ft)	EVET	EVET	
	HP Gündelik Saten Fotoğraf Kağıdı  187 mikron (7,4 mil) • 180 g/m <sup>2</sup> - 30,5 m (100 ft)	EVET	EVET	
	HP Mat Lito-gerçekçi Kağıt, 3 inç Masura  307 mikron (12,1 mil) • 269 g/m <sup>2</sup> - 30,5 m (100 ft)	EVET	EVET	Fuar ve etkinlik sergileri, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme, Sanat eseri özdeş baskıları, iç dekorasyon

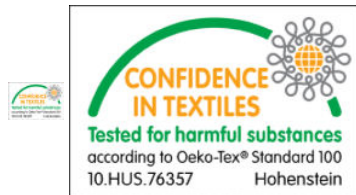
Kategori	Alt Tabaka	Otomatik yazıcı kafası hizalama.	Renk ayarı	Uygulamalar
HP Kanvas Malzemeleri	HP Birinci Sınıf Saten Kanvas 462 mikron (18,2 mil) •381 g/m2 462 •22,9 m (75 ft)	HAYIR	HAYIR	Fuar ve etkinlik sergileri, POP ve perakende sergileri, Posterler ve fotoğraf büyütme, Sanat eseri özdeş baskıları
	HP Gündelik Saten Kanvas 444 mikron (17,5 mil) •340 g/m2 462 •22,9 m (75 ft)	HAYIR	HAYIR	

- ColorPRO teknolojisi olan üçüncü taraf alt tabaka çözümleri için bkz. <http://ColorPROtechnology.com/>.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- HP Latex Mürekkepleriyle basılmış HP PVC içermeyen Duvar Kağıdı, solunması halinde sağlık riskleri taşıyan kapalı ortamdaki uçucu maddeler emisyon düzeyi raporunu, içeren *Émissions dans l'air intérieur* belgesinde, A+ (çok düşük emisyon) ile C (yüksek emisyon) ölçeğine göre, A+ puana sahiptir.

\* HP Latex Mürekkepleriyle yazdırılan HP PVC içermeyen Duvar Kağıdı, GREENGUARD Children & Schools Sertifikalıdır. Bkz. <http://www.greenguard.org/>.

\* HP Latex Mürekkepleriyle yazdırılan HP PVC içermeyen Duvar Kağıdı, sağlıkla ilgili iç mekan bina ürünlerinin VOC emisyon değerlendirmelerine ilişkin AgBB kriterlerini karşılamaktadır. Bkz. <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

♻️ HP Geniş Boyutlu Alt Tabaka geri alma programı kullanılabilirliği değişiklik göstermektedir. Bazı geri dönüştürülebilir HP alt tabakaları, yaygın olarak bulunan geri dönüştürme programları aracılığıyla geri dönüştürülebilir. Geri dönüştürme programları bölgenizde bulunmayabilir. Ayrıntılar için bkz. <http://www.hp.com/recycle/>.



## D Yazdırma kalitesi sorun giderme tablosu

Ayarlar	Baskı kalitesi sorunları							
	Karışma	Birleşme	Çarpma izleri	Dikey parlaklık noktalı iç içe geçme	Perdahlama	Yayma	Hücre Kaybı	Çizilme
Ön işleme	▲*	▲	▼*	▼*				
Drying(Kurutuyor)	▲*	▼*	▲*		▲*			
Sertleştirme			▲*		▲*	▲*		▲*
Yoğunluk	▼					▼		
Geçer	▲		▲		▲	▲	▲	▲
Sertleştirme yüksekliği				▲				
Kaplama								▲
Ek ipuçları		Kompoze K kullanın					Görüntüyü döndürün; serpm çubukları kullanın.	

▲ Ayarı artırmak yazdırma kalitesini iyileştirir

▼ Ayarı azaltmak yazdırma kalitesini iyileştirir

\* Yazdırma kalitesini başka yollarla etkileyebilir

# Sözlük

## Aerosol filtresi

Bu yazıcı kafaları, çoğu alt tabakaya doğru şekilde yerleştirilen birçok hassas mürekkep damlası üretir. Bununla birlikte bu damlacıkların küçük bir bölümü yanlara kaçır; bunları yakalamak için baskı kafası şaryosunun her iki tarafına iki aerosol filtresi yerleştirilmiştir.

