



HP Stitch S300 64 inç Yazıcı  
HP Stitch S500 64 inç Yazıcı

Kullanıcı Kılavuzu

Sürüm 2

© Copyright 2019 HP Development Company, L.P.

#### **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.

#### **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 modelleri	2
Belgeler	3
Güvenlik önlemleri	3
Ana yazıcı bileşenleri	9
Ön panel	12
Gömülü Web Sunucusu'na	21
Bağlantı ve yazılımla ilgili yönergeler	26
Gelişmiş ağ yapılandırması	27
Yazıcıyı açma ve kapatma	34
Yazıcıyı yeniden başlatma	35
<b>2 Faydalı linkler</b>	<b>36</b>
Yardıma ihtiyacınız olduğunda	36
<b>3 Alt tabaka kullanımı ve alt tabaka sorunlarını giderme</b>	<b>38</b>
Genel bakış	40
Gözenekli alt tabakalar	43
Mürekkep toplayıcı	44
HP Stitch S300 merdanesine rulo yükleme	47
HP Stitch S300 Yazıcıya rulo yükleme	51
HP Stitch S500 Yazıcıya rulo yükleme	54
HP Ortam Yükleme Aksesuarı	58
Yardımlı elle yükleme	61
Kenar tutucular	63
HP Stitch S300 Yazıcıdan rulo çıkarma	65
HP Stitch S500 Yazıcıdan rulo çıkarma	66
HP Stitch S300 Yazıcı için germe makarası	68
HP Stitch S500 Yazıcı için germe makarası	77
Alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleme	82
Alt tabaka genişliğini ve sağ kenar konumunu değiştirme	83
Alt tabaka uzunluğu izleme	83
Alt tabakayı kes	83

Alt tabakayı saklama .....	84
Alt tabaka başarıyla yüklenemiyor .....	84
Alt tabaka yanlış konumlanmış .....	84
Alt tabaka sıkışmış .....	85
Alt tabaka eğilmiş veya kırılmış .....	87
Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş .....	87
Alt tabakada bombe oluşmuş .....	88
Otomatik kesici çalışmıyor .....	88
Sarma makarası alt tabaka sıkışması .....	89
HP Stitch S300 yazıda bulunan germe makarası sarmıyor .....	89
<b>4 Alt tabaka ayarları .....</b>	<b>90</b>
Alt tabaka ön ayarları .....	91
Çevrimiçi arama .....	91
HP Ortam Çözümleri Bulucusu .....	92
Genel ön ayarlar .....	93
Alt tabaka ön ayarını çoğaltma .....	94
Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma .....	94
Yeni bir alt tabaka ekleme .....	95
Bir alt tabaka ön ayarını silme .....	101
Renk kalibrasyonu .....	101
Farklı HP Stitch yazıcılar arasında renk tutarlılığı .....	103
ICC profilleri .....	103
<b>5 Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme .....</b>	<b>105</b>
Genel yazdırma önerileri .....	106
Hızlı Çözümler uygulaması .....	106
Baskı kalitesini artırma .....	107
En sık karşılaşılan baskı kalitesi sorunları .....	110
<b>6 Mürekkep sistemi .....</b>	<b>116</b>
HP Stitch S300 Yazıcı için mürekkep kartuşları .....	117
HP Stitch S500 Yazıcı için mürekkep kartuşları .....	117
HP Stitch S500 Yazıcı için ara depolar .....	119
Yazıcı kafaları .....	119
Bakım kartuşu .....	121
Mürekkep hunisi .....	121
Mürekkep atık şişesi .....	121
Güvenli mod .....	122
<b>7 Donanım bakımı .....</b>	<b>123</b>
HP Stitch S300 Yazıcı için bir mürekkep kartuşunu değiştirme .....	124
HP Stitch S500 Yazıcı için bir mürekkep kartuşunu değiştirme .....	127

HP Stitch S500 yazıcıda ara depo değiştirme .....	129
Ara depoyu el ile doldurma .....	132
Ara depoyu doldurmayı durdurma .....	133
Büyük mürekkep kartuşlarının durumunu kontrol etme .....	133
Mürekkep sistemi ile ilgili ipuçları .....	134
Yazıcı kafalarını temizleme (kurtarma) .....	135
Yazıcı kafalarını hizalama .....	135
Ön panel ekranında bir yazıcı kafasının yeniden takılması ya da değiştirilmesi isteniyor .....	137
Yazıcı kafasını değiştirme .....	137
Yazıcı kafası takılmıyor .....	142
Yazıcı kafası çelişkili değiştirme .....	142
Yazıcı kafası yazıcı tarafından tanınmıyor .....	143
Mürekkep kartuşu ya da ara depo takılmıyor .....	147
Mürekkep hunisini ve bakım kartuşunu değiştirme .....	147
Taşıyıcı çubuğunu temizleme ve yağlama .....	152
şifreleme şeridini temizleme .....	154
Merdaneyi temizleme .....	156
Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme .....	159
Yazıcının dışını temizleme .....	160
Yazıcıyı taşıma ya da saklama .....	160
Servis bakımı .....	161
<b>8 Ürün yazılımı güncelleştirme .....</b>	<b>162</b>
USB flash sürücüsü kullanarak ürün yazılımı güncelleştirmesi .....	162
Gömülü Web Sunucusu'nu kullanarak ürün yazılımını güncelleştirme .....	163
Otomatik ürün yazılımı güncelleştirmeleri .....	163
<b>9 Aksesuarlar .....</b>	<b>164</b>
Mürekkep sarf malzemesi sipariş etme .....	164
Aksesuarları sipariş etme .....	165
Bertaraf talimatları .....	165
<b>10 Diğer sorunları giderme .....</b>	<b>167</b>
Yazıcı IP adresi alamıyor .....	168
Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor .....	168
Yazıcı yazdırma yapmıyor .....	169
Program, yazdırma işini oluştururken yavaşlıyor veya duruyor .....	169
Yazıcı yavaş çalışıyor .....	170
Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları .....	170
Ürün yazılımı güncellemesi, çevrimiçi arama veya Printer Data Sharing Agreement (Yazıcı Veri Paylaşım Sözleşmesi) gibi hizmetlere bağlanılmıyor .....	171
Ön panel hata kodları .....	171

11 Yazıcı teknik özellikleri .....	177
İşlevsel teknik özellikler .....	177
Fiziksel belirtiler .....	178
Bellek belirtileri .....	178
Güç belirtileri .....	179
Çevresel belirtiler .....	179
Akustik belirtiler .....	179
12 İşlendikten sonra .....	181
Başlama noktası .....	182
Süblimasyon işi tekrarlama ipuçları .....	182
Ek A Genel yazdırma sorunları özeti .....	184
Ek B Genel süblimasyon sorunları özeti .....	186
Sözlük .....	187
Dizin .....	190

---

# 1 Giriş

- [Yazıcınıza hoş geldiniz](#)
- [Yazıcı modelleri](#)
- [Belgeler](#)
- [Güvenlik önlemleri](#)
- [Ana yazıcı bileşenleri](#)
- [Ön panel](#)
- [Gömülü Web Sunucusu'na](#)
- [Bağlantı ve yazılımla ilgili yönergeler](#)
- [Gelişmiş ağ yapılandırması](#)
- [Yazıcıyı açma ve kapatma](#)
- [Yazıcıyı yeniden başlatma](#)

## Yazıcınıza hoş geldiniz

Yazıcınız, transfer kağıdında ve doğrudan tekstil üzerinde yazdırma yapmak üzere tasarlanmış bir HP süblimasyon yazıcıdır. Yazıcının bazı temel özellikleri şu şekildedir:

- HP Stitch S300 42 kg'a kadar; HP Stitch S500 ise 55 kg'a kadar kağıt veya kumaş rulosu kabul eder.
- HP Stitch S500 için merdanesiz alt tabaka girişi
- Erişebilir baskı bölgesi LED aydınlatma ve durum işaret sinyalleri sayesinde bir bakışta cihaz durumunu izleme (yalnızca HP Stitch S500)
- HP Stitch S300 için 775 ml'lik mürekkep kartuşları; HP Stitch S500 için 3 litrelik mürekkep kartuşları
- Baskılar tamamen kuru ve sıkıca sarılı olduğu için kalenderleme işlemi için hazır haldedir.
- Bir çok çeşit kağıt (>45 g/m<sup>2</sup>) ve tekstil (>90 g/m<sup>2</sup>) türünde baskı işlemi olanağı
- Kullanıcı tarafından değiştirilebilir yazıcı kafaları ile tutarlı ve tekrarlanabilir bir yazdırma kalitesi
- Püskürtme ucu sağlığını koruyan otomatik bakım
- Yerleşik OMAS (Optik Ortam İlerleme Sistemi) ile en iyi şekilde ilerleme denetimi
- Yazıcı püskürtme ucu otomatik doldurma sistemi
- Baskı bölgesindeki kağıt denetimini optimize etmek için sıcak hava kurutma sistemi
- Damla yerleştirme denetimi için benzersiz baskı bölgesi kurutma sistemi
- Rulo-yaprak iş akışları için x kesici
- 8 inç'lik sezgisel ön panel
- Daha iyi bir renk eşlemesi ve tutarlılığı için Kullanımı kolay renk yönetimi araçları

Yazdırma işlerini yazıcınıza göndermek için, ayrı bir bilgisayardan çalıştırılması gereken Raster Image Processor (RIP) yazılımına ihtiyacınız olacaktır. RIP yazılımı birçok farklı şirketten temin edilebilir.

## Yazıcı modelleri

	HP Stitch S300	HP Stitch S500
Yazıcıyla birlikte verilenler	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası (4 adet)	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası (8 adet)
	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası Temizleme Kiti	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası Temizleme Kiti
	HP 300/500 Serisi Kullanıcı Bakım Kiti	HP 300/500 Serisi Kullanıcı Bakım Kiti
	HP 300/500 Serisi Kenar Tutucu Kiti	HP 300/500 Serisi Kenar Tutucu Kiti
	HP Ergosoft RIP Color Edition	HP Ortam Yükleme Aksesuarı
		HP Stitch 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı
		2 inç göbük adaptör kiti
İsteğe bağlı aksesuarlar	HP Stitch 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı	HP Serisi 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı
	HP 300/500 Serisi Kenar Tutucu Kiti	HP 300/500 Serisi Kenar Tutucu Kiti
	HP 300 Serisi 64 inç Yazıcı 3 inç merdane	HP Ergosoft Pro RIP Color Edition
	HP 300 Serisi 64 inç Yazıcı 2 inç merdane	
	HP Ortam Yükleme Aksesuarı	



	HP Stitch S300	HP Stitch S500
Sarf malzemeleri	HP 624 775 ml Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşları	HP 636 3L Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşları
	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafaları	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası
	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası Temizleme Kiti	HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası Temizleme Kiti
	HP 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı Köpük Kiti	HP 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı Köpük Kiti
	HP 300/500 Serisi Kullanıcı Bakım Kiti	HP 300/500 Serisi Kullanıcı Bakım Kiti

## Belgeler

Aşağıdaki belgeler <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/manuals> veya <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/manuals> adreslerinden indirilebilir:

- Kurulum yeri hazırlama kılavuzu
- Tanıtıcı bilgiler
- Yazıcı montaj yönergeleri
- Kullanım kılavuzu (bu belge)
- Yasal bilgiler
- Sınırlı garanti

Bu kılavuzun bazı yerlerinde bulunan Hızlı Yanıt (Quick Response - QR) kodu resimleri, belirli konulara ilişkin videolu açıklamalara bağlantı sağlar. Bu tür bir resim örneği için bkz. [Ana yazıcı bileşenleri, sayfa 9](#).

## Güvenlik önlemleri

Donanımı güvenli bir şekilde kullanmak için, yazıcınızı kullanmadan önce aşağıdaki güvenlik önlemlerini okuyun.

Bir görev gerçekleştirirken karşı karşıya kalabileceğiniz tehlikelerin farkında olmanız için uygun teknik eğitime ve gerekli deneyime sahip olmanız, kendiniz ve diğer kişiler için söz konusu olabilecek riskleri en aza indirmek için gerekli önlemleri almanız beklenmektedir.

## Genel güvenlik yönergeleri

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

Aşağıdaki durumlarda yazıcıyı kapatın ve yetkili servis temsilcinizi arayın:

- Elektrik kablosu veya prizi hasarlı.
- Yazıcı bir darbeden dolayı hasar görmüş.
- Herhangi bir mekanik veya parça hasarı var.
- Yazıcıya sıvı girmiş.
- Yazıcıdan duman veya normal olmayan kokular geliyor.
- Yazıcı düşürülmüşse.
- Yazıcı normal bir şekilde çalışmıyor.

Aşağıdaki durumlardan herhangi birinde yazıcıyı kapatın:

- Gök gürültülü fırtına sırasında
- Elektrik kesildiğinde

Uyarı etiketleriyle işaretlenen alanlarda özellikle dikkatli olun.

Anlayacağınız veya gerçekleştirmek üzere beceri sahibi olduğunuz şekilde, kullanıcı tarafından bakım yönergelerinde özellikle önerilmemişse ya da kullanıcı tarafından onarım yönergelerinde yayınlanmamışsa yazıcıyı onarmayın veya bir parçasını değiştirmeyin ya da servis işlemi uygulamaya çalışmayın.

Cihazı kendiniz onarmaya, parçalarına ayırmaya veya modifiye etmeye çalışmayın Orijinal HP yedek parçaları dışında herhangi bir parça kullanmayın.

Cihazı onarmak ya da yazıcının yeniden kurulumunu yapmak için en yakın yetkili servis sağlayıcınızı arayın. Aksi halde elektrik çarpması, yaralanma, yangın veya ürün ile ilgili sorunlar meydana gelebilir.

## Elektrik çarpması tehlikesi

**⚠ UYARI!** Dahili güç kaynağı, ölüme veya ciddi kişisel yaralanmalara yol açabilecek tehlikeli voltaj değerlerinde çalışır.

Yazıcıya bakım yapmadan önce güç kablosunu çıkarın.

Elektrik çarpması tehlikesini önlemek için:

- Yazıcının yalnızca topraklanmış şebeke prizlerine bağlanması gerekir.
- Diğer kapalı sistem kapaklarını açmayın veya fişleri çıkarmayın.
- Yazıcıdaki yuvalara herhangi bir nesne sokmayın.

## Isı tehlikesi

Yaralanmaların önüne geçmek için aşağıdaki önlemleri alın:

- Alt tabaka sıkışması durumunda, çıktı merdanesine erişmeden önce yazıcının soğumasını bekleyin.
- Bazı bakım işlemlerini yapmadan önceden yazıcının soğumasını beklemeyin.

## Yangın tehlikesi

Yangın tehlikesinden korunmak için aşağıdaki önlemleri alın:

- Yazıcı gereksinimlerinin ve Elektrik Kanunu şartlarının, ekipmanın kurulduğu ülkenin kanunlarına göre karşılanması müşterinin sorumluluğundadır. İsim plakasında belirtilen güç kaynağı voltajını kullanın.
- Elektrik kablosunu, kurulum yerini hazırlama kılavuzunda yer alan ayrıntılı bilgilere göre bir kol devre kesicisi tarafından korunan ayrı hatlara bağlayın. Güç kablosunu bağlamak için güç kordonu (yer değiştirebilir elektrik prizi) kullanmayın.
- Sadece HP'nin yazıcıyla birlikte verdiği elektrik kablosunu kullanın. Hasarlı elektrik kablosunu kullanmayın. Elektrik kablosunu başka ürünlerle kullanmayın.
- 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.

## 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 kaçınin (hava akışını engelleyerek).
- Yazdırma işlemi sırasında dişlilere veya hareket eden rulolara dokunmayın.
- Yazıcıyı kapaklar atlanmış durumdayken çalıştırmayın.
- Alt tabakayı yüklerken yazıcının yakınında kimsenin bulunmadığını kontrol edin.

## Işık radyasyonu tehlikesi

Işık radyasyonu, baskı bölgesindeki ışıktan yayılır. Bu ışık, IEC 62471:2006: *Lambaların ve lamba sistemlerinin fotobiyolojik güvenliği*nde belirtilen muaf grup şartlarına uygundur. Bununla birlikte, açık durumdayken LED'lere doğrudan bakmamanız önerilir. Modülü modifiye etmeyin.

## Kimyasal tehlike

Sarf malzemelerinizin 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.

Ayrıntılı bilgi için alan hazırlama kılavuzunun şu adreste bulunan "Havalandırma ve iklimlendirme" bölümlerine bakın: <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/manuals> veya <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/manuals>.

## Havalandırma

Konforlu bir düzeyin korunması için temiz hava dolaşımı gereklidir.

İklimlendirme ve havalandırma yerel Çevre, Sağlık ve Güvenlik (ÇSG) kuralları ve düzenlemelerini karşılamalıdır.

Kurulum yerini hazırlama kılavuzundaki uymanız gereken havalandırma tavsiyelerine şuradan: <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/manuals> veya <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/manuals> adresinde ulaşabilirsiniz.




**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 ürettiği de hesaba katılmalıdır. Genellikle yazıcının güç kaybı 3,7 kW'dir.

İklimlendirme ve havalandırma yerel Çevre, Sağlık ve Güvenlik (ÇSG) kuralları ve düzenlemelerini karşılamalıdır.

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

## Ağır alt tabaka tehlikesi

Ağır alt tabakalar taşınırken, yaralanmaların önlenmesine özen gösterilmelidir:


- Ağır alt tabaka rulolarının taşınması için birden fazla kişi gerekebilir. Sırt incinmesini ve/veya yaralanmayı önlemek için özen gösterilmelidir.
- Forklift, transpalet veya başka taşıma ekipmanı kullanabilirsiniz.
- Ağır alt tabaka rulolarını taşırken botlarınız ve eldivenleriniz de dahil olmak üzere koruyucu ekipmanınızı giyin.
- Ruloları yüklerken, yükleme tablasını kullanmayı unutmayın.

## Mürekkep kullanımı

HP, mürekkep sistemi bileşenlerini kullanırken eldiven takmanızı önerir.

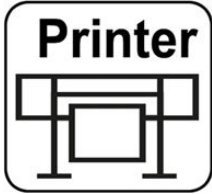

## Uyarılar ve dikkat edilmesi gereken hususlar

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 sembole işaretlenmiş yönergeleri yerine getirmede yapılacak hatalar küçük yaralanmalar veya yazıcının hasar görmesiyle sonuçlanabilir.

## Uyarı işaretleri

Etiket	Açıklama
	Yazıcı etiketi. Yazıcı'nın güç kablosunu tanımlamaya yarar.
	Elektrik çarpması tehlikesi. Isıtma modülleri tehlikeli voltajlarda çalışır. Servisten önce güç kaynağı bağlantısını kesin. <b>DİKKAT:</b> Çift kutup. Nötr sigorta. Donatı yalnızca topraklı prizlere bağlanmalıdır. Servis işlemleri için kalifiye servis personelinden yardım alın. Bakımdan önce tüm elektrik kablolarını çıkarın. Yazıcının içinde operatörün onarabileceği parça yoktur. Çalıştırmadan önce, işletim ve güvenlik yönergelerini okuyun ve bunlara uyun. Bu etiket e-kutuda yer alır.

## Etiket

## Açıklama



Ezilme riski. Alt tabaka girdisini/çıkışını yükleme konumundan yazdırma konumuna hareket ettirirken elleriniz alt tabaka girdisi/çıkışı ile ayaklık arasında sıkışarak ezilebilir. Alt tabaka girişi/çıkışını hareket ettirirken yazıcının yakınında kimsenin bulunmadığından emin olun.

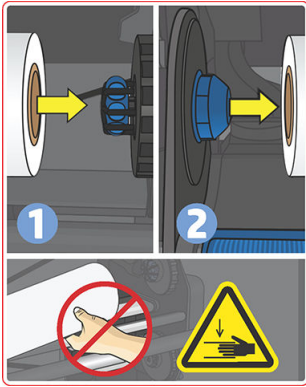
Bu etiket, alt tabaka girişi/çıkışının sağ tarafındaki plakanın üzerinde bulunur.



Ezilme riski. Gergi çubuğunu park konumuna hareket ettirirken parmaklarınıza dikkat edin: Parmaklarınız, alt tabaka girişi/çıkışının yan kapakları arasına sıkışıp ezilebilir.

Bu etiket, gergi çubuğunun sağ ve sol tarafları ile gergi çubuğu kollarının arkasında bulunur.

Gergi silindiri yalnızca HP Stitch S300 içindir



Ezilme riski. Rulo yüklerken dikkat edin: Eliniz rulo ile alt tabaka girdi yapısı arasında sıkışarak ezilebilir.

Bu etiket, alt tabaka girişi yapısının üzerinde bulunur.



Bakım kartuşunu, merdane veya mürekkep toplayıcıya müdahale ederken eldiven giymeniz önerilir.

Bu etiket, mürekkep hunisi ve bakım kartuşunun üzerinde bulunur.



Elektrik çarpması tehlikesi. Güç kaynakları tehlikeli voltajlarda çalışır. Bakımdan önce güç kablosunu çıkarın.

Bu etiket iç kısımda, fanların arasındaki baskı bölümü ısıtma bobinlerinin yakınında bulunur. Yalnızca servis personeline yöneliktir.

---

**Etiket****Açıklama**

---



Tehlikeli hareketli parçalar. Dönen fan pervaneleri. Ellerinizi uzak tutun.

Bu etiketler iç kısımda, baskı bölgesi fanlarına yakın konumda yer alır, biri vakum fanı, diğeri de aerosol fanı yakınındadır. Yalnızca servis personeline yöneliktir.



Tehlikeli alan. Isıtma modülleri tehlikeli voltajlarda çalışır.

Elektrik çarpması tehlikesi. Bakımdan önce güç kablosunu çıkarın. Güç kaynakları tehlikeli voltajlarda çalışır.

Çift kutuplu, nötr sigorta.

Donatı yalnızca topraklı prizlere bağlanmalıdır.

Bu etiket, tarama ve hava perdesi ısıtıcısı muhafazasında bulunur. Yalnızca servis personeline yöneliktir.

---



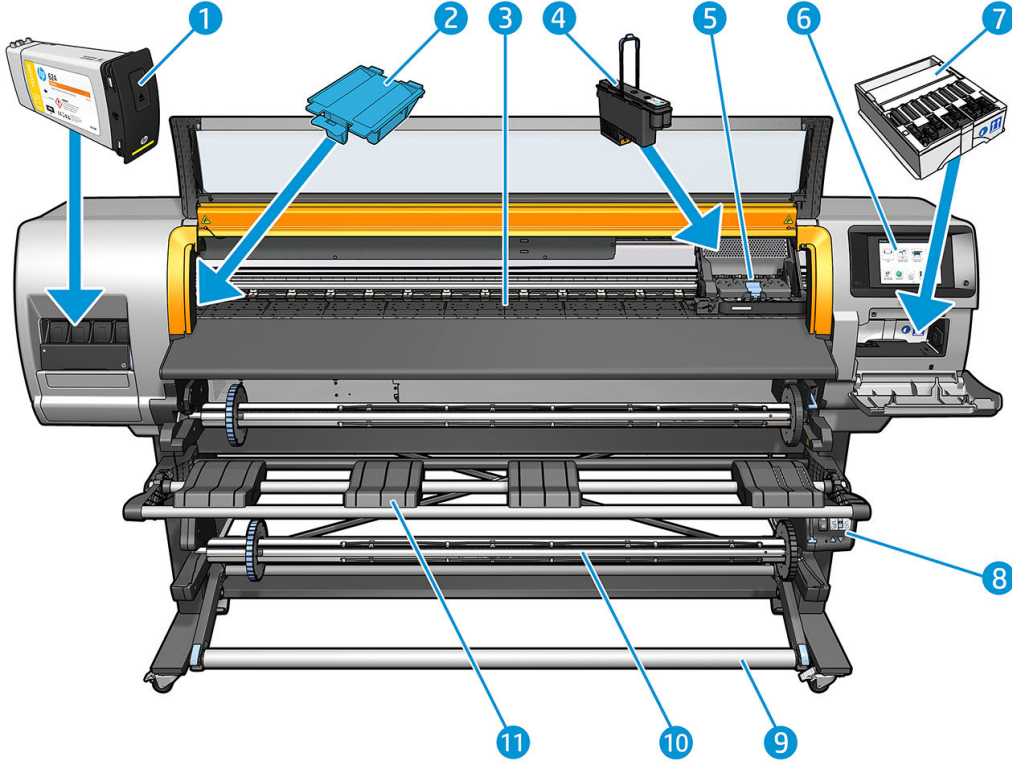
**NOT:** Nihai etiket konumu ve yazıcıdaki boyutu biraz farklılık gösterebilir, ancak etiket daima açıkça görülebilir ve potansiyel risk alanına yakın bir şekilde yerleştirilir.

---

# Ana yazıcı bileşenleri

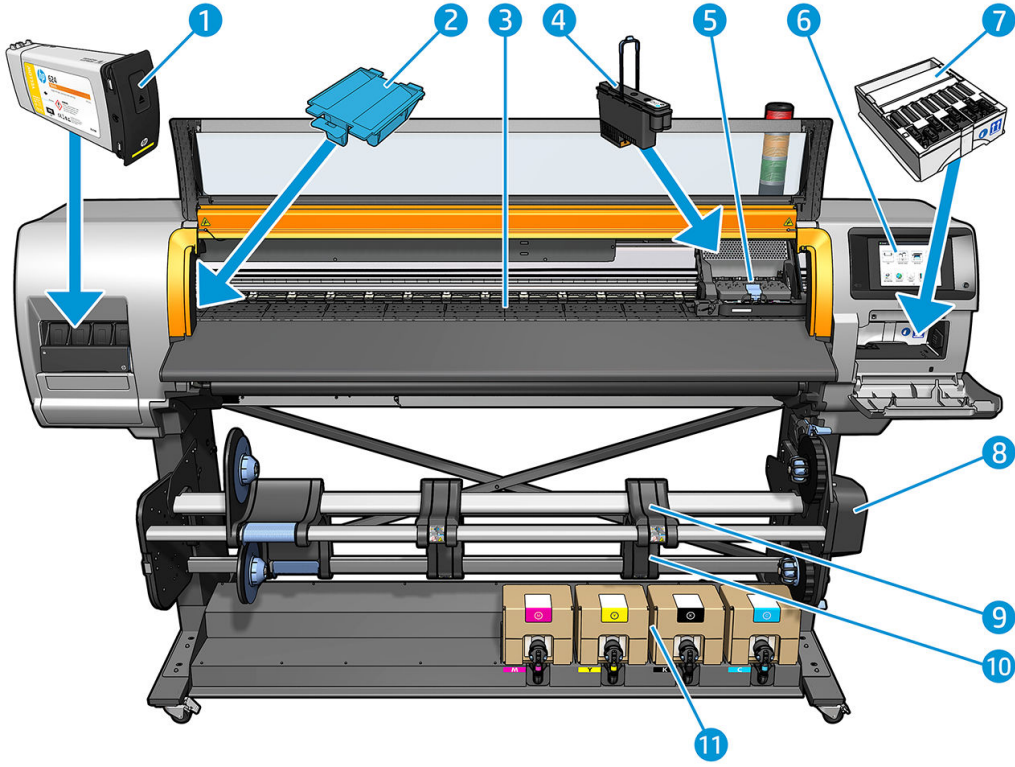
Yazıcının aşağıdaki resimlerinde aygıtın ana bileşenleri gösterilmektedir.

## Önden görünüm, HP Stitch S300 Yazıcı



1. Mürekkep kartuşu
2. Mürekkep hunisi
3. Plaka
4. Baskı kafası
5. Yazıcı kafası taşıyıcı
6. Ön panel
7. Bakım kartuşu
8. Sarma makarası motoru
9. Gergi silindiri
10. Sarma makarası
11. Yükleme tablası

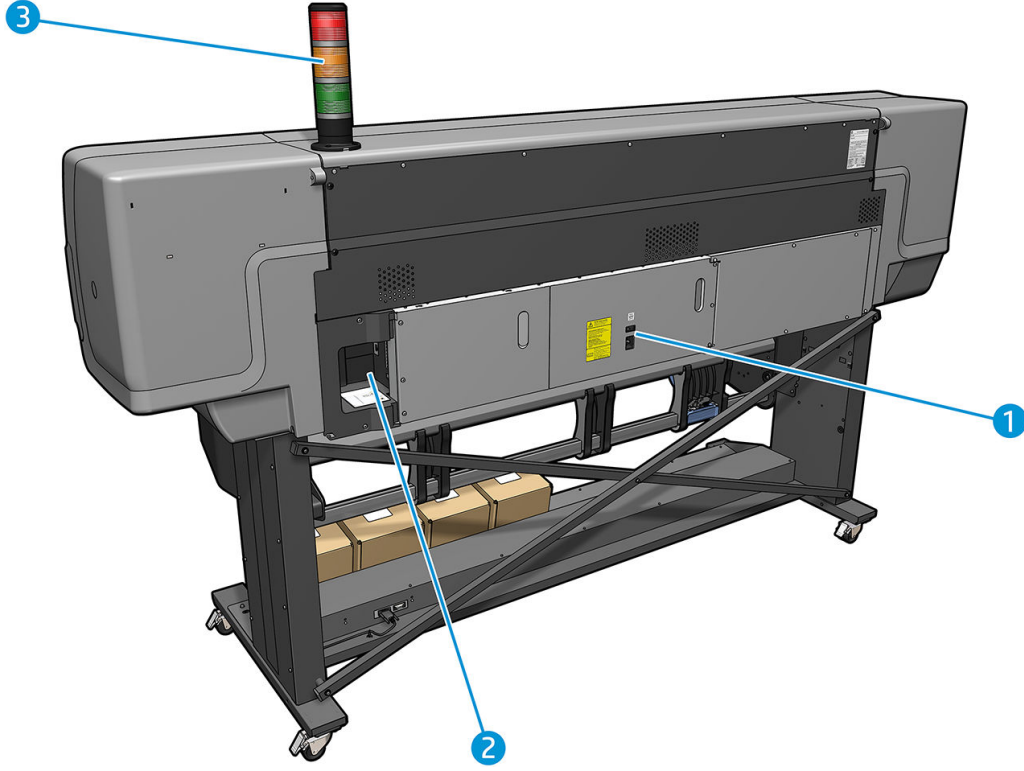
## Önden görünüm, HP Stitch S500 Yazıcı



- |                           |                          |
|---------------------------|--------------------------|
| 1. Ara depo               | 7. Bakım kartuşu         |
| 2. Mürekkep hunisi        | 8. Sarma makarası motoru |
| 3. Plaka                  | 9. Yükleme tablası       |
| 4. Baskı kafası           | 10. Sarma makarası       |
| 5. Yazıcı kafası taşıyıcı | 11. Mürekkep kartuşu     |
| 6. Ön panel               |                          |



## Arkadan görünüm



1. Güç anahtarı ve güç soketi
2. İletişim kabloları ve isteğe bağlı aksesuarlar için soketler
3. Uyarı ışığı (yalnızca HP Stitch S500'de bulunur)

## Yükleme aksesuarı



Yükleme aksesuarı, bu aksesuar kullanılmadan yüklenmesi zor olan bazı alt tabaka türlerinin yüklenmesine yardımcı olur. Bkz. [HP Ortam Yüklemeye Aksesuarı, sayfa 58.](#)

## HP Stitch S500 yazıcı uyarı ışığı

Uyarı ışığı, yazıcının durumunu uzaktan görülebilecek şekilde göstererek normal çalışıp çalışmadığını anlayabilmenizi sağlar. Bir sorun varsa uyarı ışığı bu sorunun türünü gösteren bir renkte yanar.

Uyarı ışığını monte etmek için yazıcı montaj talimatlarına bakın.

Uyarı ışığı rengi	Anlamı
Yeşil	Yazıcı hazır (alt tabaka yüklenmiş veya yüklenmemiş olabilir)
Yanıp sönen yeşil	3 litre mürekkep kartuşunda mürekkep bitmiş olarak yazdırma (uyarisız)
Sarı	3 litre mürekkep kartuşu yok veya mürekkep bitmiş, cam açık veya bakım kartuşu kapağı açık

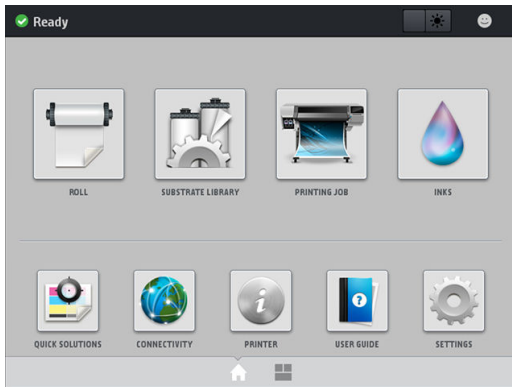
Uyarı ışığı rengi	Anlamı
Yanıp sönen sarı	3 litre mürekkep kartuşu yok veya yazdırma sırasında mürekkep bitmiş
Kırmızı	Yazdırma işlemini engelleyen bir sorun bulunmaktadır: yazıcı kafası temizleme rulosu yok veya bitmiş, ara depo veya mürekkep kartuşu yok veya mürekkep bitmiş, kağıt yok, cam açık, bakım kartuşu kapağı açık veya yazıcı motoru arızalanmış
Yanıp sönen kırmızı	Özel durum
Tüm ışıklar yanık	Yazıcıda, geçici olarak, bakım kartuşunun değiştirilmesi gibi başka bir içsel iş akışı gerçekleştiriliyor
Tümü yanıp sönüyor	Yazıcı başlatılıyor

Uyarı ışığını ön paneldeki  (Ayarlar) simgesinden etkinleştirebilir veya devre dışı bırakabilirsiniz.

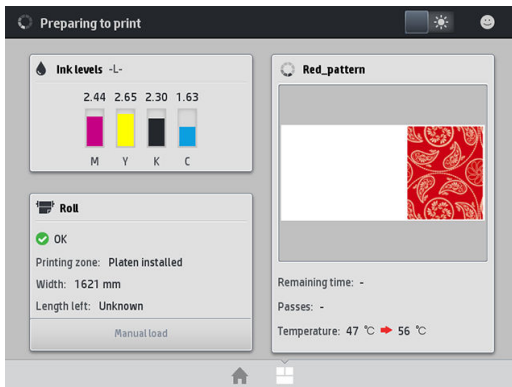
## Ön panel

### Ön panel ile ilgili temel bilgiler

Ön panel, grafik kullanıcı arabirimi içeren dokunmaya duyarlı bir ekrandır; yazıcının sağ ön tarafında yer alır. Ön panel aracılığıyla yazıcınızı tamamen kontrol edebilirsiniz: Ön panelden yazıcıyla ilgili bilgileri görüntüleyebilir, yazıcı ayarlarını değiştirebilir, ayarlama, test vb. işlemleri yapabilirsiniz. Ön panel gerektiğinde uyarıları da görüntüler (uyarı ve hata mesajları).







Parmağınızı ekran üzerinde sola doğru kaydığınızda alternatif bir giriş ekranı görebilirsiniz. Bu ekran mürekkep kartuşlarının, alt tabakanın ve mevcut yazdırma işinin durumunu özetler.



Ön panel ekranında dinamik bilgiler ve simgeler görüntüleyen büyük bir merkezi alan vardır. Sağ ve sol taraflarda farklı zamanlarda dört sabit simge görürsünüz. Normalde bunlar aynı anda görüntülenmez.

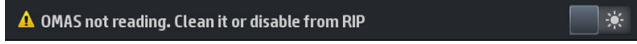
## Sağ ve soldaki sabit simgeler

- Giriş ekranına dönmek için  (Giriş) düğmesine dokununuz.
- Geçerli ekranla ilgili yardımı görüntülemek için  (Soru işareti) düğmesine dokununuz.
- En son görüntülenen ekrana dönmek için  (Geri) düğmesine dokununuz. Bu, geçerli ekranda yapılan değişiklikleri iptal etmez.
- Geçerli işlemi iptal etmek için  (Kırmızı x) düğmesine dokununuz.


## Giriş ekranı dinamik simgeleri

Aşağıdaki öğeler yalnızca giriş ekranında görüntülenir.

- Ekranın sol üst tarafında yazıcı durumunu veya en önemli geçerli uyarıyı gösteren mesaj vardır. Bu iletiye dokunduğunuzda, geçerli uyarıların tümünün listesini görebilirsiniz, burada her uyarının önem derecesi bir simgeyle gösterilir. Sorunu çözme konusunda yardım almak için bir uyarının üzerine dokunabilirsiniz.



- Baskı bölgesi aydınlatma ışığını açıp kapamak için  (Işık) düğmesine dokununuz.
- Alt tabaka durumunu görüntülemek ve alt tabaka kullanma işlemlerini görüntülemek için  (Alt tabaka) düğmesine dokununuz.
- Alt Tabaka Kütüphanesini açmak ve alt tabaka ön ayarlarının bulunduğu kapsamlı çevrimiçi kütüphaneye erişmek için  (Kütüphane) düğmesine dokununuz.
- Yazdırılmakta olan işle ilgili bilgileri görüntülemek için  (Yazıcı yazdırma) düğmesine dokununuz.
- Mürekkep sarf durumunu görüntülemek ve mürekkep kartuşu ile yazıcı kafası işlemleri yapmak için  (Mürekkep) düğmesine dokununuz.
- Yaygın sorunların hızlı çözümleri için  (Hızlı çözümler) düğmesine dokununuz.
- Ağ ve İnternet durumunu görüntülemek ve ilişkili ayarlarda değişiklik yapmak için  (Bağlantı) düğmesine dokununuz.
- Yazıcı ile ilgili bilgileri görüntülemek için  (Yazıcı) düğmesine dokununuz.
- Yardım için  (Belgeler) düğmesine dokununuz.
- Genel yazıcı ayarlarını görüntülemek ve değiştirmek için  (Ayarlar) düğmesine dokununuz.





Yazıcı belirli bir süre kullanılmadan kalırsa, uyku moduna geçer ve ön panel ekranı kapanır. Uyku moduna geçmeden önce beklenecek süreyi değiştirmek için önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Sleep mode wait time** (Uyku modu bekleme süresi) seçeneklerine dokununuz. 5 ile 240 dakika arasında bir süre ayarlayabilirsiniz; Varsayılan zaman 20 dakikadır.

Yazıcıya dışarıdan herhangi bir şekilde müdahale edildiğinde, uyku modundan çıkılır ve ön panel açılır.

Ön panelin özel kullanımları hakkındaki bilgileri bu kılavuzda bulabilirsiniz.

## Ön panel dilini değiştirme

Ön panel menülerinin ve mesajlarının dili iki şekilde değiştirilebilir.


- Mevcut ön panel dilini anlayabiliyorsanız, ön panele gidip önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Language** (Dil) seçeneklerine dokununuz.
- Mevcut ön panel dilini anlamıyorsanız, önce yazıcıyı kapatın. Ardından yazıcıyı açın.  (Giriş) simgesi çıktığında bu simgeye birkaç saniye dokununuz. Ön panelde tüm simgeler çıktığında sırasıyla  (Giriş) ve  (Geri) seçeneklerine dokununuz. Ön panel kısa bir süre yanıp söner.

Hangi yolu kullanırsanız kullanın, dil seçimi menüsünün artık ön panel ekranında görünüyor olması gerekir.


Language	
English	<input checked="" type="radio"/>
Français	<input type="radio"/>
Italiano	<input type="radio"/>
Deutsch	<input type="radio"/>
Español	<input type="radio"/>
Português	<input type="radio"/>
Català	<input type="radio"/>
Русский	<input type="radio"/>
日本語	<input type="radio"/>
한국	<input type="radio"/>
简体中文	<input type="radio"/>

Tercih ettiğiniz dilin adına dokununuz.


## Tarihi ve saati görüntüleme veya ayarlama

Yazıcının tarihi ve saatini görüntülemek veya ayarlamak için, ön panele gidip önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Date and time options** (Tarih ve saat seçenekleri) seçeneklerine dokununuz.

## Rakım ayarlama


Yazıcınız deniz seviyesinin 500 m (1640 ft) üzerinde olan bir rakımda çalışıyorsa, ön panele gidip önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Select altitude** (Rakım seç) öğelerine dokununuz.

## Beklemeye alma süresini ayarlama


Yazdırılacak başka iş olmadığında veya yazıcıyı önceden ısıtmak istediğinizde (RIP'deki **Prepare printing** [Yazdırmaya hazırla] seçeneği), yazıcının kurutma ısıtıcıları, başka bir iş gelme ihtimaline karşı veya yazdırma alanındaki yanlış bir sıcaklığın neden olabileceği bir yazdırma kalitesi sorunundan kaçınmanız gerekmesi ihtimaline karşı, belirtilen süre boyunca ve belirtilen sıcaklık için açık kalır. Isıtıcıların bu durumda ne kadar kalacağını belirlemek için ön panele gidip önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > > **Drying standby** (Kurutma bekletme) öğelerine dokununuz. 5-120 dakika arasında seçim yapabilirsiniz.

Bu bekleme süresindeki kurutma sıcaklığı yazıcı tarafından otomatik olarak ayarlanır.


## Uyku modu ayarını değiştirme

Yazıcı açık bırakılmış, ancak belirli bir süre kullanılmamışsa, enerji tasarrufu yapmak üzere otomatik olarak uyku moduna geçer. Bu moda geçmek için boşta bekleyeceği varsayılan süre 25 dakikadır. Yazıcının uyku moduna geçmeden önce bekleyeceği süreyi değiştirmek için, ön panele gidip önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Sleep mode wait time** (Uyku modu bekleme süresi) seçeneklerine dokununuz. İstediğiniz bekleme süresini dakika olarak giriniz, daha sonra **OK** (Tamam) öğesine dokununuz.


## Hoparlör ses ayarını değiştirme

Yazıcıdaki hoparlörün ses düzeyini değiştirmek için ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Speaker volume** (Hoparlör ses düzeyi) seçeneklerine dokunup **Off** (Kapalı), **Low** (Düşük) veya **High** (Yüksek) seçeneklerini belirleyiniz.


## Sesli uyarıları açma veya kapatma

Yazıcının sesli uyarılarını açmak veya kapatmak için, ön panele gidip önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Enable audio alert** (Sesli alarmı etkinleştir) veya **Disable audio alert** (Sesli alarmı devre dışı bırak) seçeneklerine dokununuz. Varsayılan olarak, sesli alarmlar etkindir.

## Ön panel ekran parlaklığını değiştirme


Ön panel ekranının parlaklığını değiştirmek için, önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Display brightness** (Ekran parlaklığı) seçeneklerine dokunduktan sonra kaydırma çubuğunu hareket ettirerek bir değer seçiniz. Değeri kaydetmek için **OK**(Tamam)'a dokununuz.

## Ölçü birimlerini değiştirme

Ön panel ekranında görüntülenen ölçü birimlerini değiştirmek için, önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Front panel options** (Ön panel seçenekleri) > **Unit selection** (Birim seçimi) seçeneklerine basıp **English** (İngiliz) veya **Metric** (Metrik) seçeneklerine dokununuz.

Ölçü birimleri Gömülü Web Sunucusu'ndan da değiştirilebilir. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#).


## Fabrika ayarlarını geri yükleme

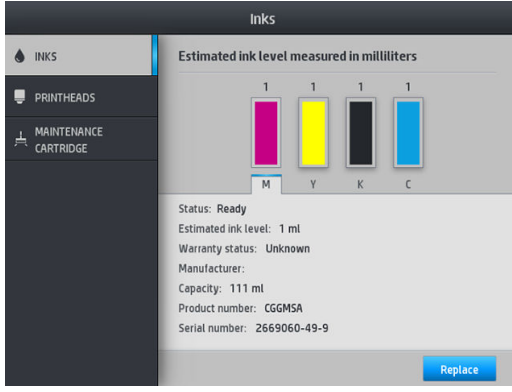
Yazıcı ayarlarını fabrikada belirlenen orijinal değerlerine geri döndürmek için, ön panele gidip önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Resets** (Sıfırlamalar) > **Restore factory settings** (Fabrika ayarlarını geri yükle) seçeneklerine dokununuz. Bu seçenek, Gigabit Ethernet ayarları ve alt tabaka ön ayarları dışındaki yazıcı ayarlarının tümünü geri yükler.

## Yazıcı durumunu kontrol etme

Hem ön panel hem de Gömülü Web Sunucusu, yazıcının, yüklenen alt tabakanın ve mürekkep sisteminin durumunu görüntüler.

## Mürekkep kartuşlarının durumunu denetleme

Mürekkep kartuşlarındaki mürekkep seviyelerini ön panelin giriş ekranında  (Mürekkep) simgesine basarak görebilirsiniz.



Herhangi bir mürekkep kartuşuna ilişkin daha fazla bilgi almak için ilgili kartuşu temsil eden üçgene dokunun. Aşağıdaki bilgiler gösterilir.

- Durum
- Tahmini mürekkep düzeyi
- Garanti durumu
- Üretici
- Kapasite
- Ürün adı
- Ürün numarası
- Seri numarası
- Bitiş tarihi
- Desteklenen mürekkep kartuşları

Ön panelde görebileceğiniz mürekkep kartuşu durumu mesajları şu şekildedir:

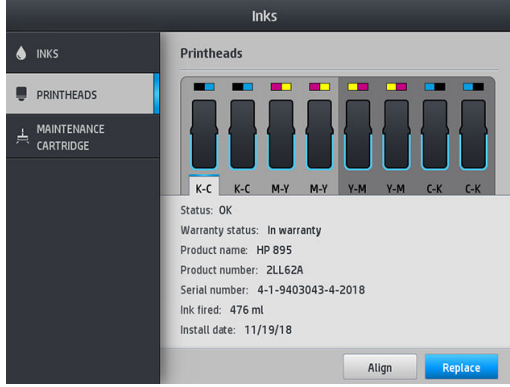
- **OK** (Sorunsuz): Kartuş, bilinen bir sorun olmadan normal şekilde çalışıyor.
- **Missing** (Yok): Kartuş yok veya yazıcıya doğru şekilde bağlanmamış.
- **Low** (Düşük): Mürekkep düzeyi düşük.
- **Very low** (Çok düşük): Mürekkep düzeyi çok düşük.
- **Empty** (Boş): Kartuş boş.
- **Reseat** (Yeniden yerleştir): Kartuşu çıkarmanız ve yeniden takmanız isteniyor.
- **Replace** (Değiştir): Kartuşu yeni bir kartuşla değiştirmeniz önerilir.
- **Expired (Son kullanım tarihi geçti)**: Kartuş'un son kullanım tarihi geçmiştir.
- **Incorrect** (Hatalı): Kartuş bu yazıcıyla uyumlu değildir. Bu mesaj, uyumlu kartuşların listesini içerir.
- **Non-HP** (HP Markalı olmayan ürün): Kartuş kullanılmış, yeniden doldurulmuş veya sahtedir.

Mürekkep kartuşlarının durumunu, Gömülü Web Sunucusu'ndan da görüntüleyebilirsiniz. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#).

## Yazıcı kafasının durumunu kontrol etme

Yazıcı her baskıdan sonra yazıcı kafalarını kontrol eder ve servisini yapar. Yazıcı kafaları hakkında daha fazla bilgi için aşağıdaki adımları uygulayın.

1. Ön panelin giriş ekranında  (Mürekkep) simgesine dokunun.



2. Hakkında bilgi almak istediğiniz yazıcı kafasını seçin.
3. Ön panelde aşağıdaki bilgiler görüntülenir:

- Durum
- Garanti durumu
- Ürün adı
- Ürün numarası
- Seri numarası
- Püskürtülen mürekkep
- Takılma tarihi


Ön panelde görebileceğiniz yazıcı kafası durumu mesajları şu şekildedir:

- **OK** (Sorunsuz): Yazıcı kafası, bilinen bir sorun olmadan normal şekilde çalışıyor.
- **Missing** (Yok): Yazıcı kafası yok veya yazıcıya düzgün şekilde takılmamış.
- **Reseat** (Yeniden yerleştir): Yazıcı kafasını çıkarmanız ve yeniden takmanız isteniyor. Bundan da sonuç alamazsanız, elektrik bağlantılarını temizleyin (bkz. [Yazıcı kafası çelişkili değiştirme, sayfa 142](#)). Bundan da sonuç alamazsanız, yazıcı kafasını yenisiyle değiştirin (bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme, sayfa 137](#)).
- **Replace** (Değiştir): Yazıcı kafası arızalı. Yazıcı kafasını çalışır durumdaki bir yazıcı kafasıyla değiştirin (bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme, sayfa 137](#)).
- **Replacement incomplete** (Değiştirme tamamlanmadı): Yazıcı kafasını değiştirme işlemi başarıyla tamamlanamamıştır; değiştirme işlemi yeniden başlatın ve tam olarak bitmesini bekleyin.
- **Remove** (Çıkar): Yazıcı kafası yazıcınızla kullanmaya uygun türde değil.
- **Non-HP ink** (HP Markalı olmayan mürekkep): Yazıcı kafasından, kullanılmış, yeniden doldurulmuş veya sahte mürekkep kartuşundaki mürekkep geçmiştir. Garanti ile ilgili ayrıntılar için yazıcınızla birlikte sunulan sınırlı garanti belgesine bakın.

Yazıcı kafası ve garanti durumunu kontrol etmek için, Gömülü Web Sunucusu'nu da kullanabilirsiniz. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#).

## Dosya sistemini kontrol etme

Yazıcının sabit diskindeki dosya sisteminin bütünlüğünü kontrol edebilir ve tüm hataları otomatik olarak düzeltebilirsiniz. Bunu her altı ayda bir kez veya sabit diskte herhangi bir sorun olduğuna fark ettiğinizde gerçekleştirmeniz önerilir.

Dosya sistemi kontrolünü gerçekleştirmek için, ön panele gidin ve önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Preventive maint. tasks** (Önleyici bakım görevleri) > **File system check** (Dosya sistemi kontrolü) öğelerine dokununuz.

Yazıcı dosya sisteminde hasar olduğunu algırsa, örneğin ciddi bir yazılım probleminden sonra, otomatik olarak dosya sistem denetimini başlatabilir. Bu işlem yaklaşık on dakika sürebilir.

## Yazıcı uyarıları



Yukarıdaki resim bir videoya bağlantı sağlayan bir QR kodudur; bkz. [Belgeler, sayfa 3](#).

Yazıcı iki çeşit alarm vererek iletişim kurar:

- **Errors** (Hatalar): Yazıcı yazdırma yapamadığında.
- **Warnings** (Uyarılar): Ayarlama, önleyici bakım ya da mürekkep kartuşu değişimi gibi durumlarda yazıcıyla ilgilenilmesi gerektiğinde.
- **Advice** (Öneri): Bir ürün yazılımı güncellemesi sunulduğunda veya indirilen ürün yazılımı kurulumu hazır olduğunda.

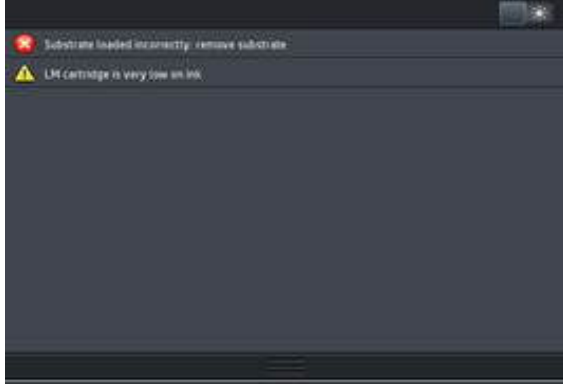
Ön panelde ve Gömülü Web Sunucusu'nda yazıcı uyarıları görünür.

- **Front-panel display** (Ön panel ekranı): Ön panel ekranın sol tarafında uyarıları gösterir (bildirim çubuğu).



Her seferinde yalnızca bir uyarı gösterilir. Bildirim çubuğuna dokunursanız, geçerli tüm yazıcı alarmları gösterilir. Listenin alt satırına dokunduğunuzda veya alt satırı yukarı kaydırduğunuzda alarm listesi tekrar çubuğa saklanır.





Bir alarma dokunduğunuz zaman sorunun çözülmesine yardımcı olabilecek uygulama açılır. Yazıcı uygulamasına girildiğinde ürün yazılımı güncelleme önerisi sonlandırılır. Öneri sonlandırıldığında daha sonra aynı öneriyle ilgili hatırlatma yapılmaz (ürün yazılımı güncellemesi söz konusu olduğunda, yeni bir ürün yazılımı kullanıma sunulduğunda yeni bir uyarı çıkar).

- **Embedded Web Server** (Gömülü Web Sunucusu): Gömülü Web Sunucusu her seferinde, yalnızca en önemli olduğu düşünülen alarmı gösterir.

Herhangi bir uyarı, bakım işlemi gerçekleştirmenizi gerektirebilir; bkz. [Donanım bakımı, sayfa 123](#).

Aşağıdaki alarmlar için bir servis teknisyeni gerekmektedir:

- **Service Maintenance Kit 3** (Servis Bakım Kiti 3)

## Yazıcı durumları

Yazıcının durumu aşağıdakilerden herhangi biri olabilir; bunlardan bazıları bekleme gerektirir:

- **Ready (cold)** (Hazır (soğuk)): Yazıcı açık ama henüz yazdırmamış ve ısıtıcılar açılmamış.
- **Preparing to print** (Yazdırmaya hazırlanıyor): Yazıcı, ısıtıcıları ısıtıyor ve yazdırma kafalarını yazdırmaya hazırlıyor. Bu, 30 saniye ile 1 dakika arası sürer\*.
- **Ready for substrate** (Alt tabakaya hazır)
- **Printing** (Yazdırma)
- **Finishing** (Son İşlem): Yazıcı soğuyor ve beklemeye hazırlanıyor. Bu, 30 saniye ile 1 dakika arası sürer.

Yazıcı, "sürekli yazdırma" olarak adlandırılan bir seçenek sunar. Bu seçeneği onaylı RIP yazılımınızla etkinleştirebilir veya devre dışı bırakabilirsiniz; varsayılan olarak etkinleştirilmiştir.

Sürekli yazdırma olmadığında, her işten sonra yazıcı sıradaki işi alıncaya kadar soğumaya geçer. Bu, yazıcının tekrar ısınmasını gerektireceği için yazdırma işleminin daha uzun sürmesine neden olur. Sürekli yazdırma, durmadan sıradaki işi yazdırmaya devam ederek (tailgating) zaman kazandırır.

(\*) durumların %90'ında. Bazen, yazıcı kafası için daha derin servis işlemleri gerekiyorsa, bu işlem 7 dakikaya kadar sürebilir.

## Notlar


- Toplam kuruma süresini optimize etmek için, sürekli yazdırmaya konu olan RIP sırasındaki tüm işlerin aynı baskı moduna ve çözünürlüğe sahip olması şarttır.
- Sürekli yazdırma modu kullanılmaktayken iş durumu raporlama işlevi etkilenebilir.
- Otomatik kesme seçili işlerde yazıcı sürekli yazdırmak yerine kesme işlemi yapar.


## Kenar boşluklarını değiştirme


Resminizin ve alt tabakanın kenarları arasındaki alanı yazıcı kenar boşlukları belirler. Mürekkep toplayıcı yazıcı, yan kenar boşluğu bırakmadan yazdırabilir (tam baskı).

Yazdırma işinin yan kenar boşlukları RIP yazılımında seçilir; iş alt tabaka genişliğini aşıyorsa, kesilir.

Ön panelde üst ve alt kenar boşluğu için başka ayarlar sunulur: bkz. [Kenar boşlukları, sayfa 178](#) Bu ayarlar, kesici kullanımda değilken yalnızca tek parça yazdırmalar için geçerli olur.

Üst kenar boşluğunu ön panelde ayarlamak için, önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Extra top margin** (Ekstra üst kenar boşluğu) seçeneklerine dokununuz.

Alt kenar boşluğunu ön panelde ayarlamak için, önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Extra bottom margin** (Ekstra alt kenar boşluğu) seçeneklerine dokununuz.


 **NOT:** Ön panelde ayarlanan ekstra üst/alt kenar boşluğu, RIP'de seçilen üst/alt kenar boşluğuna ek olarak uygulanır.

 **NOT:** Yan kenar boşlukları RIP'de ayarlanabilir.

## Yazıcı'nın dahili baskı işleri

Dahili baskı işleri yazıcınız hakkında çeşitli bilgiler verir. Bu baskı işlerini bilgisayar kullanmadan ön panelden isteyebilirsiniz.

Herhangi bir dahili baskı istemeden önce, alt tabakanın yüklendiğinden ve ön panelde **Ready** (Hazır) mesajının görüntülediğinden emin olun.


Dahili baskı yazdırmak için önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Internal prints** (Dahili baskılar) seçeneklerine dokunup istediğiniz dahili baskıyı seçin.

Aşağıdaki dahili baskı işleri yazdırılabilir:

- Kullanım raporu: Toplam baskı işi sayısına, alt tabaka ailesine göre baskı işlerinin sayısına, baskı kalitesi seçeneğine göre baskı işlerinin sayısına ve renk başına kullanılan toplam mürekkep miktarına yönelik tahminleri gösterir. Bu tahminlerin doğruluğu garanti edilmez.
- Servis bilgileri: Servis teknisyenlerinin ihtiyaç duyduğu bilgileri sağlar

## Kullanım ömrü istatistiklerini kontrol etme

Yazıcınızın kullanım istatistiklerini iki şekilde denetleyebilirsiniz:

- Gömülü Web Sunucusu'nda, **Main** (Ana) sekmesine gidip **History** (Geçmiş) > **Usage** (Kullanım) seçeneğini belirleyin. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na, sayfa 21](#).
- Ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Internal prints** (Dahili baskılar) > **User information prints** (Kullanıcı bilgisi baskıları) > **Print usage report** (Kullanım raporunu yazdır) seçeneklerine dokununuz.

 **NOT:** Kullanım istatistiklerinin doğruluğu garanti edilmez.

## Gömülü Web Sunucusu'na

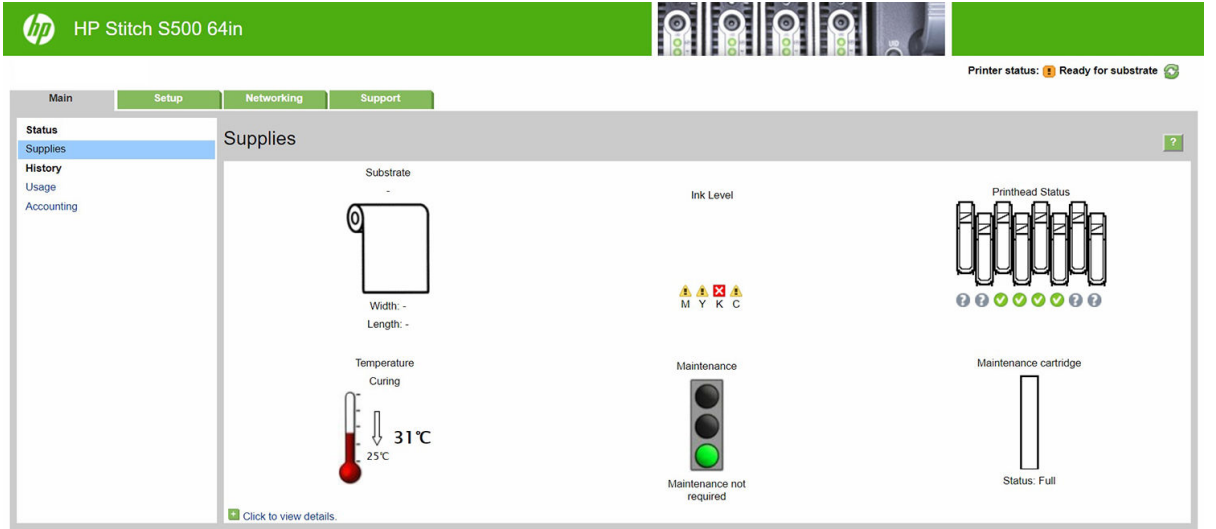


### Gömülü Web Sunucusu ile ilgili temel bilgiler

Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu), yazıcının içinde çalışan bir Web sunucusudur. Bunu, yazıcı bilgilerini almak, ayarlarla ön ayarları yönetmek, yazıcı kafalarını hizalamak, yeni ürün bilgisi yüklemek ve sorunları gidermek için kullanabilirsiniz. Servis mühendisleri bunu, yazıcı sorunlarını teşhis ederken yardımcı olacak dahili bilgileri elde etmek için kullanabilir.

Bilgisayarlarda her zaman kullanılan Web tarayıcılarından biri ile, Embedded Web Server'a (Gömülü Web Sunucusu) uzaktan erişebilirsiniz. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#).

Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) penceresinde beş ayrı sekme görüntülenir. Her sayfada üst tarafa yakın bulunan düğmeler, çevrimiçi yardıma ve malzeme siparişi işlemlerine erişim sağlar.



### Main (Ana) sekmesi

**Main** (Ana) sekmesi aşağıdaki öğelerle ilgili bilgi sağlar:

- Alt tabaka, mürekkep, yazıcı kafası ve bakım durumu
- Kurutma modülünün sıcaklığı
- Alt tabaka, mürekkep kullanımı ve hesaplama

### Setup (Kurulum) sekmesi

**Setup** (Kurulum) sekmesi şu görevleri yapmanıza olanak sağlar:

- Ölçüm birimleri ve yenileme hızı gibi yazıcı ayarlarını belirtme
- Ağ ve güvenlik ayarlarını belirtme
- Tarih ve saati ayarlama

- Ürün yazılımını güncelleştirme
- Yazıcı kafalarını hizalama
- Alt tabaka ön ayarlarını yükleme
- E-posta bildirimlerini yapılandırma

## Networking (Ağ) sekmesi

**Networking** (Ağ ürünleri) sekmesi yazıcı'nın ağ yapılandırmasının değiştirilmesine imkan verir.

## Support (Destek) sekmesi

**Support** (Destek) sekmesi, yazıcınızla ilgili aşağıdakiler gibi çeşitli yardımlar sunar:

- Çeşitli kaynaklardaki yararlı bilgilere erişme
- Sorun giderme
- Yazıcınız ve aksesuarlar hakkında teknik destek için ilgili HP bağlantılarına erişme
- Yazıcınızın kullanımı ile ilgili mevcut ve geçmişteki verileri gösteren servis destek sayfalarına erişme

## Yazıcı Veri Paylaşım Sözleşmesi sekmesi


**Printer Data Sharing Agreement** (Yazıcı Veri Paylaşım Sözleşmesi) sekmesi, yazıcı verileri paylaşan için sözleşmesi kaydolma ve katılımınızı yapılandırma olarak sağlar.

## Gömülü Web Sunucusu'na erişme

Gömülü Web Sunucusu, bilgisayarınızdaki her zaman kullandığınız Web tarayıcısını kullanarak yazıcı bilgisini uzaktan görüntülemenize olanak sağlar.

Aşağıdaki tarayıcılar Tümlşik Web Sunucusu ile uyumlu olarak bilinir:

- Windows 7 ve sonraki sürümler için Microsoft Internet Explorer 11
- OS X 10.10 ve üstü için Apple Safari 8 ve üstü
- Mozilla Firefox (en güncel sürüm)
- Google Chrome (en güncel sürüm)

Tümlşik Web Sunucusu'nu herhangi bir bilgisayarda kullanmak için, Web tarayıcınızı açın ve yazıcının IP adresini tarayıcının adres çubuğuna yazın.  (Bağlantı) simgesine dokunulduğunda yazıcı'nın IP adresi ön panelde görüntülenir.

Bu yönergeleri uygulamanıza rağmen Gömülü Web Sunucusu'nu açamadıysanız, bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor. sayfa 168](#).

## Gömülü Web Sunucusu'nun dilini değiştirme

Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) aşağıdaki dillerde çalışabilir: İngilizce, Portekizce, İspanyolca, Katalanca, Fransızca, İtalyanca, Almanca, Basitleştirilmiş Çince, Geleneksel Çince, Kore dili ve Japonca. Web tarayıcınızın seçeneklerinde belirttiğiniz dili kullanır. Desteklemediği bir dil belirtmişseniz, İngilizce dilinde çalışacaktır.

Dili değiştirmek için Web tarayıcınızın dil ayarını değiştirmeniz gerekir. Örneğin Chrome'da **Settings** (Ayarlar) bölümündeki **Language** (Dil ve giriş ayarları) (gelişmiş ayarlarda görüntülenir) menüsünde, kullanmak istediğiniz dilin iletişim kutusundaki listenin en üstünde yer aldığından emin olun; veya Internet Explorer 8'de **Tools** (Araçlar)

menüsüne gidin ve **Internet Options** (İnternet Seçenekleri) > **Languages** (Diller) seçeneğini belirleyin. İstedığınız dilin iletişim kutusundaki listenin en üstünde olduğundan emin olun.


Değişikliğin uygulanması için Web tarayıcınızı kapatıp yeniden açın.

## Yazıcıya erişimi kısıtlama

Gömülü Web Sunucusu'ndan **Setup** (Kurulum) > **Security** (Güvenlik) seçeneğini belirleyerek bir yönetici parolası ayarlayabilirsiniz. Bu parola belirlendikten sonra, aşağıdakileri yapmak için bu parolanın girilmesi gerekir:

- Hesaplama bilgilerini silme.
- Yazıcı'nın ürün bilgilerini güncelleştirme.
- Güvenlik ayarlarını değiştirme.
- Korumalı yazıcı bilgi sayfalarını görüntüleme.
- İnternet bağlantısının ayarlarını değiştirme.
- Bazı ağ kullanımı ayarlarını değiştirme.
- Ağ kullanımı sorun giderme testlerini çalıştırma.

