



# HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution

## Τεκμηρίωση προϊόντος Οδηγός χρήσης

Αυτόματη μετάφραση από το Microsoft Translator

### **ΣΥΝΟΨΗ**

Τρόπος χρήσης του προϊόντος.

# Νομικές πληροφορίες

© Πνευματικά δικαιώματα 2019–2024 HP Development Company, L.P.

Έκδοση 12, Μάιος 2024

## Νομικές σημειώσεις

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν υπόκεινται σε αλλαγή χωρίς προηγούμενη ειδοποίηση.

Οι μόνες εγγυήσεις για τα προϊόντα και τις υπηρεσίες της HP καθορίζονται στη ρητή δήλωση εγγύησης που συνοδεύει τα εν λόγω προϊόντα και υπηρεσίες. Τίποτα από όσα αναφέρονται στο παρόν δεν πρέπει να ερμηνευθεί ως πρόσθετη εγγύηση. Η HP δεν φέρει ευθύνη για τεχνικά ή συντακτικά σφάλματα ή παραλείψεις του παρόντος.

## Σημείωση ασφαλείας

Πριν ενεργοποιήσετε τον εξοπλισμό, διαβάστε και ακολουθήστε τις οδηγίες λειτουργίας και ασφαλείας.

## Εμπορικά σήματα

Όλα τα προϊόντα και τα ονόματα εταιρειών αποτελούν σήμα κατατεθέν των αρχικών ιδιοκτητών τους. Η χρήση οποιουδήποτε εμπορικού σήματος προορίζεται μόνο για σκοπούς ταυτοποίησης και αναφοράς και δεν συνεπάγεται καμία συσχέτιση μεταξύ της HP και του κατόχου του εμπορικού σήματος ή της μάρκας του προϊόντος.

---

# Πίνακας περιεχομένων

<b>1 Καλωσορίσατε στο σύστημά σας MJF .....</b>	<b>1</b>
Τεκμηρίωση .....	1
Απαιτήσεις για τη χρήση του προϊόντος .....	1
Τεχνολογία MJF .....	2
Συστάσεις για τη χρήση .....	3
<b>2 Προφυλάξεις ασφαλείας .....</b>	<b>5</b>
Εισαγωγή .....	5
Γενικές οδηγίες για την ασφάλεια .....	5
Τελικά εξαρτήματα/κατασκευές .....	7
Κίνδυνος έκρηξης .....	7
Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας .....	10
Κίνδυνος θερμότητας .....	10
Κίνδυνος πυρκαγιάς .....	11
Μηχανικός κίνδυνος .....	12
Κίνδυνος ακτινοβολίας .....	12
Χημικός κίνδυνος .....	13
Εξαερισμός .....	13
Κλιματισμός .....	13
Σύστημα εξαγωγής .....	14
Στάθμη ηχητικής πίεσης .....	14
Μεταφορών .....	15
Κίνδυνος μεταφοράς μονάδας κατασκευής .....	15
Εργονομικός κίνδυνος .....	15
Αφαίρεση 3D εξαρτημάτων .....	16
Εξοπλισμός ατομικής προστασίας .....	16
Χρήση εργαλείων .....	17
Προειδοποιήσεις και προφυλάξεις .....	17
Ετικέτες προειδοποίησης .....	17
Κουμπιά διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης .....	22
<b>3 Κύρια στοιχεία .....</b>	<b>24</b>
Εκτυπωτής .....	24
Σταθμός επεξεργασίας .....	26

Μονάδα κατασκευής.....	27
Βοηθητικός εξοπλισμός.....	28
Μπροστινός πίνακας.....	29
Κέντρο κατάστασης.....	31
Λυχνία.....	31
Αλλαγή επιλογών συστήματος.....	32
Ορισμός του κωδικού πρόσβασης διαχειριστή.....	33
Λογισμικό.....	33
HP SmartStream 3D Command Center.....	34
HP SmartStream 3D Build Manager.....	38
<b>4 Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση.....</b>	<b>40</b>
Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή.....	40
Ενεργοποίηση του εκτυπωτή για πρώτη φορά.....	40
Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή.....	41
Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας.....	42
Ενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας για πρώτη φορά.....	42
Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας.....	43
Ετικέτες ασφαλειοδιακοπών.....	43
<b>5 Δικτύωση εκτυπωτή και σταθμού επεξεργασίας.....</b>	<b>45</b>
Απαιτήσεις συνδεσιμότητας και απομακρυσμένης παρακολούθησης.....	45
Διαμόρφωση.....	46
Όνομα συστήματος.....	46
διαμόρφωση IPv4.....	47
Ταχύτητα σύνδεσης.....	47
Αντιμέτωπιση προβλημάτων.....	47
Προβλήματα σύνδεσης.....	47
Επαναφορά εργοστασιακών ρυθμίσεων.....	48
<b>6 Προετοιμάστε ένα αρχείο για εκτύπωση.....</b>	<b>49</b>
Εισαγωγή.....	49
Προετοιμασία αρχείων.....	49
Ψηφιοποίηση.....	49
<b>7 Τοποθέτηση υλικού στη μονάδα κατασκευής.....</b>	<b>54</b>
Διαδικασία φόρτωσης.....	54
Αλλαγή σε διαφορετικό τύπο υλικού.....	60
Κατηγορία 1: Ελαφρύς καθαρισμός.....	60
Κατηγορία 2: Βαθύς καθαρισμός και εκκένωση υλικού.....	60
Κατηγορία 3: Πλήρης καθαρισμός εις βάθος.....	61
Εκκένωση του σταθμού επεξεργασίας.....	62
Άδειασμα του υλικού από τη μονάδα κατασκευής.....	66
Έλεγχος και καθαρισμός του εσωτερικού της μονάδας κατασκευής.....	74
<b>8 Εκτύπωση.....</b>	<b>78</b>