## Akma

Mürekkep alt tabakadaki farklı renklerdeki alanlara yayıldığında meydana gelen bir baskı kalitesi kusuru.

## Alt Tabaka

Üzerine baskı yapılması için üretilmiş ince ve düz bir malzeme.

## Alt tabaka ilerletme kayışı

Alt tabakayı ileri veya geri doğru hareket ettiren taşıma kayışı.

## Atık mürekkep haznesi

Yazıcı kafaları bazen her bir püskürtme ucunun durumunu denetlemek için atık mürekkep haznelerine küçük bir miktar mürekkep bırakır.

## Birleşme

Yüksek düzeyde bir çok açık renkli noktacık oluşumu gibi görünen bir baskı kalitesi sorunu.

## CSR

Müşteri tarafından değiştirilebilen parçalar.

## Drying(Kurutuyor)

Baskı bölgesinde uygulanan ısı suyu ortadan kaldırır ve resmi alt tabakaya sabitler.

## ESD

ElektroStatik Deşarj. Statik elektrik günlük yaşamda olağandır. Arabanızın kapısına dokunduğunuzda hissettiğiniz kıvılcıma ve kıyafetlerinizin yapışmasına yol açan şey odur. Kontrollü statik enerji bazı yararlı kullanımlara sahip olsa da, kontrolsüz elektrostatik deşarjlar elektronik ürünlere yönelik en büyük tehlike unsurlarından biridir. Bu nedenle, herhangi bir hasarı engelleyebilmek için ürünü kurarken veya ESD'ye hassas aygıtlarla çalışırken bazı önlemler almak gerekir. Bu tür bir hasar, aygıtın ömrünü azaltabilir veya kullanılamaz hale getirebilir. Kontrolsüz ESD'leri en aza indirme ve bu tür hasarları azaltma yollarından biri, ESD'ye hassas aygıtlarla (yazıcı kafaları ve mürekkep kartuşları gibi) çalışmaya başlamadan önce ürünün ESD'ye maruz olan, toprak bağlantılı bir kısmına (esas olarak metal kısımlarına) dokunmaktır. Ayrıca vücudunuzdaki elektrostatik yük oluşumunu azaltmak için halı döşenmiş bir alanda çalışmaktan kaçınin ve ESD'ye duyarlı aygıtları kullanırken vücut hareketlerinizi minimum düzeyde tutun. Düşük nemli ortamlarda çalışmaktan da kaçınin.

## Ethernet

Yerel ağlar için sık kullanılan bir bilgisayar ağı teknolojisidir.

## G/Ç

Giriş/Çıkış: bu terim, bir aygıttan diğerine veri iletimini açıklar.

## Gam

Yazıcı veya monitör gibi bir çıktı aygıtında yeniden üretilen renkler ve yoğunluk değerleridir.

## Geçer

Geçiş sayısı, yazıcı kafalarının aynı alt tabaka alanı üzerine kaç kez baskı yapacağını belirler.



**Gerilim**

Yazıcının giriş ve çıkış tarafında gerilim uygulanır. Alt tabakanın tüm genişliği boyunca düzgün şekilde dağıtılması gerektiğinden, alt tabakayı yerleştirme işlemi kritik bir işlemdir.

**ICC**

Uluslararası Renk Konsorsiyumu, renk profilleri için ortak bir standart üzerinde anlaşan bir grup şirkettir.

**IP Adresi**

TCP/IP ağındaki belirli bir düğümü tanımlayan benzersiz bir tanımlayıcı. Noktalarla ayrılan dört tam sayıdan oluşur.

**Kırışma**

Alt tabakanın düz bir şekilde durmaması, küçük dalgalanmalar halinde yükselip alçalması durumu.

**LED**

Işık Yayan Diyot: elektrik akımı verildiğinde ışık yayan yarı iletken bir aygıttır.

**Mil**

Bir alt tabaka rulosunu, yazdırma işi için kullanılırken destekleyen çubuk.

**Mürekkep kartuşu**

Belirli renkteki mürekkebi barındıran ve baskı kafasına bu mürekkebi ileten, çıkarılabilir bir yazıcı bileşendir.

**Mürekkep kısıtlamaları**

Belirli bir alt tabakaya yayılabilecek her bir renkteki maksimum mürekkep miktarını belirtmenin bir yolu.