Daha fazla bilgi için Gömülü Web Sunucusu çevrimiçi yardımına bakın.

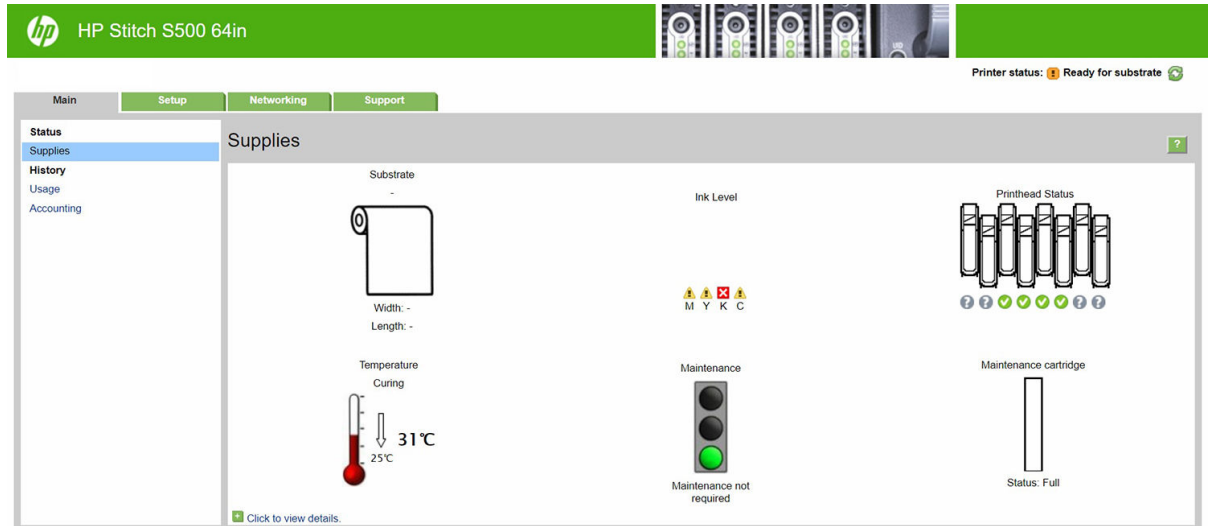
Yönetici parolasını unutursanız, ön panelden geçerli parolayı silebilirsiniz: önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Connectivity** (Bağlantı) > **Advanced** (Gelişmiş) > **Embedded Web Server** (Tümleşik Web Sunucusu) > **Reset EWS password** (EWS parolasını değiştir)'e dokununuz.

## Yazıcı durumunu kontrol etme

Hem ön panel hem de Gömülü Web Sunucusu, yazıcının, yüklenen alt tabakanın ve mürekkep sisteminin durumunu görüntüler.

## Mürekkep sisteminin durumunu denetleme

1. Katıştırılmış Web Sunucusuna erişim (bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#)).
2. **Main** (Ana) sekmesindeki **Supplies** (Sarf Malzemeleri) sayfasına gidin.



Supplies (Sarf Malzemeleri) sayfasında yüklenen alt tabakaların, mürekkep kartuşlarının, yazıcı kafalarının, ısıtıcının ve bakım kartuşunun durumu gösterilir.

Trafik lambası, bakımın gerekli olup olmadığını gösterir.

Daha fazla bilgi için **Click to view details** (Ayrıntıları görüntülemek için tıkkatın) ögesini tıkkatın.

## Belirli hata durumlarıyla ilgili e-posta bildirimini isteme

1. Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu, bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#)) **Setup** (Kurulum) sekmesindeki Email Server (E-posta sunucusu) sayfasına gidin ve aşağıdaki alanların doğru şekilde doldurulduğundan emin olun:
  - **SMTP server** (SMTP sunucusu). Bu, yazıcıdan gelen tüm e-posta mesajlarını işleyen giden posta sunucusunun (Basit Posta Aktarım Protokolü (SMTP)) IP adresidir. Posta sunucusu kimlik doğrulaması gerektiriyorsa, e-posta bildirimleri çalışmaz.
  - **Printer email address** (Yazıcı e-posta adresi). Yazıcının gönderdiği her e-posta mesajında bir iade adresi bulunmalıdır. Bu adresin gerçek, kullanılan bir e-posta adresi olması gerekmez, ancak benzersiz olmalıdır, böylece mesajı alanlar gönderen yazıcıyı tanıyabilirler
2. Notification (Bildirim) sayfasına gidin, bu sayfa **Setup** (Kurulum) sekmesinde de bulunur.
3. Yeni bildirimler istemek için **New** (Yeni) simgesini tıkkatın, ayarlanmış bildirimlerde değişiklik yapmak için **Edit** (Düzenle) simgesini tıkkatın. Sonra bildirimlerin gönderileceği e-posta adreslerini belirtin ve bildirim mesajlarının gönderileceği durumları seçin.

## Hesaplama bilgilerini alma

Yazıcınızdan hesaplama bilgisi almanın çeşitli yolları vardır:

- Belirli bir iş için yazıcı kullanım istatistiklerini görüntüleme, bkz. [Belirli bir işe ait kullanım istatistiklerini kontrol etme, sayfa 24](#).
- Yazıcının tüm ömrü için yazıcı kullanım istatistiklerini görüntüleyin, bkz. [Kullanım ömrü istatistiklerini kontrol etme, sayfa 24](#).
- Hesaplama verilerini e-posta yoluyla isteyin. Yazıcı, XML biçimindeki verileri belirtilen bir e-posta adresine düzenli aralıklarla gönderir; bu veriler üçüncü taraf bir uygulama tarafından yorumlanıp özetlenebilir veya Excel elektronik tablosu olarak görüntülenebilir. Bkz. [Hesaplama verilerini e-posta yoluyla isteme, sayfa 25](#).
- Yazıcıdan internet üzerinden yazıcı durumu, yazıcı kullanımı veya iş hesaplama verisi istemek için bir üçüncü taraf uygulaması kullanın. Yazıcı istek üzerine uygulamaya XML biçiminde veri gönderir. HP, bu tür uygulamaların geliştirilmesine yardımcı olmak için bir Yazılım Geliştirme Kiti sağlar.

Varsayılan olarak, kullanıcı adları hesaplama bilgilerine dahil edilmez. Hesaplama bilgilerinin kullanıcı adını da içermesini istiyorsanız, **Security** (Güvenlik) menüsündeki **Show user name in job accounting** (İş hesaplarken kullanıcı adını göster) kutusunu işaretleyin.

## Belirli bir işe ait kullanım istatistiklerini kontrol etme


Belirli bir işe ait kullanım istatistiklerini kontrol etmek için Tümleşik Web Sunucusu'nu kullanabilirsiniz: **Main** (Ana) sekmesine gidin ve **History** (Geçmiş) > **Accounting** (Hesap)'a gidin. Hesap görev bilgilerini Excel'e de aktarabilirsiniz.

 **NOT:** Kullanım istatistiklerinin doğruluğu garanti edilmez.

## Kullanım ömrü istatistiklerini kontrol etme

Yazıcınızın kullanım istatistiklerini iki şekilde denetleyebilirsiniz.

 **NOT:** Kullanım istatistiklerinin doğruluğu garanti edilmez.

- Gömülü Web Sunucusu'nda, **Main** (Ana) sekmesine gidip **History** (Geçmiş) > **Usage** (Kullanım) seçeneğini belirleyin.
- Ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Internal prints** (Dahili baskılar) > **User information prints** (Kullanıcı bilgisi baskıları) > **Print usage report** (Kullanım raporunu yazdır) öğelerine dokununuz.

## Hesaplama verilerini e-posta yoluyla isteme

1. Giden posta sunucusunun (SMTP) IP adresini BT departmanınızdan temin edin; bu, e-posta mesajlarını göndermek için gerekir.
2. Giden e-posta sunucusunun, yazıcının göndereceği e-posta iletilerinin geciktirilmesine olanak sağlayacak şekilde yapılandırıldığından emin olun.
3. Web tarayıcınızı açın veya yazıcının Tümlşik Web Sunucusu'na bağlanın.
4. **Setup** (Kurulum) sekmesini seçin.
5. Soldaki sütunda bulunan Yapılandırma menüsünden **Date & Time** (Tarih ve Saat) öğesini seçin.
6. Yazıcının tarih ve saatinin doğru ayarlandığından emin olun.
7. Yapılandırma menüsünden **Email server** (E-posta sunucusu) öğesini seçin.
8. Giden posta sunucusunun (SMTP) IP adresini girin.
9. Yazıcı için bir e-posta adresi belirtin. Yazıcı ileti almayacağı için bu adresin geçerli bir e-posta adresi olması gerekmez; yine de bir e-posta adresi biçiminde olmalıdır. E-posta iletileri gönderdiğinde yazıcıyı tanımlamaya yarar.
10. Yapılandırma menüsünden, **Printer settings** (Yazıcı ayarları) öğesini seçin.
11. **Send accounting files** (Hesaplama dosyalarını gönder) ayarını Etkin yapın.
12. **Send accounting files to** (Hesaplama dosyaları gönder) ayarı için hesaplama bilgilerinin gönderilmesini istediğiniz e-posta adresini (veya adreslerini) belirtin. Bu, yazıcının otomatik olarak oluşturduğu iletileri almak üzere özel olarak belirlediğiniz bir adres olabilir.
13. **Send accounting files every** (Hesaplama dosyaları gönderme sıklığı) için, belirli bir gün veya baskı sayısı seçerek bilgilerin gönderilmesini istediğiniz sıklığı ayarlayın.
14. **Exclude personal information from accounting email** (Hesaplama e-postasına kişisel bilgileri dahil etme) ayarını **On** (Açık) yaparsanız, hesaplama mesajlarında kişisel bilgiler bulunmaz. Bu seçenek **Off** (Kapalı) olursa, kullanıcı adı, iş adı ve hesap kimliği gibi bilgiler eklenmez.

Yukarıdaki adımları tamamladığınızda, yazıcı hesaplama verilerini belirttiğiniz sıklıkta e-postayla gönderir. Veriler XML olarak sağlanır ve üçüncü taraf programlarla kolayca yorumlanabilir. Her yazdırma işiyle ilgili olarak sağlanan bilgiler şunlardır; işin gönderildiği zaman, yazdırıldığı zaman, yazdırma saati, görüntünün türü, sayfa sayısı, kopya sayısı, kağıt türü ve boyutu, kullanılan her renk mürekkebin miktarı ve işle ilgili diğer özellikler. Tarama ve kopyalama işlerinde de hesaplama verileri sağlanır.

HP'nin Web sitesinden (<http://www.hp.com/go/designjet/accounting/>) XML verilerini daha kolay okunabilecek şekilde elektronik tablo olarak görüntülemenize olanak veren bir Excel şablonu indirebilirsiniz.

Hesaplama verilerinin analizi, yazıcınızı kullanan müşterileri hassas ve esnek bir şekilde faturalandırmanıza olanak sağlar. Örneğin, şunları yapabilirsiniz:

- Her müşteriye belirli bir dönemdeki toplam mürekkep ve kağıt kullanımına ilişkin fatura çıkarma.
- Müşterilere iş başına fatura çıkarma.
- Müşterilere işe göre gruplandırılmış olarak her proje için ayrı fatura çıkarma.

# Bağlantı ve yazılımla ilgili yönergeler

## Bağlantı yöntemi

Yazıcınız aşağıdaki şekilde bağlanabilir.

Bağlantı türü	Hız	Maksimum kablo uzunluğu	Diğer etkenler
Gigabit Ethernet	Hızlı; ağ trafiğine göre değişir	Uzun (100 m=328 ft)	Ek donanım gerektirir (anahtarlar)



**NOT:** Herhangi bir ağ bağlantısının hızı, ağda kullanılan tüm bileşenlere (ağ arabirim kartları, hub'lar, yönlendiriciler, anahtarlar, kablolar vb.) bağlıdır. Bu bileşenlerden herhangi biri yüksek hızda çalışmazsa, bağlantınız düşük hızda olacaktır. Yazıcıdan beklenen performansı sağlamak için 1000TX Full Gigabit'i destekleyen donatı kullanmanız gerekir. Ağ bağlantınızın hızı, ağdaki diğer aygıtların neden olduğu toplam trafik miktarından da etkilenebilir.

## Yazıcıyı ağınıza bağlama


Yazıcı, çoğu ağlar için, aynı ağdaki bilgisayarlara benzer şekilde kendi kendini otomatik olarak yapılandırabilir. Ürünü ağa ilk bağladığınızda, bu işlem birkaç dakika sürebilir. Gerekirse bkz. [Gelişmiş ağ yapılandırması, sayfa 27](#).

Yazıcı, çalışan bir ağ yapılandırmasına sahip olduğunda yazıcının ağ adresini ön panelden kontrol edebilirsiniz:




(Bağlantı) ögesine dokununuz.

## Ağ yapılandırması

Geçerli ağ yapılandırması ile ilgili daha fazla bilgi için ön panelde önce  simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Network connectivity** (Ağ bağlantısı) > **Gigabit Ethernet** > **Modify configuration** (Yapılandırmayı değiştir) seçeneklerine dokununuz. Genelde gerekmemekle birlikte, ayarlar buradan el ile değiştirilebilir; bu ayarlar Embedded Web Server (Tümleşik Web Sunucusu) kullanılarak uzaktan da değiştirilebilir.



**İPUCU:** Yazıcı ağ yapılandırmasının tamamını kağıda yazdırmanız yararlı olabilir. Bu işlem ön panelden yapılabilir: önce  simgesine, ardından **Internal prints**(Dahili baskılar) > **Service information prints**(Servis bilgisi baskıları) > **Print connectivity configuration**(Bağlantı yapılandırmasını yazdır)'a dokununuz. Tam ağ yapılandırmasını yazdırmayacaksınız, yazıcının IP adresini ve ağ adını bir yere not edin.

Yazıcı'nın ağ ayarlarını yanlış yapılandırırsanız, ağ ayarlarını Fabrika değerlerine ön panelden geri yükleyebilirsiniz:

önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Connectivity**(Bağlantı) > **Network connectivity**(Ağ bağlantısı) >

**Advanced**(Gelişmiş) > **Restore factory settings**(Fabrika ayarlarını geri yükle) seçeneklerine dokununuz. Bunun ardından yazıcıyı yeniden başlatmanız gerekir. Bu otomatik olarak çoğu ağlar için çalışan bir ağ yapılandırması sağlar. Yazıcı'nın diğer ayarları değişmez.

## IPv6 kullanma

Yazıcınız, IPv4 kullananları olduğu gibi, IPv6 kullanan hemen hemen tüm ağ bağlantısı özelliklerini destekler. IPv6'dan tam olarak yararlanabilmek için yazıcınızı IPv6 yönlendiricileri ve sunucuları bulunan bir IPv6 ağına bağlamalısınız.

Çoğu IPv6 ağında, yazıcı aşağıdaki şekilde kendi kendini otomatik olarak yapılandırabilir, kullanıcı yapılandırması gerekmez:




1. Yazıcı kendine ("fe80::" ile başlayan) bir bağlantı yerel IPv6 adresi atar.
2. Yazıcı kendine, ağdaki IPv6 yönlendiricileri tarafından belirtildiği gibi durumsuz IPv6 adresleri atar.
3. Hiçbir IPv6 adresi atanamıyorsa, yazıcı IPv6 adreslerini DHCPv6 kullanarak almayı dener. Ayrıca, yönlendiriciler bunu yapmasını gerektirdiğinde de bu şekilde davranır.

Durumsuz ve DHCPv6 IPv6 adresleri yazıcıya erişmek için kullanılabilir ve çoğu IPv6 ağında bu uygun olur.

Bağlantı yerel IPv6 adresi yalnızca yerel alt ağda çalışır. Bu adresi kullanarak yazıcıya erişmek mümkünse de, bunun yapılması önerilmez.

Ön panel veya Gömülü Web Sunucusu kullanılarak, ürüne elle IPv6 adresi atanabilir. Yazıcıda IPv6'yı tamamen devre dışı bırakmak da mümkündür. Ancak, yazıcıda IPv4 devre dışı bırakılmaz, bu nedenle yazıcı yalnızca IPv6 olarak yapılandırılmaz.


 **NOT:** Tipik IPv6 kullanımında, yazıcının tek bir IPv4 adresi olsa da, birden fazla IPv6 adresi olabilir.

 **İPUCU:** Yazıcıya bir ad vermeniz önerilir. Yazıcıyı adlandırma işlemini ön panelden veya (daha kolay bir şekilde) Gömülü Web Sunucusundan yapabilirsiniz.

**İPUCU:** Özel bir ihtiyaçtan dolayı IPv6 kullanmanız gerekmiyorsa, IPv4 kullanmak genel olarak daha kolaydır.

Microsoft Windows Vista, Microsoft Windows Server 2008, Windows'un sonraki sürümleri ile yeni HP Baskı ve Görüntüleme aygıtlarında varsayılan olarak IPv6 etkindir. IPv6 ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. <http://h20000.www2.hp.com/bc/docs/support/SupportManual/c00840100/c00840100.pdf>. Bu belgede, Çift Yığın geçiş yöntemlerinde ad çözünürlüğünün nasıl temel rol oynadığı anlatılmaktadır. Belgede, Windows'daki ad çözünürlüğü algoritması kullanılarak, çeşitli ağ ortamlarından bahsedilmekte ve yönlendirilebilir IPv6 adreslerinin ağ uygulamalarını nasıl etkilediği konusu işlenmektedir. Ayrıca DHCPv6, SLAAC ve DNS'ye etkisi anlatılmakta, bazı öneriler sunulmaktadır.

## Yazıcıyı Internet'e bağlama

İnternete bağlanmak için ön panelde önce  simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Connectivity wizard** (Bağlantı Sihirbazı) seçeneklerine dokununuz. Bağlantı Sihirbazı, yazıcı'daki ürün yazılımının güncel olup olmadığını da kontrol eder. Normalde Sihirbazı sadece bir defa, yazıcı kurulumu sırasında çalıştırmanız gerekir.

Bu kılavuzda açıklanan Gömülü Web Sunucusu gibi çeşitli yazıcı işlevlerinin çalışması için bir Internet bağlantısı gerekir.

## RIP yazılım kurulumu

Yazılımla verilen talimatları izleyerek RIP yazılımını kurun.

RIP yazılımı yazıcı iletişimi ve iş gönderme için aşağıdaki bağlantı noktalarını kullandığından, RIP ana sisteminizin bu bağlantı noktalarına bağlanabildiğinden emin olun: 80, 8085, 8086, 8090, 9100.

## Gelişmiş ağ yapılandırması

Büyük olasılıkla bu bölümü okumanız gerekmemektedir, ancak bazı durumlarda işe yarayabileceği için aşağıdaki bilgiler verilmiştir.

Yazıcı, ağ bağlantısı için tek bir RJ-45 konektörü bağlantı noktası içerir. In order to meet Class A limits, the use of shielded I/O cables is required.

Dahili Jetdirect baskı sunucusu, IEEE 802.3 10Base-T Ethernet, IEEE 802.3u 100Base-TX Hızlı Ethernet ve 802.3ab 1000Base-T Gigabit Ethernet ile uyumlu ağlarla bağlantıyı desteklemektedir. Bağlantı kurulum cihaz açıldığında yazıcı, 10, 100 veya 1000 Mb/sn bağlantı hızında çalışmak ve tam veya yarım iki taraflı modda iletişim kurmak üzere ağı otomatik olarak anlar. Ancak, bağlantı kurulduğunda yazıcının ön panelinden veya diğer yapılandırma araçlarını kullanarak bağlantıyı el ile de yapılandırabilirsiniz.

Yazıcı, TCP/IPv4 ve TCP/IPv6 gibi çeşitli ağ protokollerini aynı anda destekleyebilmektedir. Güvenlik için yazıcıdaki gelen ve giden IP trafiğini kontrol etmeyi sağlayan özellikler de içerir.

## Doğru şekilde çalıştırmayı onaylama

1. Durum mesajlarını kontrol etmek için bir GÇ Yapılandırma sayfası yazdırın.
2. GÇ Yapılandırma sayfasının üst kısmında, **I/O Card Ready** (G/Ç Kartı Hazır) mesajının olup olmadığını kontrol edin.
3. **I/O Card Ready** (G/Ç Kartı Hazır) mesajı görünüyorsa, baskı sunucusu doğru şekilde çalışıyor demektir. Bir sonraki bölüme geçin.

**I/O Card Ready** (G/Ç Kartı Hazır) mesajından başka bir mesaj görünüyorsa aşağıdakileri yapmayı deneyin:

- a. Baskı sunucusunu yeniden başlatmak için yazıcıyı kapatıp açın.
- b. Durum göstergesi ışıklarının (LED) durumları gereken şekilde gösterip göstermediğini kontrol edin.



**NOT:** Bağılantı yapılandırması ve sorun giderme bilgileri için [Sorun giderme, sayfa 28](#) bölümüne bakın.

Diğer mesajların anlamlarını ve nasıl giderileceğini öğrenmek için baskı sunucunuzun modeline yönelik *HP Jetdirect Baskı Sunucuları Yönetici Kılavuzu*'na bakın.

## Gerektiğinde ağ ayarlarını önceden yapılandırma

Ağınız, yazıcınızı ağ sisteminize eklemeyen önce ağ ayarlarınızı yapılandırmanızı gerektiriyorsa yapılandırma işlemlerini şimdi yapabilirsiniz.

Ancak çoğu durumda bu bölümü geçebilirsiniz. Ağ ayarlarını yapılandırmak yerine, doğrudan bir sonraki bölüme geçerek yazıcıyı ağ bilgisayar sistemlerine kurabilirsiniz. Temel ağ ayarlarını yapılandırmak ve yazıcıyı sistem yapılandırmanıza eklemek için ağ kurulum yazılımından yararlanabilirsiniz.

## Ön yapılandırma araçları

Ağ ayarlarınızı önceden yapılandırmak için aşağıdaki araçlardan yararlanabilirsiniz:

- Ön panel
- Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu)
- BootP, DHCP, Telnet veya arp ve ping komutları gibi gelişmiş bir yapılandırma yöntemi kullanabilirsiniz. Talimatlar için baskı sunucunuzun modeline göre *HP Jetdirect Baskı Sunucuları Yönetici Kılavuzu*'na bakın.

Yazıcı ağ ayarlarıyla yapılandırıldıktan sonra, yapılandırma değerleri kaydedilir ve yazıcı kapatılıp açıldıktan sonra bile korunur.

## Sorun giderme

### GÇ Yapılandırma sayfası

GÇ Yapılandırma sayfasında, baskı sunucusunun durumuyla ilgili kapsamlı bilgiler verilir. Bu sayfa, özellikle ağ iletişimlerinin kullanılmadığı durumlarda önemli bir tanılama aracı görevi görmektedir. GÇ Yapılandırma sayfasında görebileceğiniz mesajların açıklamaları için, baskı sunucunuzun modeline göre *HP Jetdirect Baskı Sunucuları Yönetici Kılavuzu*'na bakın.

## LED göstergeleri

Yazıcıda, bağlantı durumunu ve ağ etkinliğini gösteren durum ışıkları (LED) bulunmaktadır:

- Yeşil ışığın yanması yazıcının başarıyla ağa bağlandığını belirtir.
- Yanıp sönen sarı ışık, ağ aktarım etkinliği olduğunu gösterir.

## Bağlantı ile ilgili sorunları giderme

Yazıcı başarıyla ağa bağlanamadığında:

- Her iki LED de sönmüştür.
- IO Configuration (GÇ Yapılandırma) sayfasında **LAN Error – Loss of Carrier** (LAN Hatası – Taşıyıcı Kaybı) mesajı gösterilir.

Bağlantı hatası bildirildiğinde aşağıdakileri yapmayı deneyin:

- Kablo bağlantılarını kontrol edin.
- Bir GÇ Yapılandırma sayfası yazdırarak bağlantı ayarlarını kontrol edin.

Öge	Tanım
Port Config (Bağlantı Noktası Yapılandırması)	<p>Yazıcı gereken şekilde bağlandıysa, bu öge aşağıdaki değerlere sahip olacaktır:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>10BASE-T HALF</b> (10BASE-T TAM ÇİFT YÖNLÜ): 10 Mb/sn, yarım-iki taraflı</li><li>• <b>10BASE-T FULL</b> (10BASE-T TAM ÇİFT YÖNLÜ): 10 Mb/sn, tam-iki taraflı</li><li>• <b>100TX-HALF</b> (100TX-YARIM ÇİFT YÖNLÜ): 100 Mb/sn, yarım-iki taraflı</li><li>• <b>100TX-FULL</b> (100TX-TAM ÇİFT YÖNLÜ): 100 Mb/sn, tam-iki taraflı</li><li>• <b>1000TX FULL</b> (1000TX TAM ÇİFT YÖNLÜ)</li></ul> <p>Yazıcı gereken şekilde bağlanmadığında aşağıdaki mesajlardan biri görünür:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>UNKNOWN</b> (BİLİNİYOR): Yazıcı başlatma durumundadır.</li><li>• <b>DISCONNECTED</b> (BAĞLANTI YOK): Ağ bağlantısı algılanmamıştır. Ağ kablolarını kontrol edin. Bağlantı ayarlarını yeniden yapılandırın veya yazıcıyı yeniden başlatın.</li></ul>
Auto Negotiation (Otomatik Anlaşma)	<p>Bağlantı yapılandırması için otomatik anlaşma özelliğinin açık veya kapalı olduğunu belirtir.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>ON</b> (AÇIK) (varsayılan): Yazıcı, otomatik olarak ağda uygun hız ve iletişim modunda kendi kendini yapılandırmaya çalışır.</li><li>• <b>OFF</b> (KAPALI): Bağlantı hızını ve iletişim modunu ön paneli kullanarak el ile yapılandırmanız gerekir. Yazıcının düzgün şekilde çalışması için, belirttiğiniz ayarlar, ağ ayarlarıyla aynı olmalıdır.</li></ul>

## Ağ parametrelerini sıfırlama

Ağ parametreleri (IP adresi gibi) soğuk sıfırlama yöntemiyle fabrika varsayılan değerlerine geri döndürülebilir: yazıcıyı kapatıp yeniden açma. Soğuk sıfırlamadan sonra, bir GÇ Yapılandırma sayfası yazdırarak fabrika sıfırlama değerlerinin uygulanıp uygulanmadığını onaylayın.

**⚠ DİKKAT:** Fabrikada yüklenen HP Jetdirect X.509 sertifikası, soğuk sıfırlama işleminden sonra varsayılan fabrika değerlerine kaydedilir. Ancak, kullanıcı tarafından ağ kimlik doğrulamasını onaylamak için yüklenen bir Sertifika Yetkilisi (CA) sertifikası kaydedilmez.

## Menü öğeleri

Menü öğesi	Alt menü öğesi	Alt menü öğesi	Değerler ve Açıklama
TCP/IP	Host Name (Ana Bilgisayar Adı)		Aygıtı tanımlamak için en fazla 32 karakter içeren alfa sayısal dizi. Bu ad, HP Jetdirect yapılandırma sayfasında listelenir. Varsayılan ana bilgisayar adı NPIxxxxxx olarak belirlenmiştir; burada xxxxxx LAN donanım (MAC) adresinin son altı hanesidir.
	IPv4 Settings (IPv4 Ayarları)	Config Method (Yapılandırma Yöntemi)	<p>TCP/IPv4 parametrelerini HP Jetdirect baskı sunucusunda yapılandırma yöntemini belirtir.</p> <p><b>Bootp (Önyükleme Protokolü):</b> Bir BootP sunucusundan otomatik yapılandırma için BootP'yi (Önyükleme Protokolü) kullanın.</p> <p><b>DHCP (varsayılan):</b> Bir DHCPv4 sunucusundan otomatik yapılandırma için DHCP'yi (Dinamik Ana Bilgisayar Yapılandırma Protokolü) kullanın. Seçildiğinde ve bir DHCP kirası bulunduğunda, <b>DHCP Release (DHCP Sürümü)</b> ve <b>DHCP Renew (DHCP Yenileme)</b> menüleri DHCP kira seçeneklerini belirlemek için kullanılabilir.</p> <p><b>Auto IP (Otomatik IP):</b> Otomatik bağlantı-yerel IPv4 adreslerini kullanın. 169.254.x.x şeklindeki adres otomatik olarak atanır.</p> <p><b>Manual (Manüel):</b> TCP/IPv4 parametrelerini yapılandırmak için <b>Manual Settings (El ile Ayarlar)</b> menüsünü kullanın.</p>
		DHCP Release (DHCP Sürümü)	<p>Bu menü, <b>Config Method (Yapılandırma Yöntemi)</b> öğesi <b>DHCP</b> olarak ayarlandığında ve baskı sunucuları için DHCP kirası olduğunda görüntülenir.</p> <p><b>No (Hayır)</b> (varsayılan): Geçerli DHCP kirası kaydedilir.</p> <p><b>Yes (Evet):</b> Geçerli DHCP kirası ve kiralanan IP adresi yeniden kiralanır.</p>
		DHCP Renew (DHCP Yenileme)	<p>Bu menü, <b>Config Method (Yapılandırma Yöntemi)</b> öğesi <b>DHCP</b> olarak ayarlandığında ve baskı sunucuları için DHCP kirası olduğunda görüntülenir.</p> <p><b>No (Hayır)</b> (varsayılan): Baskı sunucusu DHCP kirasının yenilenmesini istemez.</p> <p><b>Yes (Evet):</b> Baskı sunucusu geçerli DHCP kirasının yenilenmesini ister.</p>

Menü ögesi	Alt menü ögesi	Alt menü ögesi	Değerler ve Açıklama
		<b>Manual Settings (El İle Ayarlar)</b>	<p>(Yalnızca <b>Config Method (Yapılandırma Yöntemi)</b> ögesi <b>Manual (Manüel)</b> olarak ayarlandığında kullanılabilir) Parametreleri doğrudan yazıcı kontrol panelinden yapılandırma:</p> <p><b>Auto IP (IP Adresi):</b> Yazıcının benzersiz IP adresi (n.n.n.n).</p> <p><b>Subnet Mask (Alt Ağ Maskesi):</b> Yazıcının alt ağ maskesi (n.n.n.n).</p> <p><b>Syslog Server (Syslog Sunucusu):</b> Syslog mesajlarını almak ve kaydetmek için kullanılan syslog sunucusunun IP adresi (n.n.n.n).</p> <p><b>Default Gateway (Varsayılan Ağ Geçidi):</b> Diğer ağlarla iletişim kurmak için kullanılan geçit veya yönlendiricinin IP adresi (n.n.n.n).</p> <p><b>Idle Timeout (Boşta Kalma Zaman Aşımı):</b> Boşta durumdaki TCP baskı verileri bağlantısının kapandığı saniye cinsinden süre (varsayılan değer 270 saniyedir; 0 zaman aşımını devre dışı bırakır).</p>
		<b>Default IP (Varsayılan IP)</b>	<p>Baskı sunucusunun TCP/IP protokolünün yeniden yapılandırılmaya zorlanması sırasında (BootP veya DHCP'nin kullanılması için yapılandırılması gibi) bir IP adresi alamadığı durumlarda varsayılan olarak atanacak IP adresini belirtir.</p> <p><b>Auto IP (Otomatik IP):</b> Bağlantı-yerel IP adresi 169.254.x.x şeklinde ayarlanır.</p> <p><b>Legacy (Eski):</b> Eski HP Jetdirect aygıtlarıyla tutarlı olan 192.0.0.192 adresi ayarlanır.</p>
		<b>Primary DNS (Birincil DNS)</b>	<p>Birincil DNS Sunucusunun IP adresini (n.n.n.n) belirtin.</p> <p><b>NOT:</b> Bu öge yalnızca <b>Manual (Manüel)</b> yapılandırması Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) ile yapılandırılan <b>Config Precedence (Yapılandırma Önceliği)</b> tablosunda <b>DHCP</b> ögesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.</p>
		<b>Secondary DNS (İkincil DNS)</b>	<p>İkincil Etki Alanı Adı Sistemi (DNS) Sunucusunun IP adresini (n.n.n.n) belirtin.</p> <p><b>NOT:</b> Bu öge yalnızca <b>Manual (Manüel)</b> yapılandırması Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) ile yapılandırılan <b>Config Precedence (Yapılandırma Önceliği)</b> tablosunda <b>DHCP</b> ögesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.</p>
	<b>IPv6 Settings (IPv6 Ayarları)</b>	<b>Enable (Etkinleştir)</b>	<p>Bu ögeyi, IPv6'nın baskı sunucusunda çalışmasını etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için kullanın.</p> <p><b>Off (Kapalı):</b> IPv6 devre dışı.</p> <p><b>On (Açık) (varsayılan):</b> IPv6 etkin.</p>

Menü öğesi	Alt menü öğesi	Alt menü öğesi	Değerler ve Açıklama
		Address (Adres)	<p>Bu öğeyi, IPv6 adresini el ile yapılandırmak için kullanın.</p> <p><b>Manual Settings (El İle Ayarlar): Manual Settings (El İle Ayarlar)</b> menüsünü, TCP/IPv6 adresini etkinleştirmek ve el ile yapılandırmak için kullanın.</p> <p><b>Enable (Etkinleştir):</b> Bu öğeyi işaretleyin ve el ile yapılandırmayı etkinleştirmek için <b>On (Açık)</b> öğesini, devre dışı bırakmak içinse <b>Off (Kapalı)</b> öğesini seçin.</p> <p><b>Address (Adres):</b> Bu öğeyi, iki nokta üst üste karakterle ayrılmış on altılık sözdizimi kullanan 32 bitlik on altı basamaklı IPv6 düğüm adresi yazmak için kullanın.</p>
		DHCPv6 Policy (DHCPv6 İlkeleri)	<p><b>Router Specified (Belirtilen Yönlendirici):</b> Baskı sunucusu tarafından kullanılacak durum denetlemeli otomatik yapılandırma yöntemi yönlendirici tarafından belirlenir. Yönlendirici, baskı sunucusunun adreslerini, yapılandırma bilgilerini ya da her ikisini bir DHCPv6 sunucusundan alıp almayacağını belirler.</p> <p><b>Router Unavailable (Yönlendirici Kullanılmıyor):</b> Yönlendirici yoksa baskı sunucusu durum denetimli yapılandırma bilgilerini DHCPv6 sunucusundan almaya çalışır.</p> <p><b>Always (Daima):</b> Yönlendirici olsa da olmasa da, baskı sunucusu durum denetimli yapılandırma bilgilerini her zaman DHCPv6 sunucusundan almaya çalışır.</p>
		Primary DNS (Birincil DNS)	<p>Bu öğeyi, baskı sunucusunun kullanması gereken birincil DNS sunucusu için bir IPv6 adresi belirtmek için kullanın.</p> <p><b>NOT:</b> Bu öğe yalnızca <b>Manual (Manüel)</b> yapılandırması Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) ile yapılandırılan <b>Config Precedence</b> (Yapılandırma Önceliği) tablosunda <b>DHCP</b> öğesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.</p>
		Secondary DNS (İkincil DNS)	<p>Bu öğeyi, baskı sunucusunun kullanması gereken ikincil DNS sunucusu için bir IPv6 adresi belirtmek için kullanın.</p> <p><b>NOT:</b> Bu öğe yalnızca <b>Manual (Manüel)</b> yapılandırması Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) ile yapılandırılan <b>Config Precedence</b> (Yapılandırma Önceliği) tablosunda <b>DHCP</b> öğesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.</p>
	Proxy Server (Proxy Sunucusu)		<p>Aygıttaki dahili uygulamaların kullanacağı proxy sunucusunu belirtir. Proxy sunucusu genelde internet erişimi için ağ istemcileri tarafından kullanılır. Web sayfalarını önbelleğe alır ve söz konusu istemciler için internet güvenliği derecesi sağlar.</p> <p><b>NOT:</b> Yerel ağınızda bir proxy sunucu varsa, bu sunucuyu yazıcı'nızın ön panelindeki HP ağ ayarlarında doğru yapılandırdığınızı kontrol edin.</p> <p>Bir proxy sunucusu belirtmek için, sunucunun IPv4 adresini ya da tam etki alanı adını girin. Ad en fazla sekizlik 255 karakterden oluşabilir.</p> <p>Bazı ağlarda, proxy sunucusu adresi için Bağımsız Servis Sağlayıcınıza (ISP) başvurmanız gerekebilir.</p>

Menü öğesi	Alt menü öğesi	Alt menü öğesi	Değerler ve Açıklama
	Proxy Port (Proxy Bağlantı Noktası)		İstemci desteği için proxy sunucusu tarafından kullanılan bağlantı noktası numarasını girin. 0 - 65535 arasında bir değer olarak belirlenebilen bağlantı noktası numarası, ağınızdaki proxy etkinliği için ayrılan bağlantı noktasını belirtir.
Information (Bilgiler)	Print Sec Page (Güvenlik Ayarları Sayfasını Yazdır)		<p><b>Yes (Evet):</b> HP Jetdirect baskı sunucusundaki geçerli güvenlik ayarlarını içeren bir sayfa yazdırır.</p> <p><b>No (Hayır)</b> (varsayılan): Bir güvenlik ayarları sayfası yazdırılmaz.</p>
Security (Güvenlik)	Secure Web (Güvenli Web)		<p>Yapılandırma yönetimi için, Embedded Web Server'ın (Gömülü Web Sunucusu) iletişimleri yalnızca HTTPS (Güvenli HTTP) kullanarak mı yoksa hem HTTP hem de HTTPS kullanarak mı kabul edeceğini belirtin.</p> <p><b>HTTPS Required (Gerekli):</b> Güvenli ve şifreli iletişimler için yalnızca HTTPS erişimi kabul edilir. Baskı sunucusu güveli site olarak görünür.</p> <p><b>HTTP/HTTPS optional (İsteğe bağlı):</b> HTTP veya HTTPS kullanılarak erişime izin verilir.</p> <p><b>NOT:</b> Varsayılan fabrika ayarları baskı sunucusunun modeline göre değişir.</p>
	Reset Security (Güvenlik Ayarlarını Sıfırla)		<p>Baskı sunucusundaki geçerli güvenlik ayarlarının kaydedilip kaydedilmeyeceğini ya da varsayılan fabrika ayarlarına geri döndürülüp döndürülmeyeceğini belirtin.</p> <p><b>No (Hayır)</b> (varsayılan): Geçerli güvenlik ayarları korunur.</p> <p><b>Yes (Evet):</b> Güvenlik ayarları varsayılan fabrika ayarlarına geri döndürülür.</p>
Link Speed (Bağlantı Hızı)			<p>Baskı sunucusunun bağlantı hızı ve iletişim modu ağla aynı olmalıdır. Kullanılabilir ayarlar aygıt ve yüklenen baskı sunucusuna bağlıdır. Aşağıdaki bağlantı yapılandırma ayarlarından birini seçin:</p> <p><b>DİKKAT:</b> Bağlantı ayarını değiştirdiğinizde, baskı sunucusu ile ağ arasındaki iletişim ve ağ aygıtı kaybedilebilir.</p> <p><b>Auto (Otomatik)</b> (varsayılan): Baskı sunucusu, izin verilen en yüksek bağlantı hızı ve iletişim moduyla kendi kendini yapılandırmak otomatik anlaşma işlevini kullanır. Otomatik anlaşma başarısız olduğunda, hub/anahtar bağlantı noktasının algılanan bağlantı hızına göre 100TX HALF veya 10TX HALF değerleri ayarlanır. (1000T yarım-iki taraflı seçimi desteklenmez.)</p> <p><b>10T Half (10T Yarım çift yönlü):</b> 10 Mb/sn, yarım-iki taraflı çalışma.</p> <p><b>10T Full (10T Tam çift yönlü):</b> 10 Mb/sn, Tam-iki taraflı çalışma.</p> <p><b>100TX Half (100TX Yarım çift yönlü):</b> 100 Mb/sn, yarım-iki taraflı çalışma.</p> <p><b>100TX Full (100TX Tam çift yönlü):</b> 100 Mb/sn, tam-iki taraflı çalışma.</p> <p><b>100TX Auto (100TX Otomatik):</b> Otomatik anlaşmayı maksimum 100 Mb/sn bağlantı hızında sınırlandırır.</p> <p><b>1000TX Full (1000TX Tam çift yönlü):</b> 1000 Mb/sn, tam-iki taraflı çalışma.</p>

## Dahili hizmetler

Yazıcıya dahili başlıca ağ bağlantı hizmetleri aşağıda belirtilmektedir. En son özellikler ve hizmetler için <http://www.hp.com/go/jetdirect> sayfasına bakın.

- Yapılandırma ve Yönetim
  - BootP/DHCP (yalnızca IPv4)
  - DHCPv6
  - TFTP (yalnızca IPv4)
  - Web Proxy (Otomatik/Manuel cURL)
  - LLMNR
  - Telnet (yalnızca IPv4)
  - SNMP (v1, v2c, v3) araçları
  - Bonjour (Mac OS X)
  - FTP (Dosya Aktarım Protokolü)
  - Gömülü Web Sunucusu, HTTP (TCP bağlantı noktası 80)
  - Gömülü Web Sunucusu, HTTPS (TCP bağlantı noktası 443)
- Yazdırma
  - Ham IP yazdırma (HP'nin sahip olduğu TCP bağlantı noktaları 9100, 9101, 9102)
- Security (Güvenlik)
  - SNMP v3
  - SSL/TLS
  - Firewall (Güvenlik Duvarı)

## Yazıcıyı açma ve kapatma

Yazıcıyı açmak için yazıcının arkasındaki güç anahtarının açık olduğundan emin olun ve ön panelin yanındaki güç düğmesine basın.

Yazıcı enerji israfına neden olmadan açık bırakılabilir. Aygıtın açık bırakılması yanıt süresini iyileştirir. Yazıcı belirli bir süre kullanılmadığında, uyku moduna geçerek enerji tasarrufu sağlar. Güç düğmesine basıldığında yazıcı etkin moda döner ve yazdırma işlemine hemen devam edebilir.



**ÖNEMLİ:** Yazıcıyı kapatmak için normal ve önerilen yöntem ön panelin yanında bulunan güç düğmesine basılmasıdır.

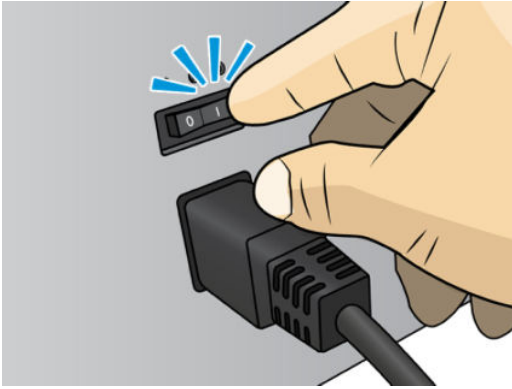




Yazıcıyı bu şekilde kapattığınızda, yazıcı kafaları otomatik olarak bakım kartuşuyla saklanır, böylece kurumaları önlenir.

**ÖNEMLİ:** Dahili sabit diske zarar verebileceğinden yazıcının arka tarafındaki düğmenin kullanılması önerilmez.

Ancak yazıcıyı uzun bir süre kapalı tutacaksanız, yazıcıyı hem güç düğmesinden, hem de arka taraftaki güç anahtarından kapatmanız önerilir.



Yazıcıyı daha sonra tekrar açmak için, arka kısımdaki güç anahtarını kullanın. Yazıcı otomatik olarak başlamazsa, güç düğmesine basın.

Yazıcı açıldıktan sonra, çalışmaya hazırlanması 2–3 dakika sürer.

## Yazıcıyı yeniden başlatma

Bazı durumlarda yazıcıyı yeniden başlatmanız istenebilir.

1. Güç düğmesine basıp yazıcının arkasındaki güç anahtarını kapatarak yazıcıyı kapatın.
2. En az 10 saniye bekleyin.
3. Yazıcının arkasındaki güç anahtarını açın.
4. Ön panel etkinleşmezse güç düğmesine basın.

## 2 Faydalı linkler

Ürün belgeleri:

- <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/manuals>
- <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/manuals>
- <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/training>
- <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/training>

Yazıcı kullanımını açıklayan videolar: <http://www.hp.com/supportvideos/> veya ön panelde <http://www.youtube.com/HPsupportAdvanced>

Yazılım RIP'leri, uygulamalar, çözümler, mürekkepler ve alt tabakalar hakkında bilgi: <http://www.hp.com>

Alt tabaka ön ayarları: <http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator> (bkz. [HP Ortam Çözümleri Bulucusu, sayfa 92](#))

HP Destek: <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/support> veya <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/support>

Tümleşik Web Sunucusu: Yazıcı'nın IP adresini kullanma (bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#))

## Yardıma ihtiyacınız olduğunda

Çoğu ülkede destek HP destek ortakları (genellikle size yazıcıyı satan şirkettir) tarafından sağlanır. Sizin ülkenizde bu durum geçerli değilse yukarıda gösterilen şekilde HP Destek birimiyle iletişime geçin.

Telefonla da yardım alabilirsiniz. Bizi aramadan önce yapmanız gerekenler:

- Bu kılavuzdaki sorun giderme önerilerine bakın.
- İlgiliyse RIP' nizin belgelerine bakın.
- Lütfen aşağıdaki bilgileri hazır bulundurun:

– Kullandığınız yazıcı: ürün ve seri numaraları



**NOT:** Bu bilgilere ön panelden ulaşabilirsiniz:  (Yazıcı) öğesine dokununuz. Bilgileri aynı zamanda yazıcının arkasındaki etikette de bulabilirsiniz.

– Ön panelde bir hata kodu varsa bu kodu not alın; bkz. [Ön panel hata kodları, sayfa 171](#)

– Kullandığınız RIP ve onun sürüm numarası

– Herhangi bir baskı kalitesi sorununuz olduğunda: alt tabaka referansı ve alt tabakaya baskı yapmak için kullanılan alt tabaka ön ayarının adı ve kaynağı.

– Servis bilgi raporu (bkz. [Servis bilgileri, sayfa 37](#))

## Telefon numarası

HP Destek telefon numaranızı Web'de bulabilirsiniz: bkz. [http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact\\_us.html](http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact_us.html)

## Müşteri Tarafından Onarım

HP'nin Müşteri Tarafından Onarım programı, garanti veya sözleşme yoluyla müşterilerimize en hızlı hizmeti sunar. Parça değiştirebilmeniz için HP'nin yedek parçaları doğrudan size (son kullanıcı) göndermesine olanak verir. Bu programı kullanarak, parçaları istediğiniz gibi değiştirebilirsiniz.

### Kullanımı kolay ve rahat

- HP Destek Uzmanı tanılama işlemini yapar ve bozuk bir donanım bileşeni sorununu çözmek için yedek parça gerekip gerekmediğini değerlendirir.
- Yedek parçalar hızlı şekilde gönderilir; stoktaki çoğu parça ise HP'ye başvurduğunuz gün gönderilir.
- Garanti veya sözleşme kapsamındaki çoğu HP ürünü için vardır.
- Çoğu ülkede mevcuttur.

Müşteri Tarafından Onarım hakkında daha fazla bilgi için, bkz. <http://www.hp.com/go/selfrepair/>.

## Servis bilgileri

Yazıcı istek üzerine geçerli durumun birçok parametresini içeren bir liste üretebilir, bunlardan bazıları sorunu gidermeye çalışan servis teknisyeni için kullanışlı olabilir. Bu listeyi istemenin iki farklı yolu vardır:

- Embedded Web Server'da (Gömülü Web Sunucusu) (bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#)), **Support** (Destek) sekmesine gidin ve **Service support** (Servis desteği) > **Printer information** (Yazıcı bilgileri) seçimlerini yapın. Tüm listeyi istemeniz önerilir (**All pages** (Tüm sayfalar) seçeneğini belirleyin).
- İnternet erişimi olan herhangi bir bilgisayardan yazıcınızın URL' sini bir Web tarayıcısına, sonuna /hp/device/webAccess/allServicePlot.htm getirerek girin. Örneğin, yazıcınızın URL'si **http://123.123.123.123** ise şunu yazın:

`http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`

Listeyi e-posta yoluyla göndermeniz gerekiyorsa sayfayı Web tarayıcınızdan bir dosya olarak kaydedebilir ve daha sonra bu dosyayı gönderebilirsiniz. Alternatif olarak sayfayı Internet Explorer ile doğrudan gönderebilirsiniz: **File** (Dosya) > **Send** (Gönder) > **Page by email** (E-posta ile sayfa) seçeneklerini belirleyin.

---

## 3 Alt tabaka kullanımı ve alt tabaka sorunlarını giderme

- [Genel bakış](#)
- [Gözenekli alt tabakalar](#)
- [Mürekkep toplayıcı](#)
- [HP Stitch S300 merdanesine rulo yükleme](#)
- [HP Stitch S300 Yazıcıya rulo yükleme](#)
- [HP Stitch S500 Yazıcıya rulo yükleme](#)
- [HP Ortam Yükleme Aksesuarı](#)
- [Yardımlı elle yükleme](#)
- [Kenar tutucular](#)
- [HP Stitch S300 Yazıcıdan rulo çıkarma](#)
- [HP Stitch S500 Yazıcıdan rulo çıkarma](#)
- [HP Stitch S300 Yazıcı için germe makarası](#)
- [HP Stitch S500 Yazıcı için germe makarası](#)
- [Alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleme](#)
- [Alt tabaka genişliğini ve sağ kenar konumunu değiştirme](#)
- [Alt tabaka uzunluğu izleme](#)
- [Alt tabakayı kes](#)
- [Alt tabakayı saklama](#)
- [Alt tabaka başarıyla yüklenemiyor](#)
- [Alt tabaka yanlış konumlanmış](#)
- [Alt tabaka sıkışmış](#)
- [Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış](#)
- [Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş](#)
- [Alt tabakada bombe oluşmuş](#)
- [Otomatik kesici çalışmıyor](#)

- [Sarma makarası alt tabaka sıkışması](#)
- [HP Stitch S300 yazıda bulunan germe makarası sarmıyor](#)

## Genel bakış

Çok çeşitli yazdırma materyaline yazdırabilirsiniz; bunların tümü bu kılavuzda alt tabakalar olarak adlandırılır.

### Alt tabaka ipuçları

İyi bir baskı kalitesi için, ihtiyacınıza uygun türde alt tabakayı seçmek büyük önem taşır.

Aşağıda, alt tabaka kullanımı konusunda bazı ipuçları verilmiştir:

- Tekstil alt tabakalara baskı yapmak için çoğu zaman mürekkep toplayıcıyı ve yükleme aksesuarını kullanmanız gerekir. Bkz. [Mürekkep toplayıcı, sayfa 44](#).
- Sarma makarasını bazı alt tabakalarla (örneğin, tekstiller) kullanmak, yazıcının alt tabakayı daha iyi kontrol etmesine olanak sağlayabilir ve baskı kalitesini artırabilir. Bkz. [HP Stitch S500 Yazıcı için germe makarası, sayfa 77](#).
- Tüm alt tabakaları yazdırmak üzere kullanmadan önce, paketten çıkarıp oda koşullarına uyum sağlaması için 24 saat kadar bekletin.
- Filmleri kenarlarından tutun veya tutarken pamuklu eldiven giyin. Ciltteki yağ alt tabakaya geçerek parmak izleri bırakabilir.
- Alt tabakanın yükleme ve çıkarma işlemleri sırasında rulo üzerine sıkı şekilde sarılmış olmasına dikkat edin. Rulonun sıkı şekilde sarılı kalması için, ruloyu yazıcıdan çıkarmadan hemen önce rulonun ön kenarını göbeğe sabitlemek için bant kullanabilirsiniz. Ruloyu saklarken, bantlı bırakabilirsiniz. Rulo sarımı gevşemeye başlarsa, tutulması çok zor olabilir.



**NOT:** Rulonun ön kenarını masuraya tutturmak için bant kullanmak özellikle ağır alt tabakalarda önemlidir, çünkü alt tabakanın kendine özgü sertliği gevşemesine ve masuradan boşalmasına neden olabilir.

- Resminiz için uygun olmayan bir alt tabaka kullanırsanız baskı kalitesi bozulabilir.
- RIP'de uygun baskı kalitesi ayarının seçildiğinden emin olun.
- Bir rulo takarken her defasında ön panel yoluyla sizden yüklemekte olduğunuz alt tabaka türünü belirtmeniz istenir. İyi bir baskı kalitesi için, bunun doğru şekilde belirtilmesi gerekir. RIP, tekstil alt tabakası üzerinde transfer kağıdı kombinasyonunu gösterir (yani transfer kağıdının adı + kumaş adı). Ön paneldeki alt tabaka adının, RIP'teki alt tabaka adının ilk kısmı ile (transfer kağıdının adı) aynı olup olmadığını kontrol edin.

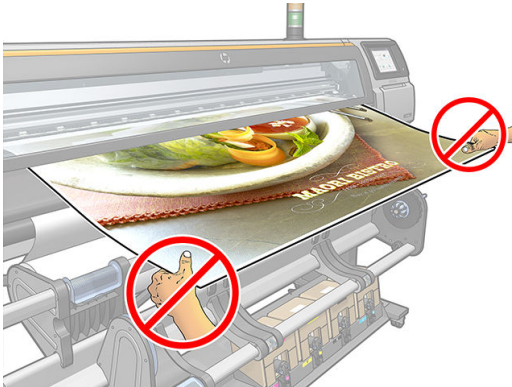
Alt tabaka adı farklıysa ön panelde



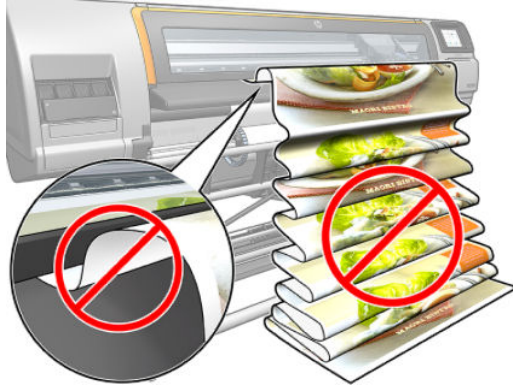
(Alt tabaka kütüphanesi) simgesine dokunup **Substrate library**

(Alt tabaka kütüphanesi) > **Change loaded substrate** (Yüklü alt tabakayı değiştir) seçeneklerini belirleyin; veya alt tabakayı RIP'de değiştirin.

- Yazıcı baskı yaparken baskı yapılan alt tabakayı çekmeyin: aksi takdirde baskı kalitesinde ciddi sorunlar oluşabilir.



- Bir dizi işi yazdırırken baskı yapılmış alt tabakanın çıktı yolunu tıkamasını önleyin: aksi takdirde baskı kalitesinde ciddi sorunlar oluşabilir.



- Alt tabaka konusunda daha fazla ipucu için, bkz. [HP Stitch S300 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 51](#), [HP Stitch S500 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 54](#) ve [Yardımlı elle yükleme, sayfa 61](#).




**⚠ DİKKAT:** Alt tabakanın yazıcıdan elle, ön panel kullanılmadan çıkarılması yazıcıya zarar verebilir. Bunu yalnızca bir alt tabaka sıkışmasını gidermek gerektiğinde yapın.

## Desteklenen alt tabaka kategorileri




Alt tabaka kategorisi	Alt tabaka türleri	Genel alt tabaka adları
Doğrudan	Kuşe örgü polyester	Genel arkadan aydınlatmalı kumaş
	İşlenmiş örülmüş polyester	Genel arkadan aydınlatmalı kumaş
	Polyester bayraklar	Genel sızdırmalı kumaş
	Kuşe örgü polyester	Genel önden aydınlatmalı kumaş
	İşlenmiş örülmüş polyester	Genel önden aydınlatmalı kumaş
Transfer Filmi	3D Nesneler	Genel transfer filmi
Aktarma Kağıdı	Standart	Genel arkadan aydınlatmalı kağıt
	Standart	Genel >110 g/m <sup>2</sup> kağıt
	Standart	Genel 45-70 g/m <sup>2</sup> kağıt
	Endüstriyel	Genel 45-70 g/m <sup>2</sup> kağıt
	Endüstriyel	Genel <45 g/m <sup>2</sup> kağıt
	Spor/Yapışkanlı	Genel arkadan aydınlatmalı kağıt
	Spor/Yapışkanlı	Genel >110 g/m <sup>2</sup> kağıt
	Yüksek hız	Genel arkadan aydınlatmalı kağıt
	Yüksek hız	Genel >110 g/m <sup>2</sup> kağıt
Yüksek hız	Genel 45-70 g/m <sup>2</sup> kağıt	

## Desteklenen HP alt tabakalar

### AMS için portföy özeti

HP adı	Ana özellikler	Ürün kategorisi	Boyutlar	Düğme dikey
HP Stitch S serisi 70 g/m <sup>2</sup> Sublimasyon Kağıdı	Yüksek mürekkep seviyesi Örülmiş ve esneyebilir kumaşlar için idealdir 70 g/m <sup>2</sup>	Yüksek hız Ortalama ağırlığı	44 inç × 575 ft 64 inç × 575 ft	
HP Stitch S Serisi Hafif Ağırlık 56 g/m <sup>2</sup> Sublimasyon Kağıdı	Düşük taşıma maliyeti için düşük gramaj 56 g/m <sup>2</sup> ile başlar, ardından yeni 45 g/m <sup>2</sup>	Yüksek hız Hafif gramaj	5500 için 64 inç × 1640 ft (500 m) 5300 için 64 inç × 656 ft (200 m)	
HP Stitch S Serisi Yapışkanlı 95 g/m <sup>2</sup> Sublimasyon Kağıdı	Yapışkanlı Yüksek mürekkep seviyesi Spor giyim için idealdir 95 g/m <sup>2</sup>	Yapışkanlı Yüksek ağırlık	44 inç × 500 ft 64 inç × 500 ft	

### EMEA için portföy özeti

HP adı	Ana özellikler	Ürün kategorisi	Boyutlar	Düğme dikey
HP Stitch S serisi 105 g/m <sup>2</sup> Sublimasyon Kağıdı	Yüksek mürekkep seviyesi Örülmiş ve esneyebilir kumaşlar için idealdir 105 g/m <sup>2</sup>	Yüksek hız Yüksek ağırlık	1320 mm × 110 m 1620 mm × 110 m	
HP Stitch S Serisi Hafif Ağırlık 45 g/m <sup>2</sup> Sublimasyon Kağıdı	Düşük taşıma maliyeti için düşük gramaj 45 g/m <sup>2</sup>	Yüksek hız Hafif gramaj	5500 için 1620 mm × 500 m 5300 için 1620 mm × 250 m	
HP Stitch S Serisi Yapışkanlı 105 g/m <sup>2</sup> Sublimasyon Kağıdı	Yapışkanlı Yüksek mürekkep seviyesi Spor giyim için idealdir 105 g/m <sup>2</sup>	Yapışkanlı Yüksek ağırlık	1320 mm × 120 m 1620 mm × 100 m	



HP ticari marka kodu FSC C017543. Bkz. <http://fsc.org>.



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/>



## Uygulama kategorileri

1. Spor giyim (95 g/m<sup>2</sup>)
2. Moda (56 g/m<sup>2</sup>)
3. Yumuşak tabelalar (70 g/m<sup>2</sup> ve 95 g/m<sup>2</sup>)
4. Evde (70 g/m<sup>2</sup>)

HP yazdırma malzemesi portföyünün tamamı hakkında ayrıntılı bilgi için bkz. <http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator>.

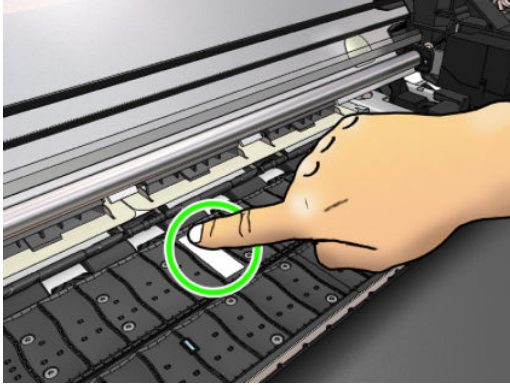
## Gözenekli alt tabakalar

Gözenekli alt tabakalar yazıcı ve mürekkep toplayıcıyla kullanılabilir, mürekkep toplayıcıyla birlikte sarma makarasının da kullanılması gerekir.

Yükleme aksesuarı kullanılarak ve Alt Tabaka Yükle ekranındaki seçenek işaretlenerek, gözenekli alt tabakalara yapılan baskılar optimize edilebilir.

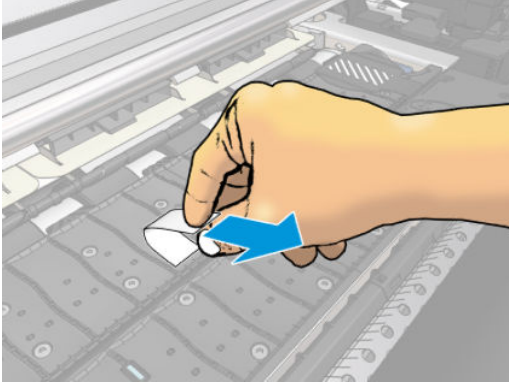
Alt tabakanızın gözenekliliğini kontrol etmek için aşağıdaki adımları uygulayın.

1. Yazıcıda yüklü bir alt tabaka varsa çıkarın.
2. 9 × 50 mm (0,35 × 2 inç) boyutunda kendinden yapışkanlı beyaz parlak vinil parçası kesin.
3. Parçayı gösterildiği şekilde plakaya yapıştırın.



4. Kontrol etmek istediğiniz alt tabakayı yerleştirin.
5. RIP yazılımınızı açın.
6. Yazıcıdan test dosyasını indirin: [http://printerIP/hp/device/webAccess/images/lnk\\_trespassing\\_check.pdf](http://printerIP/hp/device/webAccess/images/lnk_trespassing_check.pdf) adresindeki *printerIP* yazan yer yazıcınızın IP adresidir.
7. Geçiş sayısını ve ilerde bu alt tabaka ile kullanmayı düşündüğünüz alt tabaka ön ayarını (veya mürekkep limiti açısından benzer bir profili) kullanarak test dosyasını yazdırın.
8. Mili çıkarın.

9. Kendinden yapışkanlı vinil şeridini plakadan çıkarın.



10. Plakadan aldığınız yapışkanlı vinile bakın.

- Şerit tamamen beyazsa (üzerinde mürekkep yoksa), test edilen alt tabaka gözenekli değildir ve mürekkep toplayıcı olmadan kullanılabilir.
- Şerit üzerinde mürekkep varsa test edilen alt tabaka gözeneklidir ve mürekkep toplayıcıyla kullanılmalıdır.

11. Baskı plakasını temizleme: bkz. [Merdaneyi temizleme, sayfa 156](#).

Gözenekli alt tabaka kullanırken, HP alt tabaka ilerleme algılayıcısını kendinden yapışkanlı beyaz parlak vinil ile kaplamanızı şiddetle tavsiye eder (yapışkanlı bandaj da olabilir) ve **Advanced settings** (Gelişmiş Ayarlar) sekmesinde bulunan **Substrate presets** (Alt tabaka ön ayarları) öğesiyle alt tabaka ilerleme algılayıcısını devre dışı bırakın.

## Mürekkep toplayıcı

Aşağıdaki durumlarda merdane yerine mürekkep toplayıcı kullanılmalıdır:

- Gözenekli alt tabakaya baskı yapılacağı zaman. Bkz. [Gözenekli alt tabakalar, sayfa 43](#).
- Alt tabakanın kenarlarına kenar boşluğu bırakmadan baskı yapılacağı zaman (tam baskı).

Merdane de mürekkep toplayıcı da iki parça halindedir (sol ve sağ). Mürekkep toplayıcıyı takmak için öncelikle merdanenin kilidini açıp iki parçasını da çıkarın. Ardından mürekkep toplayıcının iki parçasını da yerlerine takın.

Mürekkep toplayıcı, üzerine iliştirilmiş mavi sarf parçaları ile verilir. Bu parçalar mürekkep toplayıcıyı yazıcıya takmadan önce veya sonra takılabilir; ancak alta tabaka yüklenmeden önce takılmaları gerekir. Bu parçaları takmak için dikey olarak mürekkep toplayıcıya yerleştirin ve parçaların üzerindeki tırnaklar çitlayarak oturana kadar itin.

**İPUCU:** Mürekkep toplayıcıyla birlikte sarma makarasını da kullanmanız önerilir. Bkz. [HP Stitch S500 Yazıcı için germe makarası, sayfa 77](#).

**UYARI!** Hareketli parçalardan uzak durun. Kırılgan parçaları dikkatle taşıyın. Eldiven takmanız önerilir.



Hareketli parça



Kırılır

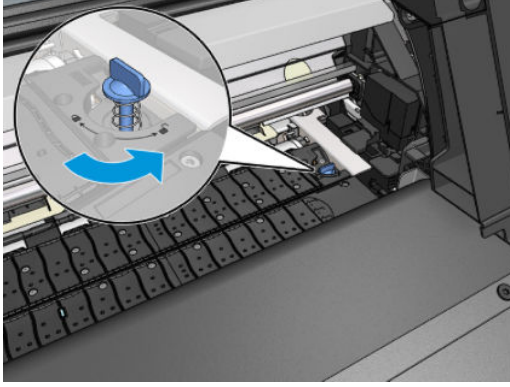


Eldiven takın

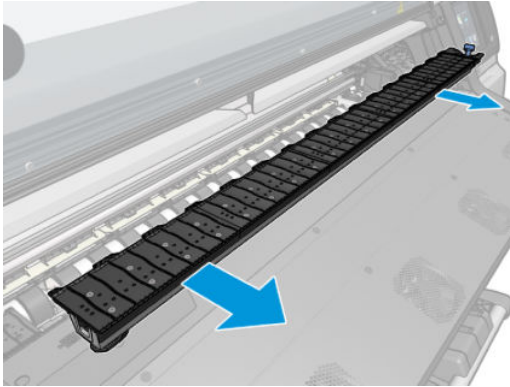
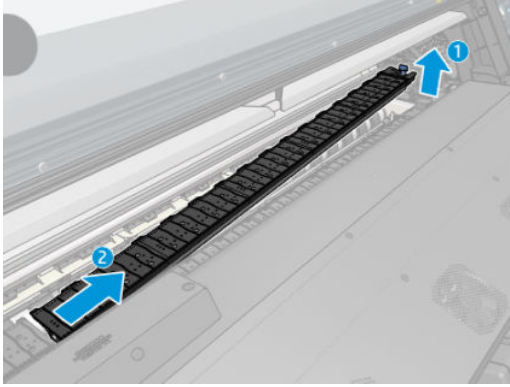
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

## Mürekkep toplayıcıyı takma

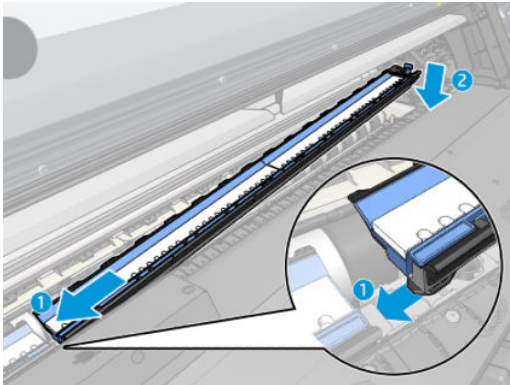
1. Merdane de mürekkep toplayıcı da iki parça halindedir (sol ve sağ). Yazıcının sağ ve sol tarafından mavi kilitleri çevirerek merdanenin kilidini açın.



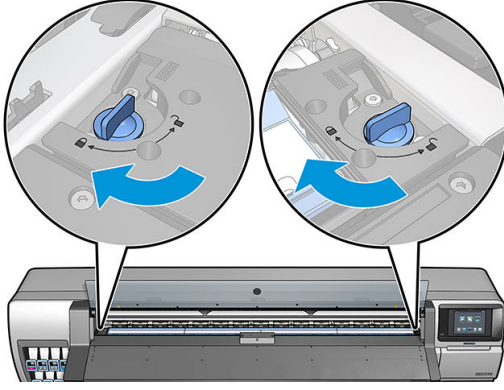
2. Merdanenin iki parçasını da aynı şekilde çıkarın.



3. Mürekkep toplayıcının iki parçasını dikkatli bir şekilde yazıcıya yerleştirin.



4. Kilitlerin kapatıldığından ve yazdırma yolunda bir engel bulunmadığından emin olun.

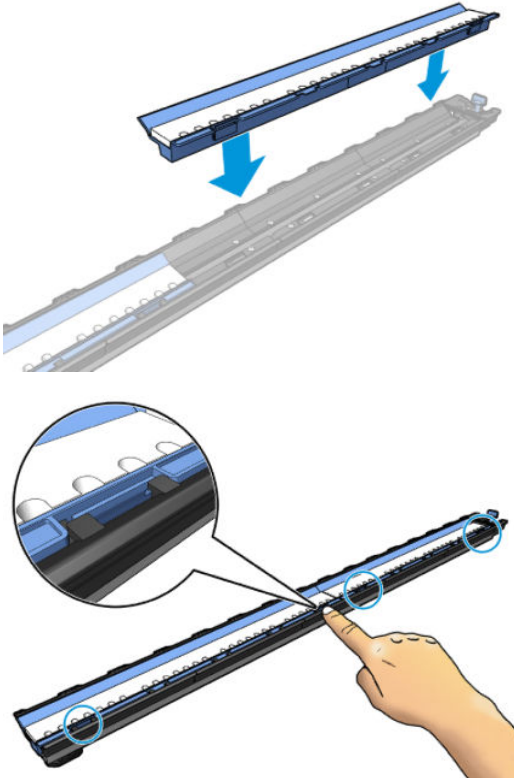


Silindiri gerektiğinde tekrar takmak için aynı yöntemi izleyin.


### Mavi mürekkep toplayıcı sarf parçalarını takma

Aynı mürekkep toplayıcı sarf parçalarını kullanarak baskı yapabileceğiniz alt tabaka uzunluğu, alt tabakanın gözenekliliğine ve baskıda kullanılan mürekkebin kalitesine göre değişir. Baskı sırasında alt tabakanın kirlendiğini gözlüyorsanız baskıyı durdurup mürekkep toplayıcı sarf parçalarını değiştirin. Aksi takdirde yazıcının bazı parçaları düzgün çalışmayabilir.

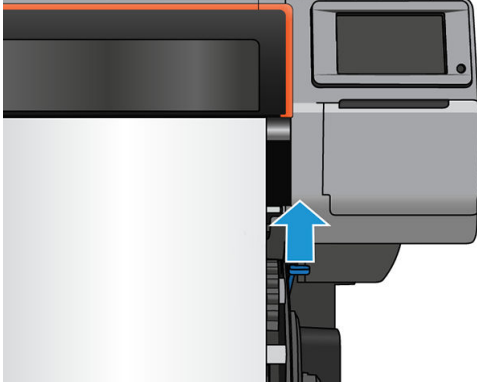
1. Kit ile birlikte verilen eldivenleri takmanız önerilir.
2. İki tırnağa baş parmaklarınızla bastırıp mürekkep toplayıcı sarf parçalarını yazıcıdan dikey olarak çıkarın.
3. Kirli mürekkep toplayıcı sarf parçalarını atın.
4. Mürekkep toplayıcının temiz olduğundan emin olun. Temiz değilse nemli bir bezle temizleyin.
5. Yeni mürekkep toplayıcı sarf parçalarını sağ taraftan başlayarak dikey bir şekilde yazıcıya yerleştirin. Tırnaklar geçtiğinde bir tıklama sesi duyulur.



## HP Stitch S300 merdanesine rulo yükleme

**İPUCU:** Buradaki açıklamaya alternatif olarak, ön panelde bu prosedürün animasyonunu görebilirsiniz: önce  simgesine, ardından **Substrate**(Alt tabaka) > **Substrate load**(Alt tabaka yükleme) > **Learn how to load spindle**(Merdaneye nasıl yükleneceği hakkında bilgi alın).

1. Yazıcının hareket etmemesi için yazıcı tekerleklerinin kilitli olduğundan emin olun (fren kolu aşağı indirilmiş olmalıdır).
2. Makara milini çözmek için makara mili kilitleme kolunu kaldırın.



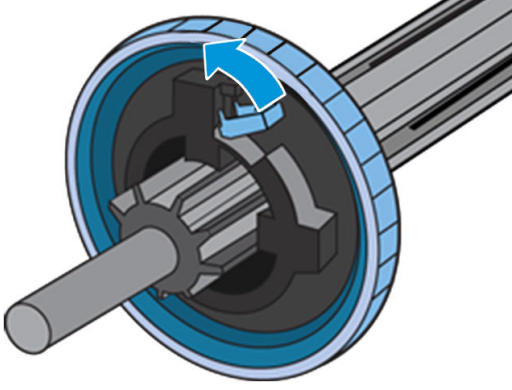
3. Merdaneyi yazıcıdan çıkarın.

**⚠ DİKKAT:** Parmaklarınızı makara mili desteklerinin içine sokmayın.

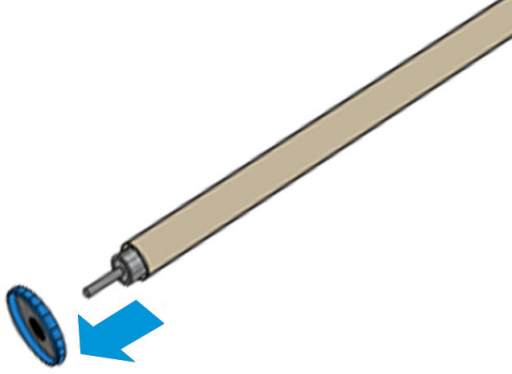


Ruloyu yerinde tutmak için milin uçlarında birer durdurucu vardır. Yeni ruloya takmak için sol uçtaki mavi durdurucuyu çıkarın (isterseniz 76 mm çaplı makara milinin diğer ucundaki durdurucuyu da çıkarabilirsiniz). Durdurucu, makara milinin farklı genişliklerdeki ruloları tutabilmesi için makara mili üzerinde hareket edebilir.

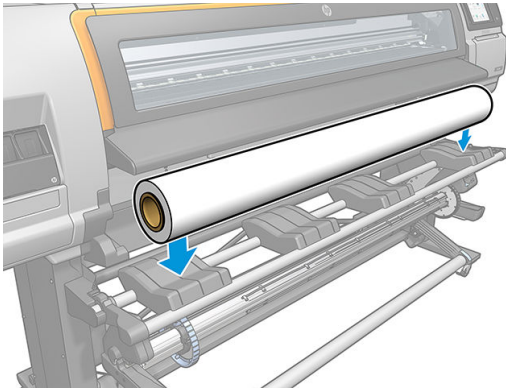
4. Mavi durdurucunun kilidini açın.



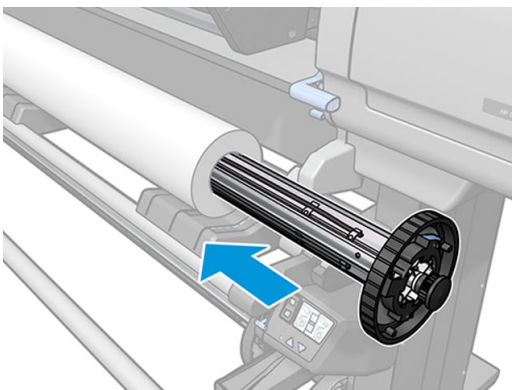
5. Durdurucuyu makara milinin sol ucundan çıkarın.



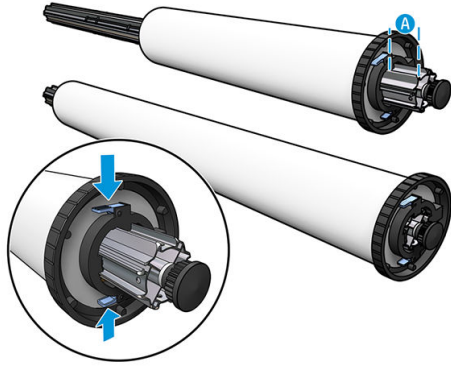
6. Ruloyu yükleme tablasına yerleştirin.



7. Makara milini ruloya geçirin.

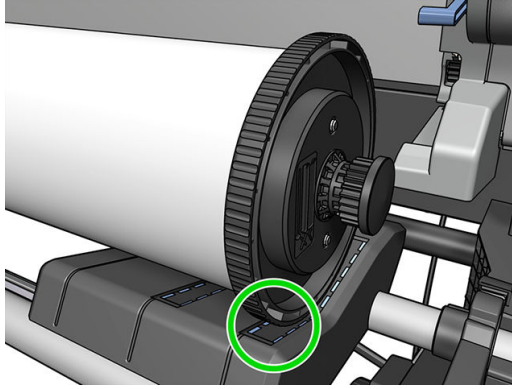


8. 76 mm çaplı merdanenin sağ durdurucusunda iki konum bulunur: bir tanesi maksimum genişlikteki yazıcı ruloları, diğeri ise daha dar rulolar içindir. İkinci konumun dar rulolar için kullanılacağını unutmayın; bu daha yüksek yazdırma hızlarına olanak sağlar.

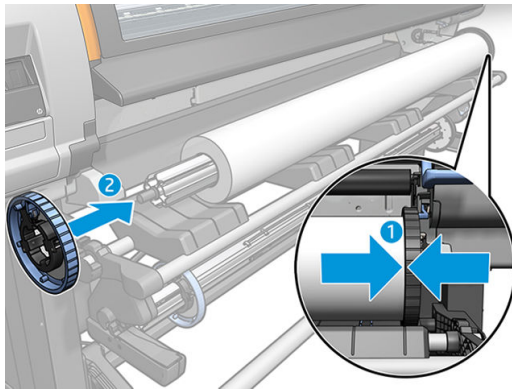


**NOT:** 76 mm çaplı merdane, yazıcı ile birlikte verilir.

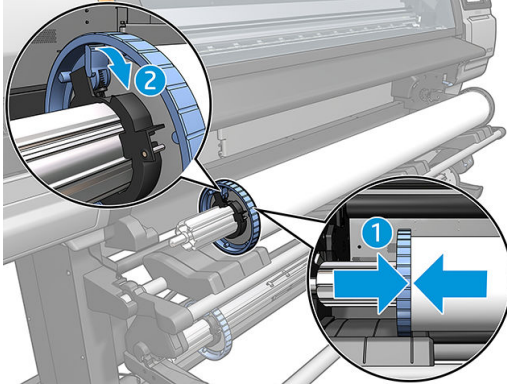
**NOT:** Yazıcı ile birlikte verilen 51 mm çaplı merdanenin sağ durdurucusunda tek bir konum bulunur. Yükleme tablosunda iki konuma karşılık gelen mavi çizgiler bulunur, ancak bu makara milini kullandığınızda sadece tablodaki dış konumu kullanabilirsiniz.



9. Mavi durdurucuyu makara milinin üst ucuna koyun ve rulonun ucuna doğru itin.



10. Mavi durdurucu alt tabakaya temas ettiğinde durdurucuyu kilitleyin.



11. Makara milini dikkatle yazıcıya yerleştirin.

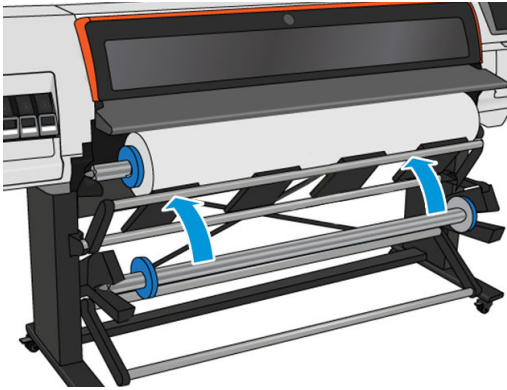
**UYARI!** Makara miliyle mil desteğinin arasında parmağınızın sıkışmamasına dikkat edin.



Parmak sıkışması tehlikesi

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

**DİKKAT:** Yükleme tablasındaki sürgüler sol yuvanın altında kalmalıdır, aksi takdirde makara mili sol mil desteğine doğru bir şekilde yerleşmeyip yere düşer.




Sürekli farklı alt tabakalar kullanıyorsanız, farklı alt tabaka rulolarını farklı makara millerine önceden takarak ruloları daha hızlı değiştirebilirsiniz. İhtiyacınız olan ek milleri satın alabilirsiniz.



# HP Stitch S300 Yazıcıya rulo yükleme




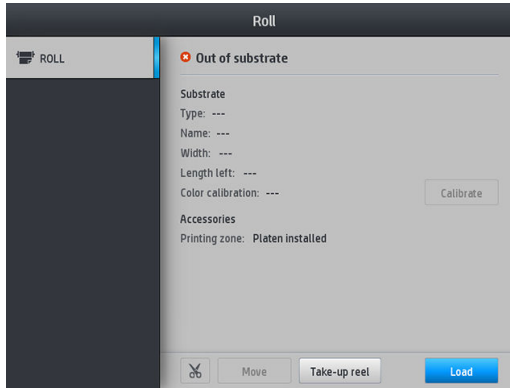
Bu yordama başlamak için makara miline takılı bir rulunuz olması gerekir. Bkz. [HP Stitch S300 merdanesine rulo yükleme, sayfa 47](#).


Normal minimum alt tabaka genişliği 23 inçtir (584 mm). Genişliği en az 10 inç (254 mm) olan alt tabakaları yüklemek için, ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Enable narrow substrate** (Dar alt tabakayı etkinleştir) seçeneklerine dokununuz. Bu seçenek ile yazdırma kalitesi garanti edilmez.

**İPUCU:** Bir tekstil alt tabaka rulusunu yüklemek için bkz. [HP Ortam Yükleme Aksesuarı, sayfa 58](#); alt tabaka gözenekli ise (tekstillere çoğu gözeneklidir) mürekkep toplayıcıyı kullanmayı unutmayın.

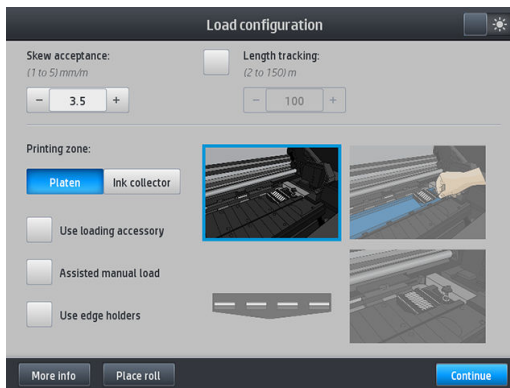
**İPUCU:** Çok ince veya çok kalın alt tabakaları ya da kıvrılma eğiliminde olan alt tabakaları yüklerken, alt tabaka sıkışması ve yazıcı kafası çarpması riskini azaltmak için elle yükleme yordamını izlemeniz gerekir; bkz. [Yardımlı elle yükleme, sayfa 61](#).

1. Yazıcının ön panelinde, önce  seçeneğine, ardından **Load**(Yükleme) seçeneklerine dokununuz.



Diğer bir yöntem olarak, önce  simgesine, ardından **Substrate load** > **Load roll**(Rulo yükleme)'a dokununuz.

2. Yükleme yapılandırma ekranı çıkar.

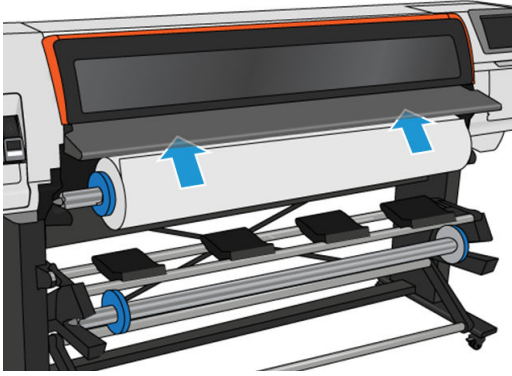


- Yamulma kabulü: 1 ve 5 arası değerler kullanılabilir, varsayılan değer 3'tür. Yazıcı yamulmayı otomatik olarak düzeltmeye çalışır ve ardından yamulmanın ayarladığınız sınır değerinde olup olmadığını sorar, ancak buna rağmen yüklemeyi sürdürmeyi seçebilirsiniz.
- Uzunluk izleme: Bu kutuyu işaretler ve rulo uzunluğunu belirtirseniz, yazıcı baskı sırasında daha az kağıt harcayarak kalan uzunluğu size bildirir. Bkz. [Alt tabaka uzunluğu izleme, sayfa 83](#).
- Print zone (Baskı alanı): **Platen** (Merdane) veya **Ink collector** (Mürekkep toplayıcı) seçilebilir. Bkz. [Mürekkep toplayıcı, sayfa 44](#).
- Use loading accessory (Yükleme aksesuarı kullan). Bkz. [HP Ortam Yüklemeye Aksesuarı, sayfa 58](#).
- Assisted manual load (Yardımlı elle yükleme). Bkz. [Yardımlı elle yükleme, sayfa 61](#).
- Use edge holders (Kenar tutucuları kullan). Bkz. [Kenar tutucular, sayfa 63](#).

Siz seçimlerinizi yaptıktan sonra talimatlar gösterilir.

3. Alt tabakanın ön kenarını siyah ruloya dikkatle sokun, alt tabakanın işlem sırasında gergin olduğundan emin olun. Yazıcı bunu yapmanızı belirtmedikçe alt tabakayı elle geri sarmaktan kaçınınız.

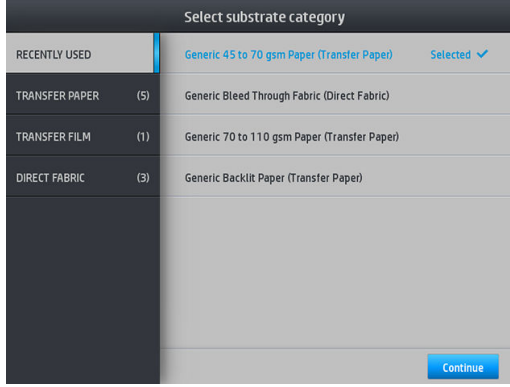
**İPUCU:** Yükleme yordamı sırasında pencereyi açmanız durumunda, kısırmalar alt tabakayı serbest bırakır ve el ile hizalama ve alt tabaka kırışıklığını gidermeyi gerektirir.



**UYARI!** Parmaklarınızı yazıcının alt tabaka yoluna sokmamaya dikkat edin.

Yazıcı alt tabakanın ön kenarını algılayıp aldığı anda bip sinyali verir.

4. Yüklediğiniz alt tabakanın adını ve kategorisini seçin.

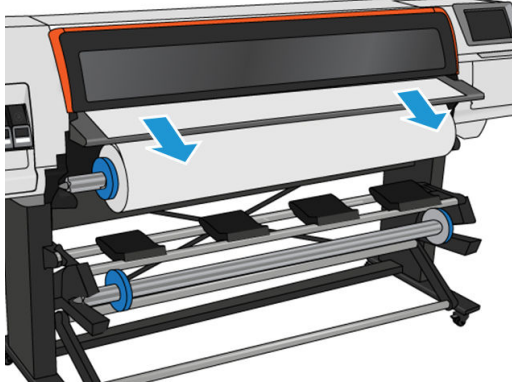


Sık Kullanılanlara göre de arama yapabilir veya **None of these, I will choose it later** (Bunların hiçbiri, daha sonra oluşturacağım veya arayacağım) öğesini de yükleme yordamı tamamlandıktan sonra alt tabaka kütüphanesine erişerek seçebilirsiniz. Bkz. [Alt tabaka ön ayarları, sayfa 91](#).

**NOT:** RIP yazılımında kullandığınız alt tabaka adının aynısını seçmeniz gerekir.

Bir transfer alt tabakası için, RIP, tekstil alt tabakası üzerinde transfer kağıdı kombinasyonunu gösterir (yani transfer kağıdının adı + kumaş adı). Ön paneldeki alt tabaka adının, RIP'teki alt tabaka adının ilk kısmı ile (transfer kağıdının adı) aynı olup olmadığını kontrol edin.

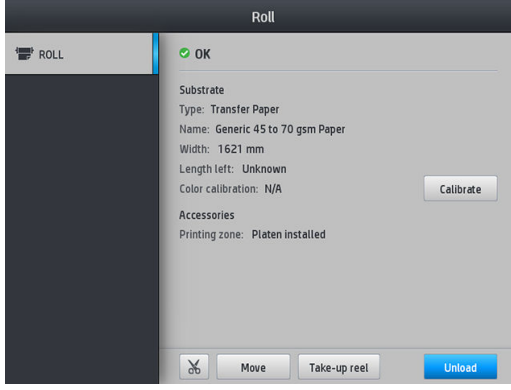
5. Yazıcı alt tabakayı çeşitli yollarla kontrol eder ve sizden yamulma ya da gerginlik ile ilgili sorunları gidermenizi isteyebilir.
6. Alt tabaka aşağıda gösterildiği şekilde yazıcıdan çıkıncaya kadar bekleyin.



**NOT:** Alt tabaka yükleme işleminin herhangi bir aşamasında beklenmeyen bir sorunla karşılaşırsanız, bkz. [Alt tabaka başarıyla yüklenemiyor, sayfa 84](#).

7. Opak kenarlıkları olmayan saydam bir alt tabaka yüklüyorsanız, alt tabaka genişliğini sağ kenarının yazıcı yan paneline olan mesafesini girmeniz istenir.
8. Yazıcı alt tabaka ilerlemesini kalibre eder.

9. Yazıcı yazdırma için hazır olduğunu belirtir.



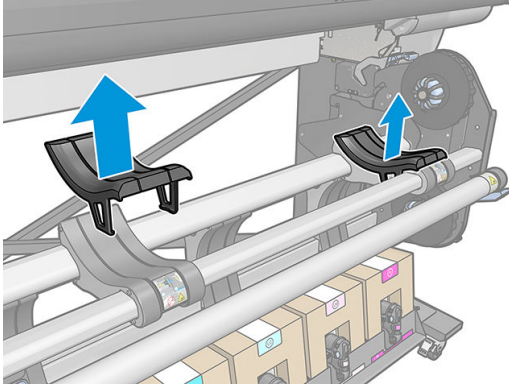
## HP Stitch S500 Yazıcıya rulo yükleme



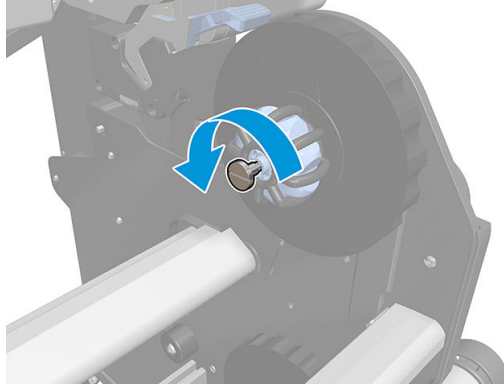
**İPUCU:** Bir tekstil alt tabaka rulosunu yüklemek için bkz. [HP Ortam Yükleme Aksesuarı, sayfa 58](#); alt tabaka gözenekli ise (tekstillerin çoğu gözeneklidir) mürekkep toplayıcıyı kullanmayı unutmayın.

**İPUCU:** Çok ince veya çok kalın alt tabakaları ya da kıvrılma eğiliminde olan alt tabakaları yüklerken, alt tabaka sıkışması ve yazıcı kafası çarpması riskini azaltmak için elle yükleme yordamını izlemeniz gerekir; bkz. [Yardımlı elle yükleme, sayfa 61](#).

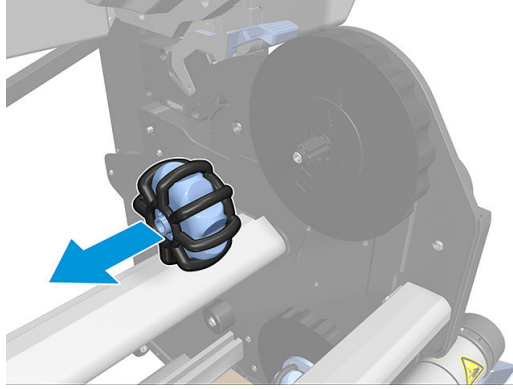
1. 200 mm'den geniş rulo çaplarında, yükleme tablası ara parçalarını çıkarın.



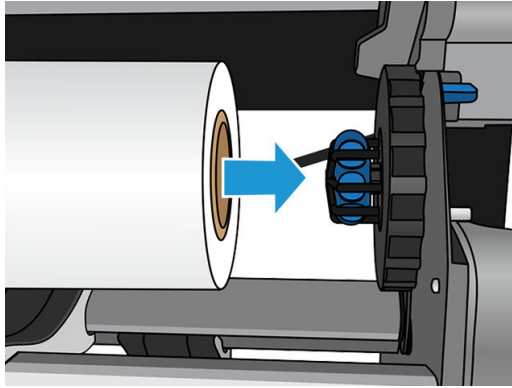
2. Merkez çapı 2 inç olan rulolara 2 inçlik aktarım merkezi takımını kurun.
- a. Her iki taraftaki merkez vidayı çıkarın (el ile veya düz bir tornavida kullanarak).



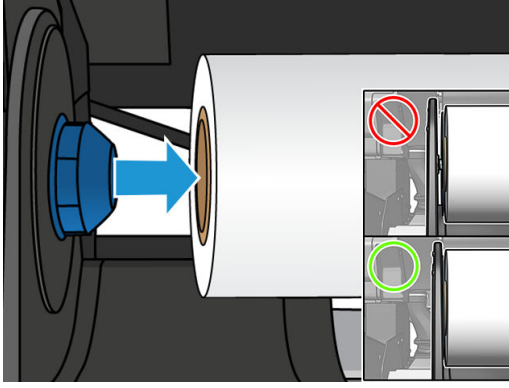
- b. 3 inçlik sağ ve sol aktarım merkezi bileşenini çıkarın.



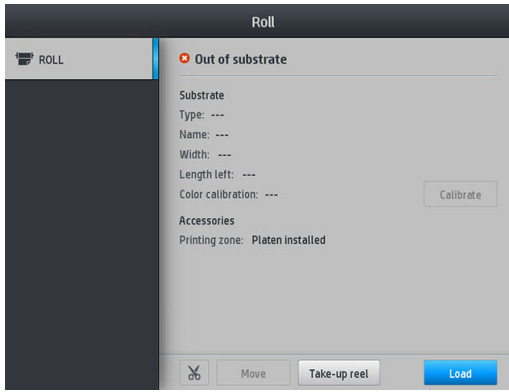
- c. 2 inçlik sağ ve sol aktarım merkezi bileşenlerini takın.  
d. Her iki tarafa merkez vidaları takın (el ile veya düz bir tornavida kullanarak).
3. Ruloyu masanın üzerine koyun ve sağ merkeze yükleyin.




4. Rulunun sol tarafını kaldırın ve sol aktarım merkezini sokun. Bastırarak, yerine iyice geçtiğini teyit edin.



5. Yazıcının ön panelinde, önce  seçeneğine, ardından **Load**(Yükleme) seçeneklerine dokunun.



Diğer bir yöntem olarak, önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Substrate**(Alt tabaka) > **Substrate load**(Alt tabaka yükleme) > **Load roll**(Rulo yükleme) seçeneklerine dokunun.

6. Yükleme yapılandırma ekranı çıkar.

- Yamulma kabulü: 1 ve 5 arası değerler kullanılabilir, varsayılan değer 3'tür. Yazıcı yamulmayı otomatik olarak düzeltmeye çalışır ve ardından yamulmanın ayarladığınız sınır değerinde olup olmadığını sorar; ancak yükleme işlemine devam etmeyi seçebilirsiniz.
- Uzunluk izleme: Bu kutuyu işaretler ve rulo uzunluğunu belirtirseniz, yazıcı baskı sırasında kullanılmamış kağıdı hesaplar ve kalan uzunluğu bildirir. Bkz. [Alt tabaka uzunluğu izleme, sayfa 83](#).
- Baskı bölgesi: **Platen** (Merdane) veya **Ink collector** (Mürekkep toplayıcı) seçilebilir. Bkz. [Mürekkep toplayıcı, sayfa 44](#).
- Tekstil, ince kopya kağıdı veya yüksek sürtünmeli alt tabakalar için yükleme aksesuarı kullanın: Bkz. [HP Ortam Yükleme Aksesuarı, sayfa 58](#).
- Çok sert veya kıvrımlı alt tabakalar için destekli manuel yükleme: Bkz. [Yardımlı elle yükleme, sayfa 61](#).
- Kenar tutucuları kullanın: Bkz. [Kenar tutucular, sayfa 63](#).

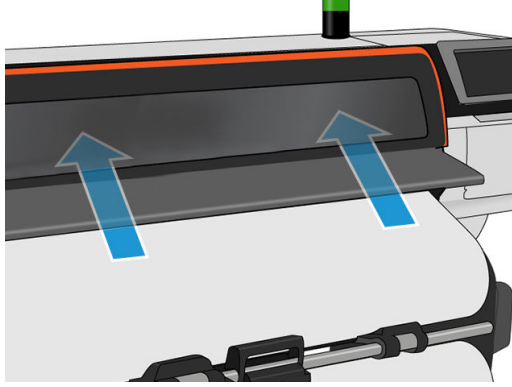
Siz seçimlerinizi yaptıktan sonra talimatlar gösterilir.

7. Alt tabakanın ön kenarını yazıcı'nın alt tabaka yoluna sokun.

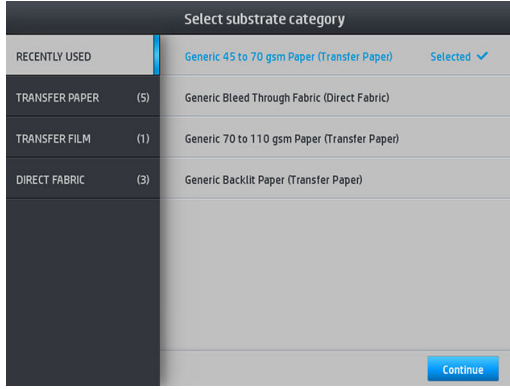
**İPUCU:** Yükleme yordamı sırasında pencereyi açmanız durumunda, kısırtmalar alt tabakayı serbest bırakır ve el ile hizalama ve alt tabaka kırışıklığını gidermeyi gerektirir.

**UYARI!** Parmaklarınızı alt tabakaya sıkıştırmamaya dikkat edin.

Yazıcı alt tabakanın ön kenarını algılayıp aldığıında bip sinyali verir.



8. Yüklediğiniz alt tabakanın adını ve kategorisini seçin.



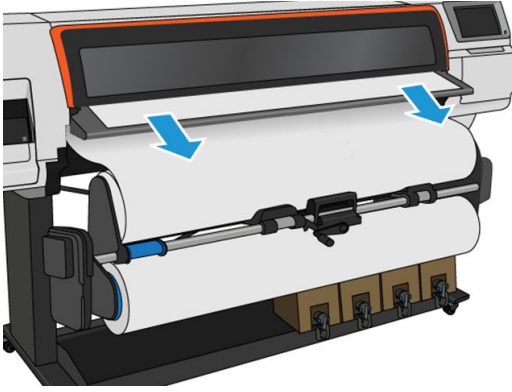
Sık kullanılanlara göre de arama yapabilir veya bir alt tabaka kategorisine girip **None of these, I'll create or search for it later** (Bunların hiçbiri, daha sonra oluşturacağım veya arayacağım) öğesini de yükleme yordamı tamamlandıktan sonra alt tabaka kütüphanesine erişerek seçebilirsiniz. Bkz. [Alt tabaka ön ayarları, sayfa 91](#).

**NOT:** RIP yazılımında kullandığınız alt tabaka adının aynısını seçmeniz gerekir.

Bir transfer alt tabakası için, RIP, tekstil alt tabakası üzerinde transfer kağıdı kombinasyonunu gösterir (yani transfer kağıdının adı + kumaş adı). Ön paneldeki alt tabaka adının, RIP'teki alt tabaka adının ilk kısmı ile (transfer kağıdının adı) aynı olup olmadığını kontrol edin.

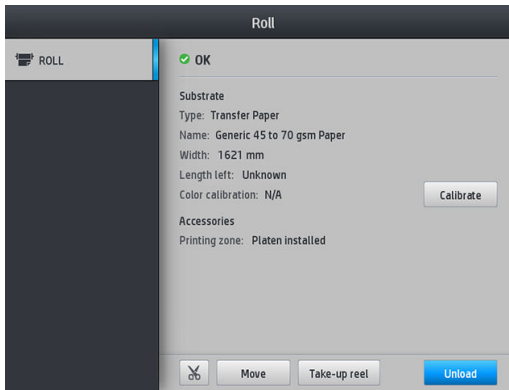
9. Yazıcı alt tabakayı çeşitli yollarla kontrol eder ve sizden yamulma ya da gerginlik ile ilgili sorunları gidermenizi isteyebilir. Bu işlem sırasında bir sorun yaşarsanız, pencereyi kaldırdığınız zaman yükleme işlemi duraklatılıp alt tabaka serbest bırakılır, bu sayede konumunu manuel olarak düzeltebilirsiniz.

10. Alt tabaka yazıcıdan çıkana kadar bekleyin.

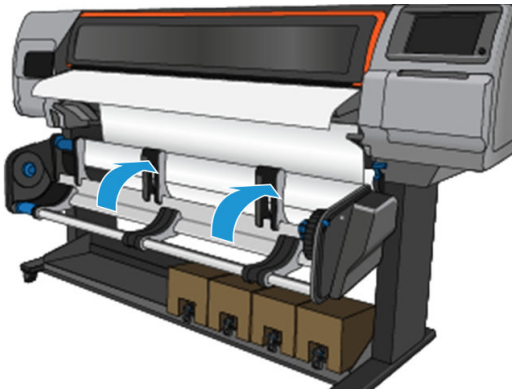


**NOT:** Alt tabaka yükleme işleminin herhangi bir aşamasında beklenmeyen bir sorunla karşılaşırsanız, bkz. [Alt tabaka başarıyla yüklenemiyor, sayfa 84.](#)

11. Yazıcı alt tabaka ilerlemesini kalibre eder.
12. Yazıcı yazdırma için hazır olduğunu belirtir.



13. Yazıcının içindeki alt tabaka yönlendirme sistemini döndürün.



14. Rulodan ruloya yazdırma işlemi yapmak için bkz. [HP Stitch S500 Yazıcı için germe makarası, sayfa 77.](#)

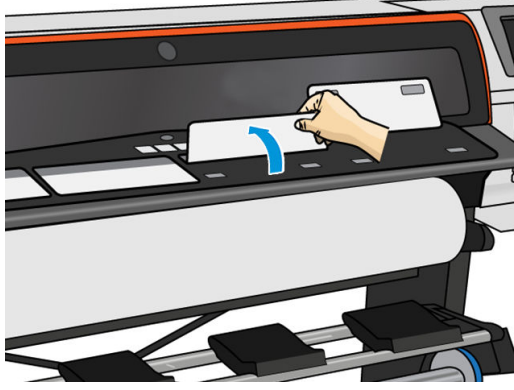
## HP Ortam Yükleme Aksesuarı

Yükleme aksesuarı, 50gsm altındaki her tür kumaş ve transfer kağıdının yüklenmesine yardımcı olmak için tasarlanmıştır.

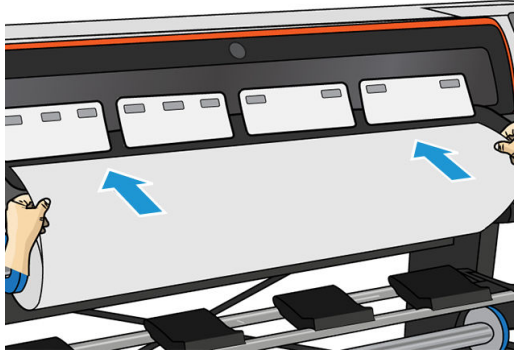
**NOT:** Yükleme aksesuarını kullansanız da kullanmasanız da kenar tutucular kullanılabilir.

1. Tekstil yükleme aksesuarını yazıcının üzerine yerleştirin.

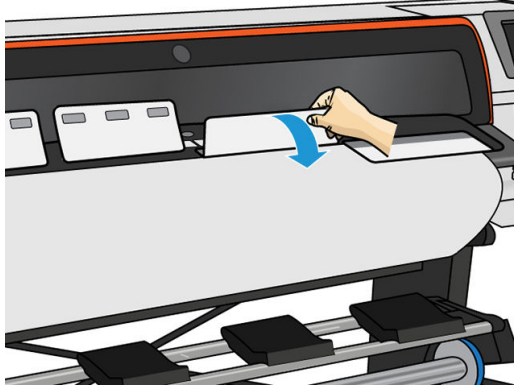




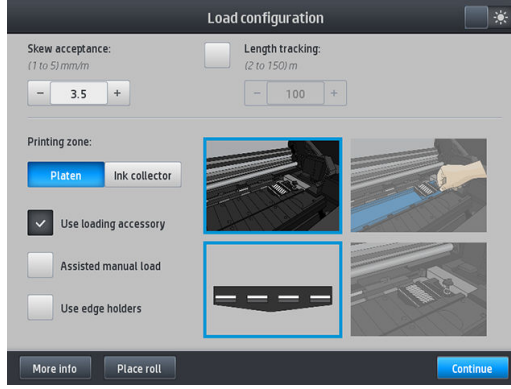
2. Rulodan bir miktar alt tabaka çekin ve ön kenarı yükleme aksesuarının mıknatıslı beyaz klapelerinin altında yerleştirin.



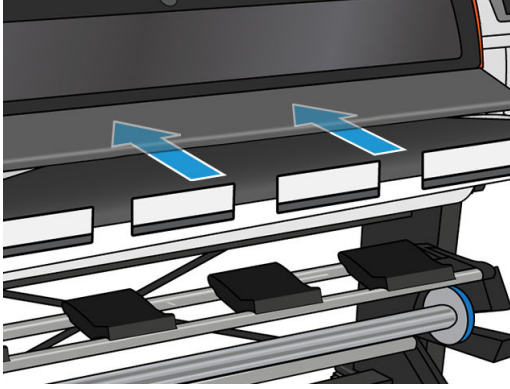
3. Beyaz kapakları çevirip eski konumlarına getirerek alt tabakanın ön kenarının üzerini kaplayın. Siyah parçalar manyetiktir ve alt tabakayı tutarlar.



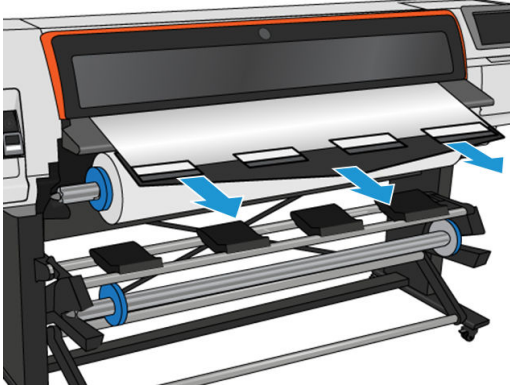
4. Yükleme sırasının doğru olması ve ince alt tabakalar için doğru mekanik ayarları yapmak amacıyla, ön paneldeki Yükleme Konfigürasyonu ekranında bulunan **Use loading accessory** (Yükleme aksesuarı kullan) kutusunu işaretleyin.



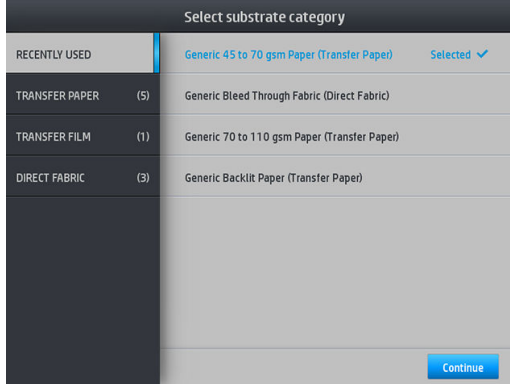
5. Yükleme aksesuarını alt tabaka girdisine besleyin.



6. Yükleme aksesuarı alt tabakayla birlikte yazıcının alt tabaka yolunun içinden geçer.




7. Yüklediğiniz alt tabakanın adını ve kategorisini seçin.

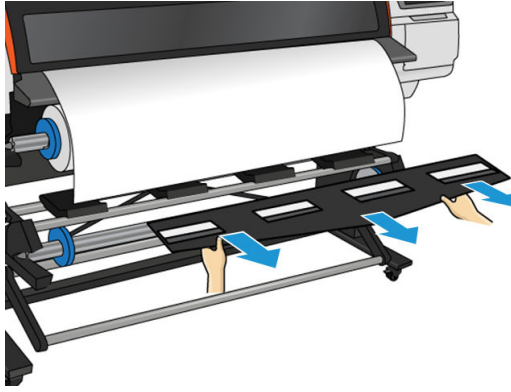


**NOT:** RIP yazılımında kullandığınız alt tabaka adının aynısını seçmeniz gerekir.

Bir transfer alt tabakası için, RIP, tekstil alt tabakası üzerinde transfer kağıdı kombinasyonunu gösterir (yani transfer kağıdının adı + kumaş adı). Ön paneldeki alt tabaka adının, RIP'teki alt tabaka adının ilk kısmı ile (transfer kağıdının adı) aynı olup olmadığını kontrol edin.

**İPUCU:** Çok ince bir kağıt yüklerken, yükleme sırasında uygulanan vakum basıncını en aza indirmek için alt tabaka türü olarak daima **Genel Hafif Kağıt (en fazla 75gsm)** ögesini seçin. çok kalın alt tabakaları yüklerken, vakum basıncını en üst düzeye çıkarmak için, alt tabaka türü olarak daima (Transfer Kağıdı kategorisinde bulunan) **Generic High Weight Paper (higher than 110gsm)**(Genel Yüksek Ağırlıklı Kağıt) (110 gsm üzeri) seçeneğini tercih edin. Yüklemeden sonra ve yazdırmadan önce, ön panele gidin ve yüklediğiniz alt tabaka için doğru türü seçin: önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Substrate (Alt tabaka) > Change loaded substrate** (Yüklü alt tabakayı değiştir) seçeneklerine dokununuz.

8. Yazıcının içinden geçirildikten sonra, yükleme aksesuarı elle çıkarılabilir.



9. Yükleme aksesuarı seçeneği işaretliyken gözenekli veya ince bir alt tabaka yüklenince yazıcı yamulma kontrolü yapmaz. Yamulmayı en aza indirmek için [HP Stitch S300 germe makarasına rulo yükleme, sayfa 68](#) bölümündeki yönergeleri izleyin.
10. Yazıcı alt tabaka ilerlemesini kalibre eder.

**NOT:** Sarma makarasını kullanmanız önerilir; ancak kullanmanız zorunlu değildir.

## Yardımlı elle yükleme


Aşağıdaki durumlarda yardımlı elle yükleme yordamı kullanılmalıdır:

- Alt tabaka aşırı derecede ince veya aşırı derecede kalın olduğunda.
- Alt tabakanın kenarları düz olmadığında.

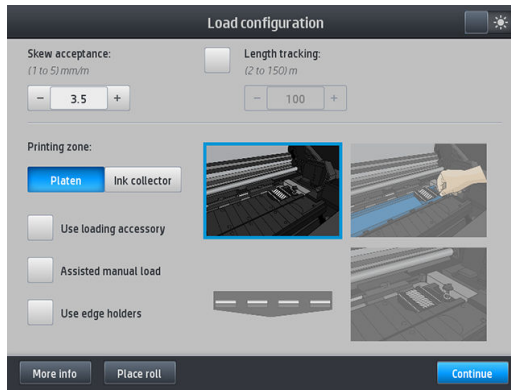
- Alt tabakanın kenarları kıvrılma eğiliminde olduğunda.
- Alt tabakanın yazdırma yüzü dışı doğru baktığında.

Diğer durumlarda normal yükleme yordamını kullanmanız önerilir. Bk. [HP Stitch S300 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 51](#) ve [HP Stitch S500 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 54](#).

Yardımlı elle yükleme yordamına başlamak için, mil tablasındaki geriye sarıcıya yüklenmiş bir rulonuz olması gerekir.

Normal minimum alt tabaka genişliği 23 inçtir (584 mm). Genişliği en az 10 inç (254 mm) olan alt tabakaları yüklemek için, ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Enable narrow substrate** (Dar alt tabakayı etkinleştir) seçeneklerine dokununuz. Bu seçenek ile yazdırma kalitesi garanti edilmez.

1. Alt tabaka yükleme yordamına her zamanki şekilde başlayın (bkz. [HP Stitch S300 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 51](#) ve [HP Stitch S500 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 54](#)) ve yükleme yapılandırma ekranındaki **Assisted manual load** (Yardımlı el ile yükleme) kutusunu işaretlemeyi unutmayın.



Alternatif olarak, parmağınızı sola kaydırarak görebileceğiniz ön panel ekranındaki **Substrate** (Alt tabaka) kutusundan da el ile yükleme başlatabilirsiniz.

2. Alt tabakanın ön kenarını girdi rulusunun üst kısmına dikkatle sokun, işlem sırasında alt tabakanın gergin olduğundan emin olun. Yazıcı bunu yapmanızı belirtmedikçe alt tabakayı elle geri sarmaktan kaçınınız.
3. Alt tabaka baskı plakasına ulaşana kadar alt tabakayı beslemeye devam edin. Alt tabakanın geçmesi için pencereyi açın ve ön kenar en azından alt tabaka rulusu ile aynı yüksekliğe ulaşana kadar alt tabakayı beslemeyi sürdürünüz. Alt tabakanın sağ kenarını rulonun sağ kenarıyla hizalayınız.

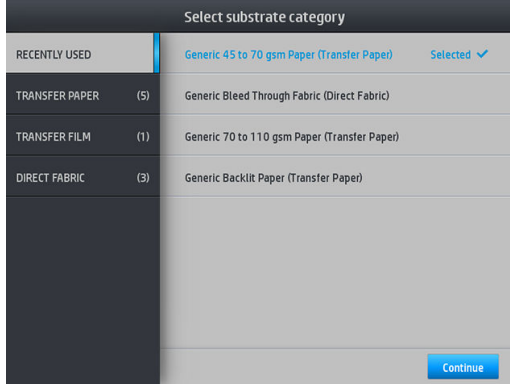


Parmak sıkışması tehlikesi

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

**İPUCU:** Kullandığınız alt tabaka kıvrılma eğilimi gösteriyorsa, alt tabakanın kenarı yazıcının dışına çıkana kadar alt tabakayı beslemeye devam edin. Ayrıca, sarma makarasını kullanmanız, veya sarma makarası kullanılmıyorsa ön panelden kesiciyi devre dışı bırakmanız önerilir.

4. Yüklediğiniz alt tabakanın adını ve kategorisini seçin.



Yardımlı yükleme yordamının geri kalanı normal yükleme yordamıyla aynıdır. Bk. [HP Stitch S300 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 51](#) ve [HP Stitch S500 Yazıcıya rulo yükleme, sayfa 54](#).

## Kenar tutucular

Kenar tutucular, yazdırma sırasında alt tabaka kenarlarının yukarı kalkmasını önlemek için tasarlanmıştır. Sadece alt tabakanın kenarları yukarı kalkıp baskı kafalarına temas etmeye veya zarar vermeye başladığında kullanılmaları önerilir. Yazıcı veya mürekkep toplayıcı ile kullanılabilirler. Kullanılmadıkları zamanlarda yazıcının dışında depolanmaları gerekir.

Sıkça kullanmaları gerekiyorsa, yazıcının içinde, sonraki alt tabaka yüklenirken alt tabaka sıkışmaları yaşanmaması için baskı silindirisinin sağında veya solunda tutulabilirler.

**NOT:** Kenar tutucular alt tabaka kenarından 7 mm içe girer. Bu nedenle kenar tutucular takılıken RIP'de minimum sol ve sağ kenar boşluğunu 7 mm olarak ayarlamalısınız, aksi takdirde yazıcı kenar tutucuların üzerine baskı yapmaya çalışabilir.

Kenar tutucuları kullanacağınız zaman, ön panel kenar tutucuları yerleştirmenizi istediğiniz anda tutucuları oturtmanız gerekir (**Use edge holders** (Kenar tutucuları kullan) onay kutusu işaretlendiğinde bu talimat çıkar). Pencereyi açın, kenar tutucuları yerleştirin ve ardından pencereyi kapatın.

Kenar tutucular silindire yerleştirilirken, alt tabakanın sağ ve sol kenarlarının üstüne binecek şekilde yerleştirilmelidirler. Kenar tutucunun üzerindeki noktalı çizgiyi, alt tabakanın yan kenarıyla hizalayın.

**UYARI!** Hareketli parçalardan uzak durun. Kırılgan parçaları dikkatle taşıyın. Eldiven takmanız önerilir.



Hareketli parça



Kırılır

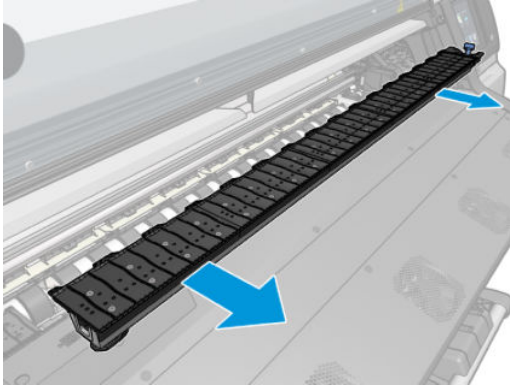
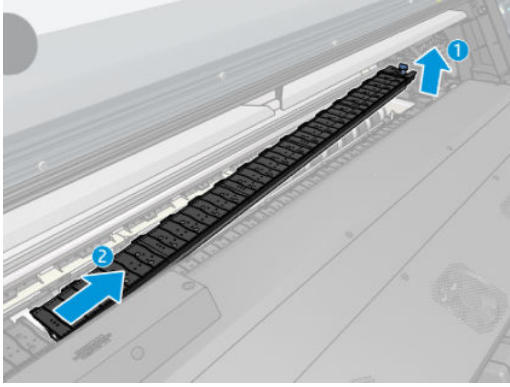
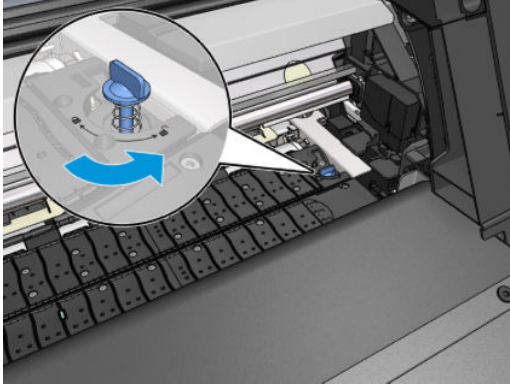


Eldiven takın

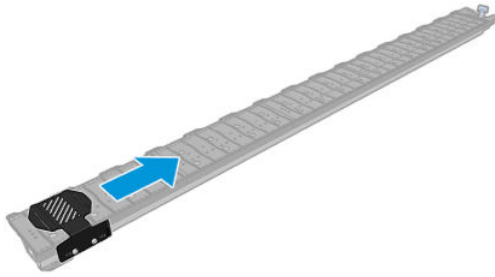
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)

## Kenar tutucuları yerleştirme

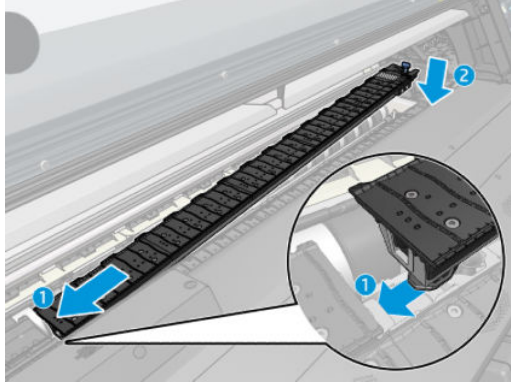
1. Yazıcıdaki merdane modüllerinden veya mürekkep toplayıcılardan birini çıkarın.



2. Kenar tutucuyu merdane modülünün veya mürekkep toplayıcının üzerine kaydırıp konumunu ayarlayın: sol tarafı mümkün olduğunca sola; sağ tarafı ise mümkün olduğunca sağa.



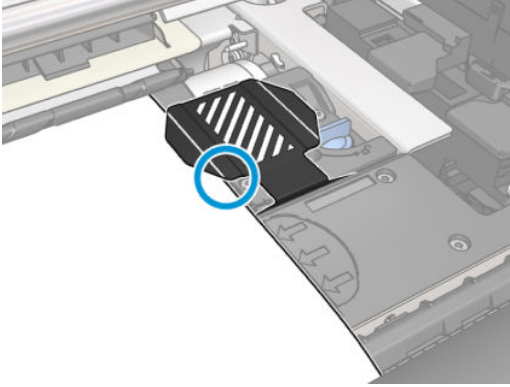
3. Üzerinde kenar tutucu olan merdane modülünü veya mürekkep toplayıcıyı yerine geri takın.



4. Diğer taraftaki merdane modülü veya mürekkep toplayıcı için de aynı işlemi tekrarlayın.

## Alt tabakayı hizalama


Alt tabakayı yükledikten sonra, kenar tutucudaki noktalı çizgiyle hizalayın. Hizalamanın doğru yapılmaması alt tabakanın sıkışmasına veya alt tabakaya veya yazıcı kafalarına hasar gelmesine neden olabilir.



## HP Stitch S300 Yazıcıdan rulo çıkarma

1. Yazdırma sırasında germe makarasını kullandıysanız, yazdırılan ruloyu germe makarasından çıkarın. Bkz. [HP Stitch S300 germe makarasını boşaltma, sayfa 75.](#)

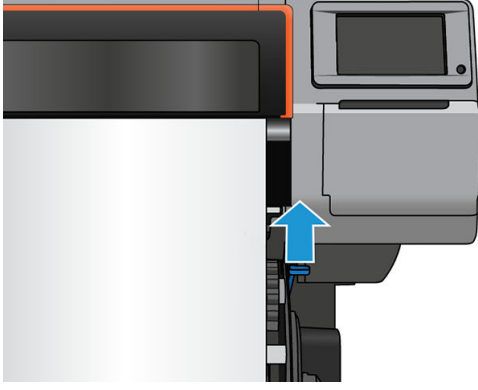
2. Yazıcının ön panelinde, , ardından **Unload**(Boşaltma)'a dokunun.

Diğer bir yöntem olarak, önce  simgesine, ardından **Substrate**(Alt tabaka) > **Unload substrate**(Alt tabakayı boşaltma) seçeneklerine dokunun.

3. Yazıcı alt tabakanın uzunluğunu izliyorsa, ön panelde kalan uzunluk görüntülenir; böylece daha sonra başvurmak üzere bu değeri not edebilirsiniz. Bkz. [Alt tabaka uzunluğu izleme, sayfa 83.](#)

Devam etmek için **OK** (Tamam)'a dokunun.

4. Yazıcı ruloyu geri sardıktan sonra, makara mili kilidi kolunu yukarı kaldırın.



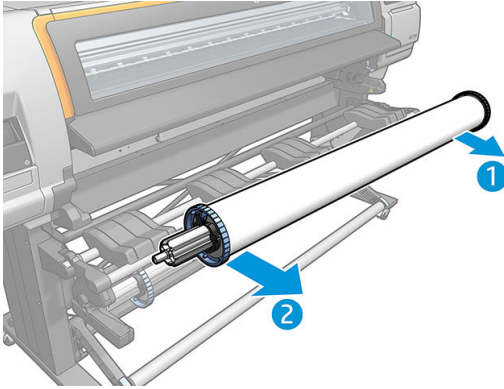
5. Makara milini önce yazıcının sağ tarafından sağ ucunu çekerek yazıcıdan çıkartın.

**UYARI!** Makara milini çıkarırken parmaklarınızı mil desteklerinin içine sokmayın.



Parmak sıkışması tehlikesi

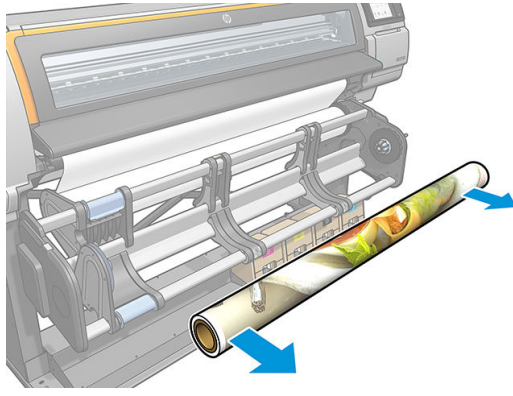
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri, sayfa 3](#)



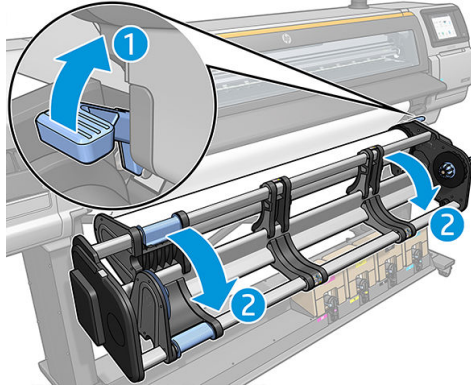
## HP Stitch S500 Yazıcıdan rulo çıkarma

1. Yazdırma sırasında germe makarasını kullandıysanız, yazdırılan ruloyu germe makarasından çıkarın. Bkz. [HP Stitch S500 germe makarasını boşaltma, sayfa 80.](#)






2. Yönlendirme sistemini, girdi rulوسuna erişilebilecek biçimde döndürün.



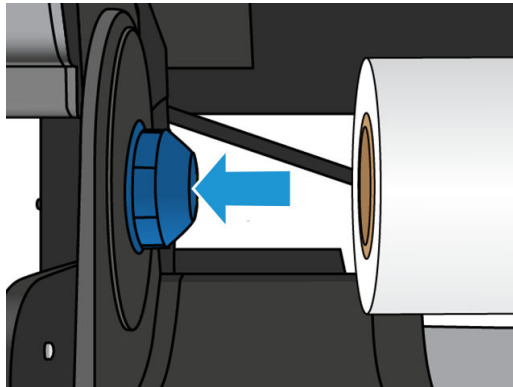
3. Yazıcının ön panelinde, , ardından **Unload**(Boşaltma)'a dokunun.

Diğer bir yöntem olarak, önce  simgesine, ardından **Substrate**(Alt tabaka) > **Unload substrate**(Alt tabakayı boşaltma) seçeneklerine dokunun.

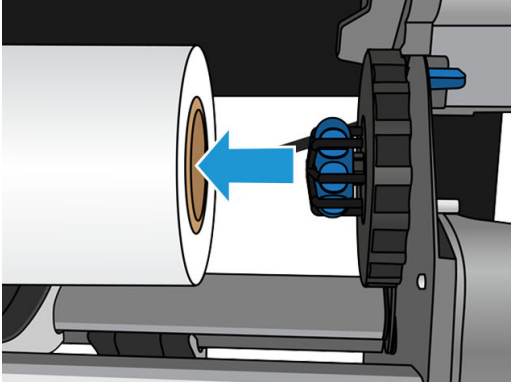
4. Yazıcı alt tabakanın uzunluğunu izliyorsa, ön panelde kalan uzunluk görüntülenir; böylece daha sonra başvurmak üzere bu değeri not edebilirsiniz. Bkz. [Alt tabaka uzunluğu izleme, sayfa 83](#).

Devam etmek için **OK** (Tamam)'a dokunun.

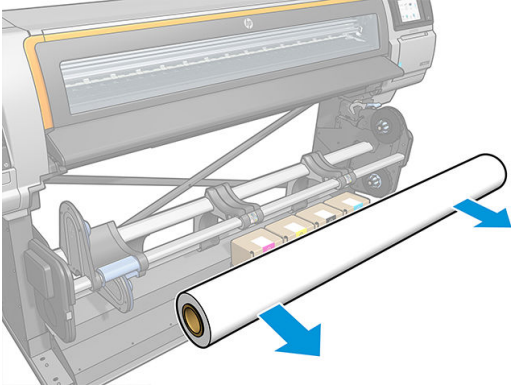
5. Yazıcı ruloyu sarınca, sol aktarım merkezini rulodan çıkarın.



6. Ruloyu sağ aktarım merkezinden çıkarın.



7. Alt tabakayı yükleme tablasından çıkarın.



## HP Stitch S300 Yazıcı için germe makarası



### Gergi silindiri

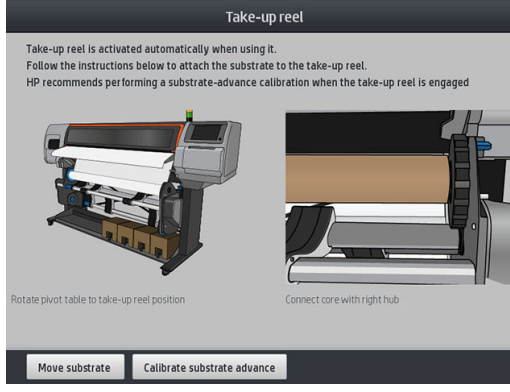
Sarma makarası kullanıldığında, gergi silindirin ağırlığıyla oluşturduğu bir alt tabaka döngüsü gerekir. Gergi silindiri, sarma makarasının düğmeleriyle veya ön paneldeki **Move paper** (Kağıdı hareket ettir) veya **Rewind paper** (Kağıdı sar) seçenekleriyle oynatılabilir.

### HP Stitch S300 germe makarasına rulo yükleme

 **NOT:** 51 mm veya 76 mm çaplı sarma makaraları kullanılamaz.

1. Yazıcının ön panelinde, , ardından **Take-up reel**(Germe makarası) ögesine dokunun.

Talimatlar ekranda gösterilir; talimatları sonuna kadar görüntüleyebilmek için parmağınızı ön panel boyunca yanlamasına kaydırın.



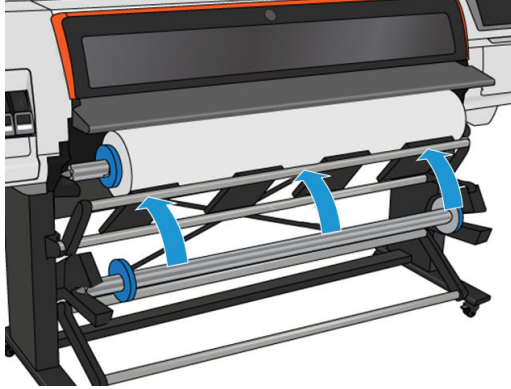
2. Germe makarasını yazdırma sırasında yüklemeye karar verirsiniz **Enable** (Etkinleştir) düğmesine dokunmadan önce yordamdaki adımları öğrenin. Sarma makarasını yazdırma sırasında yüklemek için yordamı yazıcı alt tabaka beslemesi yaparken ve alt tabakaya yazdırırken tamamlamanız gerekecektir. Sarma makarasını yazdırma sırasında yüklemek yaklaşık 1,5 metre alt tabaka tasarrufu sağlar.

💡 **İPUCU:** Yazdırmadan önce alt tabakanın yüklenmesi (alt tabakanın elle ilerletilmesi) her zaman ek parçayı geliştirir, bu işlemi yazdırma işlemi sırasında yapmak daha zordur ve yanlış yapılması sarma kalitesini etkiler.