**Mürekkep limitleri**

Belirli bir alt tabakaya yayılabilecek tüm renklerdeki maksimum toplam mürekkep miktarını belirtmenin bir yolu.

**Mürekkep yoğunluğu**

Birim alan başına alt tabakaya aktarılan görelî mürekkep miktarı.

**Püskürtme ucu**

Yazıcı kafasında bulunan ve mürekkeplerin alt tabakaya yerleşmesini sağlayan çok sayıda küçük delikten biri.

**Renk alanı**

Her rengin belirli bir sayı dizisiyle temsil edildiği bir renk modelidir. Birçok farklı renk alanı aynı renk modelini kullanabilir: örneğin, monitörler genellikle RGB renk modelini kullanır ancak belirli bir RGB sayısı dizisi farklı monitörlerde farklı renkler ortaya çıkardığından bu monitörlerin renk alanları farklı olabilir.

**Renk doğruluğu**

Tüm aygıtların sınırlı renk gamına sahip olduğu ve fiziksel olarak belirli renkleri tamamen doğru şekilde eşleştiremeyebileceği göz önünde bulundurularak, orijinal resimle olabildiğince yakından eşleşen renkleri yazdırma yeteneğidir.

**Renk modeli**

RGB veya CMYK gibi renkleri numaralarla temsil eden bir sistemdir.

**Renk tutarlılığı**

Belirli bir yazdırma işindeki renkleri her yazdırma işleminde ve her yazıcıda aynı şekilde yazdırma yeteneğidir.

**Sertleştirme**

Lateksi birleştirmek için sertleştirme gereklidir; böylece, koruyucu bir katman işlevi gören polimerik bir film oluşur ve aynı zamanda kalan yardımcı çözücüler baskıdan kaldırılır. Sertleştirme, yazdırılan resimlerin kalıcılığını sağlamak açısından çok önemlidir.

**Şaryo çubuğu**

Yazıcı üzerinde ileri geri hareket ederken yazıcı kafası taşıyıcısını destekleyen çubuk.

**TCP/IP**

İletim Denetim Protokolü/İnternet Protokolü: İnternet esas aldığı iletişim protokolleri.

**Ürün yazılımı**

Yazıcının işlevlerini kontrol eden ve yarı kalıcı olarak yazıcıda saklanan (güncelleştirilebilir) yazılım.

**Vakum basıncı**

Baskı bölgesinde alt tabakaya uygulanan vakum, alt tabakanın alt tabaka iletme kayışı üzerinde tutulmasına yardımcı olur ve böylece yazıcı kafalarına uzaklık sabit tutulur.

**Yazıcı kafası**

Karşılık gelen mürekkep kartuşlarından belirli bir veya birkaç renkte mürekkebi alıp püskürtme uçları grubu üzerinden alt tabakaya yerleştiren, çıkarılabilir bir yazıcı bileşeni.

**Yazıcı kafası temizleme rulosu**

Alt tabakanın üzerinden her geçişten sonra yazıcı kafalarında kalan fazla mürekkebi temizlemek için kullanılan, emici malzemeden yapılmış bir rulo.

# Dizin

## A

- acil durdurma düğmeleri 12
- aerosol fan modülü
  - değiştir 220
- aerosol filtreleri
  - temizleme 143
- aerosol filtrelerini
  - değiştirme 105
- aerosol filtresi
  - hakkında 90
- aksesuarlar 2
  - sipariş etme 294
- akustik belirtiler 299
- alarmlar
  - hatalar 23
- alarmlar, uyarılar 23
- alt tabaka
  - bakım yapma 40
  - bilgileri görüntüleme 57
  - boyutlar (maks ve min) 296
  - büzülme 243
  - çıkarma 71
  - değişken büzülme 243
  - düz değil 239
  - eğri 241
  - esnek HP 324
  - esnek öneriler 319
  - esnek türler 40
  - fiziksel işaretler 239
  - iç içe geçme 241
  - ilerleme telafisi 128
  - iletişim kutusu 45
  - ipuçları 40
  - kenar tutucular 58
  - kırıksıklıklar 241
  - makaradan çıkmış 239
  - merdaneye yerleştirme 54
  - mil mandalı açılıyor 240
  - mürekkep damlaları 243
  - mürekkep izleri 242
  - ölçülemiyor 238
  - ön ayar 76
  - ön ayar ekleme 76