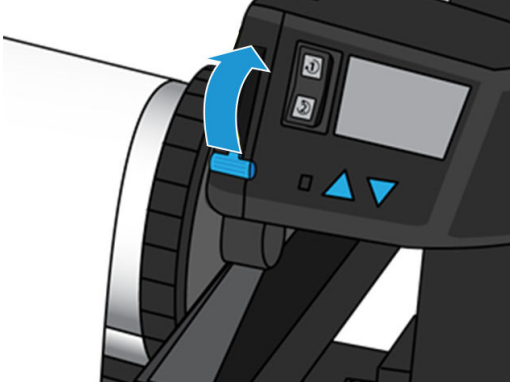
**İPUCU:** Yazdırma sırasında germe makarasını yüklerken istenmeyen hareketleri önlemek için, germe makarası sarma yönü düğmesini kapalı konumda tutmanız önerilir (bkz. [HP Stitch S300 germe makarasını boşaltma, sayfa 75](#)). Alt tabakanın ön kenarını masuraya tutturduktan ve alt tabakanın düz olmasını sağladıktan sonra, sarma yönü düğmesini isterseniz 1 isterseniz 2 konumuna getirin. Ayar 1 alt tabakayı yazdırılan resim içeri bakacak şekilde sarar. Ayar 2 alt tabakayı yazdırılan resim dışarı bakacak şekilde sarar.

Aşağıdaki adımlarda hemen yüklemeye karar verdiğiniz varsayılmıştır. Daha sonra, yazdırma sırasında yüklemeye karar verirsiniz, aynı işlemleri ön panelin rehberliği olmadan gerçekleştirmeniz gerekir.

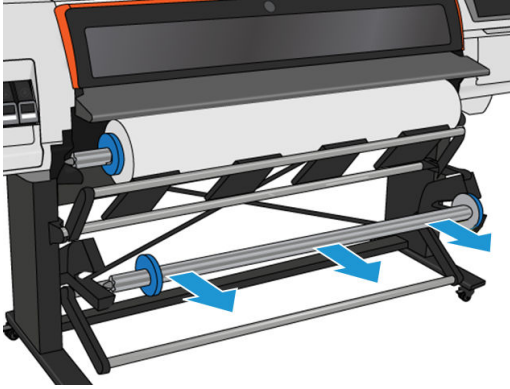
3. Sarma makarasına daha kolay erişmek için, yükleme tablasını dik duruma getirin.



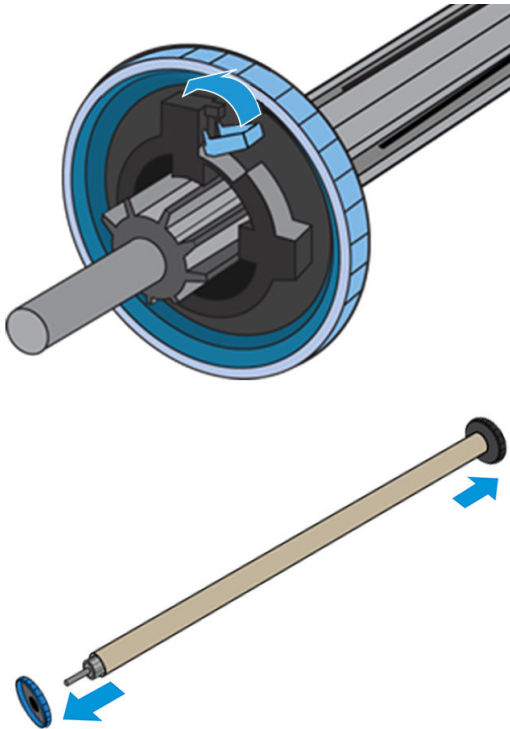
4. Makara kolunu sonuna kadar kaldırarak germe makarasının kilidini açın.



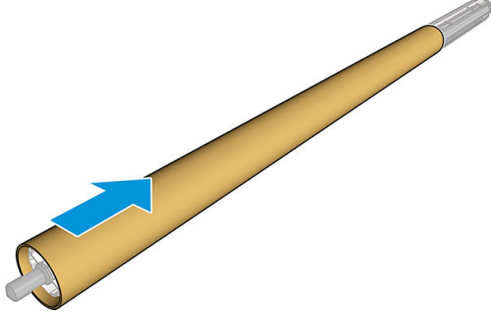
5. Sarma makarasını çıkarın.



6. Germe makarasındaki her iki durdurucuyu da çıkarmak için her iki durumda da kolu yukarı kaldırın; durdurucular kullanılmayacaktır.



7. Masurayı sarma makarasına takın. Masura en az alt tabaka kadar geniş olmalıdır.



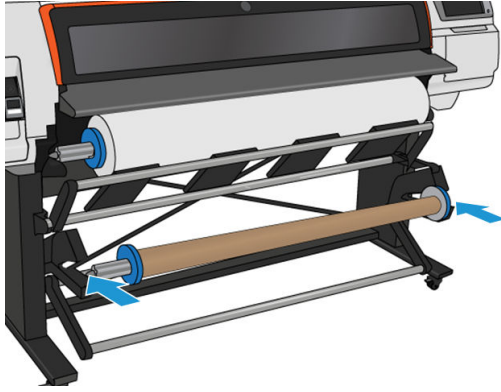
8. Sarma makarasını her iki ucundan sıkıca iterek yazıcıya takın.

**⚠ UYARI!** Parmaklarınızın sıkışmamasına dikkat edin.

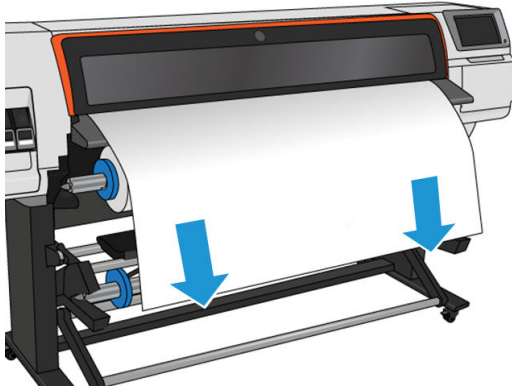


Parmak sıkışması tehlikesi

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



9. Ön paneldeki **Move substrate** (Alt tabakayı taşı) düğmesine dokunarak alt tabakayı ilerletin. Alt tabakanın, yükleme tablasının önünden geçtiğinden emin olun.

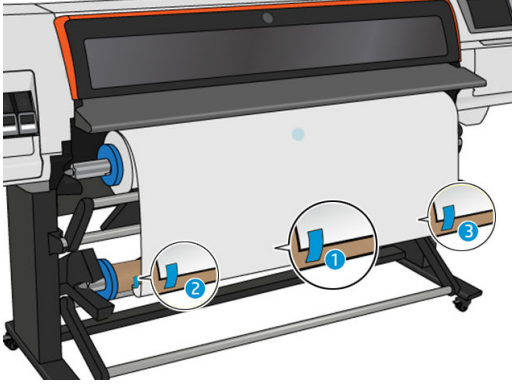


10. Alt tabakayı düzleştirmek için, alt tabakanın yazıcıya önce giren kenarının ortasını aşağıya doğru çekin. Yazıcıdan dışarıya daha fazla alt tabaka çekmeye *çalışmayın*.

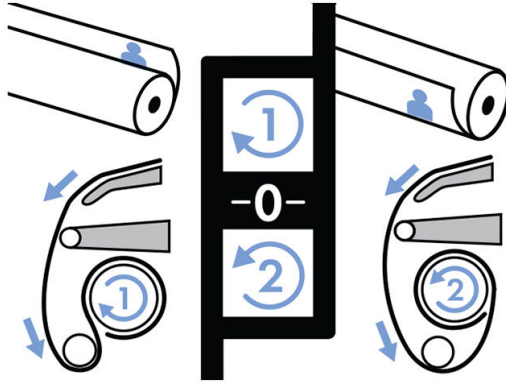
**NOT:** Sarma makarasını yazdırma sırasında yüklüyorsanız, alt tabakayı çekerek germeniz gerekmez. Yazdırma başladıktan sonra yazıcıdan yeterli uzunlukta alt tabaka çıktığında, alt tabakayı masuraya bantlayın.

11. Masuranın sarma makarası üzerindeki konumunu alt tabakayla hizalı olacak şekilde ayarlayın.
12. Alt tabakanın yazıcıya önce giren kenarını ortasından masuraya bantlayın, ardından da yan tarafları bantlayın. Alt tabakanın düz durduğundan emin olun.

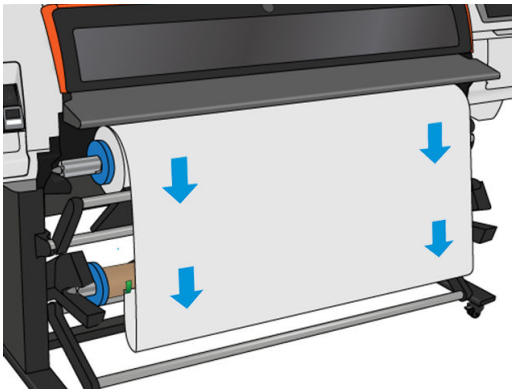
**İPUÇU:** Alt tabakanın hizalandığından emin olmak için resimde gösterilen talimatları sırayla takip edin.



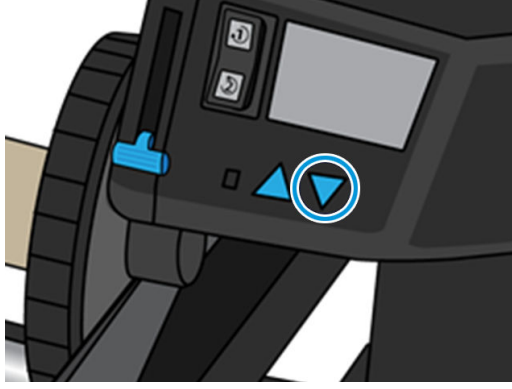
**NOT:** Basılan resimlerin ne yöne bakmasını istediğinize bağlı olarak bandı uygun şekilde yerleştirin. Aşağıya bkz.



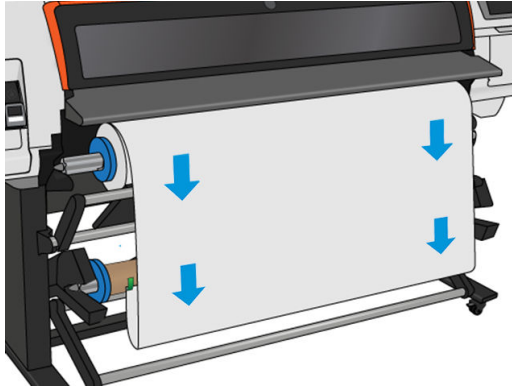
13. Alt tabakayı ilerleterek bir döngü oluşturmak için ön paneldeki düğmeye dokunun.



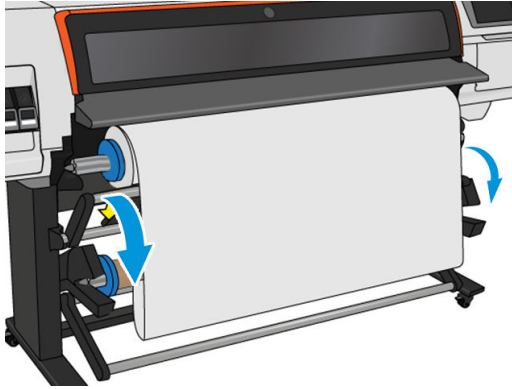
14. Makaranın bir tam dönüş yapması için sarma makarası motorundaki mavi oka basın. Bu sayede gergi silindirin ağırlığı desteklenmiş olur.



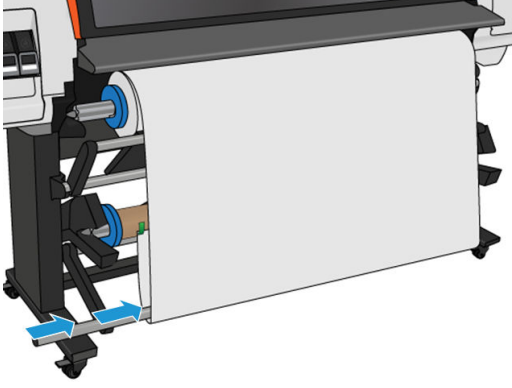
15. Ön paneldeki düğmeye dokunarak alt tabakayı yine ilerletin.



16. Kırışıklıkları önlemek ve sarımı iyileştirmek için yükleme tablasını yavaşça indirin.



17. Gergi silindiri dikkatle yerleştirin. Bu oldukça önemlidir: Bu olmadan germe makarası düzgün çalışmaz.



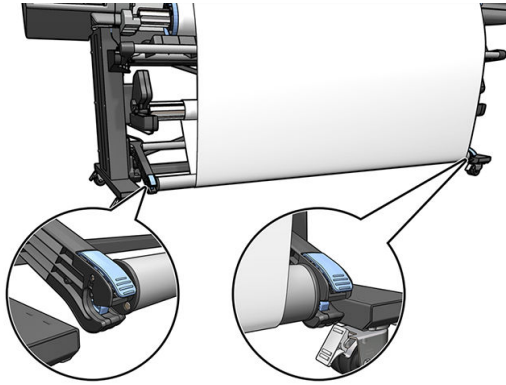
18. Gergi silindiri iki taraftaki desteklerin içine takın.

**UYARI!** Parmaklarınızın sıkışmamasına dikkat edin.



Parmak sıkışması tehlikesi

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

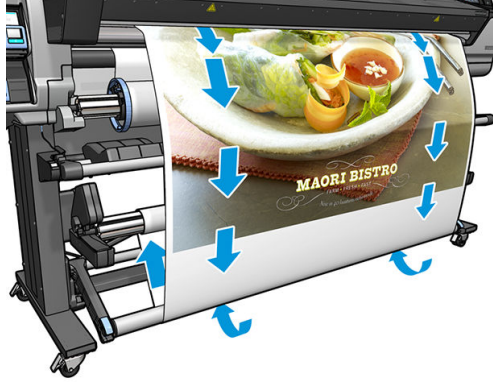






19. Sarma yönünü seçmek için sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesini kullanın. Ayar 1 alt tabakayı yazdırılan resim içeri bakacak şekilde sarar. Ayar 2 alt tabakayı yazdırılan resim dışarı bakacak şekilde sarar.






20. Ön paneldeki **Enable** (Etkinleştir) düğmesine dokununuz. Yazıcı alt tabakayı ilerletir. ve kalibre eder.
21. Aşağıdaki resimde yazıcının çalışırken nasıl görüldüğü gösterilmektedir. Alt tabaka yazıcıdan geldikçe, gergi silindire düşer, yön değiştirici üzerinden geçer, ardından da sarma makarasına iner.



-  **NOT:** Sarma makarası kullanımdayken alt tabaka her baskının ardından otomatik olarak kesilmez.
-  **NOT:** Germe makarası yazdırma sırasında yüklendiyse, optimum baskı kalitesi için alt tabaka ilerleme algılayıcısını yeniden kalibre edin. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Image quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Substrate advance calibration** (Alt tabaka ilerleme kalibrasyonu) > **OMAS calibration** (OMAS kalibrasyonu) seçeneklerine dokununuz.
-  **İPUCU:** Çıktı rulosu üzerinde büyük derecede yamulma olması durumunda, bu alt tabakanın genişliği ile aynı genişlikte olan bir göbek kullanarak alt tabakayı hizalamaya yardımcı olacak yanıl durdurucuları takmanız önerilir.

## HP Stitch S300 germe makarasını boşaltma

-  **UYARI!** Parmaklarınızın sıkışmamasına dikkat edin.



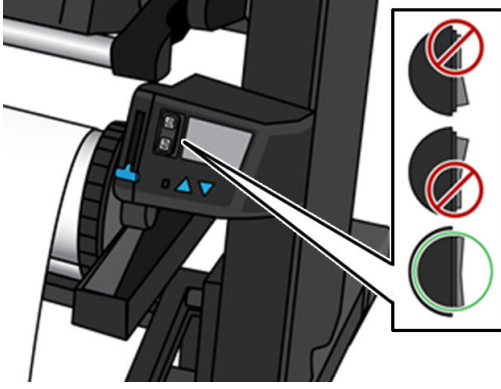
Parmak sıkışması tehlikesi

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

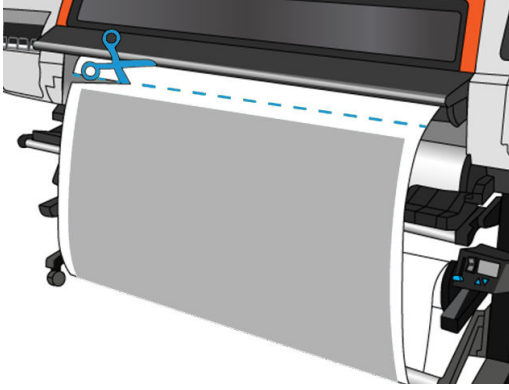
1. Yazıcının ön panelinde,  , ardından **Take-up reel**(Germe makarası) öğesine dokununuz.

Yazıcı, kesme işlemini kolaylaştırmak için alt tabakayı hareket ettirmenize imkan verir.

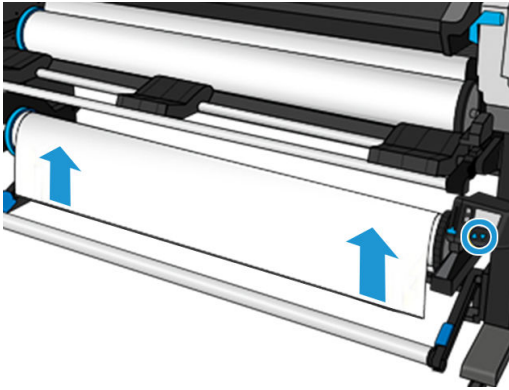
2. Sarma yönü düğmesini kapalı konumuna getirin. Düğme ortadayken (başka bir deyişle, konum 1'de de, konum 2'de de değilken) kapalı konumundadır.



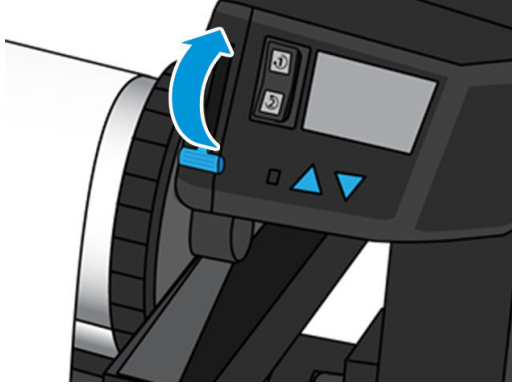
3. Gergi silindirini çıkarmak için, önce desteği yukarı kaldırın, sonra da kola basın.
4. Fazla alt tabakayı sarma makarasına sarmak için sarma makarası motorundaki sarım düğmesini kullanın.
5. Alt tabakayı makasla kesin.



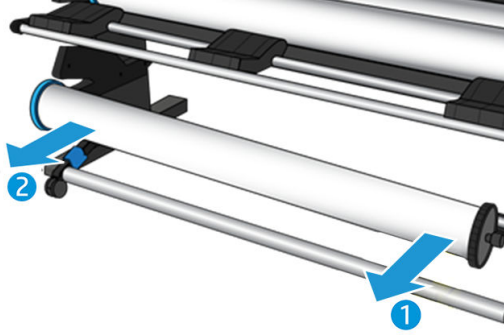
6. Alt tabakanın kalan kısmını sarma makarası miline sarmak için, tabakayı tutarken makara motorundaki sarım düğmesini kullanın.



7. Makara kolunu sonuna kadar kaldırarak germe makarasının kilidini açın.



8. Sarma makarasını, önce yazıcının sağ tarafından sağ ucunu çekerek yazıcıdan çıkartın.



9. Sarma makarasını çıkardıktan sonra ruloyu yazıcıdan çıkarmak için, bkz. [HP Stitch S300 Yazıcıdan rulo çıkarma, sayfa 65.](#)

## HP Stitch S500 Yazıcı için germe makarası




### HP Stitch S500 germe makarasına rulo yükleme

 **NOT:** Yönlendirme sisteminin döndürüldüğünde germe makarasının etkinleştirildiğinden emin olun.

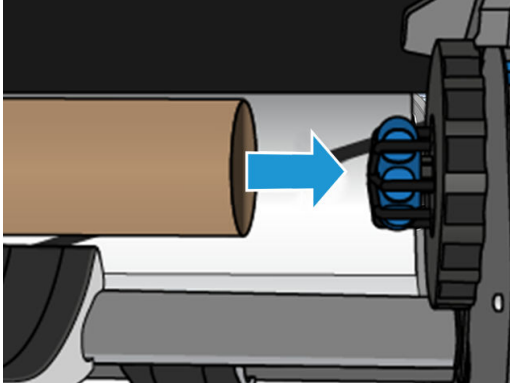
1. Yazıcının ön panelinde, , ardından **Take-up reel**(Germe makarası) ögesine dokunun.

Talimatlar ekranda gösterilir; talimatları sonuna kadar görüntüleyebilmek için parmağınızı ön panel boyunca yanlamasına kaydırın.

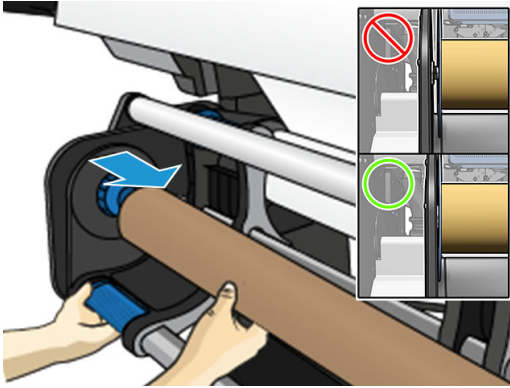
 **İPUCU:** Yazdırmadan önce alt tabakanın yüklenmesi (alt tabakanın elle ilerletilmesi) her zaman ek parçayı geliştirir, bu işlemi yazdırma işlemi sırasında yapmak daha zordur ve yanlış yapılması sarma kalitesini etkiler.



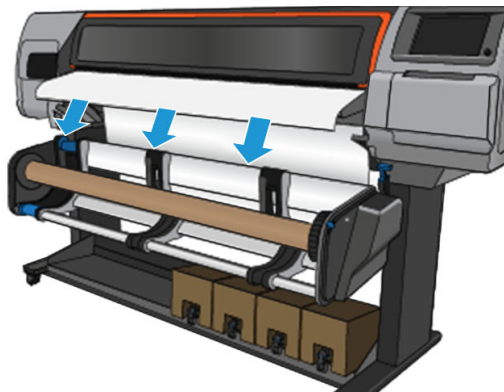
2. Sarma makarasına bir rulo göbeği takın. İlk olarak sağ aktarım merkezinin üzerine geçirin.



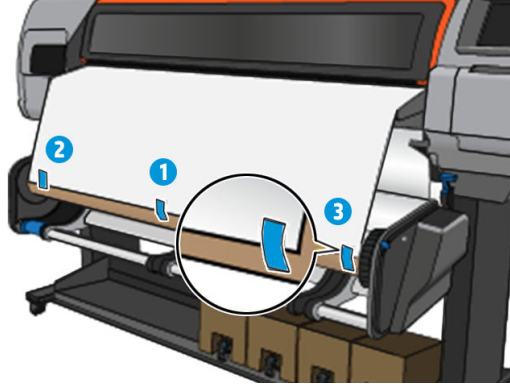
3. Sol aktarım merkezini de göbeğin içine geçirin. Yanlamasına bastırarak yerine sıkıca geçtiğini teyit edin.



4. Alt tabakayı, sarma makarası göbeğine ulaşana kadar ilerletin.

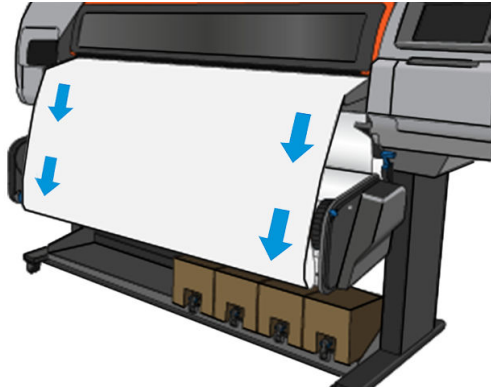


5. Alt tabakayı düzleştirmek için, alt tabakanın yazıcıya önce giren kenarının ortasını aşağıya doğru çekin. Yazıcıdan dışarıya daha fazla alt tabaka çekmeye çalışmayın.
6. Masuranın germe makarası üzerindeki konumunu alt tabakayla hizalı olacak şekilde ayarlayın.
7. Alt tabakanın yazıcıya önce giren kenarını ortasından masuraya bantlayın, ardından da yan tarafları bantlayın. Alt tabakanın düz durduğundan emin olun.



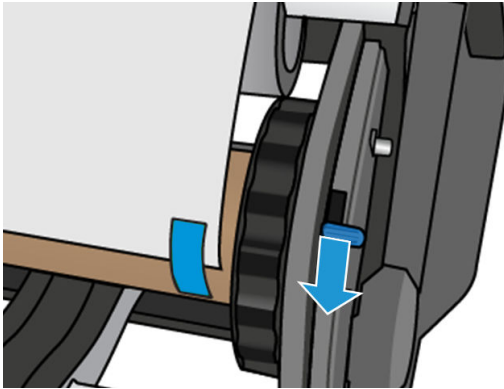
**NOT:** Basılan resimlerin ne yöne bakmasını istediğinize bağlı olarak bandı uygun şekilde yerleştirin.

8. Alt tabakayı ilerleterek bir döngü oluşturmak için ön paneldeki düğmeye dokunun.




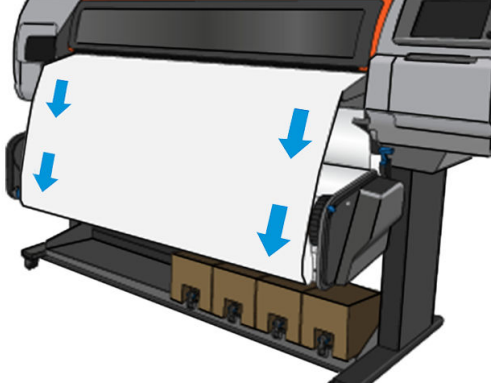
9. Makaranın bir tam dönüş yapması için sarma makarası motorundaki mavi kolu hareket ettirin. İçe veya dışa bakan görselleri yazdırmak için makarayı uygun yöne döndürün.

**ÖNEMLİ:** Alt tabaka tam bir tur yapmadan sıkmayın.

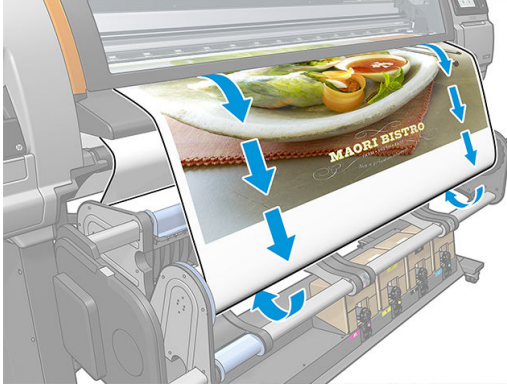



10. Mavi kolu, alt tabaka sıkı bir şekilde olana ve otomatik modun açılmasını belirten ön panelden çıkan "bip" sesini duyana dek sıkın.

 **ÖNEMLİ:** Mavi kolu, otomatik sarmayı herhangi bir zamanda devre dışı bırakmak için ters yönde hareket ettirin.




11. Aşağıdaki resimde yazıcının çalışırken nasıl görüldüğü gösterilmektedir. Alt tabaka yazıcıdan geldikçe germe makarasına iner.



 **NOT:** Germe makarası yazdırma işlemi öncesinde yüklendiyse, optimum yazdırma kalitesi için alt tabaka ilerleme algılayıcısını yeniden kalibre edin. Ön panelde bulunan, **Take-up reel** (germe makarası) > **Calibrate substrate advance** (alt tabaka ilerlemesini kalibre et) seçeneklerine dokununuz..


## HP Stitch S500 germe makarasını boşaltma

 **UYARI!** Parmaklarınızın sıkışmamasına dikkat edin.



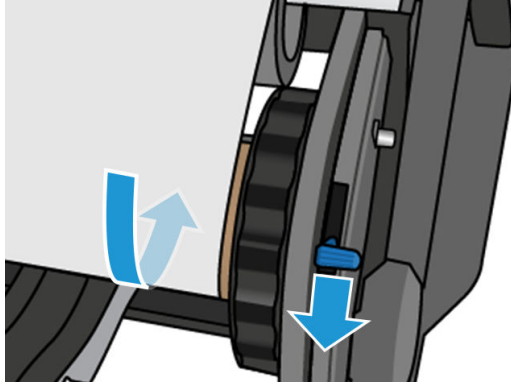
Parmak sıkışması tehlikesi

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

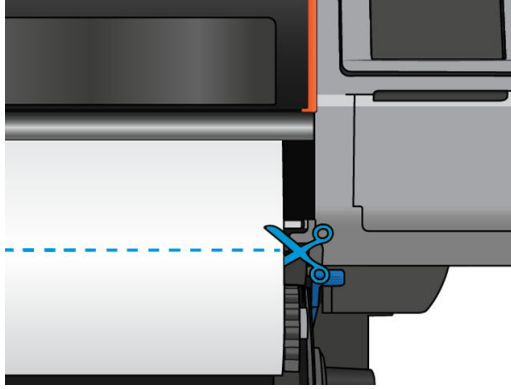
1. Yazıcının ön panelinde bulunan,  simgesine, ardından **Move**(Taşı) seçin, sonra **Cut**(Kes) seçeneklerine dokununuz.

Yazıcı, kesme işlemini kolaylaştırmak için alt tabakayı hareket ettirmenize imkan verir.

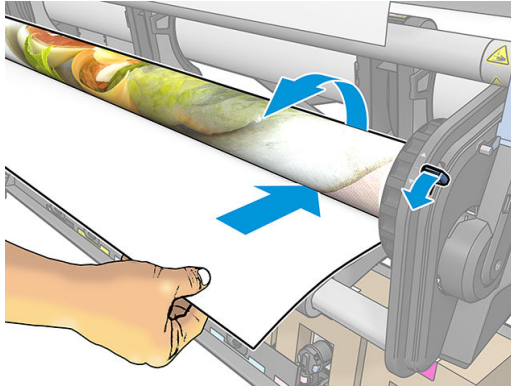
2. Mavi kolu, otomatik modu kapatmak için sarma yönünün tersine hareket ettirin.



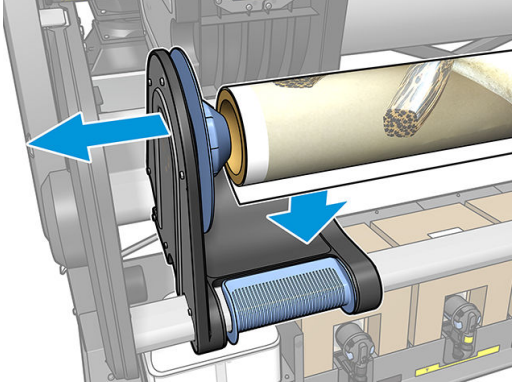
3. Alt tabakayı makasla kesin.



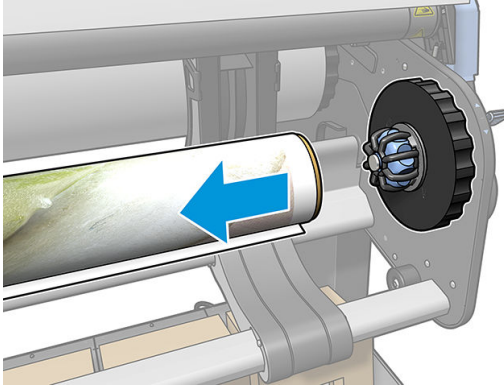
4. Alt tabakanın kalan kısmını sarma makarası miline sarmak için, tabakayı tutarken makara motorundaki sarım düğmesini kullanın.



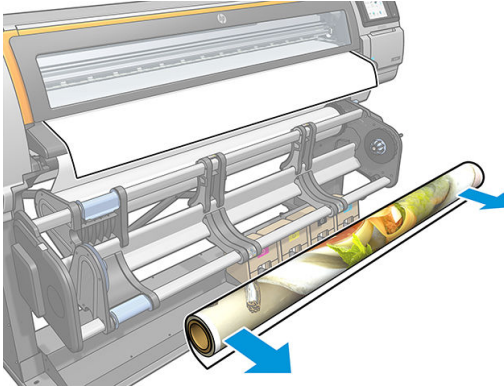
5. Sol aktarım merkezini rulodan çıkarın ve ruloyu tablanın üzerine bırakın.



6. Ruloyu sağ aktarım merkezinden çıkarın.



7. Ruloyu yazıcıdan çıkarın.



## Alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleme

Ön paneldeki giriş ekranında,  simgesine dokunun.

Bir alt tabaka yüklüyse ön panelde aşağıdaki bilgiler görüntülenir:

### Alt tabaka bölümü

- Alt tabaka türü
- Alt tabaka adı
- Alt tabakanın milimetre cinsinden genişliği (yazıcı tarafından tahmini olarak belirlenir)



- Kalan alt tabaka uzunluğu (biliniyorsa) ve yükleme yapılandırması ekranında uzunluk izleme seçeneğinin **Manual** (El ile) olarak ayarlanıp ayarlanmadığı bilgisi
- Renk kalibrasyonu durumu ve renk kalibrasyonu başlatma düğmesi

### Aksesuarlar bölümü

- Baskı alanı (merdane veya mürekkep toplayıcı)


**More actions** (Daha fazla işlem) düğmesi aşağıdaki işlemleri başlatabilmenizi sağlar:


- Sarma makarası talimatları

Yüklü herhangi bir alt tabaka yoksa, **Out of substrate** (Alt tabaka bitti) mesajı görüntülenir.

Aynı bilgiler Gömülü Web Sunucusu'nun Supplies (Sarf Malzemeleri) sayfasında da görünür.

## Alt tabaka genişliğini ve sağ kenar konumunu değiştirme

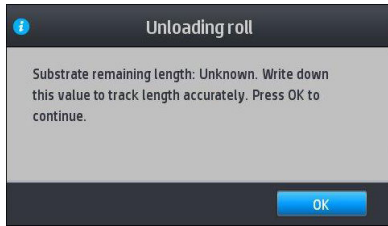
Yazıcı, alt tabakanın kenarlarını doğru tespit edemezse ön panelde önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Substrate width** (Alt tabaka genişliği) seçeneklerine dokunularak alt tabaka kenarları değiştirilebilir.

 **İPUCU:** Otomatik kenar saptama işleminin yeni bir alt tabaka yüklenene kadar tekrarlanmayacağını unutmayın.


## Alt tabaka uzunluğu izleme



Alt tabakanın uzunluğunu izleme özelliği, ruloda kalan alt tabakanın uzunluğunu izlemenize imkan verir.


1. Ruloyu yazıcıya ilk yükleyişinizde, rulodaki alt tabakanın uzunluğunu girme seçeneğiniz olur (Load Configuration (Yükleme Yapılandırma) ekranında). Bunun ardından kullanılan alt tabaka miktarı izlenir.
2. Alt tabaka çıkarıldığında, kalan alt tabaka miktarı ön panelde görüntülenir; böylece gelecekte başvurmak üzere bu bilgiyi not edebilirsiniz.



## Alt tabakayı kes

Bu seçeneğe ön panelden ulaşabilirsiniz. Önce , ardından makas simgesine dokunursanız yazıcı normal bir şekilde alt tabakayı 150 mm ilerletir ve keser.

 **NOT:** Kesici devre dışı bırakılmışsa () (Alt tabaka) simgesi, ardından **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Cutter** (Kesici) > **Off** (Kapalı) yazıcı alt tabakayı ilerletir ancak kesmez.

 **NOT:** Bazı tekstiller kesilemez.

## Alt tabakayı saklama

### İpuçları

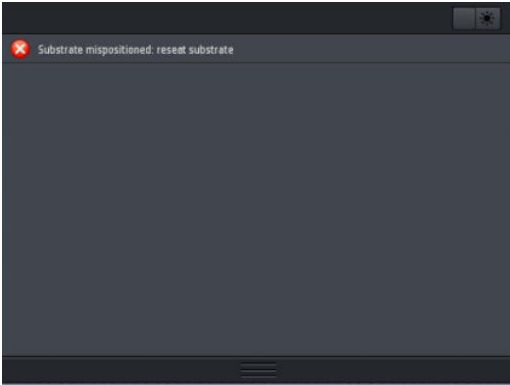
- Renk bozulması ve toz birikmesi olmaması için, kullanılmayan ruloları her zaman naylona sararak saklayın. Bir kısmı kullanılmış ruloları bir süre kullanmayacaksanız, onları da yeniden ambalaja sarın.
- Ruloları üst üste yığmayın.
- Yazdırmadan önce, tüm alt tabakaları paketten çıkarın ve oda koşullarına uyum sağlamaları için 24 saat kadar bekletin.
- Filmleri ve parlak alt tabakaları kenarlarından tutun veya tutarken pamuklu eldiven giyin. Ciltteki yağ alt tabakaya geçerek parmak izleri bırakabilir.
- Alt tabakanın yükleme ve çıkarma işlemleri sırasında rulo üzerine sıkı şekilde sarılmış olmasına dikkat edin. Rulo sarımı gevşemeye başlarsa, tutulması çok zor olabilir.

## Alt tabaka başarıyla yüklenemiyor


### Öneriler

- Kullanıcı kılavuzu içindeki yükleme yönergelerini yeniden okuyun ve bu yönergeleri uyguladığınızdan emin olun. Bkz. [Alt tabaka kullanımı ve alt tabaka sorunlarını giderme, sayfa 38](#).
- Bir bez afiş alt tabakası yüklerken, yükleme aksesuarını kullanmayı ve ön panelde **Use loading accessory** (Yükleme aksesuarı kullan) seçeneğini belirlemeyi unutmayın.
- Otomatik yükleme başarıyla tamamlanamazsa, onun yerine yardımcı elle yüklemeyi deneyin.
- Alt tabaka yamuk yüklenmiş olabilir (eğik veya yanlış şekilde). Alt tabakanın sağ kenarının, girdi modülündeki ruloyla hizalandığından emin olun.
- Alt tabaka bükülmüş veya buruşmuş olabilir ya da kağıdın kenarları düz olmayabilir. Bkz. [Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış, sayfa 87](#).
- Alt tabaka yolunda bir sıkışma meydana geliyorsa, alt tabakanın ön kenarı düz veya temiz olmayabilir. Alt tabakanın ilk 2 cm'lik (1 inç) bölümünü kesin ve yeniden deneyin. Yeni bir alt tabaka rulusunda dahi bunu yapmanız gerekebilir.

## Alt tabaka yanlış konumlanmış



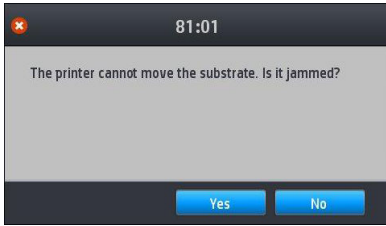
Ön panelde yukarıdaki ileti görüntülenirse şunları uygulayın:

1. Önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Release substrate**(Alt tabakayı çıkar) seçeneklerine dokunun.
2. Alt tabakayı, yazıcının ön tarafında salınana kadar ilerletin ve girdi rulusunun sağ kenarıyla hizalayın.
3. **OK** (Tamam) ögesine dokunun.

## Alt tabaka sıkışmış



Kağıt sıkışması olduğunda, genellikle ön panel ekranında **Possible substrate jam** (Alt tabaka sıkışması olasılığı) iletisi ile birlikte çeşitli hata kodlarından birini görürsünüz (bkz. [Ön panel hata kodları, sayfa 171](#)).



Çok ince veya çok kalın bir alt tabaka ya da tekstil alt tabaka yüklemeye çalışıyorsanız, bu tür alt tabakaların yüklenmesine yönelik özel yordamı izlemeyi unutmayın. Bkz. [HP Ortam Yükleme Aksesuarı, sayfa 58](#).

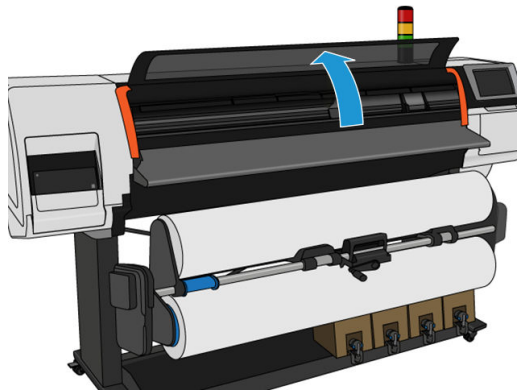
**NOT:** Yazıcı 4 saatten uzun süre kullanılmayacaksa—örneğin gece saatlerinde—HP, alt tabakanın boşaltılmasını veya en azından alt tabakanın germe makarasına takılı halde bırakılmasını önerir. Bu yapılmazsa, yazıcı boşta iken gerçekleştirilen otomatik hizmet işlemleri nedeniyle bir alt tabaka sıkışması meydana gelebilir.

## Alt tabaka yolunu kontrol etme

Bu sorun bir rulo bittiğinde ve rulunun sonu karton göbeğe yapıştığına meydana gelebilir. Böyle durumlarda, masuradan ayırmak için rulunun sonunu kesin. Sonra alt tabakayı yazıcıya verin ve yeni bir rulo takın.

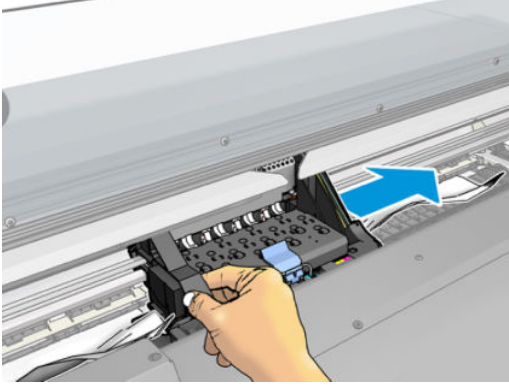
Aksi takdirde:

1. Yazıcıyı ön panelden ve arka taraftaki güç düğmesinden kapatın.
2. Yazıcı kapağını açın.

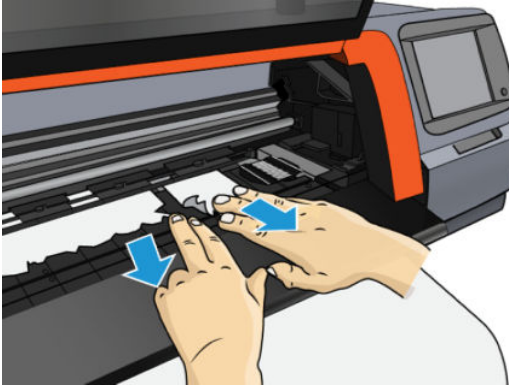


3. Alt tabakayı yazıcıya girdiği yerden kesin ve giriş rulusunu geri sarın.

4. Yazıcı kafası taşıyıcısını yerinden hareket ettirmeyi deneyin.



5. Sıkışan alt tabakayı mümkün olduğunca dikkatli bir şekilde yazıcının üst kısmından çıkarın. Gerekirse alt tabakayı kesin. Sıkışmanın daha kolay giderilmesi için sıkıştırma tekerlekleri yukarı kalkmış olmalıdır. Kalkmamışlarsa, cam açıkken yazıcıyı yeniden başlatarak sıkıştırma tekerleklerinin hareket etmesini ve alt tabakanın bırakılmasını sağlayın.



**⚠ DİKKAT:** Normal hareket yönünün tersi olduğu ve yazıcının parçalarına zarar verebileceği için alt tabakayı giriş yolundan çekmekten kaçınınız.


6. Yazıcıda alt tabaka parçalarının kalmadığından emin olun.
7. Pencereyi kapatın.
8. Yazıcıyı açın.
9. Ruloyu tekrar takın.
10. Bazı alt tabakalar yazıcıda sıkışma meydana getirmeye devam ediyorsa, bu durum çoğunlukla yazıcıya daha sert bir alt tabaka yükleyerek giderilebilir.
11. Bir kağıt sıkışmasının ardından baki kalitesi ile ilgili sorunlar yaşıyorsanız, yazıcı kafaları yeniden hizalamayı deneyin. Bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama, sayfa 135](#).

## Baskı sırasında alt tabakanın sıkışmasını önleme

Alt tabaka sıkışmaları, alt tabakanın çok yamuk yüklenmesinden kaynaklanabilir: bu durumda, yükleme yordamı sırasında görünen uyarı iletisini göz ardı etmeyin.

Baskı bölgesinde yeterli vakum emiş gücü olmamasından da kaynaklanabilir. Emiş gücünü artırmaya karar vererseniz, şu limiti aşmayın: 50 mmH<sub>2</sub>O.


Sıkışmalar yalnızca yazdırma işleminin başında gerçekleşiyorsa aşağıdaki önerileri deneyin:

- Otomatik kesiciyi devre dışı bırakın.
- Ön panelden önce  simgesine, ardından **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Extra bottom margin** (Ekstra alt kenar boşluğu) ve **Extra top margin** (Ekstra üst kenar boşluğu) öğelerine dokununuz. Her iki kenar boşluğunu da 100 mm olarak ayarlayın. Bu yeterli değilse, daha yüksek değerleri deneyin.
- 10 mmH<sub>2</sub>O'luk adımlarla vakum seviyesini artırın. Şu limiti aşmayın: 50 mmH<sub>2</sub>O.
- Geçiş sayısını artırın.
- Alt tabakanın, yazıcı ile aynı bölümde bulunduğundan emin olun.
- Alt tabaka kenar tutucularını kullanmayı deneyin.

## Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış

Sertleştirme işlemi nedeniyle alt tabaka eğilmiş veya kırışmışsa, bir sonraki işinizi yazdırmadan önce sıcaklık ayarlarını değiştirin ve ön paneldeki **Substrate** (Alt tabaka) menüsünden **Move Substrate** (Alt Tabakayı Taşı) tuşunu kullanarak alt tabakayı ilerletin; böylece sonraki işiniz hasar görmemiş bir alt tabakaya yazdırılır.

Sorun yalnızca yazdırma işleminin başlangıcında görünüyorsa aşağıdaki önerileri deneyin:

- Otomatik kesiciyi devre dışı bırakın.
- Ön panelden önce  simgesine, ardından **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Extra bottom margin** (Ekstra alt kenar boşluğu) ve **Extra top margin** (Ekstra üst kenar boşluğu) öğelerine dokununuz. Her iki kenar boşluğunu da 100 mm olarak ayarlayın. Bu yeterli değilse, daha yüksek değerleri deneyin.
- 10 mmH<sub>2</sub>O'luk adımlarla vakum seviyesini artırın. Şu limiti aşmayın: 50 mmH<sub>2</sub>O.
- Geçiş sayısını artırın.
- Alt tabakanın, yazıcı ile aynı bölümde bulunduğundan emin olun.

## Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş

Yazdırma işlemi sırasında, bazı alt tabakalar küçülürken bazıları da genişleyebilir. Bu durumda, baskı boyutları doğru olmaz.

Genel bir kural olarak, şu yüzde oranlarında küçülme olmasını bekleyebilirsiniz:

- Paper (kağıt): %0,5'den az
- PP & PE birleşimi: %1'den az

Çerçeveleme sorunu, örnek bir yazdırma yaparak ve resmin boyutunu RIP'de ayarlayarak çözülebilir. Bu değeri, aynı alt tabakayla ileride yapacağınız yazdırma işlemlerinin tümünde yeniden kullanabilirsiniz.

İki baskı arasında şu değişikliklerin olmasını bekleyebilirsiniz:

- Kağıt: %0,1'den az
- PP ve PE sentetik: %0,4'den az

Döşeme sorununu çözmek ve baskı boyutunun tekrarlanabilirliğini artırmak üzere, zaman içinde baskıların sağlamlığını artıracığı için alt tabaka ilerleme algılayıcısının RIP'nin alt tabaka ön ayarında etkinleştirildiğinden emin olmanız önerilir. Ayrıca, benzer miktarlarda mürekkebe sahip alanları birlikte döşemeniz de önerilir. Bu mümkün değilse, farklı miktarlarda mürekkebe sahip alanları farklı işler şeklinde yazdırın ve RIP'de daha az mürekkebe sahip işin uzunluğunu, yüksek miktarda mürekkep içeriğine sahip işin boyutuyla eşitlemek üzere değiştirin.

Bazı RIP'ler, alt tabaka küçülmeleri veya genişlemelerini kolayca gidermenizi sağlayan ölçeklendirme seçeneği sunar; RIP belgelerinize bakın.

Sarma makarasını kullanıyorken döşeme sorunları yaşarsanız, deformasyonu azaltmak için sarma makarasını yazdırılan taraf içe bakacak biçimde yüklemeyi deneyin veya mümkünse sarma makarası olmadan yazdırın.

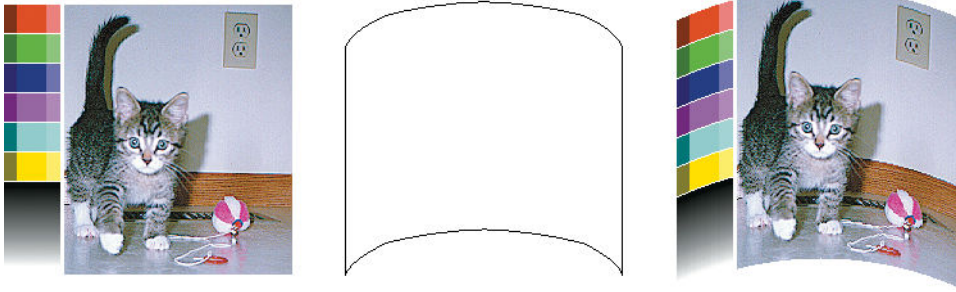
## Alt tabakada bombe oluşmuş

Transfer kağıtları yazdırma işlemi sırasında bombe yapabilir, bunun sonucunda baskı eğri görünür.

Bu deformasyon özellikle aşağıdaki uygulamalarda oluşabilir.

- Daha sonra otomatik veya elle kesilecek resimler yazdırma. Bombe olduğunda, kenarlarda hizalanmış kesiciler ortadaki hizalamayı kaybedebilirler.

Aşağıdaki örnek orijinal bir resmi gösterir, alt tabakada bombe vardır ve sonuç olarak baskıda da bombe oluşur.




Bu etkiyi gidererek resminizi orijinal keskinliğine şu şekilde döndürebilirsiniz: alt tabaka kütüphanesinde -6 ile +6 arasında bir düzeltme değeri seçin. Alt tabaka kütüphanesinde bir değişiklik yapmak için, **Substrate library** (Alt Tabaka Kütüphanesi) ögesine gidin, değiştirmek istediğiniz alt tabakayı seçin ve düzenle simgesine ve ardından **Advanced settings** (Gelişmiş Ayarlar) > **Straightness optimization** (Doğruluk optimizasyonu) seçeneklerine dokununuz.

Seçilen değer, sol ve sağ kenarlara uygun olarak alt tabaka merkezinin ilerlediği dikey mesafeyi göstermesi gerekir. Deformasyon alt tabaka merkezini alt tabaka ilerleme yönünde hareket ettirirse, düzeltme değerinin eksi olması gerekir; aksi yönde olursa, düzeltme değerinin artı yönde olması gerekir. Aslında, gereken düzeltme değeri genellikle eksi'dir.

💡 **İPUCU:** Uygulanacak gerçek değeri belirlemenize yardımcı olmak üzere, <http://IPaddress/hp/device/webAccess/diagnostic/StraightnessOptimizationPlot.pdf> adresinde verilen tanımlama görüntüsünü kullanabilirsiniz (IPaddress yazıcınızın IP adresidir).

## Otomatik kesici çalışmıyor

Aşağıdaki durumlarda otomatik kesici kapatılır:

- RIP'den veya ön panelden elle devre dışı bırakıldığında. Kesiciyi ön panelden devre dışı bırakmak için önce  (Alt tabaka) simgesine, ardından **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Cutter** (Kesici) > **Off** (Kapalı) seçeneklerine dokununuz.
- Tekstil veya kesilemeyen başka bir alt tabaka türü üzerine baskı yaparken RIP kesiciyi devre dışı bırakır.

- Sarma makarası etkinleştirildiğinde.
- Dahili baskı yazdırırken (bkz. [Yazıcı'nın dahili baskı işleri, sayfa 20](#)).

## Sarma makarası alt tabaka sıkışması

Sarma makarasındaki alt tabaka ciddi şekilde hasar görmüşse, alt tabakayı kesip çıkarmak için yazıcının kesicisini kullanmayın. Bunun yerine, alt tabakayı yazıcı kapağına olabildiğince yakın yerinden elle kesin ve sonra ruloyu çıkarın.

Alt tabaka sıkışmasını giderdikten sonra sorun devam ediyorsa, ön panelden sarma makarasını çıkarın ve yeniden yükleyin.

## HP Stitch S300 yazıda bulunan germe makarası sarmıyor

Tahmin edileceği gibi, sarma makarası beklendiği gibi sarmıyorsa, yazdırılan çıktı yere düşecektir. Yazıcı sarma makarası ile ilgili bir sorun algıarsa, sorun düzeltilene kadar yazdırma işini durdurur. Yazıcı bir sorun algılamazsa, iş yazdırılmaya devam eder. Aşağıdaki tabloda muhtemel sorunlar ve çözümleri verilmektedir.

Sarma makarası LED durumu	Sorun	Yazdırma işi durduruldu mu?	Muhtemel nedeni	Muhtemel çözümü
Hızlı şekilde yanıp sönüyor	Sarma makarası sarmıyor	Evet	Sarma yönü doğru olmadığı için gergi silindiri aşağıdaki konumundadır.	Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesini kullanarak sarma yönünü değiştirin. Alt tabakayı yerden toplamak için mavi ok düğmelerini kullanmanız gerekebilir.
Yavaş bir şekilde yanıp sönüyor	Sarma makarası sarmıyor	Hayır	Algılayıcı kabloları gevşemiş veya yerinden çıkmış.	Algılayıcı kablolarının düzgün şekilde takılı olduğundan emin olun.
Sürekli kırmızı yanıyor	Sarma makarası sarmıyor	Hayır	Sarma makarası motorunda çok fazla direnç var.	Alt tabaka yolunu kapatan veya gergi silindirini engelleyen bir şey olmadığından emin olun.
Sürekli yeşil yanıyor	Sarma makarası sarmıyor	Hayır	Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesi Kapalı konumunda veya yanlış konumdadır.	Düğmenin Açık konumunda olmasını sağlayın ve doğru sarma yönünü (1 veya 2) seçin.
Sürekli yeşil yanıyor	Sarma makarası yanlış yönde sarıyor	Hayır	Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesi yanlış konumdadır.	Düğmeyi doğru konuma getirin.

---

## 4 Alt tabaka ayarları

- [Alt tabaka ön ayarları](#)
- [Çevrimiçi arama](#)
- [HP Ortam Çözümleri Bulucusu](#)
- [Genel ön ayarlar](#)
- [Alt tabaka ön ayarını çoğaltma](#)
- [Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma](#)
- [Yeni bir alt tabaka ekleme](#)
- [Bir alt tabaka ön ayarını silme](#)
- [Renk kalibrasyonu](#)
- [Farklı HP Stitch yazıcılar arasında renk tutarlılığı](#)
- [ICC profilleri](#)



## Alt tabaka ön ayarları

Her alt tabaka türünün kendine özgü özellikleri vardır. En yüksek kaliteyi elde etmek için yazıcının baskı parametrelerini farklı alt tabaka türlerine uyarlaması gerekir. Örneğin, bazıları daha fazla mürekkep, bazılarıysa kurutma için daha yüksek sıcaklık gerektirir. Bir alt tabaka türüne uygun baskı parametreleri spesifikasyonuna *alt tabaka ön ayarı* adı verilir.

Alt tabaka ön ayarı; yazıcı, mürekkep ve alt tabaka kombinasyonunun renk özelliklerini açıklayan Uluslararası Renk Konsorsiyumu (International Color Consortium - ICC) biçiminde bir renk profili içerir. Ayrıca doğrudan renkle ilgili olmayan diğer parametrelere (kurutma sıcaklığı, vakum basıncı ve alt tabaka ilerleme telafisi gibi) ilişkin bilgiler de içerir. Alt tabaka ön ayarları (Open Media System (Açık Medya Sistemi) veya OMES paketi olarak da bilinir) yazıcıda yüklüdür, yazıcı desteklenen RIP yazılımına bağlandığında yazılıma otomatik olarak kopyalanır.

Alt tabaka ön ayarlarını, alt tabaka kütüphanesinde bulabilirsiniz. İki ana kategori bulunur:

- **Doğrudan kumaşa:** Her bir alt tabaka ön ayarı kendi ismini taşıy ve farklı yazdırma modlarını içerir.
- **Transfer kağıdı:** Her bir alt tabaka ön ayarı, ilişkili olduğu transfer kağıdının ismini taşıy. Açık olduğunda, ilgili transfer kağıdı ile süblimasyon edilecek farklı tekstiller bulabilirsiniz. Her ilgili tekstil nezdinde, farklı yazdırma modları görüntülenir.

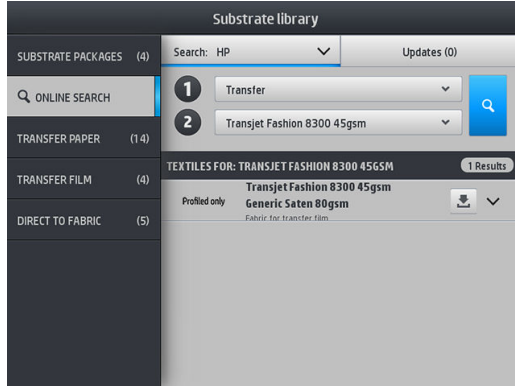
Yazıcı, en yaygın kullanılan alt tabakalara uygun alt tabaka ön ayarlarıyla sunulur. Bazı ön ayarlar, yazıcınızda önyüklü olarak gelir. Bunları sadece kendileri için tasarlanmış alt tabakalarla kullanın. Diğer alt tabakalar için, önceden kurulmuş ön ayarlar yerine Generic (Genel) adı verilen ön ayarlar kullanılması önerilir. Ancak, en yüksek performansı sadece kullandığınız alt tabakaya en uygun ön ayarlarla elde edebilirsiniz. Daha fazla ön ayar edinmek için:

- Ön paneldeki **Online search** (Çevrimiçi arama) işlevini veya Web'deki HP Ortam Çözümleri Bulucusu hizmetini kullanarak alt tabakanıza uygun bir ön ayar arama ve indirme.
- RIP satıcısının veya alt tabaka satıcısı'nın web sitesinden bir ön ayar indirme.
- Kullandığınız alt tabaka türü için özel olarak ayarlanmamış, ancak ilgili alt tabaka kategorisi için tasarlanmış genel bir ön ayar kullanma. Genel alt tabaka ayarlarında değişiklik yapılamaz; ancak ön ayarı çoğaltıp üzerinde değişiklik yapmak mümkündür.
- Benzer bir alt tabakaya yönelik ön ayarı çoğaltın (kopyalayın) ve ihtiyacınıza uygun şekilde düzenleyin.
- **Add new** (Yeni ekle) düğmesini kullanarak sıfırdan bir ön ayar oluşturma.

Elinizdeki alt tabaka için hazır bir ön ayar bulursanız bu ön ayarı kullanmanız önerilir.

## Çevrimiçi arama

Substrate Library (Alt Tabaka Kütüphanesi) ön panel menüsündeki **Online search** (Çevrimiçi arama) işlevini kullanarak İnternet'te alt tabaka ön ayarı arayabilirsiniz. . Yazıcı İnternet'teki HP Ortam Çözümleri Bulucusu veritabanına bağlanır ve sahip olduğunuz yazıcı modeli için tüm HP ve üçüncü taraf alt tabaka markalarında uygun alt tabaka ön ayarlarını arar. Yüzlerce alt tabaka ön ayarı bulabileceğiniz bu veritabanı sürekli güncellenip genişletilmektedir. Bu da en güncel içeriğe ulaşmanıza imkan verir.



Çevrimiçi arama yapmaya başlamak için ekranın **git** kısmında görüntülenen seçicileri kullanın. Bu, aramanın kapsamını kapatır. Sonuçlar filtrelenebilir ve daraltılır. İki tip seçici bulunur:

- İlki, alt tabaka türüne göre arama yapmanıza olanak sağlar. Yalnızca iki seçenek bulunur: **Transfer paper** (ransfer kağıdı) veya **Direct to fabric** (oğrudan kumaşa). Alt tabakanın üzerine yazdırmak için kullanacağınız baskı tekniğine bağlı olarak, iki seçenekten birini seçin. **Direct to fabric** (oğrudan kumaş için) seçeneğini belirlerseniz, ikinci filtreden indirmeyi istediğiniz kumaşı seçin. Ardından, **Search** (rama) ögesine dokununuz. Arzu edilen profil indirilmek üzere görünecektir.
- İlk filtre üzerinde **Transfer paper** (ransfer kağıdı)'i seçtiğiniz takdirde, yazdırma işleminde kullanacağınız transfer kağıdını seçmek için ikinci filtreyi kullanınız. Seçimi yaptıktan sonra, çevrimiçi aramayı başlatmak için mavi renkli **Search** (rama) düğmesine dokununuz. Listedeki kullanmak istediğiniz tekstil profilini seçin.



**NOT:** **Search** (Arama) düğmesine basıldığında görüntülenen alt tabakalar listesi, daima tekstil alt tabakaları için kullanılır. Transfer kağıdı profillerine ihtiyaç duyulması halinde (örneğin, gidip yeni bir transfer kağıdı kullanmaya başlamak için), ikinci filtreden ilgili seçimi yapınız. Arama işlemi başlatıldığında, tekstil alt tabakaları listesi görüntülenir: transfer kağıdı ile birlikte kullanacağınız alt tabakaları indiriniz.

İstediğiniz alt tabaka ön ayarını bulduktan sonra indirme simgesine dokunduğunuzda bu ön ayar otomatik indirme ve kurulum için arka planda kuyruğa alınır. İndirme ve kurulum için istediğiniz sayıda alt tabaka ön ayarı seçebilirsiniz (işlem sırası seçim sırasıyla aynıdır). Ön ayarları indirme için kuyruğa aldıktan sonra Media Manager'ın başka bir bölümüne veya başka bir ön panel ekranında geçiş yapabilirsiniz; indirme ve kurulum işlemi bu durumdan etkilenmeyecektir.

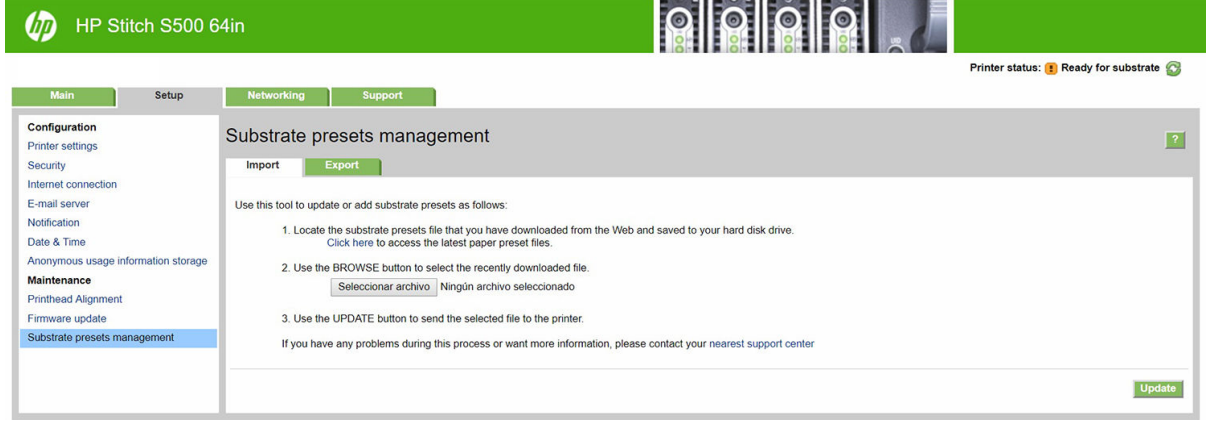
Bir alt tabaka ön ayarı arka planda indirildikten sonra kontrol edilip yazıcının sabit diskine kurulum. Kontrol ve kurulum işleminde ön panelde tam ekran bir mesaj gösterilir. Kontrol ve kurulum işlemleri tamamlandıktan sonra bu mesaj kaybolur.

Bu noktadan sonra yeni alt tabaka ön ayarı, önceden yüklenmiş ve fabrika kurulumunda eklenmiş ön ayarlarla birlikte Substrate Library (Transfer paper, Direct to fabric) (Alt Tabaka Kütüphanesi (Transfer kağıdı, Doğrudan kumaş için)) menüsünün ilgili bölümünde yer alır ve artık kullanıma hazırdır.

## HP Ortam Çözümleri Bulucusu

Bir Web tarayıcısında <http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator> adresine giderek de HP Ortam Çözümleri Bulucusu alt tabaka ön ayarı veri tabanına erişebilirsiniz. Bu adreste farklı bölge, yazıcı modeli, uygulama, tedarikçi, alt tabaka türü vs. için veri tabanlarına erişebilirsiniz.

İstediğiniz alt tabaka ön ayarını bulduktan sonra bilgisayarınıza indirebilirsiniz. Ön ayarı kullanacağınız yazıcıya kurmak için yazıcının Gömülü Web Sunucusu'nu kullanınız. **Setup** (urulum) > **Substrate presets management** (Alt tabaka ön ayarları yönetimi) > **Import** (İçe aktar) ekranına gidiniz.



Bilgisayarınıza önceden indirmiş olduğunuz alt tabaka ön ayar dosyasına gitmek için **Browse** (Gözet) seçeneğini tıklattın, ardından ön ayarı yazıcınıza kurmak için **Update** (Güncelle) seçeneğini tıklattın.

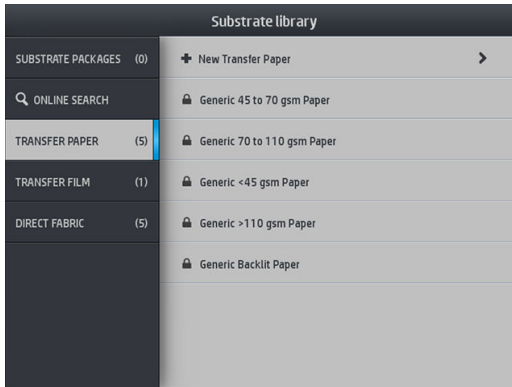
Gömülü Web Sunucusu'nu kullanarak kendi yazıcınızdaki bir veya daha fazla alt tabaka ön ayarını dışa aktarıp aynı modeldeki bir başka yazıcıda kullanabilirsiniz. Aynı anda birden fazla alt tabaka ön ayarını dışa aktarmak için **Ctrl** tuşuna basarak dışa aktarmak istediğiniz alt tabaka ön ayarlarına tıklayın. Dışa aktarılan tüm ön ayarlar aynı **paperpresets.oms** dosyasına kaydedilir.

Dışa aktarılan alt tabaka ön ayarlarını içe aktarırken paketin imzalı olmadığına ilişkin bir uyarı mesajı görebilirsiniz (sadece HP Ortam Çözümleri Bulucusu İnternet veritabanından indirilen paketlerde onaylayıcı dijital imza bulunur): bu uyarıyı görmezden gelip kurulumu sürdürebilir veya yarıda kesebilirsiniz.

Dışa aktarırken bir hata mesajı alırsanız:

- Yeterli disk alanına sahip olup olmadığını kontrol edin.
- Birden fazla ön ayar içe aktarılırken yazıcının izin verdiği maksimum sayıya (10 ön ayar) ulaşıp ulaşılmadığını kontrol edin.

## Genel ön ayarlar



Bir genel ön ayar, belirli bir alt tabaka türü için değil bir alt tabaka kategorisinin tümü için tasarlanmıştır. Genel ön ayarlarda düzenleme, silme, kaydetme, renk ayarı veya ICC profili oluşturma işlemlerini yapmak mümkün değildir; ancak çoğaltılmaları mümkündür. Dolayısıyla genel ön ayarlardan birinde değişiklik yapmak için öncelikle bu ayarı çoğaltıp, her yönüyle düzenlenebilen bu yeni kopya üzerinde çalışmalısınız.

Yazıcı desteklenen alt tabaka kategorileri için genel ön ayarlara sahiptir: bkz. [Desteklenen alt tabaka kategorileri, sayfa 41](#).

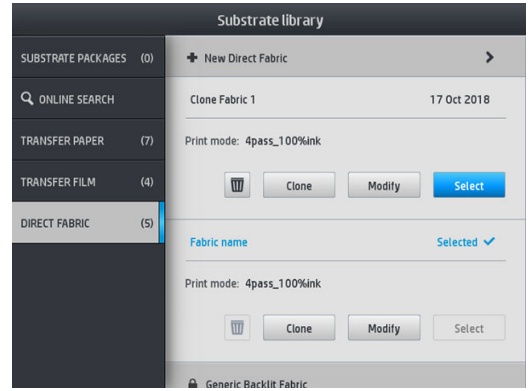
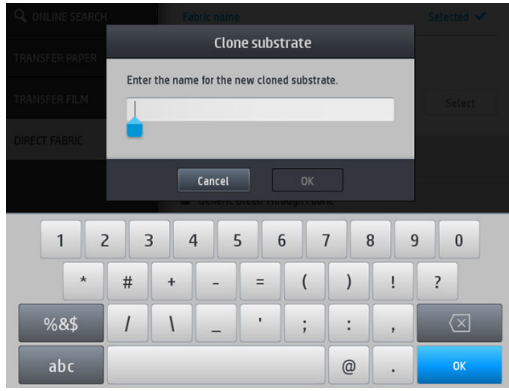
## Alt tabaka ön ayarını çoğaltma

Bir ön ayar pek çok nedenden ötürü çoğaltmak isteyebilirsiniz:

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

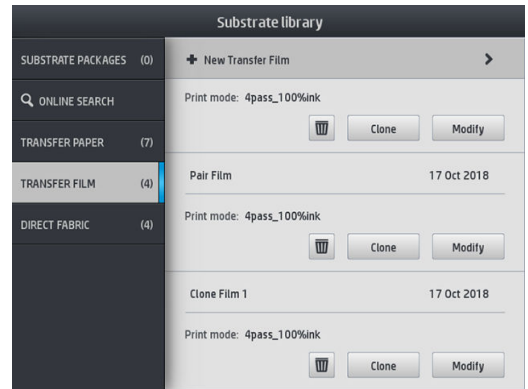
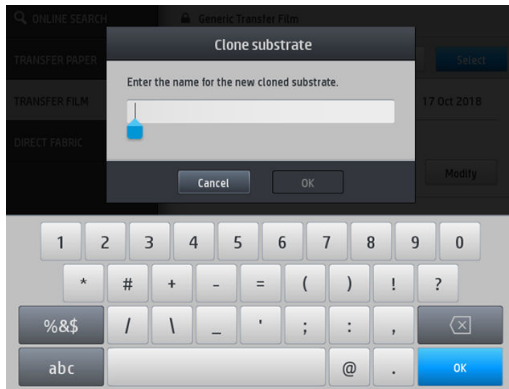
Bir doğrudan kumaş için alt tabaka ön ayarını çoğaltmak için şu adımları izleyin:

1. Substrate Library (Alt Tabaka Kitaplığı) bölümünden bir ön ayar seçin.
2. Ön ayarı çoğaltmak için **Clone** (Çoğalt) seçeneğine dokununuz ve yeni ön ayar için bir ad girin.



Bir transfer kağıdı alt tabaka ön ayarını çoğaltmak için şu adımları izleyin:

1. Substrate Library (Alt Tabaka Kitaplığı) bölümünden bir ön ayar seçin.
2. Çoğaltmak istediğiniz tekstil için **Clone** (Çoğalt) seçeneğine dokununuz ve yeni ön ayar için bir ad girin.




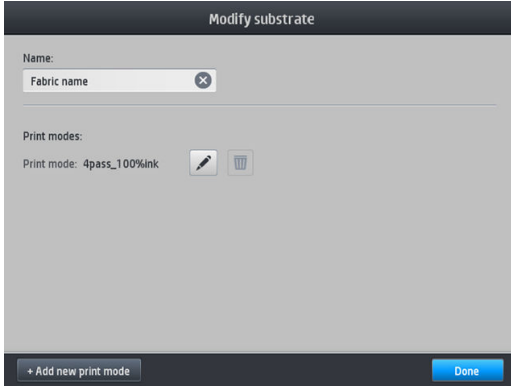
**NOT:** Kendisiyle ilişkili tüm tekstiller dahil olmak üzere bir transfer kağıdı ön ayarının tümünü çoğaltmak mümkün değildir. Yalnızca, ilişkili tekstiller tek tek çoğaltılabilir.

**NOT:** Bir alt tabaka çoğaltmanız durumunda, ICC profili en son çoğaltılmış olandan alınır. Kullanılacak alt tabaka çoğaltılmış olandan farklı ise yeni bir ICC profilinin oluşturulması önerilir.

## Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma

Bir ön ayarda değişiklik yapmak için **Modify** (Değiştir) seçeneğine dokununuz.


Ardından, değiştirmek istediğiniz baskı modunun  simgesini dokununuz veya **Yeni yazdırma modu ekle** seçeneğine dokununuz. Tüm baskı modlarının adı silinebilir veya değiştirilebilir, ancak geriye en az bir adet baskı modu kalmalıdır.




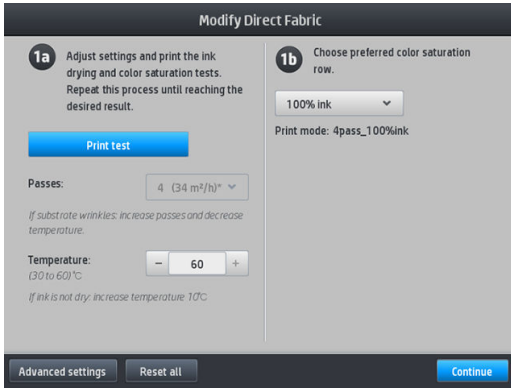
 **NOT:** Var olan bir baskı modundaki geçiş sayısı değiştirilemez. Geçiş sayısını değiştirmek isterseniz yeni bir baskı modu oluşturun.

 **NOT:** Geçiş sayısı, etki modu ve renk doygunluğu aynı olan iki baskı modu oluşturamazsınız.

Değerleri değiştirmek için bir test çizelgesi yazdırmanız gerekir. Baskıya süblimasyon yapılmadan önce, gerekli olması durumunda, doğru kuruma sıcaklığını ve gelişmiş ayarları seçmek için kullanın. Baskı gerekli olduğu sürece yazdırabilir. Sıcaklık ayarlandıktan sonra, baskıya süblimasyon işlemi yapabilir ve doğru renk doygunluğu aralığını seçmek için süblime edilmiş baskıyı kullanabilirsiniz.

 **NOT:** Kalender ayarları süblime baskı rengini etkiler. Renk değişmelerini önlemek için baskıyı sabit kalender parametreleriyle süblime edin.

 **NOT:** Yeni bir baskı modunu doğru bir şekilde eklemek için: Buna ait yeni bir ICC profili oluşturun.



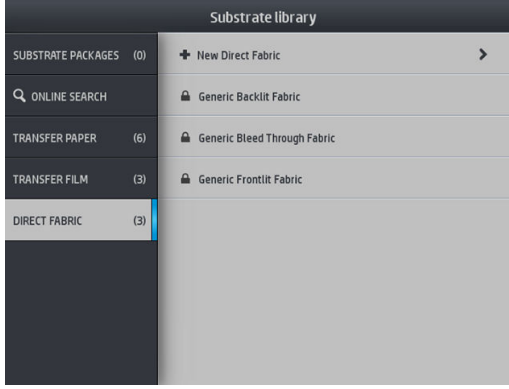
## Yeni bir alt tabaka ekleme

Alt tabakanız için hazır ön ayar bulamıyor ve genel bir ön ayar kullanmak veya var olan bir ön ayarı düzenlemek istemiyorsanız sıfırdan kendi ön ayarınızı oluşturabilirsiniz.

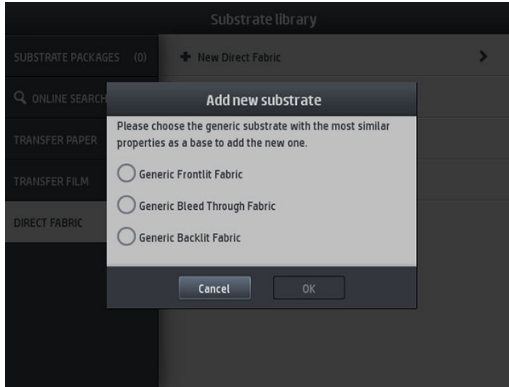
Add New Substrate (Yeni Alt Tabaka Ekle) sihirbazı alt tabakanız için en iyi ayarları bulmanız için size kılavuzluk eder. İlk olarak size alt tabaka ve bunu kullanım amacınız hakkında bazı bilgiler sorar ve sonra bazı test baskıları yazdırır ve bunları değerlendirmenizi ister. Bu bilgilerden yeni ön ayarı oluşturur.

1. Yazıcının Ready (Hazır) durumunda olduğundan emin olun.
2. İş kuyruğunu durdurun.
3. Yeni alt tabakanızı yükleyin, alt tabaka türü sorulduğunda en benzer alt tabakayı seçin veya **None of these** (Bunlardan hiçbiri değil) öğesini seçin.

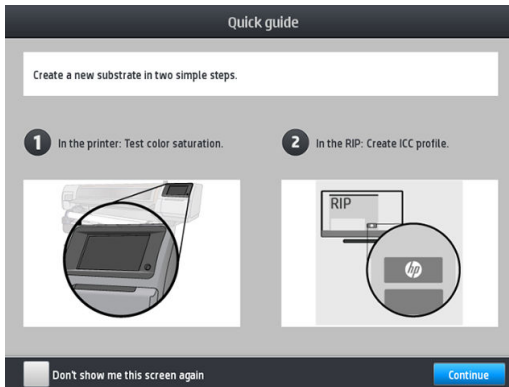
4. Alt tabaka yükledikten sonra ön panelde Substrate Library (Alt Tabaka Kütüphanesi) bölümüne gidip Alt Tabaka Kütüphanesi ekranının sol sütunundan alt tabaka kategorisini seçin, ardından sağdaki sütunun en üstünde **+ Add new direct to fabric** (+ Kumaşa yeni talimat ekle) seçeneğine dokununuz.



5. Yeni ön ayarlarınız genel ön ayar tabanlı olacaktır, ilgili kategoride birden fazla genel ön ayar varsa ön panel bunlardan birini seçmenizi ister.



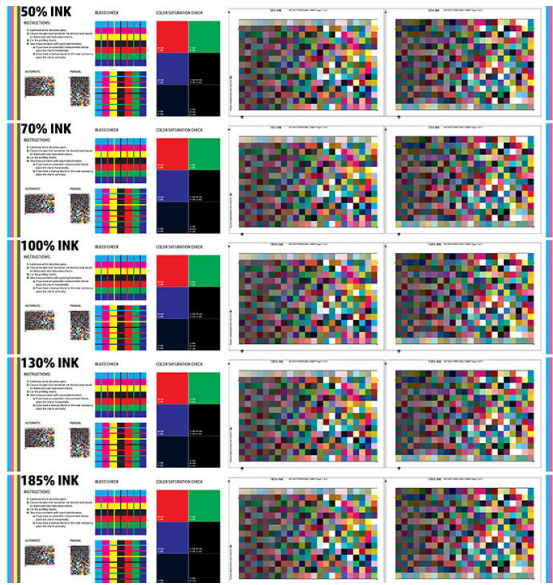
6. Ön panel, yeni ön ayarı oluşturmanız için sizi sonraki adımlarda yönlendirir.



7. Geçiş sayısını ayarlayın ve kumaşa isim verin.

8. Test baskısı oluşturmak için mavi renkli **Print test** (Baskı testi) düğmesine dokunun.

**ÖNEMLİ:** Alt tabakayı ilk defa kullanmadan önce dahili bir renk kalibrasyonu otomatik olarak başlatılır.



9. Test baskısını süblime edin ve daha memnun olduğunuz renk doygunluğu satırını seçin.

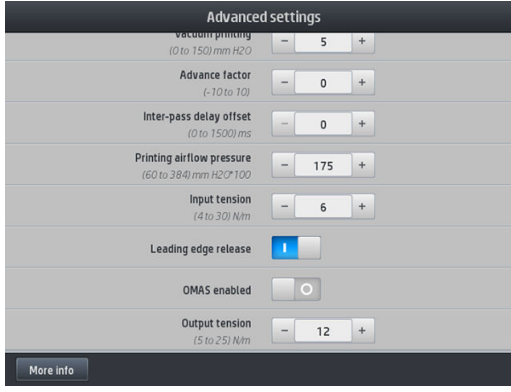
**NOT:** Doğrudan kumaşa yazdırıyorsanız: baskıyı süblime edin ve o baskıdan renk doygunluğu satırını seçin.

Transfer yazdırıyorsanız: baskıyı süblime edin ve kağıt için değil son kumaş alt tabakasından renk doygunluğu satırını seçin.

**NOT:** Kullanmak istediğiniz ayarları biliyorsanız bu adımları(yazdırma ve kalenderleme) atlayabilirsiniz. Herhangi bir profil oluşturma tablosunu yazdıramayacağını unutmayın.

10. Tatmin edici bir sonuç elde edemiyorsanız **Advanced settings** (Gelişmiş ayarlar) seçeneğine dokunup buradaki ayarları değiştirmeyi deneyebilirsiniz (buradaki ayarlar aslında yapılacak değişikliklerin sonuçlarını bilen kişiler içindir).

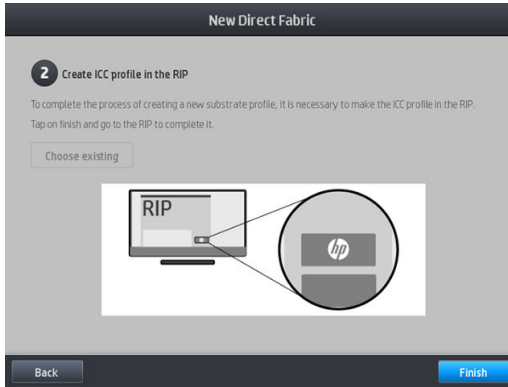
Bir önceki ekrana geri dönmek için  simgesine dokunun.



- Düzeltme imkanı: Alt tabakadaki bombeleri düzeltme imkanı verir. Seçilen değer, alt tabaka merkezinin sol ve sağ kenarlara nispeten ilerlediği mesafeyi temsil eder. Bkz. [Alt tabakada bombe oluşmuş, sayfa 88](#).
- Vacuum printing (Yazdırma vakumu): Yazdırma alanındaki vakum değerini alt tabakayı düz tutacak şekilde ayarlar. Alt tabakada çarpma veya bulaşma varsa yükseltin, şeritlenme veya noktalanma görülürse azaltın.
- Advance factor (İlerleme faktörü): Sadece alt tabaka ilerleme sensörü olmadan yazdırma yaparken, her taşıyıcı geçişindeki alt tabaka ilerleme mesafesini artırmak veya azaltmak kullanın.
- Inter-pass delay offset (Geçişler arası gecikme): Daha pürüzsüz kurutma için geçişler arasındaki bekleme süresi. Baskıların üzerinde şeritlenme görüyorsanız süreyi artırın.
- Giriş gerilimi: Alt tabaka geriye sarıcı gerilimi; yazdırma alanında alt tabaka kırışıyorsa bu değeri yükseltin.
- Ön kenar çıkarma: Bir kağıt kesimi sonrasında ilk baskıda güvenlik üst kenar boşluğu istenmiyorsa bu ayarı devre dışı bırakın. Belirli bir alt tabakanın şaryonun altında ezilme ihtimali varsa, kağıdın ön kenarını ilerletmek için bu ayarı etkinleştirin.
- OMAS enabled (OMAS etkin): Otomatik alt tabaka ilerleme takibi ve düzeltme. Sadece yükleme sırasında ön panelde önerilmesi halinde devre dışı bırakın.
- Çıkış gerilimi (yalnızca S500): Çıkış rulosu kompakt değilse germe makarası gerilimini arttırın.

11. **Continue** (Devam) öğesine dokununuz.

12. Aşağıdaki ekran görüntülenir:



13. Seçilen genel alt tabakanın ICC profili yenisine uygulanır.



**NOT:** Aşağıdaki ön koşullara sahipseniz, belirli bir ICC profili oluşturabilirsiniz:

- Aşağıdaki onaylı RIP'lerden biri: HP Ergosoft RIP Color Edition, HP Ergosoft Pro RIP Color Edition, Caldera, Inèdit
- Bir X-Rite veya Barbieri spektrofotometre

Bunu yapmak için RIP'e gitmeniz ve işlemi orada tamamlamanız istenir. Süblimasyonlu baskıdan spektrofotometre ile ölçüm almalısınız. RIP yönergeleri işlem boyunca size yol gösterecek.

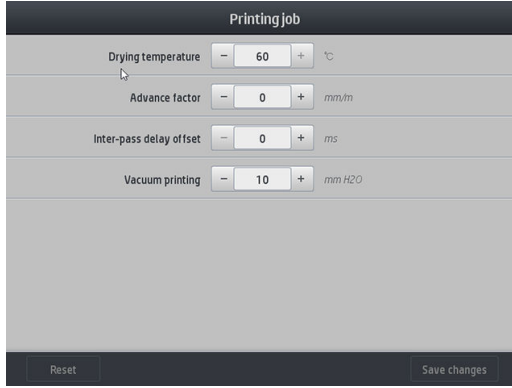
## Yazdırma işlemi sırasında ayarları değiştirme

Yazdırma işlemi sırasında aşağıdaki ayarları değiştirmek için ön paneli kullanabilirsiniz.

- Yazdırma sırasında sıcaklık, vakum, geçişler arası gecikme ve alt tabaka ilerletme ayarlarını değiştirmek için ön panel'deki yazdırma işi ekranında **Adjustments** (Ayarlamalar) seçeneğine dokunup değiştirmek istediğiniz ayarı seçin. Yaptığınız değişiklikler hemen etkili olur ama kaydedilmez: sonraki iş, alt tabaka ön ayarındaki ayarları her zamanki gibi kullanır.

Bu ayarları kaydetmek için **Save** (Kaydet) düğmesini, kaydedilmiş en son ayarları geri yüklemek için **Reset** (Sıfırla) düğmesini tıklatabilirsiniz.

**NOT:** Genel veya düzenlenemez ön ayarlarda **Save** (Kaydet) düğmesi çalışmaz.



- Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme kalibrasyonunu değiştirmek için (şeritlenme durumunda): **Adjustments** (Ayarlamaları) > **Adjust substrate advance** (Alt tabaka ilerlemesini ayarla) seçeneklerine dokununuz. Yaptığınız değişiklikler hemen etkili olur ama bir sonraki iş için kaydedilmez. Ayrıca bkz. [Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme ayarı, sayfa 109](#).

Alt tabaka ilerlemesinde kalıcı değişiklikler yapmak için ön paneli kullanarak alt tabaka ön ayarını değiştirin.

## Geçiş sayısını seçme

Geçiş sayısını artırmak baskı kalitesini artıracak ancak yazdırma hızını azaltacaktır.

### HP Stitch S300 Yazıcı


Kategori	Alt tabaka adı	Kullanılabilir baskı modları		
Aktarma Kağıdı	Arkadan Aydınlatma için Genel Transfer Kağıdı	8geçiş %100mürekkep	10geçiş %130mürekkep	
	Genel >100 g/m <sup>2</sup> Transfer Kağıdı	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep	8geçiş %100mürekkep
	Genel 70-100 g/m <sup>2</sup> Transfer Kağıdı	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep	8geçiş %100mürekkep


### HP Stitch S300 Yazıcı (devam)

Kategori	Alt tabaka adı	Kullanılabilir baskı modları		
	Genel 45-70 g/m <sup>2</sup> Transfer Kağıdı	2geçiş %70mürekkep	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep
Transfer Filmi	Genel Transfer Filmi	6geçiş %100mürekkep	8Geçiş %100mürekkep	10geçiş %150mürekkep
Tekstil	Genel Arkadan Aydınlatmalı Kumaş	8geçiş %100mürekkep	10geçiş %130mürekkep	
	Genel Sızdırmalı Kumaş	6geçiş %100mürekkep	8geçiş %100mürekkep	
	Genel Önden Aydınlatmalı Kumaş	6geçiş %100mürekkep	8geçiş %100mürekkep	10geçiş %100mürekkep

### HP Stitch S500 Yazıcı

Kategori	Alt tabaka adı	Kullanılabilir baskı modları		
Aktarma Kağıdı	Arkadan Aydınlatma için Genel Transfer Kağıdı	6geçiş %100mürekkep	8geçiş %130mürekkep	
	Genel >100 g/m <sup>2</sup> Transfer Kağıdı	2geçiş %100mürekkep	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep
	Genel 70-100 g/m <sup>2</sup> Transfer Kağıdı	3geçiş %100mürekkep	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep
	Genel 45-70 g/m <sup>2</sup> Transfer Kağıdı	1geçiş %80mürekkep	2geçiş %100mürekkep	4geçiş %100mürekkep
	Genel <45 g/m <sup>2</sup> Transfer Kağıdı	1geçiş %50mürekkep	2geçiş %50mürekkep	4geçiş %50mürekkep
Transfer Filmi	Genel Transfer Filmi	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep	
Tekstil	Genel Arkadan Aydınlatmalı Kumaş	6geçiş %100mürekkep	8geçiş %130mürekkep	
	Genel Sızdırmalı Kumaş	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep	
	Genel Önden Aydınlatmalı Kumaş	4geçiş %100mürekkep	6geçiş %100mürekkep	8geçiş %100mürekkep

 **NOT:** Farklı satıcıların birçok alt tabaka ile ilgili daha fazla özel ayarlarına <http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator/> adresindeki HP Ortam Çözümleri Bulucusu'ndan ulaşılabilir.

 **NOT:** Geçiş sayısını seçtikten sonra, Add New Print Mode (Yeni Baskı Modu Ekle) ekranında baskı modunu ilgili modun varsayılan kategori değerlerine sıfırladığınızdan emin olun.

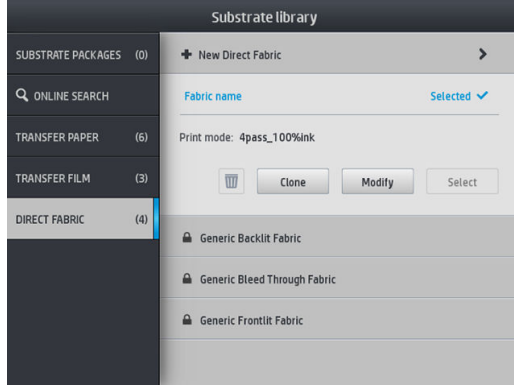
### İpuçları

- 1 - 2 geçişte baskı kalitesi düşük olur. Ayrıca, kurutmaya olanak sağlamak için toplam mürekkep sınırı olduğundan renk gamında küçük bir azalma olur.
- 1200 dpi yazdırma çözünürlüğü yalnızca 18 geçişli yazdırma modunda kullanılabilir. Bunu kullanmayı planlıyorsanız bu baskı modu için belirli bir alt tabaka ön ayarınız olduğundan emin olun; çünkü diğer ön ayarları yeniden kullanmak beklenen baskı kalitesini vermeyebilir.

## Bir alt tabaka ön ayarını silme

Kendi eklediğiniz alt tabaka ön ayarlarını silebilirsiniz ancak yazıcıyla birlikte temin edilenleri silemezsiniz.

Bunu yapmak için Substrate Library (Alt Tabaka Kütüphanesi) ekranında  (Çöp kutusu) simgesine dokununuz.




Bir ön ayarı sildiğinizde, kullanım ve hesaplama bilgilerinde ilgili alt tabakaya referans verilmez. Bu işlem yapıldıktan sonra kullanım ve hesaplama bilgilerinde alt tabaka adı yerine "Deleted substrate" (Silinmiş alt tabaka) ibaresini görürsünüz.

## Renk kalibrasyonu

Renk kalibrasyonunun amacı, kullandığınız belirli yazıcı kafaları, mürekkepler ve alt tabakalar ile ve size özel ortam koşullarında sabit renkler üretmektir. Renk kalibrasyonundan sonra farklı işlerde yazıcınızdan benzer baskılar almayı bekleyebilirsiniz.

Her alt tabaka ayrı olarak kalibre edilmelidir. Kalibrasyon belirli bir alt tabakanın tüm yazdırma modlarına uygulanır. Birkaç farklı tekstilde transfer etmek için kullanılan transfer kağıtlarında, aynı transfer kağıdına ait tüm tekstillere aynı kalibrasyon uygulanır. Bu, aynı transfer kağıdının her bir tekstil ön ayarı için renk kalibrasyonunu çalıştırmaya gerek olmadığı anlamına gelir.

 **NOT:** Renk kalibrasyonu HP dışı mürekkeple doğru çalışmayabilir.

Bazı durumlarda alt tabakaların kalibre edilmesi mümkün değildir, bu durumlar söz konusu olduğunda **Calibrate** (Kalibre et) ve **Reset** (Sıfırla) seçenekleri çalışmaz:

- Yüklenen alt tabakanın genel bir ön ayarı vardır.
- Yüklenen alt tabakanın düzenlenemeyen bir ön ayarı vardır.
- Yüklenen alt tabaka bu renk kalibrasyonu için uygun değil.


Gerekirse, **Modify preset** (Ön ayarı değiştir) **Add new substrate** (Yeni alt tabaka ekle) iş akışları sırasında, renk kalibrasyonu otomatik olarak ön panelde başlatılır. Bu, şu seçenekler kullanılarak elle de ön panelden başlatılabilir: **Image quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Color calibration** (Renk kalibrasyonu) > **Calibrate** (Kalibre et).

Kabaca, işlem iki adımdan oluşur.

1. Bir kalibrasyon hedefi yazdırılır.
2. Kalibrasyon hedefindeki renkler otomatik olarak ölçülür.
3. Kalibrasyon hedef ölçümleri dahili referansla karşılaştırılır ve kullanımdaki alt tabakada tutarlı renkli baskı için gerekli kalibrasyon tabloları hesaplanır.

Renk kalibrasyonu hiç yapılmadığı durumda fabrika varsayılan kalibrasyon tabloları kullanılır. Renk kalibrasyonu ilk yapıldığında geçerli baskı rengi referans olarak alınır ve fabrika varsayılan kalibrasyon tabloları kullanılır. Buna


göre, ilk renk kalibrasyonundan sonra baskı renkleri değişmez ancak gelecekteki kalibrasyonlar için referans olarak kaydedilir. Sonraki renk kalibrasyonlarında, ilgili alt tabaka türünde tutarlı renkli baskı yapılmasını sağlayacak yeni kalibrasyon tablolarının hesaplanması için kalibrasyon hedefleri kayıtlı referansla karşılaştırılır.


Ön panelden geçerli kalibrasyon referansını ve tablosunu silebilir, ilgili alt tabaka hiç kalibre edilmemiş gibi fabrika varsayılan kalibrasyon tablosunun aktif hale gelmesini sağlayabilirsiniz. Önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Image quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Color calibration** (Renk kalibrasyonu) > **Reset to factory** (Fabrika ayarlarına sıfırla) seçeneklerine dokununuz.


Yukarıda açıklandığı gibi renk kalibrasyonu, mürekkep toplayıcının kullanılmasını gerektiren delikli alt tabakalar için önerilmez. Bu alt tabakaların bazılarını harici RIP kontrolündeki harici renk ölçüm aygıtı kullanarak kalibre etmek mümkün olabilir.

Renk kalibrasyonuna uygun alt tabakalar, mürekkep toplayıcı gerektirmeyen transfer kağıtlarını ve doğrudan yazdırma kumaşlarını içerir.

Renk kalibrasyonu test grafiği, yazdırma istikrarı sağlamak için yüksek sayıda geçiş ve sabit kurutma ayarlarıyla sabit baskı modu kullanılarak yazdırılmıştır. Ancak renk kalibrasyonunun yapılacağı ilk defa, öncelikle alt tabaka ilerlemesini etkileyen parametrelerde ince ayar yapılmalı ve yazıcı kafaları hizalanmalıdır.

Yüklü alt tabakanın renk kalibrasyonunu ön panelden başlatmak için öncelikle  simgesine, ardından **Image quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Color calibration** (Renk kalibrasyonu) > **Calibrate** (Kalibre et) seçeneklerine basın. Renk kalibrasyonu yeni alt tabaka eklenirken de yapılabilir (bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme, sayfa 95](#)).

 **NOT:** Yalnızca genişliği en az 61 cm olan alt tabakalar kalibre edilebilir.

 **NOT:** Arkadan aydınlatmalı kumaşlar ve sızdıran kumaşların kalibrasyonu desteklenmez.

Ayarlama işlemi tamamen otomatik olarak gerçekleşir ve ayarlamak istediğiniz alt tabaka türünü yerleştirdikten sonra makinenin başında durmanız gerekmez. Bu işlem yaklaşık 10 dakika sürer ve aşağıdaki adımları içerir:


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



2. Test çizelgesi HP Gömülü Spektrofotometre ile taranır. Tarama işlemi başarılı bir şekilde tamamlanamazsa, ön panelde bir ileti görüntülenir; bkz. [Ön panel hata kodları, sayfa 171](#).
3. Spektrofotometre ile yapılan ölçümlere göre, yazıcı o alt tabaka türünde tutarlı renkli baskı için yazdırma işlerinize uygulanması gereken düzeltme tablolarını hesaplar.

Aşağıdaki koşulların herhangi birinde ayarlama yapılmalıdır:


- Henüz kalibre edilmemiş olan yeni bir alt tabaka tipi takıldığı zaman.
- 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 alt tabakaya özgü özelliklerin değişiminden kaynaklanabilir.


Ön panelden  (Alt tabaka) simgesine dokunarak alt tabakanın renk kalibrasyonu durumunu kontrol edebilirsiniz.

- **Recommended** (Önerilen) durumu, bu alt tabakanın hiç kalibre edilmemiş olduğunu gösterir. Bu durumda, tanımlanmış hiçbir referans durumu olmadığından yazdırma işlerine fabrika ayarı renk tabloları uygulanır.

Bir veya daha fazla renk kalibrasyonu yapıldıktan sonra **Reset** (Sıfırla) düğmesine dokunulursa durum tekrar Recommended (Önerilen) haline döner.

- **OK** (Tamam) durumu, bu alt tabakada en az bir defa başarılı bir renk kalibrasyonu yapıldığını ve referans renk durumunun tanımlandığını belirtir.
- **Obsolete** (Eski) durumu, yapılan en son renk kalibrasyonunun artık geçerli olmayabileceğini gösterir. Örneğin yazıcı kafası değişimi yapıldığında renk kalibrasyon durumu Obsolete (Eski) durumuna geçer. Referans renk durumu tanımlı kalır.
- **N/A** (Uygulanamaz) durumu bu alt tabaka renk kalibrasyonu yapılmasının mümkün olmadığını gösterir.

 **NOT:** Genel alt tabakalar renk kalibrasyonuna uygun olsa dahi kalibrasyona tabi tutulamaz. Pek çok genel alt tabakanın kopyasına renk kalibrasyonu yapabilirsiniz.

 **İPUCU:** Renk kalibrasyonu başarısız olursa tekrar deneyin.

**İPUCU:** Yeni bir alt tabakaya uygulanan ilk renk kalibrasyonu başarısız olursa işlemi tekrar denemeden önce **Reset** (Sıfırla) düğmesine dokununuz.

## Farklı HP Stitch yazıcılar arasında renk tutarlılığı

Bazı alt tabakalar için iki veya daha fazla yazıcıda çapraz kalibrasyon yapmak mümkündür. Bir alt tabakaya çapraz kalibrasyon uyguladıktan sonra, aynı alt tabakayı kullandığınız iki yazıcıdan çok benzer baskılar elde etmeyi bekleyebilirsiniz.

1. A yazıcısını referans yazıcı olarak seçin ve bu yazıcıyı kullanarak ilgili alt tabakaya renk kalibrasyonu yapın. Bkz. [Renk kalibrasyonu, sayfa 101](#).
2. Kalibre edilmiş alt tabaka ön ayarını dışa aktarın. Bkz. [HP Ortam Çözümleri Bulucusu, sayfa 92](#).
3. 2. adımdaki alt tabaka ön ayarını B yazıcısında içe aktarın. Bkz. [HP Ortam Çözümleri Bulucusu, sayfa 92](#).
4. B yazıcısında ön ayarı renk kalibrasyonuna tabi tutun.
5. Şimdi aynı alt tabaka kullanılarak A ve B yazıcılarında basılan renkler çok benzer görünmelidir.
6. Daha fazla yazıcı eklemek için (C, D vs.) B yazıcısında yaptığınız işlemleri diğer yazıcılarda da uygulayın.

## ICC 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, baskı modunuzdan ve alt tabakanızdan doğru renkleri üretecek renk değerlerine dönüştürülmesi gereklidir. ICC profili, bu renk dönüşümü için gerekli olan tüm bilgileri içeren, yazıcı, mürekkep, baskı modu ve alt tabaka bileşiminin bir tanımıdır.

Bir ICC, aşağıdaki adımları izleyerek HP Kolay Profil Oluşturma iş akışı ile kolayca oluşturulabilir (daha fazla bilgi için e-öğrenmeye bakın):

1. Mürekkep yoğunlukları testini yazdırın (bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme, sayfa 95](#) veya [Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma, sayfa 94](#)). Test görüntüsü HP Profil Oluşturma Tablosunu içerir.
2. Tabloyu son alt tabakaya transfer edin ya da kalenderleyin.
3. RIP'iniz bu işi yapabiliyorsa, RIP'inize bağlı bir spektrofotometre ile ölçün.

4. Ölçümler başarılı bir şekilde tamamlandıktan sonra, HP Yazdırma Profili Oluşturma motoruyla bir ICC oluşturulur, bu RIP'te bulunur ve seçilen alt tabakaya eklenir.
5. Artık bu alt tabaka ile doğru renkler yazdırabilirsiniz.

ICC renk dönüştürme, yazıcı değil RIP tarafından yazıcınıza uygulanır. ICC profillerinin kullanımı hakkında daha fazla bilgi edinmek için uygulama yazılımı ve RIP ile birlikte gelen belgelere bakın.

Yazdırma için kullanılan ICC profillerine ek olarak ekranınızda gördüğünüz renklerin baskılarınızda göreceğiniz renklere daha yakın olabilmesi için, monitörünüzü (görüntü aygıtı) kalibre etmek ve profilini oluşturmak isteyebilirsiniz.

---

## 5 Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme

- [Genel yazdırma önerileri](#)
- [Hızlı Çözümler uygulaması](#)
- [Baskı kalitesini artırma](#)
- [En sık karşılaşılan baskı kalitesi sorunları](#)

## Genel yazdırma önerileri

Baskı kalitesi ile ilgili bir sorunuz olduğunda aşağıdaki yöntemi kullanın:

- Ön panelde seçtiğiniz ve RIP yazılımındaki alt tabaka türünün aynı olduğundan emin olun. Bir transfer alt tabakası için, RIP, tekstil alt tabakası üzerinde transfer kağıdı kombinasyonunu gösterir (yani transfer kağıdının adı + kumaş adı). Ön paneldeki alt tabaka adının, RIP'teki alt tabaka adının ilk kısmı ile (transfer kağıdının adı) aynı olup olmadığını kontrol edin. Alt tabaka türünün kalibre edildiğinden emin olun (alt tabaka ilerletme, yazıcı kafası ve renk kalibrasyonu dahil).

**⚠ DİKKAT:** Yanlış alt tabaka türü seçiliyse, baskı kalitesi kötüleşebilir, renklerde bozulma olabilir ve hatta yazıcı kafaları zarar görebilir.

- Alt tabakanız için doğru ICC profiliyle doğru alt tabaka ön ayarını kullandığınızdan veya yeni bir alt tabaka ön ayarı üretmek için doğru yordamı kullandığınızdan emin olun (bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme, sayfa 95](#)).
- RIP yazılımınızda, ilgili baskı kalitesi ayarlarını kullandığınızdan emin olun.
- Ortam koşullarınızın (ısı, nem) önerilen sınırlarda olduğundan emin olun. Bkz. [Çevresel belirtiler, sayfa 179](#).
- Mürekkep kartuşlarınızın son kullanım tarihlerinin geçmediğinden emin olun. Bkz. [Büyük mürekkep kartuşlarının durumunu kontrol etme, sayfa 133](#).
- Yazdırma işlemi devam ederken alt tabakaya dokunmaktan kaçının.
- Hızlı modlarda (genellikle üç geçiş veya daha az) çok mürekkeple baskı yapmaya çalışmak çıktıların tamamen kurumamasına ve/veya yazdırma kalitesinde başka sorunlara neden olabilir. Çok mürekkeple baskı yaparken daha yüksek geçişli modlar kullanmayı veya kurutma sıcaklığını yükseltmeyi deneyin. Kurutma sıcaklığını yükselttiğinizde alt tabakanın deforme olabileceğini aklınızda bulundurun (bkz. [Alt tabaka eğilmiş veya kırılmış, sayfa 87](#)).

## Hızlı Çözümler uygulaması



Bu uygulama, beklenen performansı sergilemeyen bir yazıcıyı ayarlamanıza yardımcı olabilir.

Ön panelde  (Hızlı çözümler) düğmesine dokunarak uygulamayı çalıştırabilirsiniz.

Uygulamanın, farklı amaçlara yönelik altı bölümü vardır:

- **Generic solutions** (Genel çözümler): Bu bölümde, yazıcının tekrar ayarlanmasına yönelik genel çözümler bulunur. Her genel çözüm, aynı anda başlatılan bir işlemler kümesidir.
- **Test plots** (Test Çizimleri): Kullanılabilen tüm test çizimleri bu bölümden çalıştırılabilir.
- **Maintenance routines** (Bakım rutinleri): Çeşitli yazıcı varlıklarına yönelik bakım rutinleri bu bölümde bulunur.
- **Image problems** (Görüntü problemleri): Bu bölüm, yazıcı yanlış ayarlandığında karşılaşılabilecek bazı görüntü problemlerini içerir. Her problem için, problemin ortadan kaldırılmasında kullanılabilecek bazı işlemlerin listesi verilir. Bu işlemler, etkili olma ihtimallerine göre sıralanmıştır.
- **Color tips** (Renk ipuçları): Bu bölümde renkle ilgili sorunlar ve kalibrasyonlara ilişkin öneriler yer alır.
- **Sublimation tips** (Süblimasyon ipuçları): Bu bölümde süblimasyon işlemiyle öneriler yer alır.




# Baskı kalitesini artırma

[Hızlı Çözümler uygulaması, sayfa 106](#) kullandıktan sonra baskı kalitesinde hala sorun yaşıyorsanız, baskı, inceleme ve düzeltici eylem işlemlerini gerçekleştirerek baskı kalitesi sorunlarını uygulamalı şekilde giderebilirsiniz.

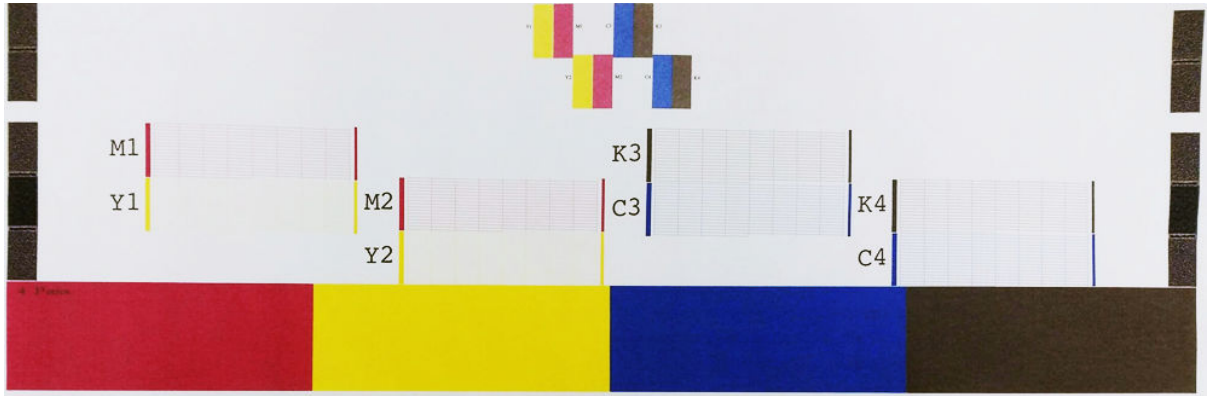
## 1. Baskı kafası durum grafiği

Yazıcı kafası durum grafiğinde, yazıcı kafası güvenilirliği ile ilgili sorunları ortaya koymak için tasarlanmış desenler bulunur. Bu grafik yazıcı kafalarında herhangi bir tıkanma veya başka bir sorun olup olmadığının belirlenmesinde yardımcı olur.

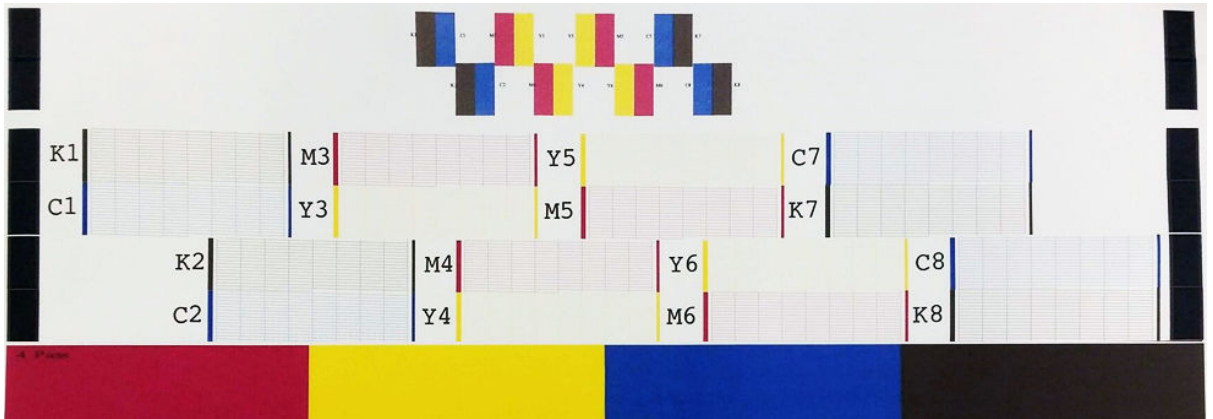
Bu baskıyı yazdırmak için, ön panele gidin ve önce  (Hızlı çözümler) simgesine, ardından **Test plots** (Test baskıları) > **Printhead status plot** (Yazıcı kafası durum baskısı) seçeneklerine dokununuz.

Grafik, tüm yazıcı kafalarındaki püskürtme uçlarına ait küçük çizgilerden oluşur.

HP Stitch S300



HP Stitch S500




Aynı renkte olan desenlerin her birinde çizgilerin çoğunun olup olmadığını kontrol edin. Birinci alandaki dolgular birbiri içine geçmişse, aşağıdaki çizgilerde bulunan ilgili renkle karşılaştırın.

### Düzeltilme eylemi

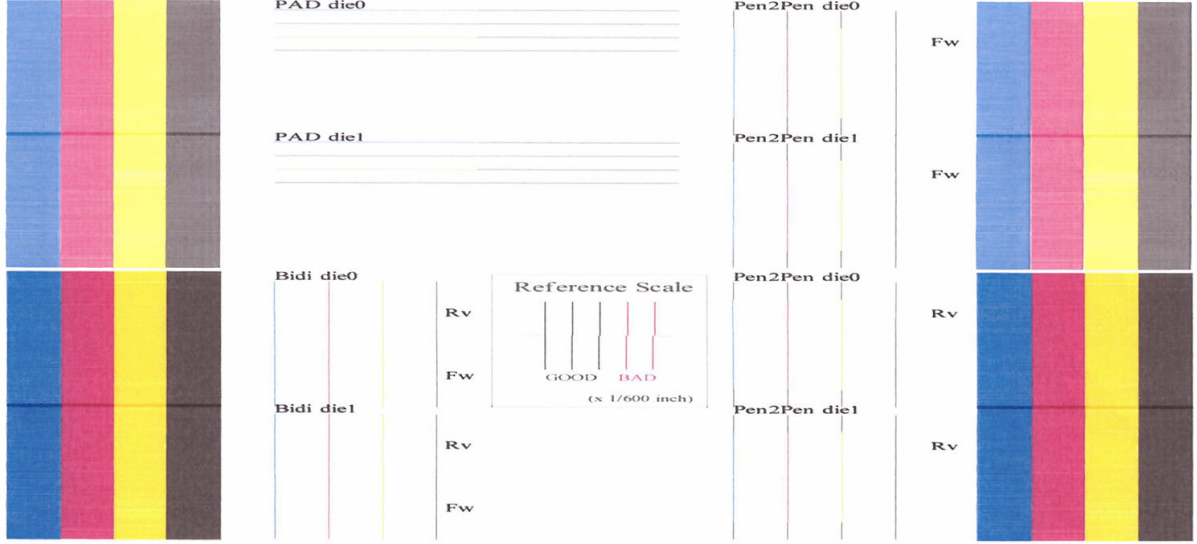
1. Sorunlu yazıcı kafalarını temizleyin. Bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\), sayfa 135](#). Ardından, sorunun çözümlüp çözümlendiğini görmek için yazıcı kafası durum grafiğini yeniden yazdırın.
2. Sorun devam ediyorsa, yazıcı kafalarını tekrar temizleyin ve yazıcı kafası durum grafiğini tekrar yazdırarak sorunun çözümlüp çözümlendiğine bakın.
3. Sorun hala giderilmemişse, sorunu devam eden yazıcı kafasını değiştirin. Bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme, sayfa 137](#).

## 2. Yazıcı kafası hizalama durum baskısı

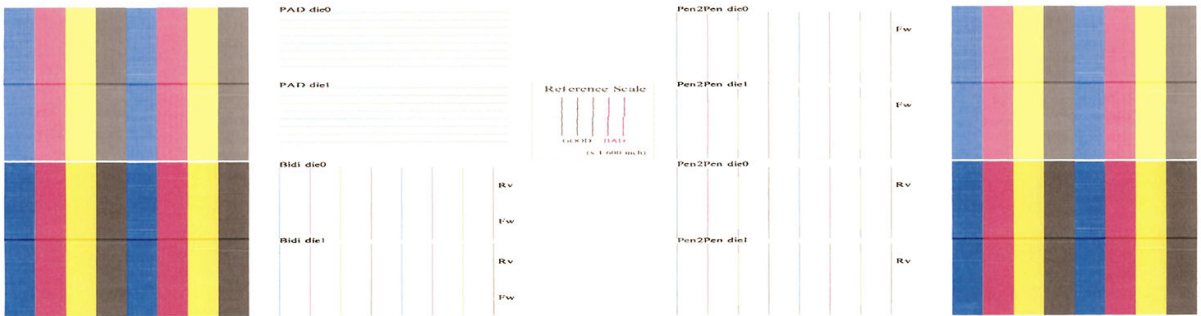
Yazıcı kafası hizalama durum grafiğini yazdırmak için:

1. Sorunu saptadığınız sırada kullandığınız alt tabaka türünün aynısını kullanın.
2. Ön panele gidin ve önce  (Hızlı çözümler) simgesine, ardından **Test plots** (Test baskıları) > **Printhead status plot** (Yazıcı kafası hizalama durum baskısı) seçeneklerine dokununuz.

HP Stitch S300



HP Stitch S500



Hizalama durumu grafiğindeki ince tanılama çizgilerinin devamlılığını kontrol edin. Bir bölümde, bir renkten diğerine hizalanmayı test etmek için renkli çizgileri siyah çizgiler takip edecek şekilde baskı yapılmıştır. Başka bir bölümde ise iki yöndeki hizalanmanın kontrolü için renkli çizgiler, yarısı ileri yarısı geri geçişle yapılmıştır. İki desen grubunda da yazıcı kafası hizalamasındaki bozukluklar çizginin orta kısmında (orta kısım kısa siyah çizgiyle işaretlidir) kayma olarak görünür.


Bazı modellerde farklı baskı olabilir, yazıcı kafaları hizalanmamışsa veya—örneğin bir alt tabaka çarpması meydana geldiği için—kafaların durumundan emin olamıyorsanız yazıcı kafalarını hizalayın. Bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama, sayfa 135](#).

## 3. Alt tabaka ilerleme kontrol baskısı

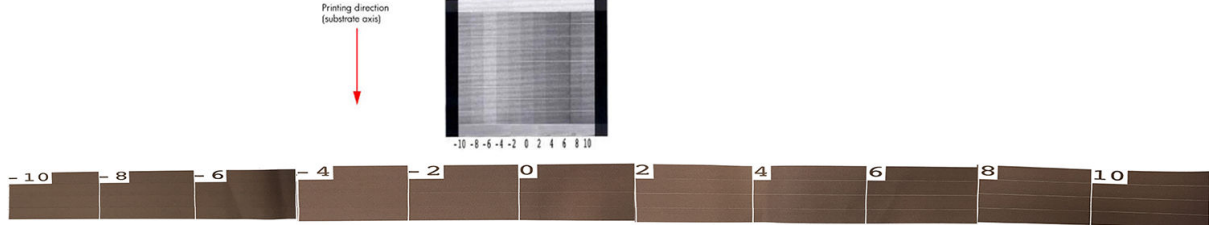
Baskı kalitesinde ince ayar yapmak için alt tabakanın ilerleme hızını ayarlamanız gerekebilir. Alt tabaka ilerlemesi, alt tabakadaki noktaların yerleşimini belirler. Alt tabaka doğru şekilde ilerletilmezse, yazdırılan resimde açık ya da koyu şeritler oluşabilir ve baskıdaki noktacık sayısında artış olabilir.


Alt tabaka ilerlemesini, ön paneldeki alt tabaka ön ayarında bulunan Substrate Advance (Alt Tabaka İlerlemesi) parametresinden ayarlayabilirsiniz.


Alt tabaka ilerlemesi kontrol grafiğini yazdırmak için:

1. Sorunu saptadığınız sırada kullandığınız alt tabaka türünün aynısını kullanın.
2. Seçilen alt tabaka türünün yazıcıya yüklenen alt tabaka türüyle aynı olup olmadığını kontrol edin.
3. Ön panele gidin ve önce  (Hızlı çözümler) simgesine, ardından **Test plots** (Test baskıları) > **Substrate advance check plot** (Alt tabaka ilerleme kontrol baskısı) seçeneklerine dokununuz.

Alt tabaka ilerleme kontrol grafiği çeşitli sütunlardan oluşur, bu sütunların alt kısmında birer numara bulunur. En açık sütunu belirleyin ve numarasını geçerli alt tabaka ön ayarındaki Substrate Advance (Alt Tabaka İlerlemesi) parametresine girin. Bu örnekte seçilen değer “-6” olmalıdır.




 **NOT:** Bu baskı, alt tabaka ilerleme hatasını telafi etmek için alt tabaka ilerleme algılayıcısını kullanmaz; alt tabaka ilerleme algılayıcısı alt tabakayı doğru şekilde izleyemediğinde alt tabaka ilerlemesini manuel olarak kalibre etmenize olanak tanır. Baskıda gösterilen düzeltmeyi uygulamak için alt tabaka ilerleme algılayıcısını devre dışı bırakmanız gerekir.

 **NOT:** Alt tabaka ilerlemesindeki ufak sorunlar (0 değeri civarında  $\pm 2$ ), özellikle dörtten fazla geçişli baskı modlarında yazdırma kalitesinde soruna yol açmaz.

## Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme ayarı

Dörtten az geçişli yazdırma modları kullanıyorsanız, yazdırma sırasında alt tabaka ilerlemesine hassas ayar

yapabilirsiniz: önce  (Yazıcı yazdırma) simgesine, ardından **Adjustments** (Ayarlamalar) > **Adjust substrate**

**advance** (Alt tabaka ilerlemesini ayarla) seçeneklerine dokununuz. -10 mm/m ila +10 mm/m (veya mil/inç) arasında bir değişiklik değeri seçin. Açık şeritlenmeyi düzeltmek için değeri azaltın. Koyu şeritlenmeyi düzeltmek için değeri artırın.

Dört veya daha fazla geçişli yazdırma modlarını kullanıyorsanız, yanlış ilerleme ayarlaması, şeritlenme yerine görsel olarak değerlendirilmesi daha zor olan noktacık oluşumuna neden olacaktır. Bu nedenle, bu durumda yalnızca ayarlama grafiğini kullanmanız önerilir.

Yazdırma sırasında ilerleme faktörünü değiştirdiğinizde ve **Save changes** (Değişiklikleri kaydet) seçeneğine tıkladığınızda, bu faktör o alt tabaka ve yazdırma modu için kaydedilir ve böylece bu ayarlarla yapılan her baskıda kullanılır. Ayarları kaydetmezseniz, yalnızca yazdırılmakta olan işe uygulanır.

## Sorun devam ederse ne yapılmalı?

Bu bölümdeki önerileri uyguladıktan sonra hâlâ baskı kalitesi ile ilgili sorunlar yaşıyorsanız, şu ipuçları yararlı olabilir:

- Geçiş sayısını artırarak RIP yazılımından daha yüksek kaliteli bir yazdırma seçeneğini belirlemeyi deneyin.
- Yazıcınızın ürün yazılımının güncel olup olmadığını kontrol edin. Bkz. [Ürün yazılımı güncelleştirme, sayfa 162](#).
- Yazılım programınızdaki ayarların doğru olup olmadığını kontrol edin.
- Servis temsilcinizi arayın. Bkz. [Yardıma ihtiyacınız olduğunda, sayfa 36](#).

# En sık karşılaşılan baskı kalitesi sorunları

## Noktacıklar



Benekli bir görünüme neden olan noktacıklar içeren bir görüntünün "noktalı" olduğu kabul edilir.

Bu tür sorunlarla karşılaşırsanız:

- Yazıcı kafaları yanlış hizalanmış olabilir. Yazıcı kafalarını uzun süredir hizalamadıysanız veya bir alt tabaka sıkışması oluştuysa bu durumla karşılaşabilirsiniz. Gerekliğinde yazıcı kafalarını hizalayın (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama, sayfa 135](#)). Yazıcı kafası hizalama durum grafiğini kullanarak gerekli olup olmadığını kontrol edebilirsiniz (bkz. [2. Yazıcı kafası hizalama durum baskısı, sayfa 108](#)).
- Noktalı olma durumunun nedeni alt tabaka ilerleme sorunları olabilir. Alt tabaka ilerlemesinde ince ayar yapın; bkz. [3. Alt tabaka ilerleme kontrol baskısı, sayfa 108](#).
- Daha yüksek sayıda geçiş kullanın: altı veya daha fazla geçişte muhtemelen daha az delik göreceksiniz.

## Yatay şeritleme

Yazdırılan resminizde aşağıda gösterildiği gibi yatay çizgiler varsa (renk farklı olabilir) aşağıdaki çözümleri deneyin:



- Üç veya daha az geçişli bir baskı modu kullanıyorsanız geçiş sayısını artırmayı deneyin. Az geçişli yazdırmada bir miktar şeritleme görülmesi normaldir.
- Şeritler yazdırılan resim boyunca tüm renkleri etkiliyorsa, nedeni büyük olasılıkla alt tabaka ilerleme sorunudur. Kullanılmakta olan alt tabaka ilerlemesini ayarlamak için, ön paneli kullanın (bkz. [Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme uyarı, sayfa 109](#)). Koyu şeritler oluşuyorsa, alt tabaka ilerlemesini artırın; Açık şeritler oluşuyorsa, azaltın. Doğru ayarlamayı bulduğunuzda, ön paneldeki değeri aynı alt tabakadaki diğer baskılarda için de saklayın.


Başka bir nedeni de, yazıcı kafalarından birine lif parçası yapışmış olması olabilir. Yazıcıyı kapatın ve yazıcı kafalarını birer birer çıkarıp yapışmış lif parçalarını temizleyin.

- Şeritler yalnızca bazı renkleri etkiliyorsa, bunun nedeni hasarlı bir yazıcı kafası olabilir.
  - Alan dolgularında şeritlenme kontrolü yapın; kusurlu baskı kafasını bulabiliyorsanız temizleyin. Bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\), sayfa 135](#).
  - Yazıcı kafası durum grafiğini yazdırın (bkz. [1. Baskı kafası durum grafiği, sayfa 107](#)). Gerekirse baskı kafalarını temizleyin. Bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\), sayfa 135](#).
  - Bazen bir defa temizlemek her püskürme ucunun tamamen temizlenmesine yetmeyebilir. Durum grafiğini yazdırıp tekrar temizleme yapılması gerekip gerekmediğini değerlendirin.
  - Yazıcı kafalarını temizleyin (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama, sayfa 135](#)). Gerekirse, el ile hizalayın.
  - Yazıcı kafası durum grafiğini tekrar yazdırın. En fazla sayıda tıkalı püskürtme ucuna sahip yazıcı kafasını belirleyin ve değiştirin.
- Şeritler renklerin çoğunu etkiliyorsa, yazıcı kafaları yanlış hizalanmış olabilir. Yazıcı kafalarını uzun süredir hizalamadıysanız veya bir alt tabaka sıkışması oluştuysa bu durumla karşılaşabilirsiniz. Gerekli olduğunda yazıcı kafalarını hizalayın (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama, sayfa 135](#)). Yazıcı kafası hizalama durum grafiğini yazdırarak gerekli olup olmadığını kontrol edebilirsiniz (bkz. [2. Yazıcı kafası hizalama durum baskısı, sayfa 108](#)).
- Baskı sırasındaki yazıcı kafası işleme rutinlerinden ötürü bazı lifter veya az miktarda mürekkep püskürtme ucuna takılarak ucun geçici olarak arızalanmasına neden olabilir. Bu durumun görülme olasılığı çok düşüktür ve sadece birkaç şerit oluşmasına neden olabilir. Bu durumun aynı veya birbirini izleyen yazdırma işlerinde görülmesi olasılığı da çok düşüktür. Ancak böyle bir durumun ortaya çıktığını görürseniz yazıcı kafalarını temizlemeyi deneyin (bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\), sayfa 135](#)).

Sorun devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın (bkz. [Yardıma ihtiyacınız olduğunda, sayfa 36](#)).

## Dikey şeritlenme

Çeşitli nedenlerle çeşitli tiplerde dikey şeritler oluşabilir:

- Kağıt bazlı alt tabakalarda ve genellikle ince alt tabakalardaki gri veya mor gibi orta yoğunluktaki alan dolgularında merdanenin şekliyle eşleşen düzenli dikey çizgiler görülebilir. Bu sorunu hafifletmek için aşağıdaki önerileri deneyin:
  - Yazıcı kafalarını hizalayın. Bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama, sayfa 135](#).
  - Yazdırırken vakum seviyesini 5 mmH<sub>2</sub>O'luk adımlarla düşürün. Çarpışmalardan ve/veya mürekkep bulaşmalarından kaçınmak için, 15 mmH<sub>2</sub>O değerindeki alt sınırı geçmeyin. Lateral çarpmaları önlemek için alt tabaka kenar tutucularını kullanmayı düşünebilirsiniz. Bkz. [Kenar tutucular, sayfa 63](#).
  - Alt tabakayı daha iyi kontrol edilebilmesi için sarma makarasını kullanmayı deneyin.
- Kalın dikey şeritler, silindirin şekliyle birebir örtüşmemektedir; yoğun dolgu alanlarında görülebilir
  - Önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Image quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Printzone airflow** (Yazdırma alanı hava akışı) seçeneklerine dokununuz ve seçeneği **High** (Yüksek) (varsayılan) yerine **Low** (Düşük) olarak belirleyin. Tanesellik seviyesi **Low** (Düşük) seçeneğiyle artabilir, bu nedenle işi tamamladıktan sonra **High** (Yüksek) seçeneğine geri dönmeniz önerilir.
- Anormal düzeyde noktalı görünüm ve düzensiz veya yer yer görülen dikey şeritler
  - 5 mmH<sub>2</sub>O'luk adımlarla vakum seviyesini artırın.
  - Şeritlenme yalnızca baskının başlangıcında görünüyorsa, kesiciyi devre dışı bırakarak baskı başlamadan önce alt tabakayı elle 100–150 mm ilerletin.

## Baskı kavisli bir şekilde eğrilmiş

Bu sorun, alt tabakada bombe oluşması nedeniyle ortaya çıkabilir. Bkz. [Alt tabakada bombe oluşmuş, sayfa 88](#).

## Yanlış hizalanmış renkler

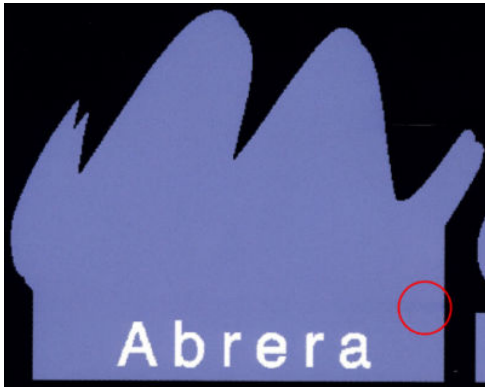


Renkler herhangi bir yönde yanlış hizalanmışsa, yazıcı kafaları yanlış hizalanmış olabilir. Yazıcı kafalarını uzun süredir hizalamadıysanız veya bir alt tabaka sıkışması oluştuysa bu durumla karşılaşabilirsiniz. Gerekliğinde yazıcı kafalarını hizalayın (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama, sayfa 135](#)). Yazıcı kafası hizalama durum grafiğini yazdırarak gerekli olup olmadığını kontrol edebilirsiniz (bkz. [2. Yazıcı kafası hizalama durum baskısı, sayfa 108](#)).

Transfer kağıdı süblimasyon sırasında hareket ederse, gazlar baskı-dışı alanlara taşınır ve metnin ve dolgu alanlarındaki kenarların bulanıklaşmasına veya yanlış yerleştirilmesine neden olur. Bu sorun genel olarak varsayımsal imgeleme olarak bilinir. Bu sorun riskini azaltmak için yapışkanlı transfer kağıdı kullanın. Alternatif olarak, eğer kumaş izin veriyorsa, mürekkep yoğunluğunu azaltmayı veya süblimasyon işleminin sıcaklığını ve süresini arttırmayı düşünün.

## Kısmi renk farklılığı


Aynı yazıcı kafası içinde bazı püskürtme uçları kullanılıp bazıları kullanılmıyorsa, kullanılmayan püskürtme uçlarındaki mürekkebin suyu yavaşça buharlaşır ve rengin daha yoğun olmasını sağlar. Bu nedenle, bu gibi durumlarda resmin renginin sabit olması gereken yerlerde renk yoğunluğunda farklılıklar olduğunu görebilirsiniz.