- ön ayarı düzenleme 82
- ön ayarı kaldırma 84
- parametreleri 44
- sert tavsiyeler 300
- sert türler 39
- sıkışmış 238
- şaryoya çok yakın 240
- titreşim sesi 240
- yapılandırma 44
- yazıcıya rulo yükleme 56
- yazıcıya yerleştirme 47
- yeni 76
- yükleme esnek 54
- yükleme sert 47
- yüklenemiyor 238
- Alt tabaka ilerleme sensörü
  - temizleme 185
- alt tabaka ilerletme kayışı
  - temizleme 153
- alt tabakayı çıkarma 71
- alt tabakayı yazıcıya yerleştirme 47
- alt tabakayı yerleştirme
  - yüklenemiyor 238
- ara depo
  - beyaz değiştirme 157
  - değiştirme 174
- atık şişesi
  - hakkında 90

## B

- bağlantılar 3
- bakım araçları 134
- bakım işlemleri
  - kapalı/açık 139
  - nasıl yapılır 137
  - özet 135
- bakım kitleri 131
- baskı kafası hizalama tanılama grafiği 121
- baskı kafası kontakları
  - temizleme 198
- baskı kafası reddedildi 267

- baskı kalitesi sorunları
  - gelişmiş 249
  - genel 246
- belgeler 3
- belirtiler
  - akustik 299
  - alt tabaka boyutu 296
  - bellek 296
  - çevresel 298
  - ekolojik 297
  - fiziksel 296
  - güç 297
  - hava kaynağı 297
  - iklimlendirme 299
  - işlevsel 296
  - mürekkep sarf malzemeleri 296
  - sabit disk 296
- bellek belirtileri 296
- beyaz mürekkep
  - iş hazırlama 279
  - iş yazdırma 280
  - yazıcı kafası bakım tekerleği 276
  - yükseltme kiti 275
- beyaz yazıcı kafası, yedek 279
- bozuk torba 174

## Ç

- çarpma sensörü ayakları
  - değiştir 222
- çarpma sensörleri
  - temizleme 155
- çevresel belirtiler 298
- çizgi sensörü
  - temizleme 155
- çok sayfalı mizanpaj 53
- Çoklu mizanpaj 53

## D

- Dahili Baskı Sunucusu
  - arayüz ögesi 22
  - başlat 21
  - dil 25

ölçü birimleri 25  
yükseltme 23  
damla dedektörü çubukları  
temizleme 151  
damlama dedektörü sünger köpüğü  
değiştir 108  
hakkında 90  
delikli sertleştirme plakası  
temizleme 173  
destek hizmetleri  
HP Müşteri Desteği 273  
HP PrintOS 273  
HP Proactive Support 273  
dikkat 9

**E**  
ekasa fan filtreleri  
değiştir 212  
temizleme 195  
ekolojik belirtiler 297  
elektrik kutusu fan filtresi  
temizleme 190  
elektrik kutusu fanı filtresi  
değiştirme 213  
elektromanyetik bozukluklar 270

**F**  
FI kulesi, temizlik 142  
fiziksel belirtiler 296

**G**  
Görüntü Tarama İşlemcisi 17  
güç belirtileri 297  
güvenli mod 99  
güvenlik işaretleri 9  
güvenlik önlemleri 3

**H**  
hava kaynağı özellikleri 297  
hızalama çubuğu  
değiştir 225  
hızalama çubuğu tekerleği  
değiştir 215  
HP Müşteri Desteği 273  
HP PrintOS 273  
HP Proactive Support 273

**I**  
ışığı  
merdane 15

**İ**  
iklimlendirme özellikleri 299  
işaretler, uyarı 9  
işlevsel belirtiler 296

**J**  
JDF  
ile çalışmak 34  
JDF'ye  
giriş 34  
JMF'ye  
giriş 34

**K**  
kolay erişim düğmeleri 16

**L**  
lastik şeritler  
hakkında 89

**M**  
makara mili valfi  
değiştir 201  
merdaneye alt tabaka yerleştirme 54  
mürekkep kartuşu  
bakım yapma 93  
çıkarma 90  
durum 93  
eğri konektör 263  
hakkında 87  
özellik 296  
sipariş 293  
takılmıyor 263  
takma 91  
tanınmadı 263  
tekrar yerleştir 263  
Müşteri Hizmetleri 273