Bu gibi bir sorunla karşılaşırsanız çeşitli çözüm olasılıkları vardır:

1. Baskının bir tarafına doğru yoğunlukta farklılıklar görürseniz, yazdırmadan önce resmi 180 derece döndürmeyi deneyin. Püskürtme uçları geçişler arasında her servis konumuna girişlerinde yenilendikleri için, bu işlem bazı durumlarda sorunu çözebilir.

2. Grafiğin kenarına yanal renk çubukları eklemek için mürekkep sarf malzemeleri yakınındaki RIP'ninizi kullanın. Renk çubukları, sorunu baştan önlemek üzere tüm yazıcı kafası püskürtme uçlarını kullanacak şekilde tasarlanmıştır.

 **NOT:** Bu seçenek tüm RIP'lerde bulunmaz.



3. Yazdırmadan önce resme elle yanal renk çubukları ekleyin. Bu durumda, ister standart renkleri kullanabilir veya sorunu fark ettiğiniz belirli renkleri içermesini sağlayabilirsiniz. Her renk çubuğu için önerilen genişlik 5 mm'dir.
4. HP Stitch S500 yazıcı (yalnızca), sekiz yerine dört yazıcı kafası kullanarak, simetrik yapılandırma olmadan yazdırma seçeneği sunar. Bu, kısmi renk değişimi sorununu geliştirmek için gereken süreyi azaltmaya yardımcı olan yazıcı kafalarının püskürtme sıklığını artırır. Varsayılan olarak, bu parametre kapalı olarak ayarlanmıştır ve HP, değiştirilmemesini önerir. Ancak yukarıda belirtilen seçenekler (1-3. adım) işe yaramazsa açmayı deneyebilirsiniz. Bunun ardından, artık ihtiyacınız yoksa veya sorunu çözmezse, ayarı tekrar kapatmanız önerilir.

## Mürekkep lekeleri

Aşağıdaki nedenlerden dolayı baskı üzerinde mürekkep lekeleri görülebilir:

- Alt tabaka eğilmiş. Eğrilik çok belirginse, yükleme yordamı sırasında görünen uyarı iletisini göz ardı etmeyin.
- Alt tabaka yazdırma alanında düz durmuyor. Şu çözüm olasılıklarını deneyin.
  - 5 mmH<sub>2</sub>O'luk basamaklarla vakum seviyesini artırın.
  - Alt tabaka kırışmasını önlemek için, mürekkep yoğunluğunu azaltın ve kurutma sıcaklığını artırın.
  - Yazıcı kafalarında lifter olup olmadığını kontrol edin.

Kenarlar eğri olduğu veya alt tabaka yan taraflarda yukarıya doğru kıvrıldığı için sorun baskının yalnızca yan taraflarında görülüyorsa, kenar tutucuları kullanmayı deneyin (bkz. [Kenar tutucular, sayfa 63](#)).

Sorun yalnızca yazdırma işleminin başlangıcında görünüyorsa aşağıdaki önerileri deneyin:

- Ön kenara daha fazla alan sağlamak için baskının üst kenar boşluğunu artırın. Veya bunun yerine ya da buna ek olarak, alt kenar boşluğunu artırarak bir sonraki baskının ön kenarının deforme olmasını önleyin. Bkz. [Kenar boşluklarını değiştirme, sayfa 20](#).
- 5 mmH<sub>2</sub>O'luk adımlarla vakum seviyesini artırın. Vakum düzeyi çok yüksek olduğunda, ilerletme esnasında alt tabakanın arka yüzeyi ile merdane arasındaki sürtünme çok fazla olacağı için noktalı görünümde bir artış meydana gelebilir; ayrıca baskı merdanesinin konturleriyle eşleşen dikey şeritler görülebilir.
- Geçiş sayısını artırın.
- Alt tabakanın, yazıcı ile aynı bölümde bulunduğundan emin olun.



**NOT:** Pek çok alt tabaka ortam koşullarına (sıcaklık ve nem) duyarlıdır: ortam koşulları önerilen aralığın dışında olduğunda yükleme ve yazdırma süreçleri etkilenebilir.

## Dokunulduğunda mürekkep lekeleri

Belirtiler geçiş sayısı azaltıldıktan sonra ortaya çıkıyorsa: Kurutma sıcaklığını artırın, genel mürekkep miktarını azaltın ve/veya art arda geçişlerde kurutmanın daha iyi olmasını sağlamak için geçişler arası gecikme süresini değiştirin (ön panelde).



**NOT:** Genel mürekkep miktarını azaltırsanız, renk doygunluğunda azalma görülebilir.

## Baskı boyutları yanlış

Kurutma işlemi sırasında alt tabaka ısındığı için, resim yazdırdıktan sonra bazı alt tabakalar küçülür (ve bazıları genişleyebilir). Baskının çerçeveleme gerekiyorsa veya çeşitli baskılar yan yana dönecekse, bu durum elverişsiz olabilir.

Bkz. [Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş, sayfa 87](#).

## Döşeme sorunları

Döşeme yaparak yazdırıldığında en genel sorunlar şunlardır.

- Döşemeden döşemeye renk farklılığı

Aynı sabit renkte arka plan içeren bitişik döşemelerin olduğu bazı durumlarda, ilk döşemenin sağ tarafı ile ikinci döşemenin sol tarafı arasında renk farklılıkları görülebilir. Şeritler halinde hafif renk farklılıkları oluşturan bu sorun, (termal ve piezo) mürekkep püskürtmeli yazıcıların genel sorunudur.

Yan yana ve döşemeden döşemeye renk tutarlılığını iyileştirmek için baskının kenarına renk çubukları eklemeyi deneyin. Bunlar RIP'den ayarlanabilir.

Sol kenar ile sağ kenar arasında büyük farklılıklar olması, iki döşemenin birlikte koyulmasının etkisi olabilir. İlk döşemenin sağ tarafı ikinci döşemenin sağına ve ikinci döşemenin sol tarafı üçüncü döşemenin soluna gelecek şekilde yerleştirilmesiyle döşemeler ters yüz edilerek bu sorunun kolayca üstesinden gelinir, böylece şerit tüm bitişik alanların aynı bölümüne yazdırılır ve sonuç olarak alanlar aynı renge sahip olur. Bu tüm RIP'lerde bulunan bir özelliktir.

- Döşemeden döşemeye boyutsal farklılıklar

Çok uzun döşemeleri yazdırırken bazı alt tabakaların boyutsal sabitliği aynı olmayabilir. Sonuç olarak döşemenin uzunluğu sol ve sağ taraf arasında farklılık gösterebilir (örneğin, 9 metre uzunluğundaki döşemenin sağ tarafı sol tarafına göre yaklaşık 1 cm uzun olabilir). Bu durum bireysel grafiklerde fark edilmez ama döşeme uygulamalarında paneller arasındaki hizalamayı etkiler. Bu tutumu sergileyen alt yapı türleri genellikle rulo boyunca sürekli bu tutumu sergileme eğiliminde olur. Dolayısıyla, bu sorun, yukarıda anlatıldığı gibi döşemeler ters yüz edilerek kolayca çözülebilir.

- Uzunluk tutarsızlığı

Sarma makarasını kullandığınızda, makarayı, yazdırılan taraf içe bakacak biçimde yükleyerek uzunluk tutarlılığını artırabilirsiniz. Bkz. [Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş, sayfa 87](#).

Gergi silindirinin çalışma kuvvetini de değiştirebilirsiniz. Bazı alt tabakalar önden gerilime duyarlıdır.

Yazdırma bölgesindeki alt tabakayı kontrol altında tutmak için yüksek seviyede vakum işe yarayabilir, ancak seviyesi çok yüksek olduğunda alt tabaka ilerlemesini etkileyebilir. Bu nedenle vakumu azaltarak uzunluk tutarlılığını artırabilirsiniz. Sarma makarası kullanıldığında daha az vakum yeterli olacaktır.

- Çift yönlü baskıda, yakından inceleme yapıldığında hafif ton farklılıkları görülebilir



Bunun nedeni, kurutma sürelerinin tarama eksenini boyunca farklılık göstermesidir. 0,5–1 saniyelik küçük bir geçiş gecikmesi eklemek daha iyi sonuçlar elde edilmesini sağlayabilir.

---

## 6 Mürekkep sistemi

- [HP Stitch S300 Yazıcı için mürekkep kartuşları](#)
- [HP Stitch S500 Yazıcı için mürekkep kartuşları](#)
- [HP Stitch S500 Yazıcı için ara depolar](#)
- [Yazıcı kafaları](#)
- [Bakım kartuşu](#)
- [Mürekkep hunisi](#)
- [Mürekkep atık şişesi](#)
- [Güvenli mod](#)

## HP Stitch S300 Yazıcı için mürekkep kartuşları

Yazıcının dört mürekkep kartuşu yazıcı kafalarına macenta, siyah, sarı ve camgöbeği mürekkep sağlar. Her bir kartuşun kapasitesi 775 ml'dir.



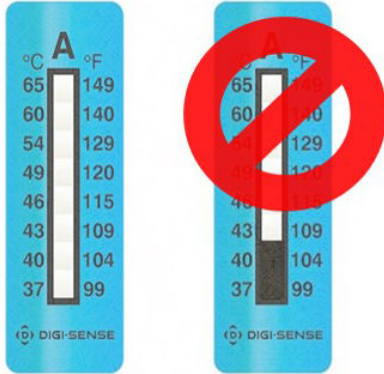
Mürekkep kartuşları bakım veya temizlik gerektirmezler; ancak takılmadan önce kartuşların çalkalanması gerekir. Renkli kartuşlar 6 kez çalkalanmalıdır; Siyah kartuşlar 30 kez çalkalanmalıdır.

Mürekkep seviyesi düştüğünde bile yüksek kaliteli sonuçlar alınmaya devam edilir.

**⚠ DİKKAT:** Mürekkep kartuşlarını tutarken uçlara, iletkenlere ve devrelere dokunmayın; bu parçalar, kartuşların beklenen kullanım ömrünü azaltabilen statik elektrik boşalmasına karşı hassastır. Bu tür aygıtlara ESD'ye karşı hassas aygıtlar denir (bkz. [Sözlük, sayfa 187](#)). Statik elektrik boşalması, elektronik ürünler için ana tehlikelerden biridir. Bu tür bir hasar aygıtın kullanım ömrünü kısaltabilir.

**📝 NOT:** Mürekkep kartuşlarının her zaman 5 ila 35°C (taşıma sıcaklığı) ve 15 ila 30°C (depolama/kullanım) sıcaklıklarda saklanması gerektiğini dikkate alın. Kartuşları açık havada, ısı kaynaklarının yanında veya doğrudan güneş ışığında bırakmayın veya saklamayın.

**📝 NOT:** Siyah mürekkep kartuşunda bir sıcaklık etiketi vardır. Kullanmadan önce, siyah mürekkep kartuşunun tavsiye edilmeyen bir sıcaklığa maruz kalmadığından emin olmak için etiketi inceleyin.



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

## HP Stitch S500 Yazıcı için mürekkep kartuşları

Yazıcının dört büyük mürekkep kartuşu yazıcı kafalarına sarı, macenta, siyah ve camgöbeği mürekkep sağlar. Mürekkep kartuşları mürekkebi depolar ve alt tabakaya mürekkebi bırakan baskı kafalarına ara depolar aracılığıyla bağlıdır.



Her bir kartuş, 3 litrelik HP Stitch S Serisi mürekkep içerir ve geri dönüşümlü karton kutu içinde bir torbadan oluşur.

Özel havalandırma gerekmediğinden ve tehlikeli atık oluşturmadığından emin olmak için kartuştaki yönetmelik ve güvenlik bilgileri etiketini kontrol edin.

**⚠ DİKKAT:** Mürekkep kartuşları ESD'ye duyarlı olduğu için kartuşları takıp çıkarırken alınması gereken önlemlere uymanız gerekir. Pimlere, iletkenlere ve devrelere dokunmayın.

Kartuşa aşırı basınç uygulanması mürekkep sızmasına yol açabilir. Yazıcıya bağlanmış kartuşlara basınç uygulamaktan kaçının. Özellikle:

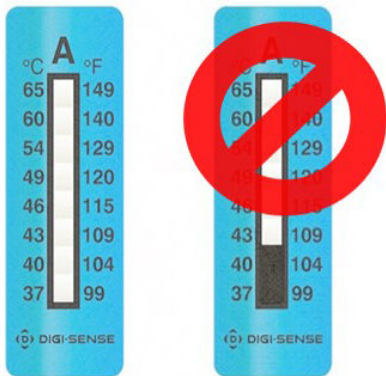
- Kartuşları elinize almadan önce daima yazıcıyla bağlantısını ayırın.
- Hiçbir zaman bir kartuşun üstüne ağır —1 kg'dan daha fazla— öğeler yerleştirmeyin.
- Kartuşu düşürmemeye dikkat edin.
- Kartuşun içindeki mürekkep torbasına bastırarak neredeyse boşalmış kartuştan son kalan mürekkebi dışarı çıkarmaya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

Mürekkep kartuşları bakım veya temizlik gerektirmezler, ancak takılmadan önce etiketlerindeki yönergelerin uygulanması gerekir. Mürekkep seviyesi düştüğünde bile yüksek kaliteli sonuçlar alınmaya devam edilir.

**⚠ DİKKAT:** Orijinal olmayan veya değiştirilmiş kartuşlar ya da ara depolar yazıcı tarafından desteklenmez; bunlar tespit edilirse yazdırma işlemi durdurulur.

**📝 NOT:** Mürekkep kartuşlarının her zaman 5 ila 35°C (taşıma sırasında) ve 15 ila 30°C (depolama ya da kullanım sırasında) sıcaklıklarda saklanması gerektiğini dikkate alın. Kartuşları açık havada, ısı kaynaklarının yanında veya doğrudan güneş ışığında bırakmayın veya saklamayın.

**📝 NOT:** Siyah mürekkep kartuşunda bir sıcaklık etiketi vardır. Kullanmadan önce, siyah mürekkep kartuşunun tavsiye edilmeyen bir sıcaklığa maruz kalmadığından emin olmak için etiketi inceleyin.



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

## HP Stitch S500 Yazıcı için ara depolar

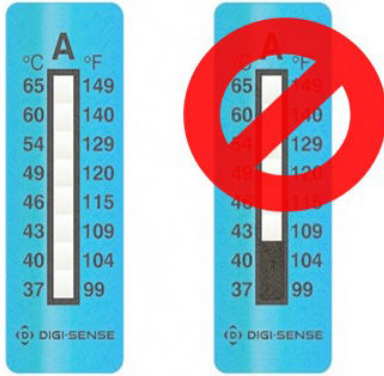


Yazıcı şimdi dört ara depoya sahiptir: macenta, siyah, sarı ve camgöbeği.

**⚠ DİKKAT:** Mürekkep kartuşlarını tutarken uçlara, iletkenlere ve devrelere dokunmayın; bu parçalar, kartuşların beklenen kullanım ömrünü azaltabilen statik elektrik boşalmasına karşı hassastır. Bu tür aygıtlara ESD'ye karşı hassas aygıtlar denir.

**NOT:** Mürekkep kartuşlarının her zaman 5 ila 35°C (taşıma sırasında) ve 15 ila 30°C (depolama ya da kullanım sırasında) sıcaklıklarda saklanması gerektiğini dikkate alın. Ara depoları açık havada, ısı kaynaklarının yanında veya doğrudan güneş ışığında bırakmayın veya saklamayın.

**NOT:** Siyah mürekkep kartuşunda bir sıcaklık etiketi vardır. Kullanmadan önce, siyah mürekkep kartuşunun tavsiye edilmeyen bir sıcaklığa maruz kalmadığından emin olmak için etiketi inceleyin.



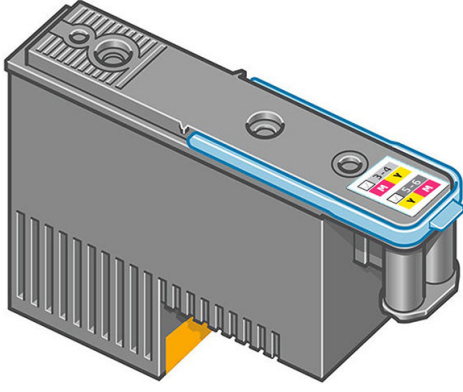
**ÖNEMLİ:** Ara depolar, başka bir yazıcıda mürekkep kartuşları olarak kullanılacak şekilde aktarılamazlar.

**ÖNEMLİ:** Ara depoları uzun depolama sonrası çalkalayın.

**NOT:** Bir ara depo en az 500 ml mürekkep içermelidir, aksi takdirde sistem tarafından 'dolumu durdur' olarak işaretlenir. Bkz. [Ara depoyu doldurmayı durdurma, sayfa 133](#).

## Yazıcı kafaları

Yazıcı kafaları alt tabakanın üzerine mürekkep bırakır. Yazıcı kafaları çok uzun süre dayanabilir ve mürekkep kartuşunun her değiştirilişinde yazıcı kafasının değiştirilmesine gerek **yoktur**. Mürekkep kartuşlarında az mürekkep kalmış olsa dahi mükemmel sonuçlar elde edilir.



Baskı kalitesinin en iyi düzeyde olabilmesi için, yazıcı kafaları düzenli aralıklarla otomatik olarak test edilir ve gerektiğinde otomatik olarak düzeltilir. Bu kısa bir süre alır ve yazdırma işlemini bazen geciktirebilir.

Yazıcı kafalarından birinin artık değiştirilmesi gerektiğinde, ön panelde bir mesaj görüntülenir. Bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme, sayfa 137](#).

**NOT:** Yazıcı kafalarının her zaman 5 ila 35°C (taşıma sıcaklığı) ve 15 ila 30°C (depolama/kullanım) sıcaklıklarda saklanması gerektiğini dikkate alın.

### Renkli etiket

- **HP Stitch S300:** Her biri iki farklı renkli mürekkep kartuşuna bağlı iki farklı yazıcı kafası (CK ve YM) vardır.
- **HP Stitch S500:** Başta hangi yuvaya takıldıklarına bağlı olarak, her bir yazıcı kafası için iki farklı renk yapılandırması (CK veya KC ve YM ya da MY) vardır.

Bir yazıcı kafası atanan renk yuvalarından herhangi birine takılabilir. Yazıcı kafası, kazayla yanlış bir renk yuvasına takamayacağınız şekilde tasarlanmıştır. Yazıcı kafasındaki renkli etiketin takacağınız şaryo yuvasındaki renkli etiketle eşleştiğini kontrol edin.

Yazıcı kafası belli bir yuvaya takıldıktan sonra, sadece o renk kombinasyonu çalışacak biçimde ayarlanacaktır. Yazıcı kafasıyla birlikte gelen etiketi, karşılık gelen yuva numarasının yanı sıra özel rengiyle işaretlemek ve takılacağı şaryo yuvasının rengiyle eşleştirmek önemlidir.



Yazıcı kafalarında, bir yazıcı kafası ilk takıldığı zaman boşaltılması gereken nakliye sıvısı kullanılır. Daha fazla bilgi için, bkz. [Yazıcı kafasını takma, sayfa 139](#).

**⚠ DİKKAT:** Yazıcı kafalarını tutarken uçlara, iletkenlere ve devrelere dokunmayın, bu parçalar statik elektrik boşalmasına karşı hassastır. Bu tür aygıtlara ESD'ye karşı hassas aygıtlar denir. Statik elektrik boşalması, elektronik ürünler için ana tehlikelerden biridir. Bu tür bir hasar aygıtın kullanım ömrünü kısaltabilir.

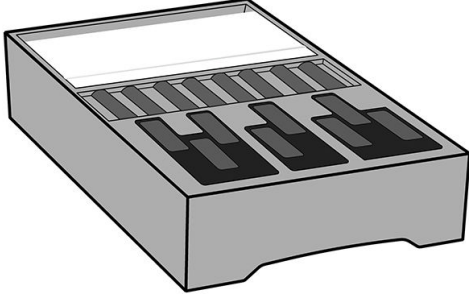
**DİKKAT:** Bir yazıcı kafasını yazıcıdan çıkarmak ve daha sonra kullanmak üzere saklamak istiyorsanız, kapağı ve tıpayı tekrar takın. Yanlış kapak ve tıpa takıldığı takdirde yazıcı kafasında onarımı mümkün olmayan hasar meydana gelebilir.

**DİKKAT:** Yazıcı kafasını düşürmemeye dikkat edin, bu onarımı mümkün olmayan hasara neden olabilir. Yazıcı kafasını yazıcıya takıp çıkarırken dikkatli olun.


## Bakım kartuşu


Bakım kartuşu yazıcı kafalarını temizler ve bakımını yapar, ayrıca kullanılmadıklarında mürekkeplerin kurumaması için yazıcı kafalarını kapalı tutar. Ayrıca atık mürekkebi depolamak için kullanılır.

 **ÖNEMLİ:** Mürekkebin dökülmemesi için bakım kartuşunu yatay tutarak çıkarın.



Bakım kartuşunda yazıcı kafalarını temizlemek için kullanılan bir bez rulosu vardır. Rulonun %92'si kullanıldığında bu durum size bildirilir, bunun ardından kartuş bez rulosu tamamen bitene kadar çalışabilir.

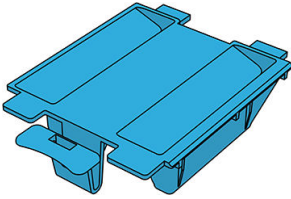
 **NOT:** Bakım kartuşunun süresi, görüntü yoğunluğuna, yazdırma moduna, ortam sıcaklığına ve yazdırma işinin uzunluğuna bağlı olarak büyük ölçüde değişebilir. Yüksek yoğunluklu baskılar, çok sayıda geçiş ve kısa yazdırma işleri çok daha hızlı tükenmesine neden olur.

 **NOT:** Yazıcı açıldığında ve her yazdırma işinin sonunda, rulo sonunun algılanması için bakım kartuşu kontrol edilir.

Yazıcı temizleme rulosunun bittiğini algılayarsa yazdırma işini başlatmayı reddeder. Bu durumda bakım kartuşunu yenisi ile değiştirmelisiniz.

## Mürekkep hunisi

Mürekkep hunisi, yazıcı kafasının servis işlemleri sırasında üretilen atık mürekkebi toplar. Önemli miktarda mürekkebin diğer yazıcı parçalarında birikmesini önlediği için bu huninin takılmış olması önemlidir.

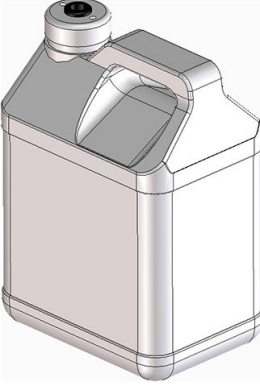


Bakım kartuşunu her değiştirdiğinizde mürekkep hunisinin değiştirilmesi gerekir.


 **DİKKAT:** Mürekkep hunisi takılı değilse yazıcı zarar görebilir.

## Mürekkep atık şişesi

Mürekkep atık şişesi, mürekkep hunisi ile toplanan atık mürekkebi depolar. Destek temsilcinizi gerektiğinde şişeyi değiştirir.



## 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 baskı kafalarını beklenmeyen durumlara karşı korumak için tasarlanan Güvenli Mod, ön panelde  simgesi görüntülediğinde çalışır durumdadır. En iyi performans için orijinal HP mürekkep kartuşlarını kullanın. Orijinal HP mürekkepler ve yazıcı kafaları gibi HP Stitch baskı sistemi, benzersiz yazdırma kalitesi, tutarlılık, performans, uzun ömür ve değer sunmak üzere tasarlanmıştır—hem de her baskıda.



## 7 Donanım bakımı

Bu bölümdeki görevler için, yazıcınızla birlikte sağlanan kullanıcı bakım kitine ihtiyacınız olabilir.

- [HP Stitch S300 Yazıcı için bir mürekkep kartuşunu değiştirme](#)
- [HP Stitch S500 Yazıcı için bir mürekkep kartuşunu değiştirme](#)
- [HP Stitch S500 yazıcıda ara depo değiştirme](#)
- [Ara depoyu el ile doldurma](#)
- [Ara depoyu doldurmayı durdurma](#)
- [Büyük mürekkep kartuşlarının durumunu kontrol etme](#)
- [Mürekkep sistemi ile ilgili ipuçları](#)
- [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\)](#)
- [Yazıcı kafalarını hizalama](#)
- [Ön panel ekranında bir yazıcı kafasının yeniden takılması ya da değiştirilmesi isteniyor](#)
- [Yazıcı kafasını değiştirme](#)
- [Yazıcı kafası takılmıyor](#)
- [Yazıcı kafası çelişkili değiştirme](#)
- [Yazıcı kafası yazıcı tarafından tanınmıyor](#)
- [Mürekkep kartuşu ya da ara depo takılmıyor](#)
- [Mürekkep hunisini ve bakım kartuşunu değiştirme](#)
- [Taşıyıcı çubuğunu temizleme ve yağlama](#)
- [Şifreleme şeridini temizleme](#)
- [Merdaneyi temizleme](#)
- [Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme](#)
- [Yazıcının dışını temizleme](#)
- [Yazıcıyı taşıma ya da saklama](#)
- [Servis bakımı](#)

## HP Stitch S300 Yazıcı için bir mürekkep kartuşunu değiştirme



Mürekkep kartuşları aşağıdaki iki durum meydana geldiğinde değiştirilmelidir.

- Mürekkep seviyesi çok azalmıştır ve yazdırma işleminin bölünmemesi için dolu bir kartuşla değiştirmek istersiniz. Birinci kartuşta kalan mürekkebi daha uygun bir zamanda kullanabilirsiniz.
- Mürekkep kartuşu boş veya arızalı olduğundan, devam etmek için kartuşu değiştirmeniz gereklidir.

**NOT:** Yazdırma sırasında bir mürekkep kartuşundaki mürekkep biterse ön panel mürekkep kartuşunu değiştirmeniz için talimat verir, iş duraklatılır ve kartuş takıldıktan sonra devam eder. Bu duraklama işin baskı kalitesini etkileyebilir.

**DİKKAT:** Mürekkep kartuşu çıkarma işlemi ön panelden başlatılmalıdır. Ön panel mürekkep kartuşunu çıkartmanızı isteyinceye kadar kartuşu çıkartmayın. Mürekkep kartuşunu yanlış bir şekilde çıkarırsanız, yazıcı daha sonra bu kartuşu kabul etmeyebilir.

**DİKKAT:** Yalnızca yeni bir kartuş takmaya hazır olduğunuzda mürekkep kartuşunu çıkarın.

**DİKKAT:** Mürekkep kartuşları ESD'ye duyarlı olduğu için kartuşları takip çıkarırken alınması gereken önlemlere uymanız gerekir. İğnelere, lehimlere ve devrelere dokunmaktan kaçının.

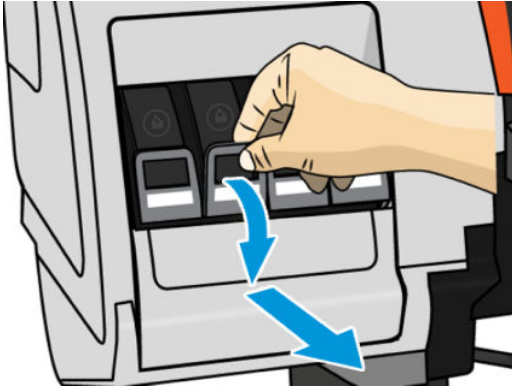
**UYARI!** Yazıcının hareket etmemesi için yazıcı tekerleklerinin kilitli olduğundan emin olun (fren kolu aşağı indirilmiş olmalıdır).

### Mürekkep kartuşunu çıkarma

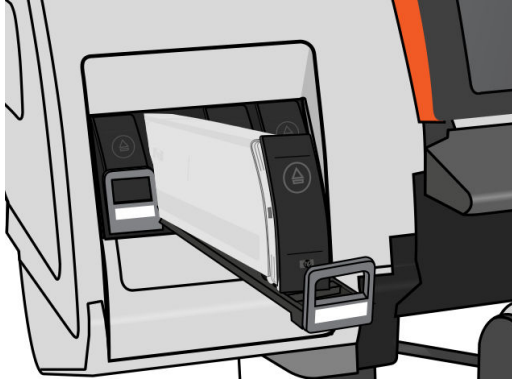
1. Yazıcının ön panelinde, önce  (Mürekkep) simgesine, ardından **Replace ink cartridges** (Mürekkep kartuşlarını değiştir) seçeneğine dokununuz.

Alternatif olarak önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Ink** (Mürekkep) > **Replace ink cartridges** (Mürekkep kartuşlarını değiştir) seçeneklerine dokununuz.

2. Çıkarmak istediğiniz kartuşun mavi mandalını aşağıya doğru çekin, sonra kendinize doğru dışarı çekin.



3. Kartuş bulunduğu bölmeden dışarı çıkar.



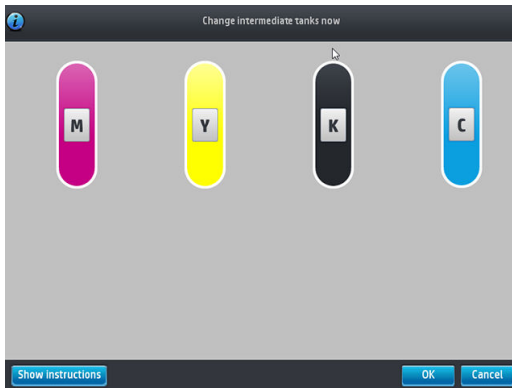
4. Kartuşu bölmesinden alın.



**NOT:** Bağlantı noktasında mürekkep olabileceği için yazıcıya takılan kartuşun ucuna dokunmamaya özen gösterin.

**NOT:** Az kullandığınız bir mürekkep kartuşunu saklamanız gerektiğinde, yazıcıya taktığınız gibi dik konumda saklayın. Az kullanılmış ancak ucu üzerinde bırakılmış kartuşları tekrar kullanmaktan kaçının.

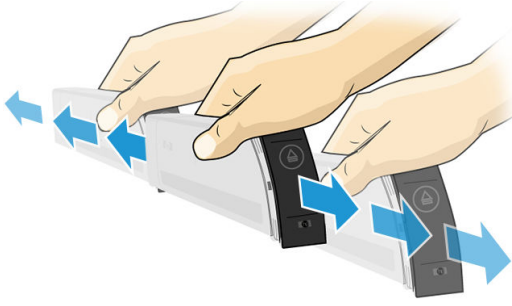
5. Ön panel ekranı eksik mürekkep kartuşunu belirler.



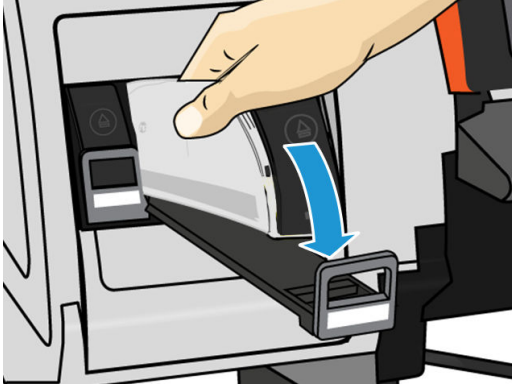
## Mürekkep kartuşu takma

1. Yeni kartuşu alın ve mürekkep rengini tanımlayan etiketi bulun. Mürekkep kartuşunu, etiket size bakan tarafın üst kısmında olacak şekilde tutun.
2. Yazıcıdaki boş yuvanın üzerindeki renkli etiketin kartuştaki etiketin rengiyle eşleşip eşleşmediğini kontrol edin.

3. Renkli kartuşları 6, siyah kartuşları ise 30 kez olmak üzere kuvvetli bir şekilde sallayın.



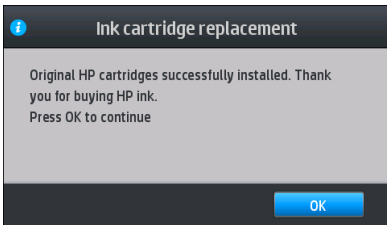
4. Mürekkep kartuşunu kartuş bölmesine yerleştirin.



5. Bölmeyi ve kartuşu yuvaya sürerek yerine oturtun.



6. Ön panel ekranında tüm kartuşların düzgün şekilde takıldığına dair bir onay görüntülenir.



## Yeniden doldurulmuş ve HP ürünü olmayan mürekkep kartuşları


HP, boş kartuşu yeni bir HP kartuşu ile değiştirmenizi önerir.

Yeniden doldurulmuş veya HP ürünü olmayan kartuşların kullanılmasının bazı dezavantajları vardır:





- Yazıcı hatası veya hasarı HP ürünü olmayan veya yeniden doldurulmuş bir mürekkep kartuşundan kaynaklanıyorsa, yazıcının garanti süresi dolmamış olsa dahi HP söz konusu yazıcı hatasının giderilmesi için standart zaman ve malzeme ücretini alacaktır.
- Yazıcı kafalarının, mürekkep kartuşlarının veya diğer mürekkep sarf malzemelerinin hata ya da hasarı HP olmayan, son kullanma tarihi geçmiş veya yeniden doldurulmuş mürekkep kartuşlarından kaynaklanıyorsa, HP değiştirme maliyetinden sorumlu değildir.
- Baskı kalitesi bozulabilir.
- Yazıcı kartuştaki mürekkep seviyesini tahmin edemeyecek ve kartuşu boş olarak bildirecektir.

Yeniden doldurulmuş ya da HP markalı olmayan mürekkep kartuşları kullanmaya karar vererseniz, yazıcının boş olduğunu düşündüğü bir kartuşu kurtarmasını sağlamak için şu talimatları izlemelisiniz.

**⚠ DİKKAT:** Tamamen bitmiş mürekkeple çalıştırılması yazıcı kafalarına hasar verebilir. Boş mürekkep kartuşlarıyla yazdırmaktan kaynaklanan hasar garanti kapsamında değildir. Yazıcının boş kartuşları kabul etmeye zorlanması mürekkep dağıtım sistemini de boşaltacaktır. Boşaldıktan sonra, mürekkebin yeni mürekkep kartuşu takıldığında sistemi yeniden dolduracak ve yazıcı kafasını yeniden hazırlayacak şekilde kullanılması gerekir.

1. Kartuşu yazıcıya takın (bkz. [HP Stitch S300 Yazıcı için bir mürekkep kartuşunu değiştirme, sayfa 124](#)).
2. Ön panel kartuşun boş olduğunu bildirecektir ve kartuş çıkarma işlemi başlar. Bu otomatik işlemi durdurmak için  (Kırmızı x) simgesine dokununuz.
3. Ön panelin giriş ekranında **Ink information** (Mürekkep bilgileri) düğmesine dokunarak aşağıdaki ekranı görüntüleyin.



4. Kartuşlardan herhangi birine dokunarak daha ayrıntılı bilgi görebilirsiniz.
5. Ön panelin sağ tarafında sırayla şunlara dokununuz: , , ,  (Soru işareti). Bu simgelerin ışığı yanmıyordur; ancak, bunlara başarılı bir şekilde dokunursanız, ön panelde bir dizi uyarı mesajı görüntülenir. Her mesaja karşılık olarak, işlemi iptal etmek için **Cancel** (İptal et) düğmesine ya da devam etmek istediğinizi onaylamak için **OK** (Tamam) düğmesine dokununuz.
6. Tüm uyarı mesajlarına karşılık olarak **OK** (Tamam) düğmesine dokunduğunuzda, ön panelde normal mürekkep kartuşu durum ekranı açılır, ancak kartuş bir uyarı işareti ile birlikte boş olarak gösterilir.


## HP Stitch S500 Yazıcı için bir mürekkep kartuşunu değiştirme

Bir kartuşun normal kullanım ömründe özel bir bakım yapılması gerekmez. Son kullanma tarihi gelince (18 aylık hizmet ömrünün bitmesi) veya yazıcı bunu yapmanız gerektiği uyarısını verince kartuşu yenisiyle değiştirin. Son kullanım tarihi için, ön paneldeki mürekkep kartuş bilgilerine bakın.

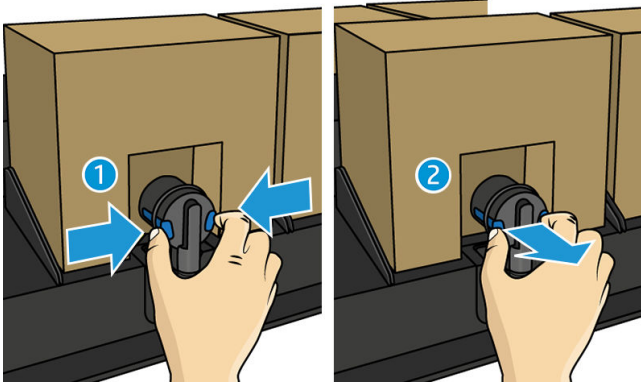


### Mürekkep kartuşunu çıkarma

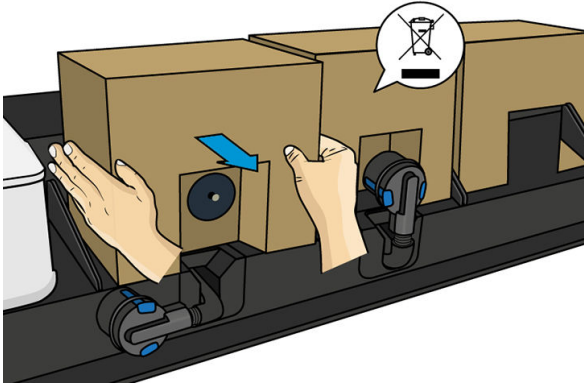
1. Yazıcının ön panelinde,  , ardından **Replace large cartridges**(Büyük kartuşları değiştirin).

Alternatif olarak önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Ink supplies** (Mürekkep sarf malzemeleri) > **Replace large cartridges** (Büyük kartuşları değiştir) seçeneklerine dokununuz.

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



3. Boş kartuşların tümünü yazıcıdan çıkarınız.

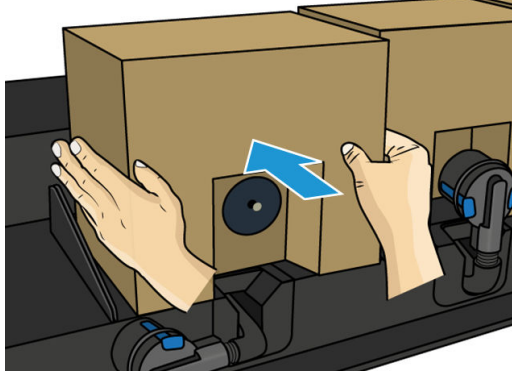


### Mürekkep kartuşu takma

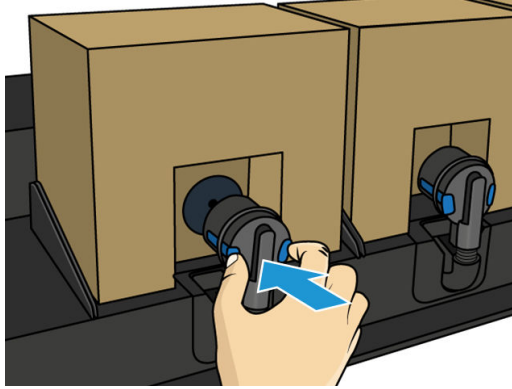
 **NOT:** Mürekkep kartuşu yalıtımlı bir torbada verilir; kartuşu kullanmaya hazır olana kadar açmayınız.

1. Yeni kartuşun doğru renkte olup olmadığını kontrol ediniz.
2. Renkli kartuşları 6, siyah kartuşları ise 30 kez olmak üzere kuvvetli bir şekilde sallayınız.
3. Dörtgeni söküp tutamacın içine katlayınız.

4. Yeni kartuşu yazıcıda doğru yere yerleştirin.



5. Kartuş bağlayıcısındaki iğnenin çevresindeki lastik kısmın temiz olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse bir bezle hafifçe silin.
6. Konektörü kartuşa bağlayın.



## HP Stitch S500 yazıcıda ara depo değiştirme



Ara depolar aşağıdaki durumlarda değiştirilmelidir:

- Yazıcı, ara deponun kullanım ömrünü tamamladığını ve doldurulmayacağını bildirdiğinde. Depoda mürekkep bittiğinde.



**NOT:** Depoyu değiştirmek için yazıcının duraklatılması baskı kalitesini etkileyebilir.

- Boş bir büyük mürekkep kartuşunu değiştirmeden yazdırma işlemine devam etmek isteyebilirsiniz. Böyle bir durumda, bunu ön panelde belirtmeniz ve boşalınca ara depoyu yenisiyle değiştirmeniz gerekir. Bkz. [Ara depoyu doldurmayı durdurma, sayfa 133](#).

**⚠ UYARI!** Yazıcının hareket etmemesi için yazıcı tekerleklerinin kilitli olduğundan emin olun (fren kolu aşağı indirilmiş olmalıdır).


**⚠ DİKKAT:** Ara depoyu çıkarma işlemi ön panelden başlatılmalıdır. Ön paneldeki mesajla sizden istenmedikçe hiçbir ara depoyu çıkarmayın. Bir ara depoyu yanlış bir şekilde çıkarırsanız, yazıcı daha sonra bu depoyu kabul etmeyebilir.

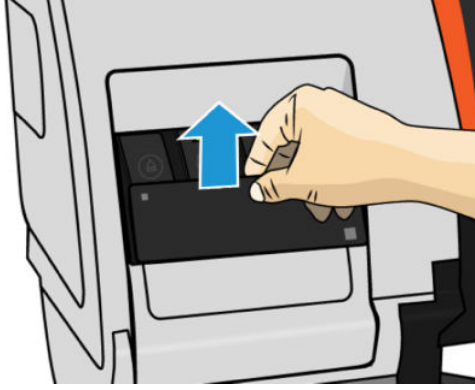
**DİKKAT:** Yalnızca yenisini takmaya hazır olduğunuzda ara depoyu çıkarın.

**DİKKAT:** Ara depolar statik elektrik boşalmasına duyarlı olduğundan, bunları takıp çıkarırken alınması gereken önlemlere uymanız gerekir. İğnelere, lehimlere ve devrelere dokunmaktan kaçınınız.

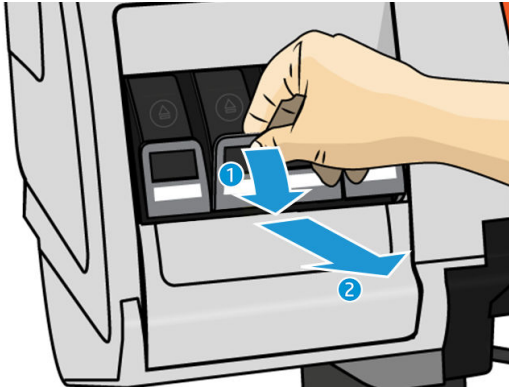
**NOT:** Ön panelde asma kilit simgesiyle işaretlenmiş bir ara depoyu, bu simge görüntüleniyorken yenisıyla değiştiremezsiniz. Asma kilidi kaldırmak için aşağıda açıklandığı gibi **Replace intermediate tanks** (Ara depoları çıkar) düğmesine dokunmalısınız.

### Bir ara depoyu çıkarma

1. Yazıcının ön panelinde, önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Ink supplies**(Mürekkep sarf malzemeleri) > **Replace intermediate tanks** (Ara depoyu değiştirin) seçeneklerine dokununuz.
2. Kilitleme parçasını çıkarın.



3. Çıkarmak istediğiniz ara deponun önünde bulunan mavi renkli mandalı kavrayarak önce aşağı ardından kendinize doğru çekin.



4. Ara depoyu, bulunduğu bölmeden dışarı çıkarın.





5. Ara depoyu yukarı kaldırarak bölmesinden alın.

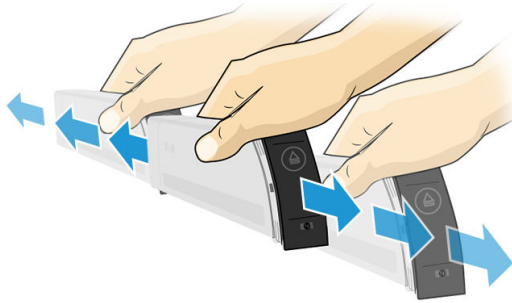


**NOT:** Bağlantı noktasında mürekkep olabileceğinden, yazıcıya takılan ara deponun ucuna dokunmamaya özen gösterin.

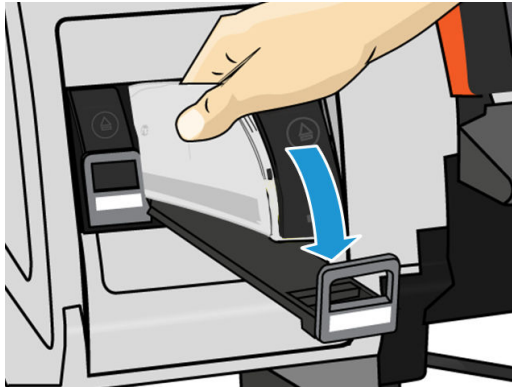
### Yeni ara depoyu takma

Ara depo olarak, değiştirilmemiş olan ve 500 ml'den fazla mürekkep içeren bir HP 624 Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu takmanız gerektiğini unutmayın.

1. Yeni ara depoyu alın ve mürekkep rengini tanımlayan etiketi bulun. Depoyu, etiket size bakan tarafın üst kısmında olacak şekilde tutun.
2. Yazıcıdaki boş yuvanın üzerindeki renkli etiketin ara depodaki etiketin rengiyle eşleşip eşleşmediğini kontrol edin.
3. Ara depoyu 15 saniye kadar kuvvetli bir şekilde sallayın.



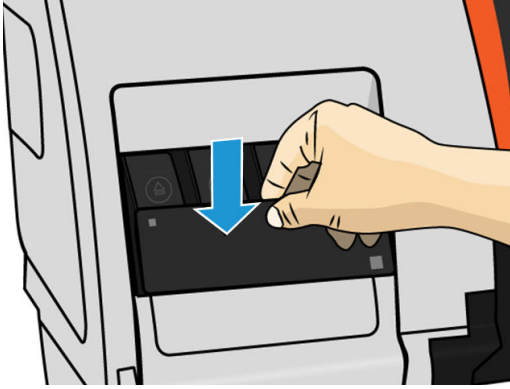
4. Ara depoyu bölmesine yerleştirin.



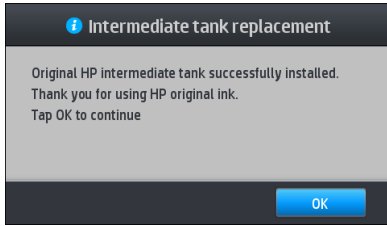
5. Bölmeyi ve ara depoyu yuvaya sürerek yerlerine oturtun.




6. Kilitleme parçasını yerleştirin.




7. Ön panel ekranında tüm kartuşların düzgün şekilde takıldığına dair bir onay görüntülenir.




 **NOT:** Ön panelde, ara depoların başka bir yazıcıda kullanılamayacağını belirten bir uyarı görüntülenir. Uyarıyı kabul edin.

## Ara depoyu el ile doldurma


Ara depodaki mürekkep işin tamamlanması için yeterli değilse iş duraklatılmaz; ara depo, yazdırma devam ediyorken mürekkep kartuşundan doldurulur. Kartuştaki mürekkep ile ara depodaki mürekkebin toplam miktarının işi tamamlamaya yetmeyeceğini düşünüyorsanız yeni bir kartuş takabilirsiniz. Kartuşta kalan


mürekkebi zorla ara depoya aktarmak için,  simgesine ve ardından **Force manual refill** (El ile doluma zorla) seçeneğine doldurun.

Mürekkep seviyesi %82'nin altına düşmüş bir ara depo, kartuşları bağlanmış ve işlevsel ise doldurulacaktır.

 **NOT:** Ara depoların manuel olarak doldurulması işlemi yazıcı **Ready** (Hazır) durumundayken ve herhangi bir yazdırma ya da bakım işi yapmıyorken gerçekleştirilmelidir.

## Ara depoyu doldurmayı durdurma


Büyük bir kartuşta mürekkep bitmişse ve bu kartuşu değiştirmeksizin ara depoda kalan mürekkebi kullanarak yazdırmaya devam etmek istiyorsanız, önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Stop refilling intermediate tank** (Ara depoyu doldurmayı durdur) seçeneğine dokunup rengi seçin. Büyük kartuş, seçilen ara depoyu doldurmayı sonlandırır. Ara depo tamamen boşalınca tekrar kullanılamaz ve yenisiyle değiştirilmelidir.

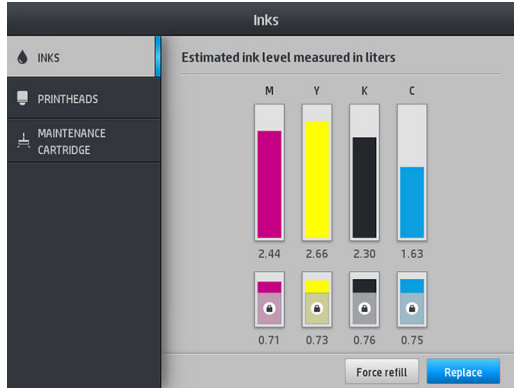
 **NOT:** Bu modda, yazıcı 3 litrelik kartuşu hiç kullanmaz.

Ara depo, hiçbir değişiklik yapılmamış ve 500 ml'den fazla mürekkep içeren aynı renkte orijinal bir HP 624 Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşuyla değiştirilmelidir. Bu seçenek seçilirse, ara depo sistem tarafından 'dolumu durdur' olarak işaretlenir ve durum (bkz. [Büyük mürekkep kartuşlarının durumunu kontrol etme, sayfa 133](#)) aşağıdakilerden biri olur:

- Intermediate tanks won't be refillable anymore (Ara depolar artık doldurulamayacak): Ara depoda mürekkep olduğu sürece yazdırmaya devam edebilirsiniz.
- Intermediate tank is empty (Ara depo boş): Hiç mürekkep kalmadığından, yazdırmaya devam edebilmek için ara depoyu yenisiyle değiştirmeniz gerekir.
- Intermediate tank error (Ara depo hatası): Bir hata meydana gelmiş ve ara deponun yenisiyle değiştirilmesi gerekiyor.

## Büyük mürekkep kartuşlarının durumunu kontrol etme

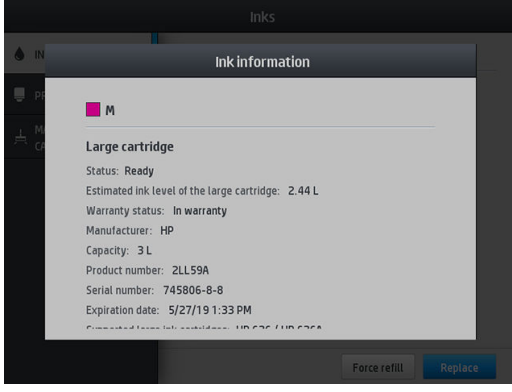
Mürekkep kartuşlarındaki mürekkep seviyelerini ön panelin giriş ekranında  (Mürekkep) simgesine basarak görebilirsiniz.



Gri gösteriliyorsa 3 litrelik kartuş dolduruluyordur ve kullanılamaz.

Ara depodaki mürekkebin korunması amacıyla, asma kilit simgesiyle işaretlenmiş alan normal biçimde kullanılamaz. Ancak, bu mürekkebin kilidini açmak için **Stop refilling** (Dolumu durdur) seçeneğini kullanabilirsiniz. Bkz. [Ara depoyu doldurmayı durdurma, sayfa 133](#).


Belli bir mürekkep kartuşu veya ara depo hakkında detaylı bilgi almak için ilgili dikdörtgene dokunun. Aşağıdaki bilgiler gösterilir.



Ön panelde görebileceğiniz büyük kartuş ve ara depo durum mesajları şu şekildedir:

- **OK (Tamam):** Kartuş, bilinen bir sorun olmadan normal şekilde çalışıyor.
- **Missing (Yok):** Kartuş yok veya yazıcıya doğru şekilde bağlanmamış.
- **Low (Düşük):** Mürekkep düzeyi düşük.
- **Very low (Çok düşük):** Mürekkep düzeyi çok düşük.
- **Empty (Boş):** Kartuş boş.
- **Reseat (Yeniden yerleştir):** Kartuşu çıkarmanız ve yeniden takmanız isteniyor.
- **Replace (Değiştir):** Kartuşu yeni bir kartuşla değiştirmeniz önerilir.
- **Expired (Son kullanım tarihi geçti):** Kartuş'un son kullanım tarihi geçmiştir.
- **Incorrect (Hatalı):** Kartuş bu yazıcıyla uyumlu değildir. Bu mesaj, uyumlu kartuşların listesini içerir.
- **Almost end of life (Hizmet ömrü dolmak üzere):** Kartuş kullanım ömrünü tamamlamak üzere.
- **End of life (Ömrü bitmiş):** Kartuş hizmet ömrünü tamamlamıştır ve **Stop refilling** (Doldurmayı durdur) seçeneğiyle boşalttığınızda yenisiyle değiştirilmelidir.

## Mürekkep sistemi ile ilgili ipuçları

 **ÖNEMLİ:** Yazıcı kullanılmama dönemlerinde otomatik bakım rutinleri yapar. 4 saatten uzun süre baskı yapmamayı düşünüyorsanız, çarpmaları önlemek için alt tabaka rulosunu çıkarın. Tüm yazıcı kafalarının takılı olduğundan emin olun.

En iyi sonuçları elde etmek için şu yönergeleri her zaman dikkate alın:


- Takma işlemi sırasında ön paneldeki yönergeleri izleyin.
- Mürekkep kartuşlarını ve ara depoları gereksiz yere çıkarmayın.
- Ara depolar asla yazıcı yazdırma işlemi yapıyorken çıkarılmamalıdır. Sadece yazıcı kartuş değişimine hazır durumdayken çıkarılmalıdır. Ön panel size değiştirme yordamı ile ilgili olarak yol gösterir.
- Bir ara depoyu dolduruyorken kartuşu çıkarmayın.
- Mürekkep sisteminin sarf malzemelerini kullanım ömürleri sonunda atarken geçerli tüm yasa ve yönetmeliklere uyduğunuzdan emin olun.


## Yazıcı kafalarını temizleme (kurtarma)



Yazıcı açık olduğu sürece, düzenli aralıklarla otomatik olarak yazıcı kafası temizliği yapılır. Ancak baskı kalitesi düştüğünde ve sorunu başka yollardan çözemediğiniz takdirde yazıcı kafalarını temizlemeniz gerekir. Böylelikle püskürtme uçlarında taze mürekkep bulunması sağlanır ve püskürtme uçlarındaki tıkanıklıklar engellenir.


Yazıcı kafası durum grafiğini yazdırdıysanız (bkz. [1. Baskı kafası durum grafiği, sayfa 107](#)), hangi renklerin hatalı olduğunu görebilirsiniz. Yeterli düzeyde çalışmayan yazıcı kafalarını temizleyin. Hangi yazıcı kafalarını temizleyeceğinizden emin değilseniz, tüm yazıcı kafalarını temizleyin.

 **NOT:** Tıkanmış olan çok az sayıda püskürtme ucu varsa, baskılarınız bu sorundan etkilenmez; çünkü yazıcı çok geçişli yazdırma sırasında bu sorunu telafi edecek şekilde tasarlanmıştır.

Yazıcı kafalarını temizlemek için (çoğu zaman sorunların giderilmesini sağlar) yazıcının ön paneline gidin ve önce  (Hızlı çözümler) simgesine dokununuz, ardından da temizlemek istediğiniz baskı kafalarını seçin. Tüm yazıcı kafalarını veya sadece bazılarını temizleyebilirsiniz. Aşağıdaki seçenekler arasında birini seçin:

- Print test plot (Test grafiğini yazdır)
- Clean all (Tümünü temizle)
- Clean K-C (M-Y temizle)
- Clean M-Y (M-Y temizle)

Tüm yazıcı kafalarının temizlenmesi yaklaşık 5 dakika sürer. Herhangi iki yazıcı kafanın temizlenmesi yaklaşık 3 dakika sürer.

 **NOT:** Tüm yazıcı kafalarının temizlerken, bir çift yazıcı kafasını temizlerken kullanılan mürekkepten daha fazla mürekkep kullanılır.


## Yazıcı kafalarını hizalama

Yazıcı kafaları değiştirildiğinde yazıcı tarafından yazıcı kafa hizalaması yapılır. Bir yazıcı kafası, yüklü alt tabaka yokken değiştirilirse, hizalama işlemi yazıcı tarafından bir sonraki alt tabaka yükleyişinizde yapılır.

Baskı kalitesiyle ilgili bir sorunu çözmek için de yazıcı kafalarını hizalamanız önerilebilir.

### Otomatik hizalama


Öncelikle, yazıcıya bir rulo opak, beyaz alt tabaka kağıdı yüklemeniz gerekir. Genelde tekstiller otomatik yazıcı kafası hizalama işlemi için uygun değildir. Bu alt tabakalar için, yazıcı kafalarını elle hizalamanız (bkz. [El ile hizalama, sayfa 136](#)) veya önce, desteklenen bir alt tabakada otomatik hizalama yapmanız ardından da özel alt tabakayı değiştirmeniz gerekir. Yeni bir yazıcı kafası hizalaması yapılana kadar, alt tabaka değişikliklerinde hizalama ayarları korunur.

Ön panelden yazıcı kafası hizalaması yaptırmak için (hizalama otomatik yapılmıyorsa),  (Hızlı çözümler) seçeneğine, ardından **Maintenance routines** (Bakım rutinleri) > **Align printheads** (Yazıcı kafalarını hizala) seçeneklerine dokununuz.

Alternatif olarak, Tümüleşik Web Sunucusu'ndan yazıcı kafası hizalama işleminin yapılmasını sağlamak için, **Setup** (Kurulum) sekmesini, sonra da **Printhead alignment** (Yazıcı kafası hizalama) > **Automatic printhead alignment** (Otomatik yazıcı kafası hizalama) > **Print** (Yazdır) öğelerini seçin.

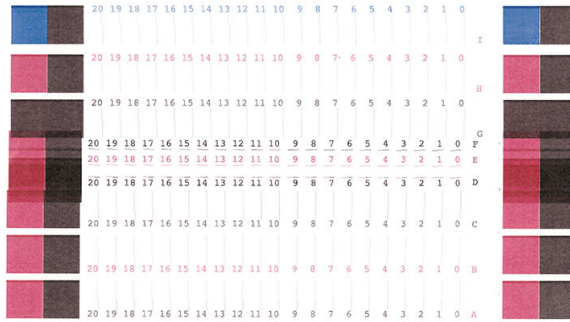
İşlem yaklaşık 10 dakika sürer ve yazdırılmakta olan bir resim yoksa hemen başlar. Devam etmekte olan bir yazdırma işlemi varsa, hizalama işlemi mevcut yazdırma tamamlandıktan sonra yapılır.

## El ile hizalama

Ön panelden manuel yazıcı kafası hizalaması yaptırmak için  (Hızlı çözümler) simgesine, ardından **Maintenance routines** (Bakım rutinleri) > **Print** (Yazdır) seçeneklerine dokununuz.

Alternatif olarak, Tümüleşik Web Sunucusu'ndan el ile yazıcı kafası hizalama işleminin yapılmasını sağlamak için, **Setup** (Kurulum) sekmesini, sonra da **Printhead alignment** (Yazıcı kafası hizalama) > **Manual printhead alignment** (El ile yazıcı kafası hizalama) > **Print** (Yazdır) öğelerini seçin.


- HP Stitch S300: Yazıcı, A'dan I'ya kadar etiketlenen 9 sütun yazdırır. Baskıyı kontrol edin ve her sıradaki en düzgün satırın numarasını kaydedin (örneğin, A:9).



- HP Stitch S500: Yazıcı, A'dan T'ye kadar etiketlenen 20 sütun yazdırır. Baskıyı kontrol edin ve her sıradaki en düzgün satırın numarasını kaydedin (örneğin, A:9).



Her satıra ilişkin not aldıktan sonra, düzeltme değerlerini ön panele veya Gömülü Web Sunucusu'na girin.

Ön panelden düzeltme değerlerini girmek için, önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Align printheads** (Yazıcı kafalarını hizala) > **Manual printhead alignment** (El ile yazıcı kafalarını hizalama) > **Enter correction values** (Düzeltilme değerlerini gir) seçeneklerine dokununuz. Her değeri, desene karşılık gelen harfle etiketlenilmiş pencereye girin.

Düzeltilme değerlerini Gömülü Web Sunucusu'na girmek için, öncelikle **Setup** (Kurulum) sekmesini, ardından da **Printhead alignment** (Yazıcı kafası hizalama) > **Manual printhead alignment** (El ile yazıcı kafası hizalaması) öğelerini seçin ve her değeri desene karşılık gelen harfle etiketlenilmiş pencereye girin.


## Ön panel ekranında bir yazıcı kafasının yeniden takılması ya da değiştirilmesi isteniyor

1. Yazıcı kafasını çıkarın ve elektrik bağlantılarında fiziksel hasar ve mürekkep lekesi olmadığından emin olun.
2. Gerekirse, yazıcı kafası ile taşıyıcı arasındaki elektrik bağlantılarını temizleyin. Bkz. [Yazıcı kafası çelişkili değiştirme, sayfa 142](#).
3. Yazıcı kafasını tekrar taşıyıcıya takın ve ön panel iletisini kontrol edin.
4. Sorun devam ediyorsa yeni bir yazıcı kafası takın.

## Yazıcı kafasını değiştirme



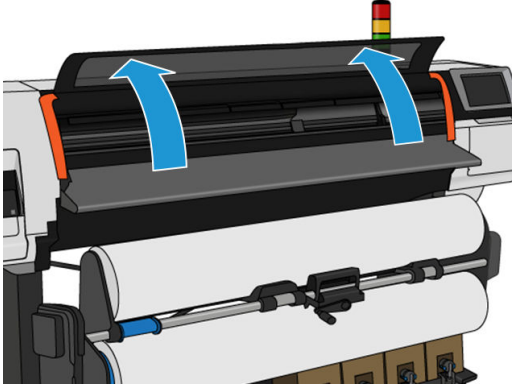
### Yazıcı kafasını çıkarma

1. Yazıcının ön panelinde,  (Mürekkep) simgesine, ardından **Replace printheads** (Yazıcı kafalarını değiştir) seçeneğine dokununuz.
2. Taşıyıcıyı çıkarma konumuna hareket eder.

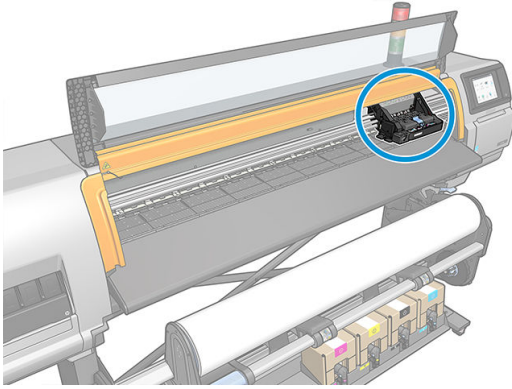
**⚠ DİKKAT:** Taşıyıcı, herhangi bir yazıcı kafasını takmadan veya çıkarmadan, çıkarma konumunda 3 dakikadan fazla kalırsa, sağ taraftaki normal konumuna dönmeye çalışır.

**DİKKAT:** Yazıcı kafaları ESD'ye duyarlı olduğu için, takıp çıkarırken alınması gereken önlemlere uymanız gerekir. İğnelere, lehimlere ve devrelere dokunmaktan kaçınınız.

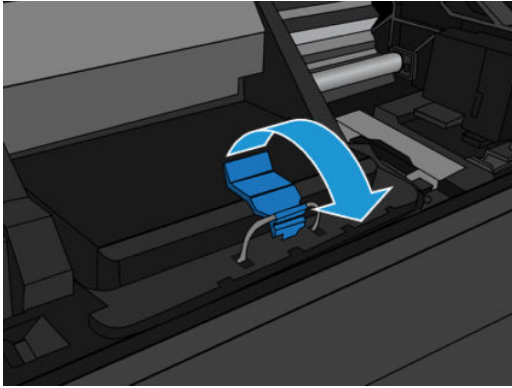
3. Taşıyıcının hareketi durduğunda, ön panel ekranı sizden yazıcı kapağını açmanızı ister.



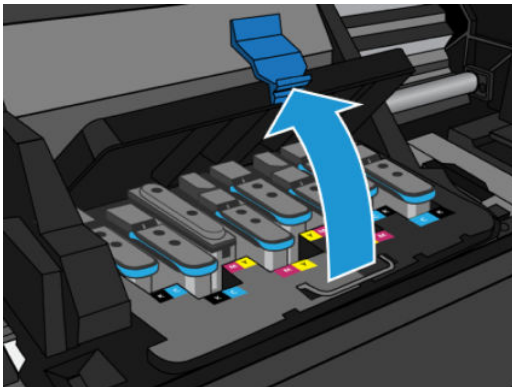
4. Taşıyıcıyı yazıcının sağ tarafına koyun.



5. Taşıyıcının üzerindeki mandalı çekip açık konuma getirin.



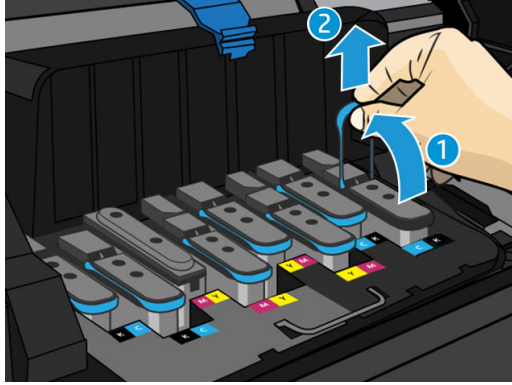
6. Kapağı kaldırın. Böylece yazıcı kafalarına erişebilirsiniz.





7. Bir yazıcı kafasını çıkarmak için mavi tutamacı yukarı kaldırın ve bu şaryodan kurtuluncaya kadar mavi tutamacı yukarı doğru çekerek yazıcı kafasını yumuşak bir hareketle yerinden çıkarın.

**⚠ DİKKAT:** Ani bir şekilde çekmeyin, bu yazıcı kafasına zarar verebilir.



**⚠ DİKKAT:** Eski yazıcı kafasını daha sonra kullanmak üzere saklamak istiyorsanız, kapağı ve tıpayı tekrar takın. Yanlış kapak ve tıpa takıldığı takdirde yazıcı kafasında onarımı mümkün olmayan hasar meydana gelebilir. Etiket ilk yerleştirildiği yuvanın numarasıyla işaretlendiğinden emin olun; yazdırma kalitesi sorunlarını önlemek için yazıcı kafasının kapağı yukarı bakacak şekilde dik durduğundan emin olun.

8. Eksik yazıcı kafası ön panel ekranında belirlenir.

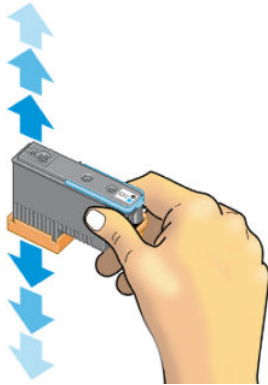


### Yazıcı kafasını takma

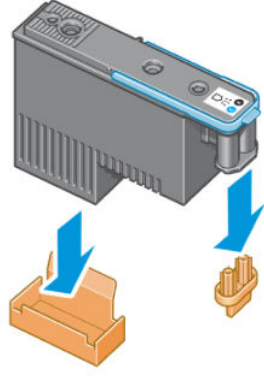
1. Yazıcı kafası yeniyse, dik tutun ve yaklaşık 15 saniye yukarı ve aşağı düz bir hareketle kuvvetlice sallayın.

**📝 NOT:** Yazıcı kafasını sallarken bir yere çarpmamaya dikkat edin, aksi takdirde kafaya zarar verebilirsiniz.

**⚠ DİKKAT:** Baskı kafalarını tutarken uçlara, iletkenlere ve devrelere dokunmayın, bu parçalar elektrostatik deşarja karşı hassastır.

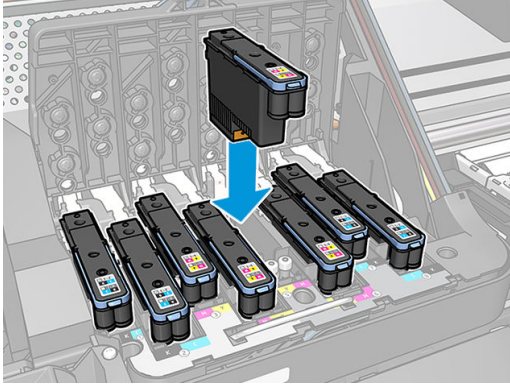


2. Turuncu renkli koruyucu başlıkları aşağı doğru çekerek çıkarın.

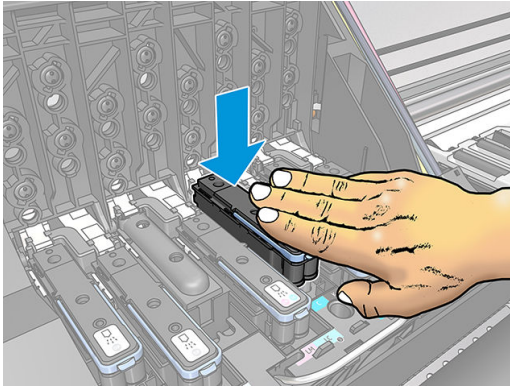


3. Yazıcı kafası, kazayla yanlış bir yuvaya takamayacağınız şekilde tasarlanmıştır. Yazıcı kafasındaki renkli etiketin yazıcı kafasını takacağınız taşıyıcı yuvasındaki renkli etiketle eşleştiğini kontrol edin.
4. Yeni yazıcı kafasını taşıyıcıdaki doğru yuvaya takın.

**⚠ DİKKAT:** Yazıcı kafasını yavaşça ve dikey şekilde, düz olarak aşağıya doğru yerleştirin. Çok hızlı veya eğik bir şekilde takarsanız ya da takarken döndürürseniz yazıcı kafası zarar görebilir.

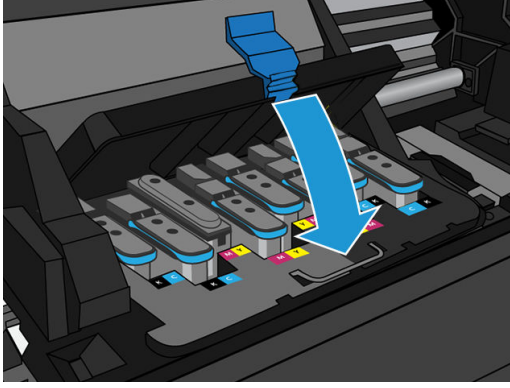


5. Ok işaretinin gösterdiği şekilde aşağı doğru bastırın.

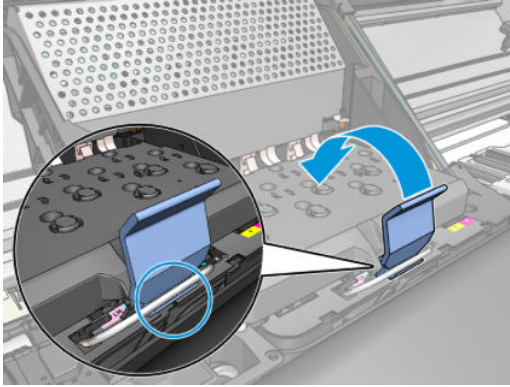


**⚠ DİKKAT:** Yeni yazıcı kafasını takarken biraz zorlanabilirsiniz, bu nedenle sıkı ancak düzgün bir şekilde bastırmanız gerekir. Bir "bip" sesi duymanız ve ön panel ekranında yazıcı kafasının takıldığına yönelik onay bilgisini görmemiz gerekir.

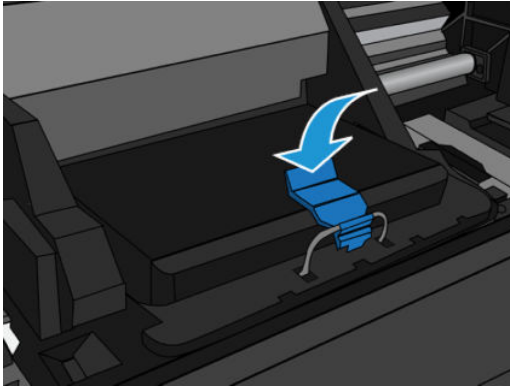
6. Takılması gereken diğer tüm yazıcı kafalarını da takın ve taşıyıcı kapağını kapatın.



7. Mandalın ucunun, taşıyıcının yan tarafındaki tel halkaya geçtiğinden emin olun.



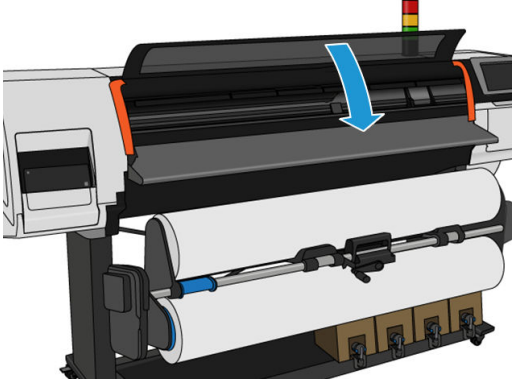
8. Mandalı, taşıyıcı kapağının üzerine gelecek şekilde aşağı indirin.



Tüm yazıcı kafalar doğru şekilde takıldıktan ve yazıcı tarafından kabul edildikten sonra yazıcı bir uyarı sesi verir.

**NOT:** Yazıcı kafasını taktığınızda yazıcı uyarı sesi çıkarmazsa ve ön panelde **Replace** (Değiştir) iletisi görüntülenirse, yazıcı kafasının yeniden takılması gerekebilir.

9. Yazıcı kapağını kapatın.



10. Ön panel ekranı tüm yazıcı kafalarının doğru şekilde takıldığını onaylar. Yazıcı, yazıcı kafalarını kontrol etmeye ve hazırlamaya başlar. Varsayılan rutin işlemde tüm yazıcı kafalarının değişmesi 20 dakikaya kadar sürebilir. Yazıcı, yazıcı kafalarını hazırlarken bir sorun saptarsa, dikkatlice ön paneldeki yönergeleri izleyin, bu süre 30 dakikaya kadar çıkabilir. Tek bir yazıcı kafasının takılma süresi 10-20 dakika arasında değişir. Tüm yazıcı kafaları kontrol edilip hazırlandıktan sonra, alt tabaka yüklenmiş durumdaysa yazıcı kafalarının yeniden hizalanma işlemi otomatik olarak başlatılır.

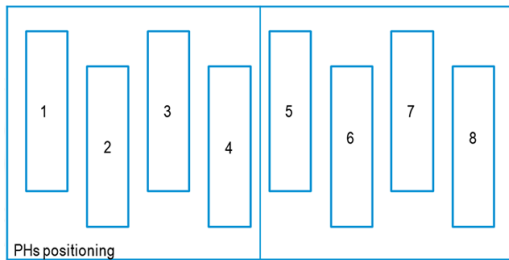
**Nakliye sıvısı temizleme işlemi:** Ön panel ekranı tüm baskı kafalarının doğru şekilde takıldığını onaylar. Yazıcı, yazıcı kafalarını kontrol etmeye ve hazırlamaya başlar. Varsayılan rutin işlemde tüm baskı kafalarının değişmesi 10 dakika alır. Yazıcı, yazıcı kafalarını hazırlarken bir sorun bulursa, dikkatlice ön paneldeki yönergeleri izleyin, bu süre 45 dakikaya kadar çıkabilir. Tek bir yazıcı kafasının takılma süresi 2 ila 45 dakika arasında değişir. Tüm yazıcı kafaları kontrol edilip hazırlandıktan sonra, kağıt yüklenmiş durumdaysa, yazıcı kafalarının yeniden hizalanma işlemi otomatik olarak başlatılır.

## Yazıcı kafası takılmıyor

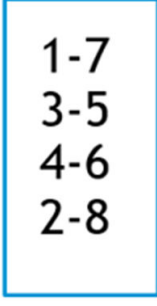
1. Yazıcı kafası türünün doğru olduğunu denetleyin (model numarası).
2. Turuncu renkli koruyucu başlıkları yazıcı kafasından çıkarmış olduğunuzu kontrol edin.
3. Yazıcı kafasındaki renkli etiketin, yuvadaki etiketle aynı renkte olduğunu denetleyin.
4. Yazıcı kafasının doğru olarak yönlendirildiğini denetleyin (diğerleriyle karşılaştırın).
5. Yazıcı kafasının kapağını ve mandalını kapattığınızdan emin olun.

## Yazıcı kafası çelişkili değiştirme

Bu, şaryodaki geçerli yazıcı kafası düzenidir:



Birden çok yazıcı kafasını aynı anda değiştirdiğinizde, tanımlama sorununa neden olabilecek bazı birleşimler vardır.



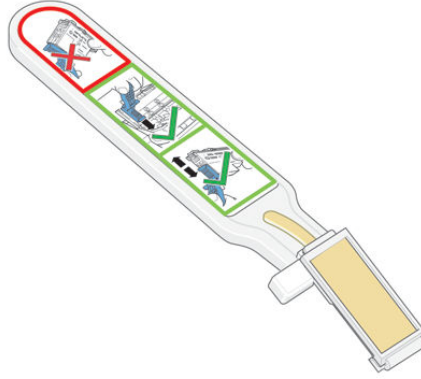
Yazıcı, yazıcı kafalarını doğru tanımlamaya çalışacaktır. İşlem sırasında sizden değiştirilen yazıcı kafalarının bazılarını çıkartmanız ve yeniden takmanız istenecektir.

Yukarıda gösterilen birleşimlerden herhangi biri de dahil olmak üzere, çoklu değiştirmeler, kaç tane yazıcı kafası değiştirilirse değiştirilsin, çakışmaya neden olur. Emin olamıyorsanız, ön paneldeki yönergeleri izleyin.

## Yazıcı kafası yazıcı tarafından tanınmıyor

Bir yazıcı kafası takıldıktan sonra yazıcı tarafından tanınmadığı durumlar olabilir. Bu, yazıcı kafası ile yazıcı kafa taşıyıcısı arasındaki elektrik bağlantıları üzerinde mürekkep biriktiğinde olabilir. Böyle durumlarda, HP yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizlemenizi önerir. Ancak ortada henüz bir sorun yokken bağlantıların sık sık temizlenmesi *önerilmez*.

Yazıcınızla birlikte kullanıcı bakım kitinde bir taşıyıcı bağlantı temizleyicisi verilmiştir.

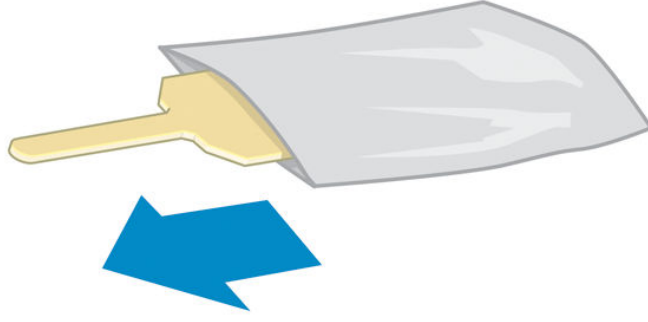


Ön panel ekranında yazıcı kafasının yanında **Reset** (Yeniden yerleştir) veya **Replace** (Değiştir) iletisi görüntülenmeye devam ederse hem yazıcı kafası taşıyıcısındaki, hem de yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizlemek için bunu kullanın.

 **İPUCU:** Eldiven takmanız önerilir.



1. Nemli yedek süngerlerden yeni bir tanesini paketinden çıkarın.

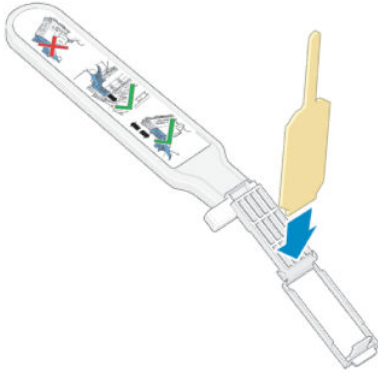


Temizleyicinin kutusuna yedek süngerler de konmuştur. Tüm süngerleri kullandıysanız, servis temsilcinizi arayarak yenilerini edinebilirsiniz.

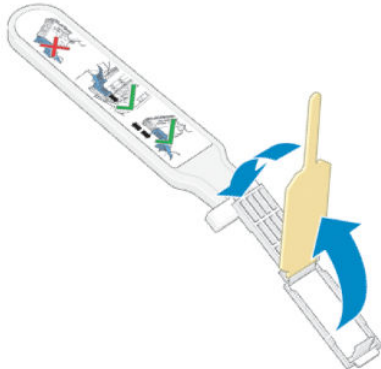
2. Taşıyıcı bağlantı temizleyicisini açın.



3. Süngeri, kısa çıkıntılı tarafı yerleştirme yuvasına gelecek şekilde taşıyıcı bağlantı temizleyicisine takın.

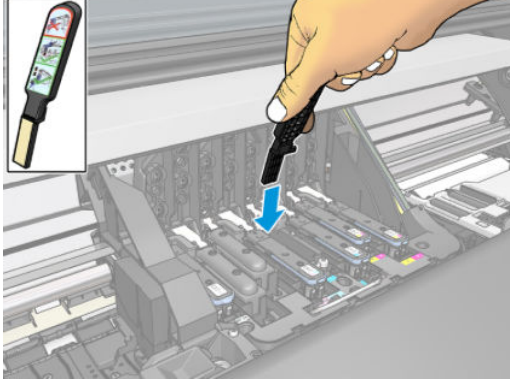


4. Süngeri kıştırarak taşıyıcı bağlantı temizleyicisini kapatın.

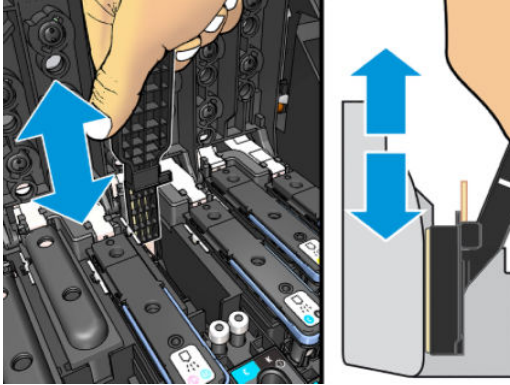


5. Yazıcı kafası taşıyıcısının mandalını açın ve soruna neden olan yazıcı kafasını ön panelde açıklandığı gibi çıkarın. Bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme, sayfa 137](#).
6. Taşıyıcı bağlantı temizleyicisini arka taraftaki yazıcı kafası yuvasına takın. Aracı yuvanın arkasındaki elektrik bağlantıları ile çelik yay arasına, sünger size değil elektrik temas noktalarına bakacak şekilde sokarak temas noktalarını silin. Yuvanın alt yüzeyinde birikmiş olabilecek mürekkeplere bulaşmaktan kaçının.

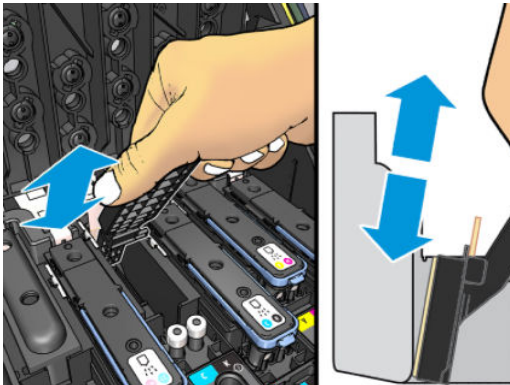
**⚠ DİKKAT:** Taşıyıcı yazıcının orta kısmında 7 dakikadan fazla kalırsa, sağ taraftaki normal konumuna dönmeye çalışır.



7. Temizleyiciyi aracın üzerindeki mekanik engelin izin verdiği kadar içeri sokarak, bağlantı ucunun her yerine süngeri *hafifçe* sürerek temas noktalarını silin.



8. Bağlantı ucunun en alt noktası dahil, tüm temas noktalarını özenle temizleyin.

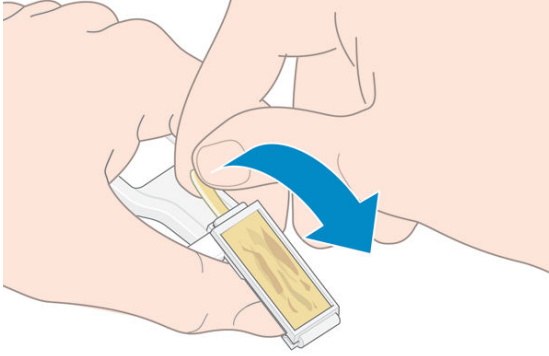


9. Aynı süngeri kullanarak, yazıcı kafası üzerindeki elektrik temas noktalarının alt kısmını da temizleyin (yazıcı kafası yeni değilse). Elektrik temas noktalarının üst kısmına dokunmaktan kaçının.

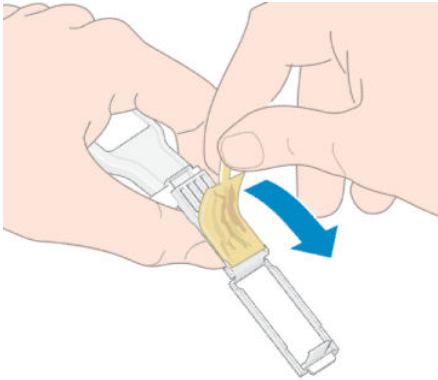


**⚠ DİKKAT:** Yazıcı kafasının püskürtme ucu içeren yüzeyine dokunmayın, bu uçlar kolayca zarar görebilir.

10. Bağlantı uçlarının kuruması için kısa bir süre beledikten sonra, yazıcı kafasını taşıyıcıya geri takın. Bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme, sayfa 137](#).
11. Temizleme işlemi bittikten sonra, sünger çıkıntısından çekerek taşıyıcı bağlantı temizleyicisini açın.

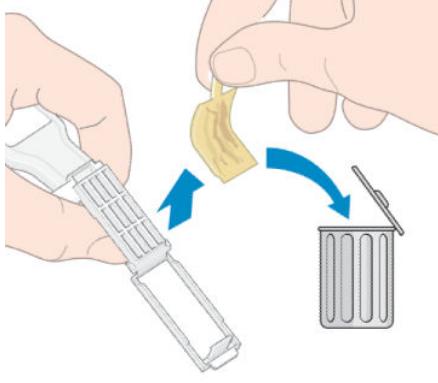


12. Kirlili süngeri taşıyıcı bağlantı temizleyicisinden çıkarın.





13. Mürekkebin ellere ve giysilere bulaşmaması için kirli süngeri dikkatli bir şekilde atın.



Ön panelde **Reset** (Yeniden yerleştir) veya **Replace** (Değiştir) iletisi görüntülenmeye devam ediyorsa, yazıcı kafasını değiştirin veya servis temsilcinizi arayın.

## Mürekkep kartuşu ya da ara depo takılamıyor

1. Doğru kartuş veya depo türünü (model numarası) kullandığınızdan emin olun.
2. Kartuştaki veya depodaki renkli etiketin, yuvadaki etiketle aynı renkte olduğunu teyit edin.
3. Kartuşun veya deponun doğru yönde takıldığından emin olun; ön taraftaki ok yukarı bakıyor olmalıdır.

**⚠ DİKKAT:** Ara depo yuvalarının içini asla temizlemeyin.

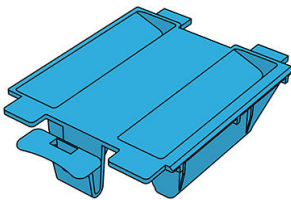
## Mürekkep hunisini ve bakım kartuşunu değiştirme

Ön panel istediğinde mürekkep hunisini ve bakım kartuşunu değiştirmeniz gerekir.

**📝 NOT:** Aşırı kuru koşullarda, mürekkep hunisinde bir miktar kuru mürekkep birikerek kabuk oluşturabilir. Bu kabuk bir bezle kolayca çıkarılabilir.

**⚠ DİKKAT:** Mürekkep hunisindeki yüksek düzeyde kabuklanma, yazıcı kafalarına ve yazıcının diğer parçalarına zarar verebilir. HP uyarı geldiği zaman mürekkep hunisini hemen değiştirmenizi önerir.

Kullanıcı bakım kitinde bir mürekkep hunisi ve kullanılıp atılabilen plastik eldivenler bulunur.




**ÖNEMLİ:** Bakım kartuşunu ve mürekkep hunisini çıkarırken, bunların mürekkep dolu olduğunu unutmayın. Bu nedenle:

- Eldiven takın.
- Dökülmemesi için bakım kartuşunu ve mürekkep hunisini dikkatlice ve yatay tutarak çıkarın.
- Değiştirilen bakım kartuşunu daima dik şekilde tutun ve saklayın.

**UYARI!** Yazıcının hareket etmemesi için yazıcı tekerleklerinin kilitli olduğundan emin olun (fren kolu aşağı indirilmiş olmalıdır).

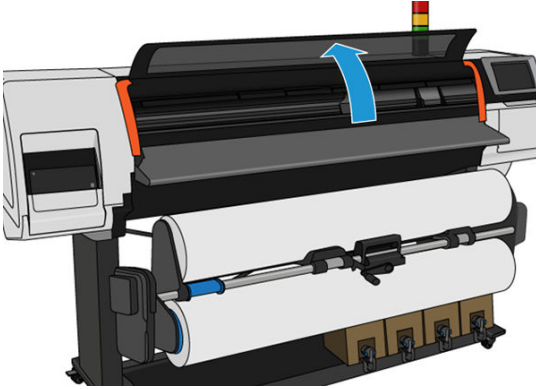
Mürekkep hunisini veya bakım kartuşunu değiştirmek için:

Yazıcının ön panelinde,  (Mürekkep) simgesine, ardından **Replace printhead cleaning kit** (Yazıcı kafası temizleme kitini değiştir) seçeneğine dokunun.

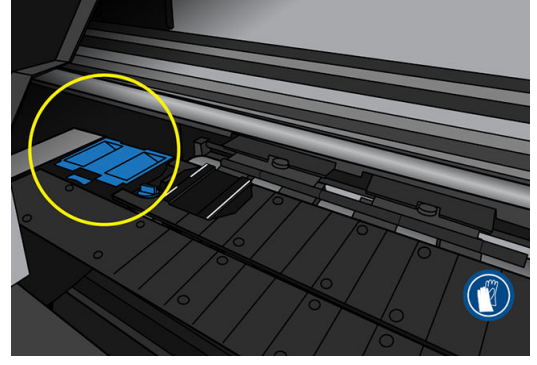
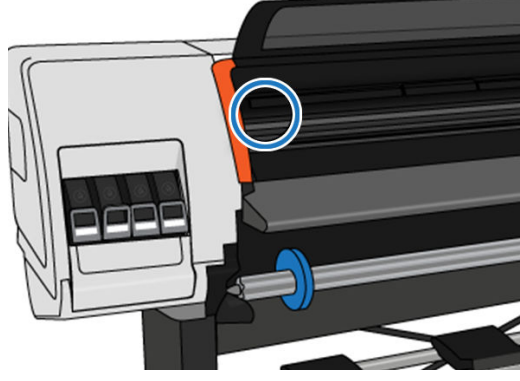


## Mürekkep hunisini çıkarın.


1. Yazıcı kapağını açın.

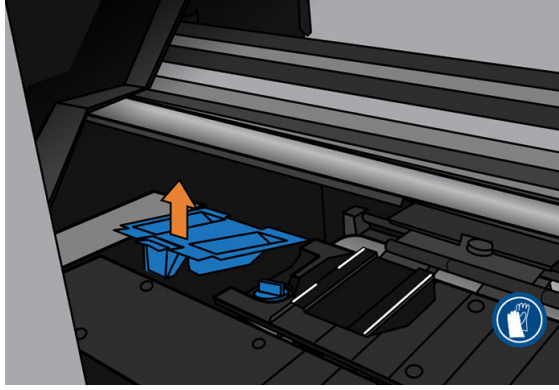


2. Mürekkep hunisini bulun.



3. Kolayca çıkarılabilmeye kadar mürekkep hunisindeki mandalı kaldırın.

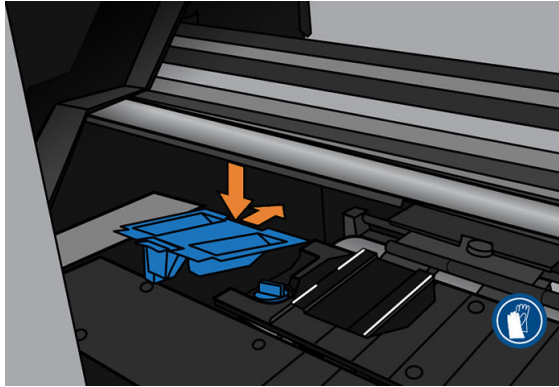
 **NOT:** Ellerinize mürekkep bulaşmaması için kullanılıp atılabilen eldivenleri kullanın.



4. Mürekkep hunisini yerel düzenlemelere uygun olarak imha edin.

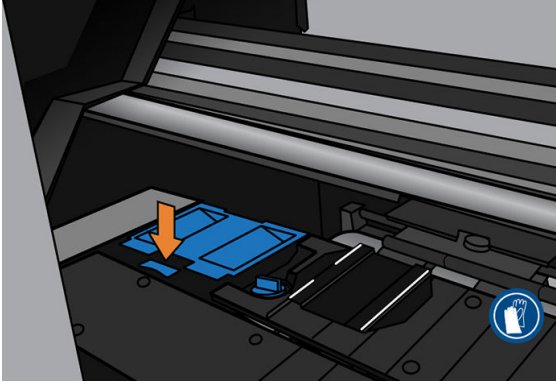
## Mürekkep hunisini takın

1. Mürekkep hunisinin iki arka mandalını takın.



2. Mürekkep hunisini yerine tam olarak kaydırmak için baş parmağınızı kullanın.

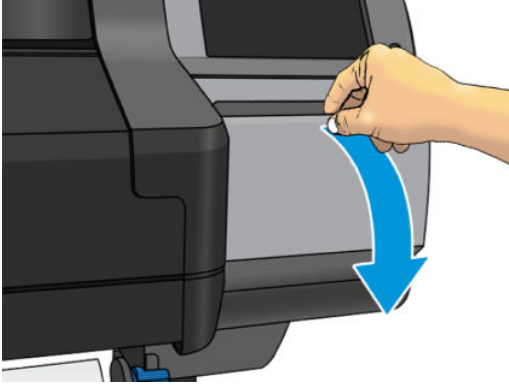
3. Mürekkep hunisinin yerine yerleştiğini belirten sesi duyana kadar mandallı kenarın üzerine bastırın. Mürekkep hunisinin üst kısmının yerine tam ve düz olarak oturduğundan emin olun; köşelerden hiçbiri plaka düzleminden daha yukarıda olmamalıdır.



4. Pencereyi kapatın. Kartuş, mekanik temas olup olmadığını kontrol etmek için hareket eder. Sorun yoksa, aşağıdaki adımlarla devam edin. Bir sorun varsa, bu işlemi yeniden yapmanız ve mürekkep hunisini tekrar takmanız istenir.

## Bakım kartuşunu değiştirme

1. Bakım kartuşu yazıcının ön tarafında, ön panelin alt kısmındaki bir yuvadadır. Kapağı açın.



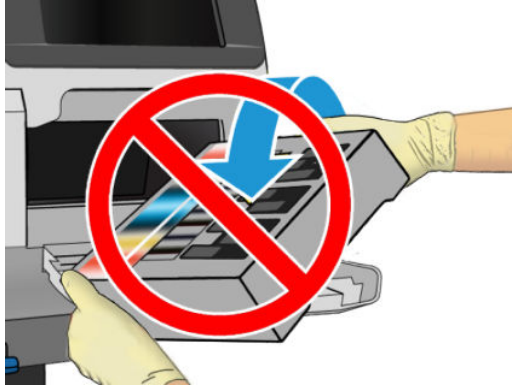
2. Bakım kartuşunun ön tarafında bir mandallı vardır. Kartuşu kaydırarak çıkarın.



3. Kartuşu biraz kaydıldıktan sonra ellerinizle iki taraftan kavrayın: ağırdır.

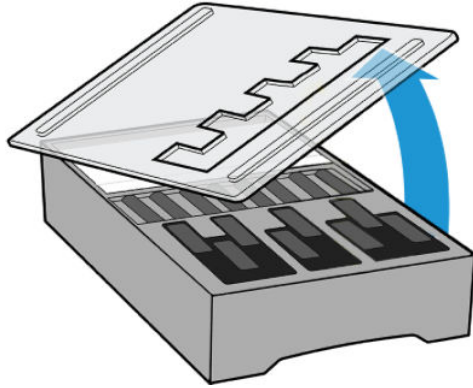


**ÖNEMLİ:** Kartuş mürekkep doludur, mürekkebin dökülmemesi için kartuşu yatay şekilde kaydırarak çıkarın.



Bakım kartuşunu yerel düzenlemelere uygun olarak imha edin.

4. Bakım kartuşunun plastik örtüsünü çıkarın.



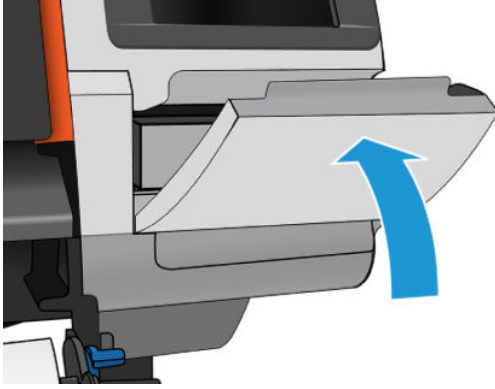
5. Bakım kartuşunu, ok işaretiyle gösterilen yönde yuvasına takın.





6. Bakım kartuşunu, slotta çıkıntı kalmayacak şekilde içeri itin. Yazıcının kartuşu aldığını fark edeceksiniz; aşırı kuvvet uygulamayın.


 **NOT:** Kapak kapatılana kadar ön panelde yeni bakım kartuşu görünmez.

7. Yazıcıya yeni bakım kartuşunu taktıktan sonra, kapağı kapatın.




 **NOT:** Yazdırmaya devam etmeden önce, yazıcının tüm mürekkep kartuşlarının, yazıcı kafalarının ve bakım kartuşunun takılı ve yazıcı kapağının ve bakım kartuşu kapağının kapalı olması gerekir.

 **ÖNEMLİ:** Bakım kartuşu takılmıyorsa, bunun doğru model numarasına sahip olduğunu ve doğru yönlendirildiğini kontrol edin.


 **İPUCU:** Bakım kartuşunu herhangi bir zamanda çıkarmak ve kontrol etmek isterseniz, [Bakım kartuşunu değiştirme, sayfa 150](#) yordamını uygulayabilirsiniz. Eski bakım kartuşunu kontrol ettikten sonra yazıcıya geri takarsanız bu noktada yordam sona erer.

## Taşıyıcı çubuğunu temizleme ve yağlama



 **NOT:** Kaydırma çubuklarındaki yağlama, yazıcının çalışma spesifikasyonlarını aşan ortam sıcaklığı (bkz. [Çevresel belirtiler, sayfa 179](#)) veya havada ciddi miktarda toz bulunması gibi durumlardan etkilenerek yazıcının performansını etkileyebilir.

Bu adresten aşağıdaki yordamın videosuna da erişilebilir: <http://www.hp.com/go/latex300/videos>.

1. Ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Preventive maint. tasks** (Önleyici bakım görevleri) > **Carriage rod lubrication** (Şaryo çubuğunu yağlama) seçeneklerine dokununuz.
2. Pencereyi açın.
3. %95 etanol ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bezle taşıyıcı çubuğunu temizleyin. Sol kapağın altındaki parça dahil, çubuğun tamamını temizleyin.

 **NOT:** Kullanıcı bakım kitinde %95 etanol yoktur.

 **DİKKAT:** Etanol oldukça yanıcı bir maddedir. Üretici'nin güvenlik önlemlerini dikkate alın.

**DİKKAT:** Piyasada satılan temizlik maddelerinden veya aşındırıcı temizleyicilerden kullanmayın.

**⚠ UYARI!** Hareketli parçalardan uzak durun. Eldiven takmanız önerilir.



Hareketli parça

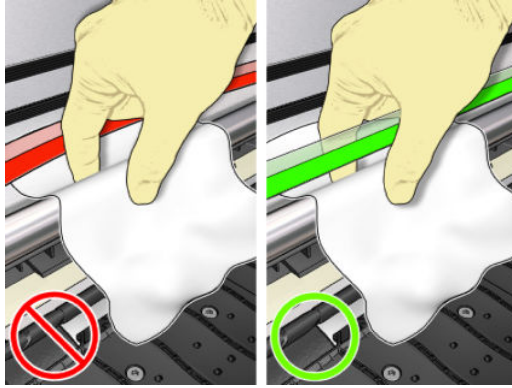


Eldiven takın

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

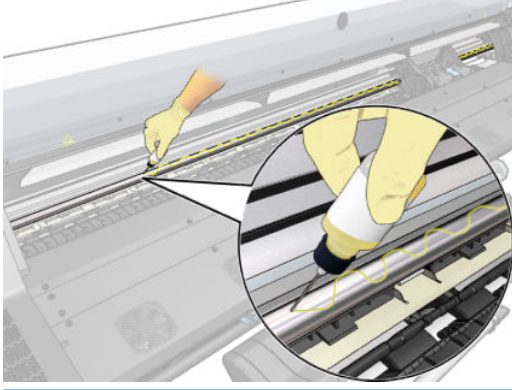


**⚠ DİKKAT:** Temizleme sırasında, çubuğun üstünde bulunan plastik şifreleme şeridine zarar vermemeye dikkat edin.



4. Çubuğun kurumasını bekleyin ve bunun ardından kapağı kapatın. Taşıyıcı, çubuğun sağ kapak altındaki bölümüne erişebileceğiniz şekilde yazıcının sol tarafına ilerler.
5. Yazıcı kapağını açın.
6. Sağ kapağın altındaki taşıyıcı çubuğunu 3. adımda açıklandığı şekilde temizleyin.
7. Yazıcınızla birlikte gelen kullanıcı bakım kitindeki yağ şişesini alın (gerekirse yeni bir kit sipariş edilebilir).

8. Çubuğa çok az miktarda yağı zig-zag şeklinde dökün.



**NOT:** Temizleme sırasında, rayın üstünde bulunan şifreleme şeridine zarar vermemeye dikkat edin.

9. Ön panelde **OK** (Tamam) öğesine dokununuz.
10. Pencereyi kapatınız.
11. Taşıyıcı yağı tüm çubuğa yaymak için yazıcının bir tarafından diğer tarafına kayar.
12. Ön panel yağlama işleminin tamamlandığını onaylamanızı ister. Onaylamak için **OK** (Tamam) düğmesine dokununuz.

## Şifreleme şeridini temizleme

Şifreleme şeridinin temizlenmesi yazıcı bakımının çok önemli bir parçasıdır ve çeşitli sistem hatalarını giderebilir:

- 86:01 veya 87:01 sistem hataları ve taşıyıcının yazıcının bir tarafına çarpması gibi taşıyıcı düzeneği hataları.
- Taşıyıcıyı başlatma ve tarama ekseninde başlangıç konumuna getirme ile ilişkili 42:10 sistem hataları.
- Yeni bakım kartuşu takıldıktan sonra dahi giderilemeyen 29:01 sistem hataları.
- Şifreleme şeridi kirli olduğunda taşıyıcı alt tabakanın konumunu doğru şekilde saptayamadığı için alt tabaka yükleme işleminde sorunlar meydana gelebilir.

Yazıcı talimat verdiğinde şifreleme şeridi temizlenmelidir. Temizleme işlemi gerektiğinde ön panelde bir mesaj görüntülenir: **For optimal printer performance follow the Clean the encoder strip process as described in the User Guide.** (Optimum yazıcı performansı için Kullanıcı Kılavuzu'nda belirtilen "Şifreleme şeridini temizleme" işlemini uygulayın.)


**NOT:** Ön panelde mesaj görüntülediği zaman, sistem hatası günlüğü 8:01'e sessiz uyarı mesajı eklenir. Bu hata günlüğü geçişini gözden geçirirken yardımcı olur.

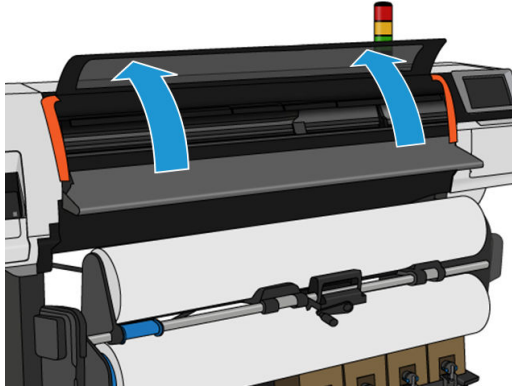
**NOT:** Mesaj ön panelde görüntülenmiyorsa ancak bu hatayı baskıda görüyorsanız, kodlayıcıyı aşağıda anlatıldığı gibi temizleyin.



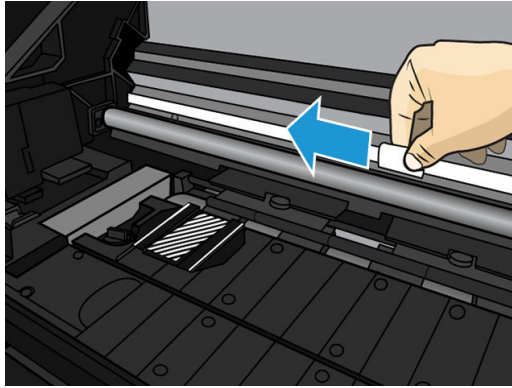


### Temizleme prosedürü

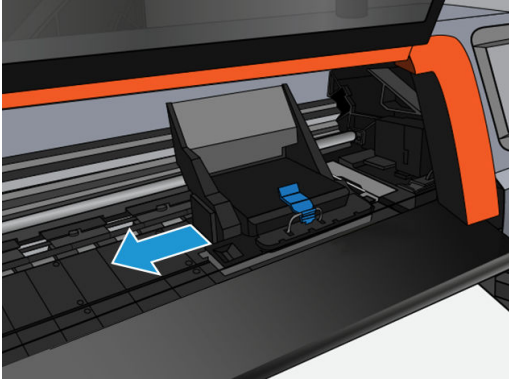
1. Ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Preventive maintenance tasks** (Önleyici bakım görevleri) > **Clean scan axis encoder** (Tarama eksenini şifreleyiciyi temizle) seçeneklerine dokununuz.
2. Pencereyi açınız.



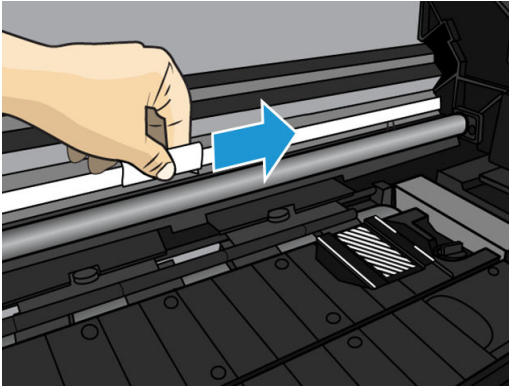
3. Ön panelde de belirtildiği üzere şifreleyici şeridinin iki tarafını da suyla nemlendirilmiş bir bezle temizleyiniz ve işiniz bittiğinde **Continue** (Devam) seçeneğine dokununuz.



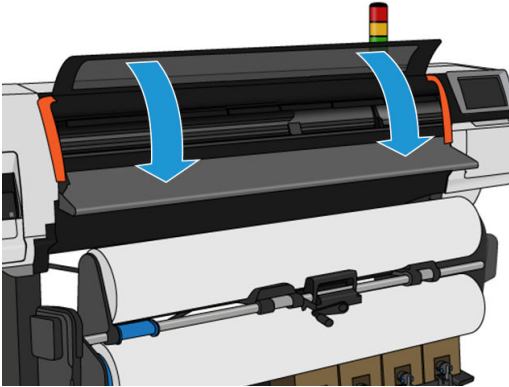
4. Pencereyi kapatın. Taşıyıcı, yazıcının sol tarafına gelecektir.



5. Ön panel pencereyi tekrar açıp şifreleyici şeridinin sağ tarafını (servis istasyonunun içinde) temizlemeniz için talimat verir. Tamamlayınca **Continue** (Devam) düğmesine dokunun.



6. Pencereyi kapatın. Taşıyıcı servis istasyonundaki hazır konumuna döner.



## Merdaneyi temizleme

Her 40 litre mürekkep kullanıldığında (ön panel bunu size bir uyarıyla bildirecektir) ve ayrıca aşağıdaki belirtilerden biriyle karşılaştığınızda baskı silindirinizi temizlemeniz gerekir:

- Eskiden sorunsuz çalışan ön ayarlarla yazdırma yapıldığında mürekkep bulaşması (vakum kaybı)
- Sıklaşan alt tabaka sıkışmaları
- Baskıların arka taraflarında mürekkep lekeleri ve izleri
- Alt tabaka ilerleme sensörü kullanıldığında bile ilerleme sorunları

**NOT:** Dar alt tabakaya yazdırma yaptıktan sonra geniş bir alt tabakaya yazdırırsanız, plakanın sol tarafının kirlendiğini görebilirsiniz. Plakanın kirlenen bu kısmı temizlenmezse, alt tabakanın arkasında lekeler neden olabilir.

**NOT:** Merdaneyi kullanırken gözenekli alt tabakalara baskı yapmayın, aksi takdirde merdane kirlenir. Gözenekli alt tabakalar için mürekkep toplayıcıyı kullanın.

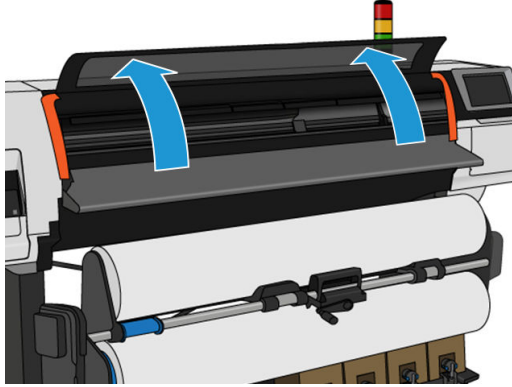
**DİKKAT:** Plakayı temizlerken alt tabaka ilerleme algılayıcısının zarar görmemesine dikkat edin. Algılayıcı, sağdan üçüncü kısıtma tekerleğinin yakınında bulunan, çok küçük, dikdörtgen şekilli bir penceredir (1 cm<sup>2</sup>'den küçüktür). Bkz. [Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme, sayfa 159](#).

**İPUCU:** Eldiven takmanız önerilir.

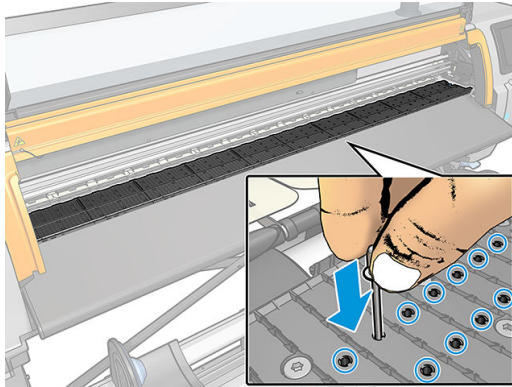


Plakayı temizlemek için aşağıdaki yönergeleri takip edin.

1. Yazıcıdaki tüm alt tabakaları çıkarın. Bkz. [HP Stitch S300 Yazıcıdan rulo çıkarma, sayfa 65](#) ve [HP Stitch S500 Yazıcıdan rulo çıkarma, sayfa 66](#).
2. Yazıcıyı kapatın.
3. Yazıcı kapağını açın.

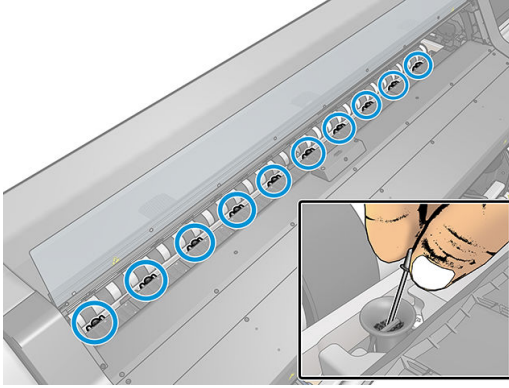


4. 1 mm'lik bir toplu iğne kullanarak baskı silindirindeki her deliğin tıkanıklığını giderin. İğneyi deliğin sonuna kadar ilerletin. Mürekkep ve alt tabaka lifi kalıntıları genellikle deliklerde birikir ve vakum etkisini azaltır.



5. Baskı silindirini ve mürekkep toplayıcıyı çıkarın. Bkz. [Mürekkep toplayıcı, sayfa 44](#).

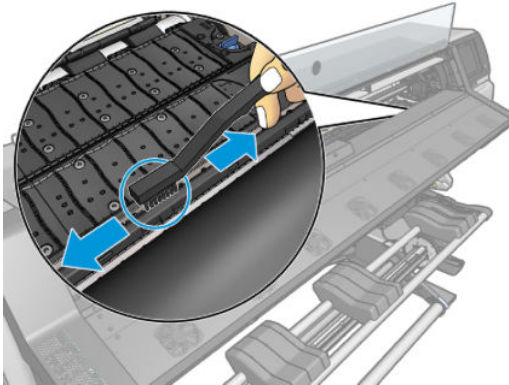
6. Aynı 1 mm'lik toplu iğneyi veya cımbız kullanarak, vakum vantuzlarının içindeki tüm mürekkep ve alt tabaka lifi kalıntılarını giderin.



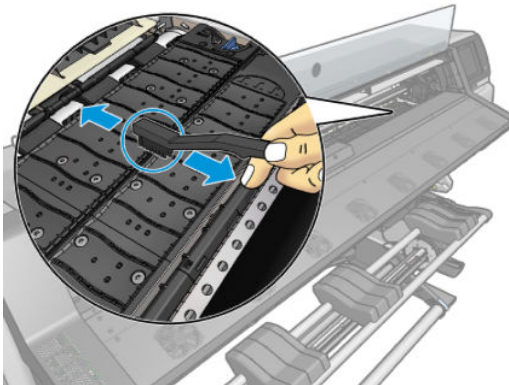
7. Silindri ve mürekkep toplayıcıyı tekrar takın.

Baskılarınızın arka taraflarında mürekkep lekeleri görüyor veya alt tabaka ilerleme sensörüyle ilgili sorunlar yaşıyorsanız şu adımları uygulayın:

1. Kesici oluğundaki, kesici yolundaki ve silindirdeki ıslak mürekkebi temiz, emici ve tüy bırakmayan bir bezle iyice silin.
2. Kuru bir fırça kullanarak kesici oluğundaki ve kesici yolundaki yumuşamış kuru mürekkep kalıntılarını temizleyin.



3. Aynı kuru fırça ile plaka yüzeyindeki yumuşamış kuru mürekkep kalıntılarını da temizleyin.



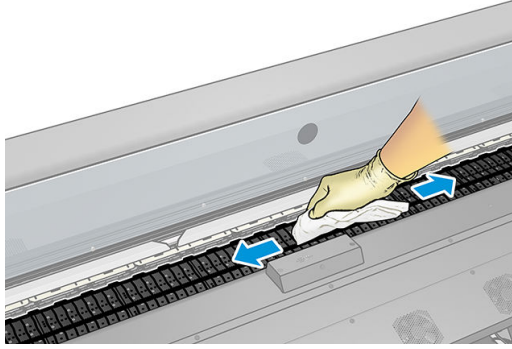
4. Kullanılan bezi %95 etanol ile hafifçe nemlendirerek plakada kalan kuru mürekkep kalıntılarını silin.

**NOT:** Kuru mürekkep kalıntılarını temizlemek daha uzun sürer.

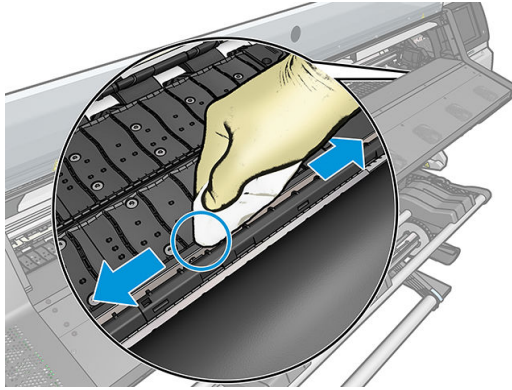
**NOT:** Kullanıcı bakım kitinde %95 etanol yoktur.

**DİKKAT:** Etanol oldukça yanıcı bir maddedir. Üretici'nin güvenlik önlemlerini dikkate alın.

**DİKKAT:** Piyasada satılan temizlik maddelerinden veya aşındırıcı temizleyicilerden kullanmayın. Plakayı doğrudan ıslatmayın, bu şekilde geride alt tabaka ilerleme algılayıcısına zarar verebilecek çok fazla nem kalmasına neden olursunuz.



5. Nemli bir bez kullanarak kesici yolundaki kalan kuru mürekkep kalıntılarını temizleyin.



6. Yazıcının çevresindeki kapalı %95 etanol kabını kapatıp kabı ve bezi kaldırın.
7. Yazıcıyı açmadan ve alt tabakayı yeniden yüklemeye önce, etanolün buharlaşmasını sağlamak için 3 veya 4 dakika bekleyin.

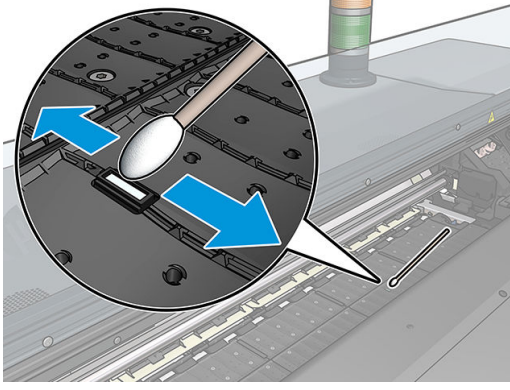
## Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme

Alt tabaka ilerleme algılayıcısı, sağdan üçüncü kısırtma tekerleğinin yakınında bulunan, çok küçük, dikdörtgen şekilli bir penceredir (boyut olarak 1 santimetre kareden küçüktür).

HP, baskı plakasını her temizlediğinizde ve baskı kalitesinde sorun yaşadığınızda alt tabaka ilerleme algılayıcısı penceresini temizlemenizi önerir.

1. Ön panel yordamını kullanarak alt tabakayı çıkarın. Bkz. [HP Stitch S300 Yazıcıdan rulo çıkarma, sayfa 65](#) ve [HP Stitch S500 Yazıcıdan rulo çıkarma, sayfa 66](#).
2. Yazıcıyı kapatın ve soğuyana kadar bekleyin.

3. Sensörü pamuklu çubuğukla silerek ıslak mürekkebi giderin.



4. Kuru mürekkebi çıkarmak için sensörü %95 etanolle hafifçe nemlendirilmiş bir pamuk çubukla silin.



**NOT:** Kullanıcı bakım kitinde %95 etanol yoktur. Etanol kullanırken lütfen üreticinin güvenlik uyarılarına göre hareket edin.

Algılayıcı penceresi kurumuş mürekkeple kaplıysa, silme işlemi sırasında biraz baskı uygulayarak pamuğun mürekkebi emmesine yardımcı olmanız gerekebilir. Pamuklu bez artık temiz kalıncaya ve sensör penceresi temiz görününceye dek yeni bezlerle temizlemeye devam edin. Ortam ışığı altında temiz bir algılayıcı, tüm yüzeyi boyunca değişmemesi gereken mavi renkli bir ışık yansıtır. Bu yansımayı yakına gelip görüş açınızı hafifçe değiştirerek görebilirsiniz.

5. Yazıcının çevresindeki kapalı %95 etanol kabını ve pamuklu çubukları kaldırın.
6. Yazıcıyı açmadan ve alt tabakayı yeniden yüklemeyden önce, etanolün buharlaşmasını sağlamak için üç veya dört dakika bekleyin.

## Yazıcının dışını temizleme

Yazıcının dışını ve normal şekilde çalıştırırken dokunduğunuz kısımları temizlemek için nemli bir sünger veya yumuşak bezle, sıvı sabun gibi aşındırıcı olmayan, zararsız bir temizleyici kullanın.

**UYARI!** Elektrik çarpmasından kaçınmak için temizlemeden önce yazıcının kapalı olduğundan ve fişinin çekildiğinden emin olun. Yazıcının içine su girmesine engel olun.


**DİKKAT:** Yazıcıda aşındırıcı temizleyiciler kullanmayın.


## Yazıcıyı taşıma ya da saklama

Yazıcıyı başka yere taşımanız gerekiyorsa veya uzun bir süre kullanmayacaksanız ve bir yere kaldırmak istiyorsanız, zarar görmemesi için çok dikkatli bir şekilde hazırlayın.

1. Mürekkep kartuşları, yazıcı kafalarını veya bakım kartuşunu çıkarmayın.
2. Yüklü alt tabaka olmadığından emin olun.
3. Yazıcı kafa taşıyıcısının servis konumunda bırakıldığından emin olun (yazıcının sağ ucunda).
4. Ön panelde **Ready** (Hazır) iletisinin görüntülediğinden emin olun.
5. Ön paneldeki güç düğmesini kullanarak gücü kapatın.
6. Ayrıca, yazıcının arkasındaki güç anahtarını da kapatın.
7. Yazıcıyı ağa, bilgisayara veya bir tarayıcıya bağlayan kabloların bağlantısını kesin.

8. Yazıcıyı baş aşağı çevirmek veya yana yatırmayı düşünüyorsanız, önce bakım kartuşunu (bkz. [Bakım kartuşunu değiştirme, sayfa 150](#)) çıkarın.
9. Saklama koşullarının nasıl olması gerektiği hakkında bilgi için, bkz. [Çevresel belirtiler, sayfa 179](#).

 **NOT:** Yazıcı veya mürekkep kartuşları soğuk bir yerden, sıcak ve nemli bir yere taşındıysa havadaki su, yazıcı parçaları ve kartuşlar üzerinde yoğunlaşabilir ve bu durum mürekkep sızıntılarına ve yazıcı hatalarına yol açabilir. HP bu durumda, yoğunlaşan nemin buharlaşmasına olanak vermek için, yazıcıyı açmadan veya mürekkep kartuşlarını takmadan önce en az 3 saat beklemenizi önerir.

 **NOT:** Mürekkep kartuşlarının her zaman 5 ila 35°C (taşıma sıcaklığı) ve 15 ila 30°C (depolama/kullanım) sıcaklıklarda saklanması gerektiğini dikkate alın.

## Servis bakımı

Yazıcınızın kullanım ömrü süresince, kullanılan bileşenler sürekli aşınabilir.

Bu bileşenlerin yazıcıyı da bozacak derecede bozulmaması için yazıcı; çizgi sensörü bozulma oranı, taşıyıcının mil boyunca yaptığı gidiş geliş hareketlerinin sayısı ve kullanılan toplam mürekkep miktarı gibi çeşitli parametreleri izler.

Yazıcı koruyucu servis bakımı ihtiyacının olup olmadığını kontrol etmek için bu numaraları kullanır ve ön panelde aşağıdaki iletilerden birini görüntüler:

- **Service Maintenance Kit 3** (Servis Bakım Kiti 3)

Bu iletiler bazı bileşenlerin kullanım ömürlerinin sonuna yaklaştığını belirtmektedir. Yazıcınızı kullanım sıklığına bağlı olarak, bir süre daha yazdırma işleri yapmaya devam edebilirsiniz. Ancak HP, servis temsilcinizi aramanızı ve servis bakımı yaptırmanızı önemle önerir. Servis teknisyeni aşınan parçaları bulduğunuz yerde değiştirebilir, bu şekilde yazıcınızın ömrü de uzar.

Bu iletiler ön panelde görüntülediğinde servis teknisyenini çağırmanızın iki şekilde yararı vardır:

- Yazıcı bileşenleri sizin için uygun bir zamanda değiştirilebilir, böylece iş akışınız etkilenmez.
- Servis teknisyeni, servis bakımı sırasında bir defada birkaç parçayı değiştirir. Böylece tekrar tekrar gelmek zorunda kalmaz.

## 8 Ürün yazılımı güncelleştirme

Yazıcınızın birçok işlevi, ürün yazılımı olarak da bilinen ve yazıcıda bulunan yazılım ile denetlenir.

HP zaman zaman ürün yazılımı güncelleştirmeleri yayınlar. Bu güncellemeler yazıcınızın işlevselliğini artırır ve yazıcınızda bulunan özellikleri zenginleştirir.


### USB flash sürücüsü kullanarak ürün yazılımı güncelleştirme

Yazıcınızın ilk kurulumu sırasında, ürün yazılımını güncelleştirmeniz istenebilir. Bunun için, aşağıdaki özelliklere sahip bir USB flash sürücüsü gerekir:

- USB 2.0 uyumlu
- 2 GB kapasiteli
- Önceden FAT32 olarak biçimlendirilmiş
- Donanım şifrelemesi yok

#### Ürün yazılımını güncelleştirme

1. Ürün yazılımı güncelleştirmesini <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/support/> veya <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/support/> adresinden indirin ve USB flash sürücüsünde depolayın.

 **ÖNEMLİ:** USB flash sürücüsü, sürücünün kök klasöründe yalnızca tek bir ürün yazılımı dosyası (.fmw) içermelidir, başka bir dosya olmamalıdır.

2. Yazıcıyı kapatın.
3. USB flash sürücüsünü yazıcınızın arkasındaki USB könektörüne takın.
4. Yazıcıyı açın.
5. Ön paneldeki yönergeleri izleyin.

Bundan sonraki ürün yazılımı güncelleştirmeleri yazıcınıza aynı şekilde veya yazıcınızın Gömülü Web Sunucusu kullanılarak yüklenebilir.



# Gömülü Web Sunucusu'nu kullanarak ürün yazılımını güncelleştirme

1. Herhangi bir bilgisayardan Gömülü Web Sunucusu'na erişmek için, bkz. [Yazıcı durumunu kontrol etme, sayfa 23](#).
2. Gömülü Web Sunucusu'nda, **Setup** (Kurulum) sekmesini ve ardından **Firmware update** (Ürün yazılımı güncelleştirme) > **Manual firmware update** (Ürün yazılımını elle güncelleştirme) öğesini seçin.
3. Ürün yazılımı dosyasını <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/support/> veya <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/support/> adresinden indirmek ve sabit diskinizde saklamak için ekrandaki yönergeleri izleyin. Ardından, indirilen **.fmw** dosyasını seçip **Update** (Güncelleştir) öğesine tıklayın.


Ürün yazılımı dosyasını yazıcıya karşıya yüklerken yavaş bir ilerleme yaşıyorsanız, nedeni bir proxy sunucusu kullanıyor olmanız olabilir. Bu durumda, proxy sunucusunu atlamayı ve Gömülü Web Sunucusu'na doğrudan bağlanmayı deneyin.

- Windows için Internet Explorer'da, **Tools** (Araçlar) > **Internet Options** (Internet Seçenekleri) > **Connections** (Bağlantılar) > **LAN Settings** (Yerel Ağ Ayarları) seçeneğine gidin ve **Bypass proxy server for local addresses** (Yerel adresler için proxy sunucusunu atla) onay kutusunu seçin. Ayrıca, daha hassas denetim için, **Advanced** (Gelişmiş) düğmesini tıklayın ve proxy sunucusunun kullanılmayacağı durumlar için yazıcının IP adresini istisnalar listesine ekleyin.
- Windows için Firefox'ta, **Tools** (Araçlar) > **Options** (Seçenekler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (Internet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.
- Linux için Firefox'ta, **Edit** (Düzenle) > **Preferences** (Tercihler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (Internet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.

## Otomatik ürün yazılımı güncelleştirmeleri

Otomatik ürün yazılımı güncelleştirmeleri Web bağlantılı yazıcılarla gerçekleştirilebilir. Yazıcınız en son ürün yazılımı sürümünü otomatik olarak indirip, yükleyebilir.

### Önemli notlar

- Yazıcınızın Internet'e bağlı olması gerekir.
- Otomatik ürün yazılımı güncellemelerini yapılandırmak için ön paneli veya Gömülü Web Sunucusu'nu (**Setting** (Ayarlar) > **Firmware update** (Ürün yazılımı güncelleştirme) > **Firmware update settings** (Ürün yazılımı güncelleştirme ayarları)) kullanabilirsiniz.
- Yönetici parolası ayarlanmışsa, bu ayarları değiştirmek için bu parola gerekir.
- Ürün yazılımı güncelleme paketi büyük olabilir; ağ veya internetiniz için herhangi bir etkisi olup olmadığını dikkate almak isteyebilirsiniz.
- Ürün yazılımı güncelleştirmeleri arka planda indirilir. Bu sırada yazıcı yazdırmaya devam edebilir. Öte yandan bunlar arka planda yüklenemez: Yazdırma işleminin durması gerekir.
- Otomatik kontrol veya indirme özelliklerini etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Updates** (Güncelleştirmeler) > **Firmware updates** (Ürün yazılımı güncelleştirmeleri) seçeneklerine dokununuz.

## 9 Aksesuarlar

Yazıcınız için sarf malzemesi aksesuar sipariş etmenin iki alternatif yolu vardır:

- Web'de <http://www.hp.com/go/StitchS30064in/accessories> veya <http://www.hp.com/go/StitchS50064in/accessories> adresini ziyaret edin. Bu sayfada, yazıcınız için sunulan sarf malzemeleri ve aksesuarları içeren en son listeye ulaşabilirsiniz.
- HP Destek birimiyle görüşerek (bkz. [Yardıma ihtiyacınız olduğunda, sayfa 36](#)) 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.