**O**  
otomatik izleme 128

**Ö**  
Öngörülü Destek 273

**P**  
plastik iğneler  
değiştir 229  
kontrol edin 159  
PrintOS 273

**Q**  
QR kodu 3

**R**  
renk emülasyonu 127  
renk kalibrasyonu 124  
hata 271  
renk profili 127  
renk tutarlılığı 42

RIP 17  
iş ekleme 74  
RIP yazılımı  
yükleme 26  
rulo yazdırma kiti 282

**S**  
sabit disk özelliği 296  
saf su deposu  
hakkında 90  
sarf malzemeleri 2  
sarma makarası 71  
sertleştirme fanı rezistör modülü  
değiştir 202  
sertleştirme PCA fan filtresi  
değiştir 187  
temizleme 192  
servis istasyonu kapağı  
değiştirme 175  
servis istasyonu kapakları  
temizleme 149  
Silindir ışığı 15  
sipariş etme  
aksesuarlar 294  
diğer sarf malzemeleri 293  
mürekkep kartuşları 293  
yazıcı kafaları 293  
spektrofotometre  
değiştir 205  
su deposu  
yeniden doldurma 103  
sünger  
hakkında 90  
köpük değiştirme 101

**Ş**  
şaryo  
yeniden başlat 270  
şaryo çubuğu konumunu 85  
şaryo rayları  
temizleme 180  
şaryo soğutma fanı ızgarası  
temizleme 171  
şeritlenme sorunları 128

**T**  
tarama eksen tamponları  
değiştir 217  
temizleme bıçakları  
değiştirme sağ 161  
temizleme kiti 133  
temizleme rulosu yönlendirici  
temizleme 146

## U

uyarı 9  
uyarı işaretleri 9  
uzatma tablaları 288

## Ü

ürün yazılımı güncelleştirme 23

## Y

yağlayıcı keçeler  
değiştir 177  
yavaş yazdırma 270  
yazdırma bölgesi ışıkları  
değiştir 226  
yazdırma işi ekle 74  
yazdırma işleri 73  
yazdırma kalitesi sorun giderme  
tablosu 327  
yazdırma, nasıl 69  
yazıcı  
durum işareti 16  
taşı 18  
yazıcı açık/kapalı 18  
ilk defa 17  
yazıcı algılanmadı 271  
yazıcı bakım kiti 133  
yazıcı başlatılmıyor 270  
yazıcı durumu 23  
yazıcı durumu işareti 16  
yazıcı kafası  
bakım yapma 98  
çıkarma 94  
değiştirme yedek 232  
hakkında 88  
hizalama 115  
kontrol edin ve temizleyin 98  
özellik 296  
sipariş 293  
takılmıyor 263  
takma 96  
yedek beyaz 279  
yedek temizleme 157  
yeniden yerleştirin 264  
yazıcı kafası hizalama; yapılamıyor  
268  
yazıcı kafası primerleri  
gres yağı 207  
Yazıcı kafası temizleme atık şişesi  
boş 210  
değiştir 228  
yazıcı kafası temizleme bıçağı  
değiştir 102  
değiştirme sol 209  
temizleme sol 140

yazıcı kafası temizleme kısırtma  
tekerleği  
temizleme 153  
yazıcı kafası temizleme kiti  
kontrol edin 165  
yazıcı kafası temizleme lastik şeritleri  
hakkında 89  
yazıcı kafası temizleme rulosu  
değiştirme 109  
hakkında 89  
hatalar 268  
yazıcı kafası temizleme rulosu kiti  
bileşenleri değiştirme 99  
yazıcı kafası temizleme sıvısı dağıtıcı  
kontrol etme 167  
yazıcı tekrar başlatılmıyor 270  
yazıcı yapılandırmaları 43  
yazıcı yazdırmıyor 270  
yazıcı yazılımı 17  
yazıcılar arası renk tutarlılığı 127  
yazıcının ana bileşenleri 13  
yazıcının ana özellikleri 2  
yazıcının bileşenleri 13  
yazıcının özellikleri 2  
yazıcınıza hoş geldiniz 2  
yazıcıya rulo yükleme 56  
yazıcıyı taşıma 18  
yazılım 17  
yedek beyaz yazıcı kafasını  
yerleştirme 279  
yedek yazıcı kafası  
değiştir 232  
temizleme 157  
yıldırım fırtına 270