#### HP Stitch S500 için ara depolar olarak kullanılan HP Stitch S300 mürekkep kartuşları

Kartuş	Parça numarası
HP 624 775 ml Siyah Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL53A
HP 624 775 ml Camgöbeği Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL54A
HP 624 775 ml Macenta Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL55A
HP 624 775 ml Sarı Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL56A

#### HP Stitch S500 için yüksek hacimli mürekkep kartuşları

Kartuş	Parça numarası
HP 636 3 litrelik Siyah Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL57A
HP 636 3 litrelik Camgöbeği Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL58A
HP 636 3 litrelik Macenta Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL59A
HP 636 3 litrelik Sarı Stitch S Serisi Mürekkep Kartuşu	2LL60A

#### Yazıcı Kafaları

Yazıcı kafası	Parça numarası
HP 614 Camgöbeği ve Siyah Stitch S Serisi Yazıcı Kafası	2LL62A
HP 614 Macenta ve Sarı Stitch S Serisi Yazıcı Kafası	2LL63A

## Diğer sarf malzemeleri

Öge	Parça numarası
HP 614 Stitch S Serisi Yazıcı Kafası Temizleme Kiti	2LL61A
HP 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı Köpük Kiti	T7U74A
HP 300/500 Serisi Kullanıcı Bakım Kiti	5QG72A

## Aksesuarları sipariş etme

Sahip olduğunuz yazıcı modeline göre aşağıdaki aksesuarları sipariş edebilirsiniz: bkz. [Yazıcı modelleri, sayfa 2.](#)

### HP Stitch S300 ve S500 için Aksesuarlar

Adı	Parça numarası
HP Stitch 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı	5JX30A
HP 300/500 Serisi Kenar Tutucu Kiti	F0M64A

### Yalnızca HP Stitch S300 için Aksesuarlar

Adı	Parça numarası
HP Ortam Yükleme Aksesuarı	F0M63A
HP 300 Serisi 64 inç Yazıcı 3 inç Merdane	F0M58A
HP 300 Serisi 64 inç Yazıcı 2 inç Merdane	F0M56A

### Yalnızca HP Stitch S500 için Aksesuarlar

Adı	Parça numarası
HP Ergosoft Pro RIP Color Edition	5QG59S

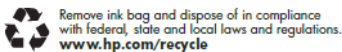
## Bertaraf talimatları

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 624 775 ml Stitch S Serisi mürekkep kartuşları
- HP 614 Stitch S Serisi yazıcı kafaları

HP Stitch S500 yazıcılara yönelik HP 636 3 litrelik Stitch Boya Sublimasyon Mürekkep Kartuşları, kartuş ambalajındaki talimatlara 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.



Aşağıdaki sarf malzemelerini ve aksesuarları yerel ve ulusal yönetmeliklere göre bertaraf edin:

- HP Stitch 300/500 Serisi Bakım Kartuşu
- HP Stitch 300/500 Serisi Mürekkep Toplayıcı
- HP Stitch 300/500 Serisi Mürekkep Hunisi

HP, mürekkep sistemi bileşenlerini kullanırken eldiven takmanızı önerir.


---

## 10 Diğer sorunları giderme

- [Yazıcı IP adresi alamıyor](#)
- [Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor](#)
- [Yazıcı yazdırma yapmıyor](#)
- [Program, yazdırma işini oluştururken yavaşlıyor veya duruyor](#)
- [Yazıcı yavaş çalışıyor](#)
- [Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları](#)
- [Ürün yazılımı güncellemesi, çevrimiçi arama veya Printer Data Sharing Agreement \(Yazıcı Veri Paylaşım Sözleşmesi\) gibi hizmetlere bağlanılamıyor](#)
- [Ön panel hata kodları](#)



## Yazıcı IP adresi alamıyor

Ağınızda DHCP sunucusu yoksa, yazıcı otomatik olarak IP adresi alamaz. Bu durumda, yazıcının IP adresini aşağıdaki şekilde el ile ayarlamamız gerekir.

1. Ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Network connectivity** (Ağ bağlantısı) > **Gigabit Ethernet** > **Modify configuration** (Yapılandırmayı değiştir) > **TCP/ IP** > **IPV4 settings** (IPV4 ayarları) > **Config method** (Yapılandırma yöntemi) > **Manual** (El ile) seçeneklerine dokununuz.
2. IPV4 Settings (IPV4 Ayarları) menüsünden, **Manual settings** (El ile ayarlamalar) > **IP address** (IP adresi) öğesini seçin.
3. Kullanmak istediğiniz IP adresini girin ve tamamladığınızda **OK** (Tamam) düğmesine dokununuz.

## Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor

Şimdiye dek yapmadıysanız, lütfen User's guide (Kullanıcı kılavuzu) yönergelerini okuyun: [Gömülü Web Sunucusu'na erişme, sayfa 22](#).

1. Ön panele gidin ve  (Ayarlar), ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Network Connectivity** (Ağ Bağlantısı) > **Advanced** (Gelişmiş) > **Allow EWS** (EWS'ye izin ver) > **On** (Açık) seçeneklerine dokununuz.
2. Önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Network information** (Ağ bilgileri) seçeneklerine dokununuz.
3. Bilgiler şöyle olmalıdır: **IP enabled (OMAS etkin): Yes** (IP etkin = Evet). Böyle değilse, farklı bir bağlantı kullanmanız gerekebilir.


Gömülü Web Sunucusu'na hala erişemiyorsanız, ön paneldeki güç düğmesini kullanarak yazıcıyı kapatıp açın.

Gömülü Web Sunucusu'na erişmeye çalışırken işlem yavaş oluyorsa, nedeni bir proxy sunucusu kullanıyor olmanız olabilir. Proxy sunucusunu atlamayı ve Tümüleşik Web Sunucusu'na doğrudan erişmeyi deneyin:

- Windows için Internet Explorer 6'da, **Tools** (Araçlar) > **Internet Options** (Internet Seçenekleri) > **Connections** (Bağlantılar) > **LAN Settings** (Yerel Ağ Ayarları) seçeneğine gidin ve **Bypass proxy server for local addresses** (Yerel adresler için proxy sunucusunu atla) onay kutusunu seçin. Ayrıca, daha hassas denetim için, **Advanced** (Gelişmiş) düğmesini tıklayın ve proxy sunucusunun kullanılmayacağı durumlar için yazıcının IP adresini istisnalar listesine ekleyin.
- Windows için Firefox 3.0'da, **Tools** (Araçlar) > **Options** (Seçenekler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (Internet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.
- Linux için Firefox 2.0'da, **Edit** (Düzenle) > **Preferences** (Tercihler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (Internet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.

## Yazıcı yazdırma yapmıyor

Bilgisayarınızdan gönderilen bir dosya beklediği gibi yazdırılmıyorsa, nedenleri şunlar olabilir:

- Elektrik kaynağı ile ilgili bir sorun olabilir. Yazıcı çalışmıyorsa ve ön panel yanıt vermiyorsa, arkadaki güç anahtarının açık olduğundan, güç kablosunun düzgün şekilde bağlandığından ve elektrik prizinin güç sağladığından emin olun.
- Ağ kablosu çıkmıştır veya bağlantı kurulumunda bir sorun vardır. Bkz. [Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları, sayfa 170](#) veya BT departmanı veya iletişim sistemi sağlayıcısıyla iletişime geçin.
- Ana ekranın üst çubuğunu aşağı sürükleyerek ön paneldeki tüm uyarıları—birinci uyarının altında gizlenmiş birden fazla uyarı olabilir—kontrol edin. Bu uyarılar yazdırma işleminin durma nedenlerini açıklıyor olabilir, örneğin:
  - Bir mürekkep besleme kaynağı bitmiş.
  - Baskı kafası yok veya hasarlı.
  - Alt tabaka yanlış konumlanmış.
- Ön paneldeki alt tabaka adının, RIP'teki alt tabaka adıyla aynı olup olmadığını kontrol edin. Bir transfer alt tabakası için, RIP, tekstil alt tabakası üzerinde transfer kağıdı kombinasyonunu gösterir (yani transfer kağıdının adı + kumaş adı). Ön paneldeki alt tabaka adının, RIP'teki alt tabaka adının ilk kısmı ile (transfer kağıdının adı) aynı olup olmadığını kontrol edin. Yüklenen alt tabakanın, yazdırılacak görüntü + gerekli kenar boşlukları için yeterince geniş olduğunu kontrol edin.
- Rulo, etkinleştirilmiş bir uzunluk izleme işlevine sahiptir. Rulonuzun kalan uzunluğunun iş için yeterli olduğunu kontrol edin. Bu bilgiyi ön paneldeki  (Alt tabaka) simgesi aracılığıyla veya RIP yazılımınızda bulabilirsiniz (menünün yeri RIP yazılımınıza göre değişebilir).
- Yazıcı ve RIP yazılımınız, işinizde harcanacak mürekkep miktarını ve işin yazdırılması için yeterli mürekkep bulunup bulunmadığını tahmin etme işleviyle donatılmıştır. RIP yazılımınızda, mürekkep tahmini işlevinin etkin olup olmadığını ve işiniz için yapılan tahmini kontrol edin (bu işlemin detayları RIP yazılımınıza göre değişebilir).
- Çok düşük bir olasılık olsa da, kullandığınız alt tabaka ön ayarı, aktarma eşitleme sorunları nedeniyle bozulmuş olabilir. Genel bir ön ayarla yazdırma yapmayı deneyin; bu yazdırma başarılı sonuç veriyorsa, sorunlu ön ayarı ön paneldeki alt tabaka kitaplığından ve RIP yazılımından silerek sorunu giderebilirsiniz. Bunu yaptıktan sonra, alt tabakayı, manuel olarak veya ön paneldeki çevrimiçi arama bölümünden yeniden yükleyin.
- Olağan dışı bir elektromanyetik durum olabilir (örneğin, güçlü elektromanyetik alanlar veya ciddi elektrik parazitleri). Bu durumlarda yazıcı garip şekilde çalışabilir veya durabilir. Ön paneldeki Power (Güç) düğmesini kullanarak yazıcıyı kapatın, elektromanyetik ortamın normale dönmesini bekleyin ve yeniden açın. Sorunlar devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.

## Program, yazdırma işini oluştururken yavaşlıyor veya duruyor

Ana sisteminizin, RIP yazılımı sistem gereksinimlerini karşıladığını kontrol edin.

Yüksek kaliteli bir büyük formatlı yazdırma işi yapabilmek için bol miktarda veriye ihtiyaç duyuluyor olması, yazılımınızın yavaşlamasına veya durmasına yol açabilir. Baskı çözünürlüğünü düşürmek bu sorunun önlenmesine yardımcı olabilir; ancak baskı çözünürlüğünü düşürmek baskı kalitesini de düşürür.

## Yazıcı yavaş çalışıyor

Aşağıda bazı muhtemel açıklamalar verilmiştir:

- RIP’de mümkün olan en yüksek baskı kalitesini elde etmek isterseniz, yazdırma işlemi taslak kalitesinde baskıyla karşılaştırıldığında görece daha yavaş olacaktır.
- Yazıcıya yüklenen alt tabakanın ön panelde görüntülenen alt tabaka cinsine ait olduğundan emin olun.
- Yazıcınız bir ağa bağlı durumda mı? Ağda kullanılan tüm bileşenlerin (ağ arabirim kartları, hub'lar, yönlendiriciler, anahtarlar ve kablolar) Gigabit Ethernet ile çalışma özelliklerinin olup olmadığına bakın. Ağda diğer aygıtların neden olduğu yoğun bir trafik var mı? Proxy sunucusu yazıcınızda doğru yapılandırılmış mı? Yazıcı'nın gerekli bağlantı noktalarına RIP ana sisteminizden erişilebiliyor mu?
- Yazıcı kafaları iyi durumda mı? Bir yazıcı kafasının temizlenmesi gerekiyorsa, yazdırma süresinin uzama olasılığı vardır. Gömülü Web Sunucusu'ndan veya ön panelden yazıcı kafası durumunu kontrol edin. Gerekirse yazıcı kafalarını temizleyin veya değiştirin.
- Resminizde yüksek yoğunluklu, siyah alanlar var mı? Bu yazdırma süresini uzatabilir.

Ayrıca bkz. [Yazıcı durumları, sayfa 19](#).

## Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları

Bazı belirtiler şunlardır:

- Yazıcıya bir resim yolladığınızda ön panel ekranında **Receiving** (Alıyor) iletisi görüntülenmiyor.
- Yazdırma sırasında yazıcı 61:09 veya 63:05 gibi bir hata iletisi gösteriyor. Bkz. [Ön panel hata kodları, sayfa 171](#).
- RIP veri transferi yapılırken duruyor.

İletişim problemini çözmek için:



- RIP'nizde doğru yazıcıyı seçtiğinizden emin olun.
- Yazıcınızın ağ ayarlarının doğru şekilde yapılandırılıp yapılandırılmadığını kontrol edin: yazıcı' ön panelinden bağlantı sihirbazını çalıştırın. Bkz. [Yazıcıyı Internet'e bağlama, sayfa 27](#).
- Yazıcı'nın gerekli bağlantı noktalarına RIP ana sisteminizden erişilebildiğini teyit edin.
- Büyük resimleri almanın, işlemenin ve yazdırmanın daha fazla zaman aldığı unutmayın.
- RIP bilgisayarınıza anahtar kutusu, arabellek kutusu, kablo adaptörleri, kablo dönüştürücüleri vb. aracı aygıtlarla bağlıysa, bu aygıtları çıkararak yazıcıyı bilgisayarınıza doğrudan bağlamayı deneyin.
- Yazıcının uzaktaki bir bilgisayarı beklerken, boşta olan bir bağlantının açık kalmasına izin verilen süreyi belirten G/Ç zaman aşımını değiştirmeye çalışın. Varsayılan değer 270 saniyedir. G/Ç zaman aşımını değiştirmek için Embedded Web Server'da (Gömülü Web Sunucusu) önce **Networking** (Ağ bağlantısı) sekmesini, ardından da **Advanced** (Gelişmiş) sekmesini seçin.


Bu öneriler sorunu çözemiyorsa RIP ana sisteminizi uçtan uca bağlantıyla doğrudan yazıcınıza bağlamayı deneyin. Yazıcıdaki HDCP ağ yapılandırmasını kullanın.




# Ürün yazılımı güncellemesi, çevrimiçi arama veya Printer Data Sharing Agreement (Yazıcı Veri Paylaşım Sözleşmesi) gibi hizmetlere bağlanılamıyor

Yazıcınız İnternet'e bağlanmada zorluk yaşıyorsa, Bağlantı Sihirbazı'ı otomatik olarak başlatabilir. Ayrıca istediğiniz zaman siz de bu sihirbazı elle başlatabilirsiniz.

- Ön panelde: Önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Connectivity wizard** (Bağlantı sihirbazı) seçeneklerine dokununuz.
- Ön panelde: Önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Internal prints** (Dahili baskılar) > **Service information prints** (Servis bilgisi baskıları) > **Print connectivity configuration** (Bağlantı yapılandırmasını yazdır) seçeneklerine dokununuz. Bu durumda, sonuçlar yazdırılır.

 **NOT:** Yazdırılan sonuçlar, bağlantı sihirbazının son kez çalıştırılmasıyla elde edilir, sonuçları alabilmeniz için Bağlantı sihirbazının önceden çalıştırılması gerekir.

Bağlantı Sihirbazı otomatik olarak bir dizi test gerçekleştirir. Testleri tek tek yapmayı da seçebilirsiniz. Ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Diagnostics & troubleshooting** (Tanılama ve sorun giderme) seçeneklerine dokununuz. Aşağıdaki seçenekler kullanılabilir:

- **All tests** (Tüm testler)
- **Network connectivity test** (Ağ bağlantısı testi): Yazıcının yerel alan ağı bağlantısını denetlemeyi sağlar.
- **İnternet connectivity test** (İnternet bağlantısı testi): Yazıcının İnternet bağlantısını denetlemeyi sağlar.
- **Firmware update test** (Ürün yazılımı güncelleştirme testi): Yazıcının HP'nin ürün yazılımı güncelleştirme sunucularıyla olan bağlantısını denetlemeyi sağlar.
- **Email server test** (E-posta sunucusu testi): Yazıcı' ile yapılandırılan e-posta sunucusu arasındaki bağlantıyı denetleyin.
- **Printer data sharing agreement test** (Yazıcı veri paylaşım sözleşmesi testi): Yazıcı' ile CIP arasındaki bağlantıyı denetleyin.
- **Substrate-presets server test** (Alt tabaka ön ayarları sunucusu testi): Çevrimiçi alt tabaka ön ayarları kitaplığına erişip erişemediğinizi kontrol edin.

Bu testler, Gömülü Web Sunucusundan da başlatılabilir: **Support** (Destek) > **Connectivity troubleshooting** (Bağlantı sorunlarını giderme) seçeneklerini belirleyin.

Herhangi bir test başarısızlıkla sonuçlanırsa, yazıcı sorunu açıklar ve bunun için çözüm önerir.

## Ön panel hata kodları


Belirli koşullar altında, ön panelde sayısal bir hata kodu görünür. Hatayı gidermek için Öneri sütununda belirtilen öneriyi uygulayın. Önerilen yöntem sorunu çözmezse, servis temsilcinizi arayın. Bkz. [Yardıma ihtiyacınız olduğunda, sayfa 36](#).

Ön panelde bu listede *bulunmayan* bir hata kodunu görürseniz, yazıcıyı kapatıp tekrar açın. Sorun devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.

Yazıcınızın ürün yazılımı sürümünün her zaman güncel olmasını sağlayın. Yeni ürün yazılımı sürümleri, en yaygın karşılaşılan hataların düzeltmelerini içerir.

Hata kodu	Öneri
14.73:01	<p>Çok düşük voltaj algılandı</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın ve güç kablosunu çekin.</li><li>2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın.</li><li>3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC).</li><li>4. Güç kablosunu takıp tam olarak yerleşmiş olduğundan emin olun.</li><li>5. Yazıcıyı açın.</li></ol>
14.74:01	<p>Düşük voltaj algılandı</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın ve güç kablosunu çekin.</li><li>2. Güç kablosunda gözle görülür hasar olup olmadığına bakın.</li><li>3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC).</li><li>4. Güç kablosunu takıp yerleşmiş olduğundan emin olun.</li><li>5. Yazıcıyı açın.</li></ol>
14.75:01	<p>Aşırı voltaj algılandı</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın ve güç kablosunu çekin.</li><li>2. Güç kablosunda gözle görülür hasar olup olmadığına bakın.</li><li>3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC).</li><li>4. Güç kablosunu takıp tam olarak yerleşmiş olduğundan emin olun.</li><li>5. Yazıcıyı açın.</li></ol>
14.78:01	<p>AC frekansı aralık dışında</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın ve güç kablosunu çekin.</li><li>2. Güç kablosunda gözle görülür hasar olup olmadığına bakın.</li><li>3. Giriş frekansının, yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (50–60 Hz).</li><li>4. Güç kablosunu takıp tam olarak yerleşmiş olduğundan emin olun.</li><li>5. Yazıcıyı açın.</li></ol>
15.01:00	<p>Yazıcı beklenen sürede ısınmıyor.</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Birimin belirtilen çalışma koşullarında olduğundan emin olun.</li><li>2. Birimin arka tarafından hava akışını engelleyen bir şey olmadığından emin olun.</li><li>3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun.</li></ol>
16.10:01	<p>Ortam sıcaklığı sensörü ölçüm değeri önerilen aralığın dışında</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın.</li><li>2. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C).</li><li>3. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun.</li><li>4. Yazıcıyı açın.</li></ol>
19.10:04, 19.11:04, 19.12:04	<p>Genel ürün bilgisi hatası. Yazıcı'nın ürün bilgilerini güncelleştirme. Bkz. <a href="#">Ürün yazılımı güncelleştirme, sayfa 162</a>.</p>


Hata kodu	Öneri
21:13	Bakım kartuşu tüm yol boyunca hareket etmiyor <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın.</li><li>2. Yazıcı kapalıyken bakım kartuşunu elle çıkarın.</li><li>3. Bakım kartuşunun yolunda bir engel bulunmadığından emin olun. Hareketi kısıtlayan gözle görülür engelleri (kağıt, plastik parça vb.) kaldırın.</li><li>4. Bakım kartuşunu yeniden takın.</li><li>5. Yazıcıyı açın.</li><li>6. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.</li></ol>
21.2:10	Bakım kartuşu hatası <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın.</li><li>2. Bakım kartuşunu çıkarıp yeniden takın.</li><li>3. Yazıcıyı açın.</li><li>4. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.</li></ol>
21.5:03	Bakım kartuşu temizleme rulosunu ilerleten parça engelleniyor. <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcıyı kapatın.</li><li>2. Bakım kartuşunu çıkarıp yeniden takın.</li><li>3. Yazıcıyı açın.</li><li>4. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.</li></ol>
25.n:10 (burada n = mürekkep kartuşu numarası)	Mürekkep kartuşu basınç sensöründe muhtemel bir hata saptandı. Belirtilen mürekkep düzeyi doğru olmayabilir. Mümkünse servis temsilcinizi arayın.
27.n:01 (burada n = yazıcı kafası yuvası numarası)	Bir veya daha fazla yazıcı kafasında çok sayıda püskürtme ucunun tıkanığı saptandı. Düşük yazıcı kafası performansı nedeniyle kalibrasyon başarısız olmuş olabilir. Tüm yazıcı kafalarını temizleyip durum kontrolü yapın.
29:00	Bakım kartuşu (parça numarası 2LL61A) neredeyse dolu. Yakında değiştirilmesi gerekecek.
29:01	Bakım kartuşu doğru şekilde takılmamıştır. <ol style="list-style-type: none"><li>1. Yazıcının sağ tarafındaki bakım kartuşu kapağını açın.</li><li>2. Bakım kartuşunun doğru şekilde yerleşmiş olduğundan emin olduktan sonra kapağı kapatın.</li><li>3. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.</li></ol>
29.1:01	Bakım kartuşu durumu izlenemiyor. Bakım kartuşunun üzerinde doğru durum grafiğinin bulunup bulunmadığına bakın.
29.2:00	Yazıcı kafası temizleme rulosu ilerletilemiyor. Bakım kartuşunu değiştirin.
32:01	Sarma makarasının bağlantısı kesilmiş. Makarayı kullanmak isterseniz, yazıcıyı kapatın ve tüm makara kablolarının (algılayıcı kabloları, yazıcı kablosu) bağlı olduğundan emin olun. Makarayı kullanmak istemiyorsanız, alt tabakayı makaradan el ile çıkarmanız gerekebilir. Öncelikle alt tabakayı kesmeyi unutmayın.

Hata kodu	Öneri
32:01.1, 32:01.2	<p>Gergi çubuğu, kendisinin algılayıcı tetikleyici konumlarından birinde 8 saniyeden fazla kaldığında bu hata meydana gelir. Bu hatanın en muhtemel nedenleri şunlardır:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesi etkinleştirilmiş, ancak alt tabaka henüz sarma makarasına bantla sabitlenmemiş.</li> <li>Seçilen sarma makarası sarma yönü yanlış.</li> <li>Gergi çubuğunun hareket etmesini engelleyen bir şey vardır.</li> <li>Alt tabaka, gergi çubuğu ile yön değiştirici arasında doğru yolu takip etmiyor.</li> </ul>
41:03	<p>Kağıt motorunda elektrik akımı sınırlaması</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Yazıcıyı kapatın.</li> <li>Yazıcı kapağını açın ve alt tabakanın ilerlemesini engelleyen gözle görülür herhangi bir şey olup olmadığına bakın. Alt tabaka yolunun iç kısmında kırışmış bir alt tabaka kütlesi varsa, sıkışmış alt tabakanın olabildiğince fazla bir kısmını dikkatle yazıcının üst kısmından çıkarın. Gerekirse alt tabakayı kesin. Ayrıca bkz. <a href="#">Alt tabaka sıkışmış, sayfa 85</a>.</li> <li>Yazıcıyı açın.</li> </ol>
42:03	<p>Tarama eksenini motoru elektrik akımı sınırlaması</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Yazıcıyı kapatın.</li> <li>Tüm güvenlik yordamlarına uyarak yazıcı kapağını açın ve alt tabakanın ilerlemesini engelleyen bir şey olup olmadığına bakın. Varsa bu engeli giderin.</li> <li>Yazıcıyı açın.</li> </ol>
47.3n:01 Yalnızca HP Stitch S500	<p>3 litrelik mürekkep kartuşu pompası, ara depoya mürekkep (n rengi) besleyemiyor</p> <p>n: 1-Macenta 4-Camgöbeği 6-Sarı 7-Siyah</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Kartuşu tekrar yerleştirin. Hata kodu yeniden görüntülenirse sonraki adımlara geçin.</li> <li>Arızalı 3 litrelik kartuşun karton kutusunu açın, içindeki poşeti dışarıda bırakın. Kolay erişmek için kartonu tamamen de çıkarabilirsiniz.</li> <li>Az önce açtığınız kartuşu bağlayın.</li> <li>Ön panelde önce  ardından da <b>Force refill</b> (Zorla doldur) seçeneğine (yazdırma sırasında mevcut değildir) dokununuz.</li> <li>Manuel dolum devam ediyorken mürekkep poşetini kuvvetlice sıkarak pompaya mürekkep akmasını sağlayın (sabit bir basınç uygulamak yerine aralıklarla güçlü basın).</li> <li>Ön panelde, kartuş durumunun artık <b>Error</b> (Hata) veya <b>Reseat</b> (Yeniden yerleştirin) olmadığını kontrol edin</li> </ol>
54:03	<p>Otomatik sıkıştırma tekerleği kaldırıcısı akım sınırlaması</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Yazıcıyı kapatın.</li> <li>Varsa alt tabaka sıkışmalarını giderin.</li> <li>Sıkıştırma tekerleklerinin arasına lif kaçmadığını kontrol edin.</li> <li>Yazıcıyı yeniden başlatın.</li> </ol>
63:04	<p>Ağ kartında bir giriş/çıkış hatası oldu.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Ağ kablusunun ağ kartına düzgün şekilde takıldığından emin olun.</li> <li>Yazıcınızın ürün yazılımının güncel olup olmadığını kontrol edin. Bkz. <a href="#">Ürün yazılımı güncelleştirme, sayfa 162</a>.</li> </ol>

Hata kodu	Öneri
63:05	<p>İş yazıcıya çok yavaş ulaşıyor. 20 saniyeden daha uzun duraklamalar olduğunda yazıcı işi iptal eder.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Gigabit Ethernet kartın RIP içeren bilgisayara doğru şekilde takıldığından emin olun.</li> <li>RIP'te herhangi bir hata iletisi olup olmadığını kontrol edin. RIP içeren bilgisayarın doğru çalıştığından ve RIP'nin gerek duyduğu tüm özelliklere sahip olduğundan emin olun. Sabit diskin dolu veya aşırı derecede parçalanmış olmadığından emin olun.</li> <li>İşin çözünürlüğünü azaltmayı veya geçiş sayısını artırmayı deneyin.</li> <li>Tüm LAN bileşenlerinin Gigabit hızında çalıştığından emin olun.</li> <li><b>RIP while printing</b> (Yazdırma sırasında RIP) seçeneğinin etkinleştirildiğinden emin olun. Bilgisayar yeterince güçlü değilse bu seçenek yavaş yazdırmaya neden olabilir.</li> </ol>
68:03	Yapılandırma veya hesaplama verileri gibi kalıcı verilerde kayıp meydana geldi. Bu durum, veri yapısı eski bir sürümle uyumlu olmayan bir yazılım güncellemesi yapıldığında ortaya çıkabilir.
74:01	<p>Ürün yazılımı güncelleştirme dosyasını karşıya yüklerken hata oluştu.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ön paneldeki Power (Güç) düğmesini ve yazıcının arkasındaki güç anahtarını kullanarak yazıcıyı kapatın. Güç kablosunun bağlantısını kesin, ardından güç kablosunu yeniden bağlayın ve yazıcıyı açın.</li> <li>2. Ürün yazılımı güncelleştirme dosyasını yazıcıya tekrar yüklemeyi deneyin. Bkz. <a href="#">Ürün yazılımı güncelleştirme, sayfa 162</a>.</li> </ol>
78:08	Kenarlıksız yazdırma mümkün değil. Mürekkep toplayıcıyı takın ve işi tekrar gönderin. Bkz. <a href="#">Mürekkep toplayıcı, sayfa 44</a> .
78.1:04	Yazıcı, bu alt tabaka için alt tabaka ön ayarına sahip değil. Yazıcıyı en güncel alt tabaka ön ayarlarıyla güncelleştirmek için, ürün yazılımı güncelleme yordamını izleyin. Bkz. <a href="#">Ürün yazılımı güncelleştirme, sayfa 162</a> .
78.2:01	Gerginlik kaybedildi. Bunun nedeni gevşek bir rulo masurası veya rulonun çok yakında bitecek olması olabilir. Bunlar neden olmamışsa, alt tabakayı çıkarıp yeniden yüklemeyi deneyin.
78.3:08	Bu baskı modunda mürekkep toplayıcıyla baskı mümkün değil.
79:03, 79:04, 79.2:04	Genel ürün bilgisi hatası. Yazıcı'nın ürün bilgilerini güncelleştirme. Bkz. <a href="#">Ürün yazılımı güncelleştirme, sayfa 162</a> .
81:01, 81.1:01, 81:03	<p>Kodlayıcı konumu ayarlanmadan önce servo doğru biçimde durdurulamadı.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Yazıcıyı kapatın.</li> <li>2. Tüm güvenlik yordamlarına uyarak yazıcı kapağını açın ve silindirin hareketini engelleyen gözle görülür herhangi bir şey olup olmadığına bakın. Alt tabaka yolunun iç kısmında buruşmuş alt tabaka kütlesi varsa, buna yol açan engeli giderin. Ayrıca bkz. <a href="#">Alt tabaka sıkışmış, sayfa 85</a>.</li> <li>3. Yazıcıyı açın.</li> </ol>
86:01, 86.2:01	<p>Taşıyıcı düzeneğinde bir sorun var.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Yazıcıyı kapatın.</li> <li>2. Tüm güvenlik yordamlarına uyarak yazıcı kapağını açın ve taşıyıcının hareketini engelleyen gözle görülür herhangi bir şey olup olmadığına bakın. Alt tabaka yolunun iç kısmında buruşmuş alt tabaka kütlesi varsa, buna yol açan engeli giderin. Ayrıca bkz. <a href="#">Alt tabaka sıkışmış, sayfa 85</a>.</li> <li>3. Yazıcıyı açın.</li> </ol>
87:01	Taşıyıcı şifreleme şeridi, taşıyıcı konumunda hata saptıyor. Ön paneldeki ilgili yordamı uygulayarak şifreleme şeridini temizleyin. Bkz. <a href="#">Şifreleme şeridini temizleme, sayfa 154</a> .
89:11, 89.1:10, 89.2:10	Bazı yazdırma alanı LED'leri bağlanmamış veya arızalı olabilir. Yazıcı normal şekilde çalışmayı sürdürecektir, sadece bu işlev sorunlu kalacaktır.
94:01	Bu alt tabakada renk kalibrasyonu yapılamaz. Beyaz alt tabaka ölçümü aralık dışı.

Hata kodu	Öneri
94:02	Tutarsız renkler bulundu. <ol style="list-style-type: none"><li>1. Ön paneldeki alt tabaka seçiminin yüklü alt tabakayla eşleştiğini doğrulayın.</li><li>2. Kalibrasyonu tekrar deneyin.</li></ol>
94:08	Renk ayarı yapılamadı. Tekrar deneyin. Bkz. <a href="#">Renk kalibrasyonu, sayfa 101</a> .
98:03	Bir veya daha fazla yazıcı kafası düzgün çalışmıyor. Yazıcı kafası durum grafiğini kullanarak hangi kafaların düzgün çalışmadığını bulun ve bunları değiştirin. Bkz. <a href="#">1. Baskı kafası durum grafiği, sayfa 107</a> .

## Yazıcı kayıtları

Ön panelde önce  (Ayarlar) simgesine, ardından **Setup** (Kurulum) > **Printer logs** (Yazıcı kayıtları) seçeneklerine dokunursanız, ön panelde en son sistem hataları, uyarılar ya da yazıcı kafası veya mürekkep kartuşu etkinlikleri ile ilgili kayıtları görüntüleyebilirsiniz.

# 11 Yazıcı teknik özellikleri

## İşlevsel teknik özellikler

### Mürekkep sarf malzemeleri

Yazıcı Kafaları	Camgöbeği/siyah ve sarı/macenta
Mürekkep kartuşları	Sarı, siyah, macenta ve camgöbeği HP Stitch S300 kartuşları 775 ml mürekkep içerir HP Stitch S500 kartuşları 3 litre mürekkep içerir ve 775 ml ara depolar kullanır
Bakım kartuşu	Renklere özgü değildir

### Alt tabaka boyutları

	Minimum	En çok
Genişlik	584 mm Dar alt tabaka: 254 mm	1626 mm
Uzunluk	1,5 m (59 inç)	Maksimum rulo dış çapı 275 mm
Ağırlık		S300: 42 kg S500: 55 kg

Yazıcı, 76,2 mm alt tabaka göbek çapını destekler; 50,8 mm çapında göbekler için özel bir aksesuar gerekir.

### Yazdırma hızları

Geçer	Yaklaşık yazdırma hızı (m <sup>2</sup> /sa)
1	110 (Yalnızca HP Stitch S500 Yazıcı)
2	62
3	43 (Yalnızca HP Stitch S500 Yazıcı)
4	34
6	22
8	17
10	14



**NOT:** Çevre koşulları, iş uzunluğu ve mürekkep yoğunluğu, belirli bir yazdırma moduyla ulaşabileceğiniz maksimum hızı etkiler. Mürekkep toplayıcı kullanımı gibi özel amaçlı seçenekler de yazdırma hızını etkiler.

Yazıcının maksimum yazdırma çözünürlüğü 1200 × 1200 dpi'dır. RIP'niz tarafından desteklenen çözünürlükleri bulmak için RIP belgelerinize bakın.

#### Kenar boşlukları

Yan kenar boşlukları	5 mm veya kenar tutucular ile 10 mm
Üst kenar boşluğu (ön kenar)	5 mm
Alt kenar boşluğu (alt kenar)	5 mm (yok) 100 mm (küçük) 150 mm (normal) 200 mm (ekstra) 300 mm (ekstra) 400 mm (ekstra) 500 mm (ekstra)



**NOT:** Mürekkep toplayıcı kullanılıyorsa ve 10'dan fazla geçişli bir yazdırma modu kullanıyorsanız tam baskı (yan kenar boşlukları yok) seçeneği mevcuttur.

## Fiziksel belirtiler

#### Yazıcının fiziksel belirtileri

	HP Stitch S300	HP Stitch S500
Ağırlık (sehpa dahil)	194 kg	235 kg
Genişlik	2550 mm	2550 mm
Derinlik	680 mm	750 mm
Yükseklik	1350 mm	1400 mm
Ambalaj ile birlikte ağırlık	312 kg	431 kg
Ambalaj ile birlikte genişlik	2800 mm	2740 mm
Ambalaj ile birlikte derinlik	760 mm	1070 mm
Ambalaj ile birlikte yükseklik	1240 mm	1700 mm

## Bellek belirtileri

#### Bellek belirtileri

Fiziksel bellek (DRAM)	1 GB
Sabit disk	128 GB



## Güç belirtileri

### Tek aşamalı hattın özellikleri

Elektrik kablosu sayısı	1
Giriş voltajı	200–240 V $\pm$ 10% (iki tel ve koruyucu topraklama)
Giriş frekansı	50 / 60 Hz
Maksimum yük akımı (her elektrik kablosu için)	8 A
Baskı modunda her güç kablosunun güç tüketimi	1 kW
Hazır modda güç tüketimi	85 W

## Çevresel belirtiler


### Yazıcının çevresel teknik özellikleri

En iyi baskı kalitesi için görece nem aralığı	%40–%60, alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
Baskı için görece nem aralığı	%20–%80, alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
En iyi baskı kalitesi için sıcaklık aralığı	20 - 25°C, alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
Yazdırma için sıcaklık aralığı	15 - 30°C, alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
Çalışmadığında sıcaklık aralığı	-5 - +55°C*
Sıcaklık gradyanı	10°C/sa değerinden daha büyük olamaz
Yazdırma için maksimum rakım	3000 m

\* Sarf malzemeleri olmadığında yazıcı sıcaklığı aralığı. Yazıcı kafası, mürekkep kartuşları ve diğer sarf malzemeleri için bkz. [Mürekkep sistemi, sayfa 116](#)

Uzun süre kullanılmadığında, yazıcı kafası püskürtme uçları tıkanabilir. Sorunu çözmek için bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\), sayfa 135](#)

 **NOT:** Yazıcı kapalı alanda tutulmalıdır.

 **NOT:** Yazıcı veya mürekkep kartuşları soğuk bir yerden, sıcak ve nemli bir yere taşındıysa havadaki su, yazıcı parçaları ve kartuşlar üzerinde yoğunlaşabilir ve bu durum mürekkep sızıntılarına ve yazıcı hatalarına yol açabilir. HP bu durumda, yoğunlaşan nemin buharlaşmasına olanak vermek için, yazıcıyı açmadan veya mürekkep kartuşlarını takmadan önce en az 3 saat beklemenizi önerir.

## Akustik belirtiler

### Yazıcının akustik özellikleri

	Özellik	HP Stitch S300	HP Stitch S500
Ses basıncı	Uyku modu	< 16 dB (A)	< 16 dB (A)
	Boşta modu	38 dB (A)	38 dB (A)
	Çalışma modu	53 dB (A)	55 dB (A)
Ses gücü	Uyku modu	< 3,5 B (A)	< 3,5 B (A)

Yazıcının akustik özellikleri (devam)

Özellik	HP Stitch S300	HP Stitch S500
Boşta modu	5,7 B (A)	5,6 B (A)
Çalışma modu	7,1 B (A)	7,3 B (A)

## 12 İşlendikten sonra

Süblimasyon mürekkepleriyle basılan görüntüler, bunları kumaşa sabitlemek için özel bir işlem gerektirir. Pigment süblimasyonu sağlamak için belirli bir süre için belirli bir basınçta yüksek sıcaklık uygulanır, bu süreye kalma süresi denir.

Yüksek hacimli üretim için süblimasyon işlemi, tüm kağıt ve kumaş rulolarının işlenmesini sağlayan bir kalender makinesi ile gerçekleştirilir. Giysi kişiselleştirme (gömler) gibi daha az hacimli üretim için sıcak pres kullanılır.

Yazdırma için bir kalender kullanıldığında, hem kalenderin hem de malzemelerin parametreleri dikkate alınmalıdır.

### Kalender

- Basınç
  - Her bir kumaşa bağlıdır. Yetersiz basınç, kumaşta orijinal görüntünün gölgesi olarak görülen görüntü varsayımsal imgelemesine neden olabilir. Aşırı basınç bazı malzemeleri deforme ederek (spandeks gibi), kalenderlenmesini zorlaştırır.
- Sıcaklık
  - Mürekkep pigment süblimasyonu yüksek sıcaklıklar gerektirir. En iyi renk, 193,3°C ile 215,5°C arasında elde edilir. Sıcaklık seçimi, kullanılan malzemeye (hem kullanılan kağıda hem de kumaşa) önemli ölçüde bağlıdır. Aşırı sıcaklık kumaşı yakarak sarımsı bir renk bırakabilir. Yetersiz sıcaklık, kağıttan düşük transfere neden olabilir.
- Kalma süresi
  - Kalender veya baskı plakası kalma süresi ağırlıklı olarak baskı kağıdına, görüntünün transfer edildiği kumaşa ve görüntünün basıldığı mürekkep yoğunluğuna bağlıdır. Kalenderde kalma süresi yarım dakikadan bir dakikadan fazlaya kadar sürebilir. Yetersiz süre, tüm mürekkeplerin görüntüye aktarılmamasına neden olur. Aşırı süre, mürekkebin kumaşa nüfuz etmesine neden olarak soluk görüntü bırakır. Aşırı süre yanık kumaşa neden olarak sarımsı bir renk bırakabilir.
- Rulo hızı
  - Bazı kalender üreticileri, kumaş rulosu ilerleme hızını kontrol etme olanağı sunar. Bu parametre, kalenderde kumaş kalma süresiyle doğru orantılıdır. Kullanım kolaylığı amacıyla hızlı çalışmak daha uygunsa, en önemli süblimasyon parametresi olan kalma süresinin değiştirildiğini dikkate alın.

En iyi sıcaklık, basınç ve kalma süresi, kullanılan kumaş ve transfer kağıdına uygun olarak kullanılmalıdır.

### Malzemeler

- Basınç
  - Yazdırılan kağıt (görüntü transferi durumunda).
- Kumaş (hem transfer hem de doğrudan yazdırma için).

- Kumaşa bağlı olarak, kumaşın sarımsı bir renge dönmemesini sağlamak için sıcaklık ve kalma süresinin ayarlanması gerekebilir.
- Seçimi kullanılan malzemelere bağlı olan koruyucu kağıt.
  - Daha yüksek gramajlı yazdırılan kağıt, daha düşük gramajlı koruyucu kağıt.
  - Bazı kumaşlarda koruyucu kağıda yapışabilen özel bir kaplama olabilir. Bu durumlarda, bu yapışmayı önleyen silikon koruyucu kağıt kullanılması uygundur.
  - Doğrudan kumaşa yazdırma için, kumaşın her iki tarafında da koruyucu kağıt kullanılmalıdır. En azından ilk transferler sırasında, yazdırılan kağıt tarafında da kullanılması tavsiye edilmekle birlikte, kağıt yazdırma için kumaşın yanındaki koruyucu kağıdı kullanın.
- Rulo hızı
  - Bazı kalender üreticileri, kumaş rulosu ilerleme hızını kontrol etme olanağı sunar. Bu parametre, kalenderde kumaş kalma süresiyle doğru orantılıdır. Kullanım kolaylığı amacıyla hızlı çalışmak daha uygunsa, süblime ederken en önemli parametre olan kalma süresinin aslında değiştirildiğini dikkate alın.

## Başlama noktası

### Kalender ayarları

Alt Tabaka tipi	Sıcaklık	Süre (saniye)	Basınç	
			Basınç rulosu	Kumaş gerilimi
Aktar	205°C	32	2 çubuk	Maks. 2 çubuk
Bayraklar	220°C	107		Tekstil 0 bar esnetilebilirse
Doğrudan Tabela Arkadan Aydınlatmalı	205°C	107		

### İstiridye baskı ayarları

	Sıcaklık	Süre (saniye)	Basınç
1. Kumaşı önceden ısıtma	205°C	10	7-8 PR
2. Süblimasyon		32	

## Süblimasyon işi tekrarlama ipuçları

- Süblimasyon işlemini doğru zamanlayın.
  - Yazdırmanın ardından kalenderleme için 24 saat beklenmesi önerilir.
- Süblimasyon aracını doğru şekilde tutun.
- Alt tabakaları kontrol edin.
  - Kağıt kırışmasını ve yazdırma kalitesinde yapaylıklarını önlemek amacıyla, alt tabakaların (kağıt, kumaş) yazdırma veya süblimasyondan önce en az 24 saat 20°C ve %40 RH'deki kontrollü bir ortama uyum göstermesini sağlayın.
- Süblime edilmiş tekstil ürünlerini doğru şekilde saklayın: nispeten kısa bir süre için bile odadan daha yüksek sıcaklıklara maruz kalırlarsa, renklendirici tekstilin bir bölgesinden diğerine geçebilir. Tekrar süblimasyonu

önlemek için, tekstil ürünlerinin koruyucu tül kağıt ile gönderilmesi önerilir. Bu sorun, özellikle büyük tabela ve afişlerde sorun olabilir.

- Termal işlemi süblimasyonlu bir görüntü üzerinde tekrarlamamız önerilmez: bu, renk değişimlerine neden olur ve optik yoğunluk önemli ölçüde azalır.

# A Genel yazdırma sorunları özeti

Bu tabloda, genel sorunlar ve sorunu çözmek için değiştirilebilen parametreler yer alır. Bazı olası yan etkiler de gösterilir. Her sorunla ilgili daha ayrıntılı açıklama için bu kılavuzdaki ilgili bölüme bakın.

Sorun	Çözüm	Değiştir
Mürekkep lekeleri	Kurutma sıcaklığını artırın	Alt tabaka sıkışması, alt tabaka hasarı, mürekkep lekeleri
	Geçiş sayısını artırın	Daha yavaş yazdırma
	Geçişler arası gecikmeyi artırın	Daha yavaş yazdırma
Alt tabaka sıkışması, alt tabaka hasarı, mürekkep lekeleri	Kurutma sıcaklığını düşürün	Mürekkep lekeleri
	Vakumu artırın	Alt tabaka kayması, çok artırılırsa dikey şeritlenme
	Üst ve/veya alt kenar boşluklarını artırın	Alt tabaka israfı
	Kenar tutucuları kullanın	Minimum kenar boşluğu bir miktar artarak basılı görüntünün maksimum genişliğini azaltır
Dikey şeritlenme	Vakum seviyesini düşürün	Alt tabaka sıkışması
	Germe makarasını kullanın	
Yatay şeritlenme	Yazıcı kafalarını temizle	
	Geçiş sayısını artırın	Daha yavaş yazdırma
	Alt tabaka ilerleme sensörünü temizleyin	
	Geçişler arası gecikmeyi artırın	Daha yavaş yazdırma
Noktacıklar, renk kayması veya netlik olmaması	Yazıcı kafalarını hizalama	
	Alt tabaka ilerleme sensörünü temizleyin	
	Alt tabaka ilerleme sensörünü devre dışı bırakın ve alt tabaka ilerlemesini manuel olarak kalibre edin	<b>NOT:</b> Bazı alt tabakalar (gözenekli / yarı saydam) alt tabaka ilerleme algılayıcısıyla uyumlu olmadığından, bu alt tabakalara yazdırma yapmadan önce sensör devre dışı bırakılmalıdır.
	Geçiş sayısını artırın	Daha yavaş yazdırma
Mürekkeplerde karışma veya beyaz alanlara sızma	Yazıcı kafalarını hizalama	
	Mürekkep limitlerini azaltın.	Azaltılmış renk gamı
	Kurutma sıcaklığını artırın	Alt tabaka sıkışması, alt tabaka hasarı, mürekkep lekeleri.
Metin veya dolgu alanlarında net olmayan görünüm	Yazıcı kafalarını hizalama	
	Elle veya RIP'te renk şeritleri ekleyin	Bir miktar alt tabaka ve mürekkep israfı

Sorun	Çözüm	Değiştir
	Kurutma sıcaklığını artırın	Alt tabaka sıkışması, alt tabaka hasarı, mürekkep lekesi.
Dolgu alanlarda hafif renk varyasyonu	Elle veya RIP'te renk şeritleri ekleyin	Bir miktar alt tabaka ve mürekkep israfı

## B Genel süblimasyon sorunları özeti

Bu tabloda, genel süblimasyon sorunları ve sorunu çözmek için değiştirilebilen parametreler yer alır. Bazı olası yan etkiler de gösterilir. Her sorunla ilgili daha ayrıntılı açıklama için bu kılavuzdaki ilgili bölüme bakın.

Sorun	Belirti	Nedeni	Çözüm
Varsayımsal imgeleme	Basılı bir sayfada, istenmeyen bir yerde soluk görüntü	Süblimasyon sırasında kağıt hareketi	Basıncı artırın veya kağıda daha fazla gerilim uygulayın
Sarımsılık	Tekstil sarımsı hal alıyor	Sıcaklık çok yüksek	Bu malzeme için daha düşük sıcaklık kullanın.
Tutuşkanlık	Destek kağıdı ya da transfer kağıdı tekstile yapışıyor	Tekstil kaplaması ve kağıt uyumlu değil	Doğru kağıt ve tekstil yapılandırmasını kullanın.
Kırçılama	Daha düşük gamlı dikey işaretler ya da beyaz işaretler	Transfer kağıdı, tekstil veya destek kağıdında kırışıklar	Kağıt ve tekstilin iyi yerleştirildiğinden emin olun, doğru gerilimi uygulayın. Yapışkan kağıt kullanın.
Görüntü deformasyonu	Beklenenden daha küçük görüntü	Sıcaklık küçülmesi	Küçülmeyi hesaplayın ve daha büyük bir görüntüyü yazdırın.
Sızdırma	Yan yana renk farkları	Bu malzeme için çok düşük kalma süresi ya da sıcaklık	Kalender koşulunu artırın, kalma süresini yükseltin ve sıcaklığı artırın.
Gözenekler	Görüntüde beyaz nokta	Kağıt veya tekstil üzerinde toz	Ortamın temiz olduğunda emin olun.
Bulanıklık	Daha küçük tanımla metin kalitesi	Kalma süresi çok yüksek	Basıncı artırın veya kalma süresini azaltın.
Düşük renk doygunluğu	Beklenenden daha az gamlı görüntü	Kötü kalenderleme koşulları	Bu malzeme için en iyi kalender yapılandırmasına bakın.



# Sözlük

## Akma

Mürekkep alt tabakadaki farklı renklerdeki alanlara yayıldığında meydana gelen bir baskı kalitesi kusuru.

## Alt Tabaka

Üzerine yazdırmak için tasarlanmış, kağıt ya da diğer malzemelerden üretilmiş, ince, düz bir materyal.

## Alt tabaka ilerleme algılayıcısı

Baskı plakasında bulunan ve alt tabaka hareketi izleyip bunun doğruluğunu artıran algılayıcı. OMAS (Optik Ortam İlerleme Algılayıcısı) olarak da bilinir.

## Alt tabaka ilerleme telafisi

Yazdırma geçişleri sırasında alt tabaka ilerleme miktarına yapılan ince ayar; farklı alt tabaka türlerinin karakteristiklerini dengelemek içindir. Yazıcı normalde bu ayarı otomatik olarak yapar, ancak HP tarafından desteklenmeyen alt tabakalar ya da anormal ortam sıcaklığı veya nemi için yeniden kalibre edilmesi gerekebilir. Yanlış alt tabaka ilerleme dengelemesi 8'den az geçişte şeritlenme ya da 8 geçiş veya üzerinde noktacklara neden olabilir.

## Alt tabaka ön ayarı

Alt tabaka ön ayarı, alt tabakanın renk özelliklerini tanımlayan ICC renk profilini içerir. Ayrıca diğer özellikler (RIP ve yazıcı ayarları (kurutma sıcaklıkları, vakum basıncı ve alt tabaka ilerleme telafisi gibi) ve alt tabakanın doğrudan renkle ilgili olmayan gereksinimleri hakkında da bilgi içerir.

## Birleşme

Mürekkep alt tabakadaki aynı renkteki bir alanda toplandığında meydana gelen bir baskı kalitesi kusuru.

## Cutter

Alt tabakayı kesmek için baskı plakası boyunca soldan sağa kayan yazıcı bileşeni.

## ESD

ElektroStatik Deşarj. Statik elektrik günlük yaşamda olağandır. Arabanızın kapısına dokunduğunuzda hissettiğiniz kıvılcıma ve kıyafetlerinizin yapışmasına yol açan şey odur. Kontrollü statik elektrik bazı uygulamalarda yararlı olsa da, kontrolsüz elektro statik deşarjlar elektronik ürünler için en önemli tehlikelerden biridir. Bu nedenle, herhangi bir hasarı engelleyebilmek için ürünü kurarken veya ESD'ye duyarlı aygıtlarla çalışırken bazı önlemler almak gerekir. Bu tür bir hasar, aygıtın ömrünü azaltabilir. Kontrolsüz ESD'leri minimuma indirmenin ve bu türde hasarları azaltmanın bir yolu, yazıcı kafaları ve mürekkep kartuşları gibi ESD'ye duyarlı aygıtlarla çalışmaya başlamadan önce ürünün ESD'ye maruz kalan, toprak bağlantılı bir kısmına (esas olarak metal kısımlarına) dokunmaktır. Vücudunuzdaki elektrostatik yük oluşumunu azaltmak için, halı döşenmiş bir alanda çalışmaktan kaçının, ESD'ye duyarlı aygıtları kullanırken vücut hareketlerinizi minimum düzeyde tutun ve nem oranı düşük ortamlarda çalışmaktan kaçının.

## G/Ç

Giriş/Çıkış: bu terim, bir aygıttan diğerine veri iletimini açıklar.

## Gam

Yazıcı veya monitör gibi bir çıktı aygıtında yeniden üretilebilen renkler ve yoğunluk değerleridir.

## Geçer

Yazdırma geçiş sayısı, yazıcı kafalarının aynı alt tabaka alanı üzerine kaç kez baskı yapacağını belirler. Yüksek sayıda geçiş baskı kalitesini ve yazıcı kafası sağlığını geliştirme eğilimindedir, ancak yazdırma hızını azaltır.

**Gergi silindiri**

Sarma makarası için gereken ve alt tabakanın dönme yerine yerleştirilen silindir şeklinde bir ağırlık.

**Gerilim**

Giriş makara mili tarafından alt tabakaya uygulanan geriye doğru gerilim, tüm alt tabaka genişliği boyunca sabit olmalıdır. Çok fazla ya da çok az gerilim alt tabaka deformasyonuna ve baskı kalitesinde sorunlara neden olabilir.

**Hava akışı**

Hava, kurutma işlemini hızlandırmak için baskı bölgesi boyunca üfletir.

**ICC**

Uluslararası Renk Konsorsiyumu, renk profilleri için ortak bir standart üzerinde anlaşan bir grup şirkettir.

**İki yönlü**

İki yönlü yazdırma, yazıcı kafalarının hareket ederken iki yönde yazdıkları anlamına gelir. Bu, yazdırma hızını artırır.

**IP Adresi**

TCP/IP ağındaki belirli bir düğümü tanımlayan benzersiz bir tanımlayıcı. Noktalarla ayrılan dört tam sayıdan oluşur.

**Kenar tutucu**

Yazdırma sırasında alt tabakanın kenarının yukarı kalkmasını önlemek için tasarlanmış metal bir parça.

**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.

**Merdane**

Yazıcının içinde bulunan ve kağıda yazdırılırken üzerinden alt tabakanın geçtiği düz yüzey.

**Mürekkep yoğunluğu**

Birim alan başına alt tabakaya aktarılan görelî mürekkep miktarı.

**OMAS**

Optik Ortam İlerleme Algılayıcısı, diğer adıyla alt tabaka ilerleme algılayıcısı. Baskı plakasında bulunan ve alt tabaka hareketi izleyip bunun doğruluğunu artıran algılayıcı.

**PES**

Polyester.

**Püskürtme ucu**

Yazıcı kafasında bulunan ve mürekkeplerin alt tabakaya yerleşmesini sağlayan çok sayıda küçük delikten biri.

**Renk doğruluğu**

Tüm aygıtların renk gamlarının sınırlı olduğu ve bazı renklerin aynı yazdırılmasının fiziksel olarak mümkün olmayabileceği göz önünde bulundurularak, bir rengi özgün resimle mümkün olduğunca aynı renklerde yazdırma yeteneği.

**Renk tutarlılığı**

Belirli bir yazdırma işinde baskıdan baskıya ve yazıcıdan yazıcıya değişmeyen aynı renklerin elde edilebilmesi yeteneği.

**Ürün yazılımı**

Yazıcının işlevlerini kontrol eden ve yarı kalıcı olarak yazıcıda saklanan (güncelleştirilebilir) yazılım.

**Vakum basıncı**

Alt tabaka plakaya doğru vakumlu emme ile düz tutulur. Çok fazla ya da çok az emme, baskı kalitesinde sorunlara neden olabilir. Ayrıca çok az emme, alt tabakanın sıkışmasına ya da yazıcı kafalarının zarar görmesine neden olabilir.

**Yazıcı kafası**

İlgili mürekkep kartuşlarından bir veya daha fazla renkte mürekkep olarak püskürtme uçları kümesinden alt tabakaya aktaran, çıkarılabilir bir yazıcı bileşeni.

**Yükleme aksesuarı**

Alt tabaka yazıcıya yüklenirken alt tabakanın yazıcıya önce giren kenarının üzerine yerleştirilen esnek plastik bir aksesuar. Bazı alt tabakaları bu aksesuarı kullanmadan yüklemek zordur.

# Dizin

## Simgeler / Sayısal öğeler

(S500) Ara depo  
değiştirme 129

## A

ağ yapılandırması  
gelişmiş 27  
ağla ilgili sorun giderme 28  
ağlar  
bağlantı hızı 33  
güvenlik ayarları 33  
protokoller 30  
aksesuarlar  
sipariş etme 165  
akustik belirtiler 179  
alt tabaka  
bilgileri görüntüleme 82  
bombe deformasyonu 88  
büzülme 87  
genel bakış 40  
genişleme 87  
genişlik, değiştirme 83  
gözenekli 43  
ilerleme 108  
ilerlet ve kes 83  
ipuçları 40  
kategoriler 41  
kenar konumu, değiştirme 83  
kenar tutucular 63  
kırıksık 87  
manual load (elle yükleme) 61  
merdaneye yükleme 47  
mürekkep toplayıcı 44  
S300'den rulo çıkarma 65  
S300'e yükleme 51  
S500'den rulo çıkarma 66  
S500'e yükleme 54  
saklama 84  
sıkışma 85  
sıkışma, sarma makarası 89  
uzunluk izleme 83  
yanlış konumlandırma 84  
yardımlı elle yükleme 61

yazdırma işlemi sırasında ayarları  
değiştirme 99  
yol kontrolü 85  
yükleme aksesuarı 58  
yüklenemiyor 84  
alt tabaka ilerleme ayarı 108  
alt tabaka ilerleme kontrol baskısı  
108  
alt tabaka ilerleme sensörü  
temizleme 159  
alt tabaka ön ayarları 91  
çevrimiçi arama 91  
çoğaltma 94  
değiştirme 94  
genel 93  
HP Ortam Çözümleri Bulucusu 92  
oluşturma 95  
sil 101  
alt tabaka yükleme sorunları 84  
alt tabaka yüklenemiyor 84  
ara depo  
takılamıyor 147  
ara depo (S500)  
hakkında 119  
ara depoyu  
doldurmayı durdurma 133  
el ile doldurma 132  
arkadan görünüm 11

## B

bağlantı hızı 33  
bakım kartuşu  
hakkında 121  
özellik 177  
bakım kartuşunu  
değiştirme 147  
bakım, servis 161  
baskı kalitesi sorunları  
dikey şeritlenme 111  
Döşeme 114  
genel 106  
mürekkep lekeleri 113  
noktacıklar 110

yanlış boyut 114  
yanlış hizalanmış renkler 112  
yatay şeritlenme 110  
baskı kalitesi, iyileştirme 107  
beklemeye alma süresi 14  
belgeler 3  
bellek belirtileri 178  
bombe deformasyonu 88

## Ç

çevresel belirtiler 179

## D

dahili baskı işleri 20  
destek hizmetleri  
HP Müşteri Hizmetleri 36  
DHCP ayarları 30  
DHCP bulunamadı 168  
dikkat 6  
dil 14  
DNS ayarları 31  
dosya sistemi denetimi 18  
düzlük optimizasyonu 88

## E

e-posta uyarıları 24  
el kitapları 3  
erişim kontrolü 23

## F

fabrika ayarlarını geri yükleme 15  
fiziksel belirtiler 178  
front-panel options (ön panel  
seçenekleri)  
Transfer paper (Transfer kağıdı)  
92  
front-panel options(ön panel  
seçenekleri)  
search (arama) 92

## G

gergi silindiri 68

germe makarası sarmıyor 89  
Gömülü Web Sunucusu'na 21  
dil 22  
erişilemiyor 168  
erişme 22  
mürekkep sisteminin durumu 23  
gözenekli alt tabakalar 43  
güç belirtilmeleri 179  
güvenli mod 122  
güvenlik 23  
ağ ayarları 33  
güvenlik işaretleri 6  
güvenlik önlemleri 3

## H

hesaplama 24  
hızlı çözümler uygulaması 106  
hoparlör ses ayarı 15  
HP Müşteri Hizmetleri 36  
HP Ortam Yükleme Aksesuarı 58  
HP ürünü olmayan kartuşlar 126

## I

ICC profilleri 103  
İnternet'e bağlama 27  
IP Adresi 31  
IP adresi, elle ayarlayın 168  
IPv6 26  
IPV6 ayarları 31

## İ

iletişim sorunları 170  
ince alt tabaka yükleme 61  
İnternet bağlantısı 27  
sorun giderme 171  
iş muhasebesi 24  
işaretler, uyarı 6  
işlevsel belirtilmeler 177

## K

kalibrasyon renk 101  
kalın alt tabakaları yükleme 61  
kavis deformasyonu 88  
kenar boşlukları değiştirme 20  
özellik 178  
kenar konumu, değiştirme 83  
kenar tutucular 63  
kesici çalışmıyor 88

## M

merdane temizleme 156  
mürekkep atık şişesi hakkında 121  
mürekkep hunisi hakkında 121  
mürekkep hunisini değiştirme 147  
mürekkep kartuşu durum 15  
HP ürünü olmayan 126  
özellik 177  
sipariş 164  
yeniden doldurma 126  
mürekkep kartuşu (570) durum 133  
takılamıyor 147  
mürekkep kartuşu (S300) değiştirme 124  
hakkında 117  
mürekkep kartuşu (S500) değiştirme 127  
hakkında 117  
mürekkep sistemi ile ilgili ipuçları 134  
mürekkep sisteminin durumu 23  
mürekkep toplayıcı 44  
Müşteri Hizmetleri 36  
Müşteri Tarafından Onarım 37

## N

noktacıklar 110

## Ö

ölçü birimleri 15  
ön panel 12  
dil 14  
ön panel hata kodları 171  
ön panel seçenekleri ağ bilgileri 168  
alt tabaka boşaltma 65, 67  
alt tabaka ilerlemesini ayarlama 99, 109  
alt tabaka ilerlemesini kalibre etme 80  
ara depoları değiştirme 130  
ayarlamalar 99  
bağlantı sihribazı 27, 171  
bağlantı yapılandırmasını yazdır 171  
besleme ve kesme 83  
büyük kartuşları değiştirme 128  
çevrimiçi arama 91

dahili baskılar 20  
dar alt tabakayı etkinleştirme 51, 62  
dil 14  
Doğruluk optimizasyonu 88  
dosya sistemi kontrolü 18  
ekran karışıklığını seçme 15  
ekstra alt kenar boşluğu 20, 87  
ekstra üst kenar boşluğu 20, 87  
EWS parolasını değiştirme 23  
EWS'ye izin ver 168  
fabrika ayarlarını geri yükle 15  
germe makarası 68, 75, 77  
hoparlör ses düzeyi 15  
kapalı 88  
kesme 80  
kullanım raporunu yazdır 20  
kurutma bekleme süresi 14  
mürekkep kartuşlarını değiştirme 124  
rulo yükleme 51, 56  
sesli alarm 15  
Take-up reel (germe makarası) 80  
tarih ve saat seçenekleri 14  
taşı 80  
uyku modu bekleme süresi 15  
uyku modu bekleme süresini seçme 13  
ürün yazılımı güncelleştirmeleri 163  
yapılandırmayı değiştir 168  
yazıcı bilgilerini görüntüleme 36  
yazıcı kafalarını değiştirme 137  
yazıcı kafası temizleme kitini değiştirme 148  
yazıcı kayıtları 176  
yükleme 51, 56, 65, 67  
yükleme aksesuarı kullan 60  
yükü alt tabakayı değiştir 61  
ön panel seçenekleri birim seçimi 15  
ön panelin parlaklığı 15  
önden görünüm HP Stitch S300 9  
HP Stitch S500 10  
özellikler akustik 179  
bellek 178  
çevresel 179  
fiziksel 178  
güç 179  
işlevsel 177  
kenar boşlukları 178

mürekkep sarf malzemeleri 177  
sabit disk 178  
yazdırma hızları 177

## P

protokoller, ağ 30  
Proxy Sunucusu ayarları 32

## Q

QR kodu 3

## R

rakım ayarlama 14  
renk kalibrasyonu 101  
renk profilleri 103  
RIP yazılım kurulumu 27

## S

S300 için germe makarası  
alt tabaka 68  
kullanma 68  
S500 için germe makarası  
alt tabaka 77  
kullanma 77  
sabit disk özelliği 178  
sağ kenar konumu, değiştirme 83  
sarma makarası  
sıkışma 89  
servis bakımı 161  
servis bilgileri yazdırma 37  
sesli uyarılar (açık/kapalı) 15  
setup  
rakım seç 14  
sipariş etme  
aksesuarlar 165  
diğer sarf malzemeleri 165  
mürekkep kartuşları 164  
yazıcı kafaları 164

## Ş

şifreleme şeridi  
temizleme 154

## T

tarih ve saat 14  
taşıyıcı çubuğu  
temizleme ve yağlama 152  
TCP/IP ayarları 30  
telefon desteği 36  
telefon numarası 37

## U

uyarı 6  
uyarı işaretleri 6  
uyarı ışığı 11

uyarılar  
e-posta ile 24  
uygulama takılıyor 169  
uyku modu bekleme süresi 15

## Ü

ürün yazılımı güncelleştirme 162

## Y

yavaş yazdırma 170  
yazdırma gecikmeleri 19  
yazdırma hızları 177  
yazdırma kalitesi sorunları  
kısmi renk farklılığı 112  
mürekkep lekeleri 114  
yağlı mürekkep 114  
yazıcı  
saklama 160  
taşı 160  
temizleme 160  
yazıcı durumları 19  
yazıcı durumu 23  
yazıcı kafası  
çelişkili değiştirme 142  
değiştirme 137  
durum 17  
durum grafiği 107  
hakkında 119  
hizalama 135  
hizalama durum baskısı 108  
kurtarma 135  
özellik 177  
sipariş 164  
takılmıyor 142  
tanınmıyor 143  
tekrar yerleştir 137  
temizleme 135  
yazıcı kayıtları 176  
yazıcı kullanım istatistikleri 24  
yazıcı modelleri 2  
yazıcı yazdırmıyor 169  
yazıcılar arasında renk tutarlılığı 103  
yazıcının ana bileşenleri 9  
yazıcının ana özellikleri 2  
yazıcının bileşenleri 9  
yazıcınıza hoş geldiniz 2  
yazıcıyı açma/kapatma 34  
yazıcıyı bağlama  
bağlantı yöntemi 26  
genel 26  
yazıcıyı yeniden başlatma 35  
yeniden doldurulmuş mürekkep  
kartuşları 126  
yükleme aksesuarı 11