Εφαρμογή λίστας εργασιών .....	78
Αποστολή εργασίας για εκτύπωση.....	78
Καθυστέρηση εκτύπωσης .....	78
Επιλογή μιας εργασίας για εκτύπωση .....	79
Προσθήκη εργασίας κατά την εκτύπωση .....	80
Ακύρωση εργασίας.....	82
Έλεγχος κατάστασης στον μπροστινό πίνακα.....	82
Έλεγχος κατάστασης εξ αποστάσεως.....	83
Πιθανά σφάλματα κατά την εκτύπωση .....	83
Λειτουργίες εκτύπωσης.....	84
<b>9 Αφαίρεση των εξαρτημάτων της κατασκευής.....</b>	<b>85</b>
Γενικές υποδείξεις και προφυλάξεις .....	85
Αν το περονοφόρο ανυψωτικό δεν ταιριάζει.....	86
Διαδικασία εγκατάστασης λεπτών μεταλλικών ελασμάτων .....	86
Διαδικασία βαθμονόμησης.....	89
Εξαγωγή της κατασκευής στη μονάδα φυσικής ψύξης.....	92
Αφαίρεση εξαρτημάτων με τη μονάδα φυσικής ψύξης.....	96
Αφαίρεση εξαρτημάτων χωρίς τη μονάδα φυσικής ψύξης.....	97
<b>10 Καθαρισμός και μετεπεξεργασία εξαρτημάτων .....</b>	<b>104</b>
<b>11 Συντήρηση υλικού εξοπλισμού .....</b>	<b>106</b>
Προφυλάξεις ασφαλείας.....	106
Οδηγίες γενικού καθαρισμού.....	106
Πόροι συντήρησης .....	107
Κιτ συντήρησης.....	107
Περιεχόμενα κιτ και συνιστώμενα εργαλεία.....	107
Προληπτική συντήρηση.....	114
Ειδοποιήσεις και ενέργειες προληπτικής συντήρησης.....	114
Αναλώσιμα .....	117
Εκτυπωτής.....	118
Σταθμός επεξεργασίας.....	143
Ανακύκλωση αναλώσιμων .....	160
Συντήρηση εκτυπωτή .....	160
Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης.....	160
Διαδικασίες συντήρησης .....	164
Συντήρηση σταθμού επεξεργασίας.....	297
Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης.....	297
Γρήγορες υπενθυμίσεις με γραφικά των συχνών εργασιών .....	298
Διαδικασίες συντήρησης .....	299
Συντήρηση της μονάδας κατασκευής.....	328

Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης.....	328
Γρήγορες υπενθυμίσεις με γραφικά των συχνών εργασιών .....	329
Διαδικασίες συντήρησης .....	329
Μετακίνηση ή αποθήκευση του προϊόντος.....	346
<b>12 Αντιμετώπιση προβλημάτων .....</b>	<b>348</b>
Γενικές συμβουλές .....	348
Εισαγωγή στο μενού Diagnostics (Διαγνωστικός έλεγχος) (λειτουργία εκκίνησης υπηρεσίας).....	348
Διαγνωστικοί έλεγχοι και βοηθητικά προγράμματα .....	349
Εισαγωγή στο μενού Diagnostics (Διαγνωστικός έλεγχος) (λειτουργία εκκίνησης υπηρεσίας).....	349
Εμφάνιση διαγνωστικού μενού .....	351
Αντιμετώπιση προβλημάτων σωστής λειτουργίας των κεφαλών εκτύπωσης .....	351
Ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης .....	351
Μηνύματα στον μπροστινό πίνακα για τον δείκτη καλής κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης .....	358
Κατάσταση ακροφυσίων .....	359
Εκτύπωση διαγράμματος κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης.....	360
Ερμηνεία του διαγράμματος κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης.....	361
Απαραίτητες ενέργειες όταν οι κεφαλές εκτύπωσης παρουσιάζουν αυτά τα ελαττώματα .....	364
Αντιμετώπιση προβλημάτων διασταυρούμενης μόλυνσης.....	366
Τι είναι η διασταυρούμενη μόλυνση .....	366
Πώς μπορούμε να την εντοπίσουμε.....	366
Πιθανές αιτίες και λύσεις .....	370
Αποκατάσταση (καθαρισμός) των κεφαλών εκτύπωσης.....	374
Έλεγχος ροής αέρα .....	375
Έλεγχος διαρροής αέρα .....	375
Προστατευτικά για το υπόταση .....	375
Μονάδα κατασκευής για την εκτύπωση κενών σφράγισης θαλάμου (σφράγιση μονάδας επανεφόρτισης).....	376
Καταπακτή κάτω από την κουρτίνα (καπάκι κουρτίνας).....	378
<b>13 Πληροφορίες παραγγελίας.....</b>	<b>380</b>
<b>14 Σφάλματα συστήματος.....</b>	<b>382</b>
Εισαγωγή .....	382
Αντιμετώπιση σφαλμάτων συστήματος .....	382
0010-0159-0001 Κιβώτιο τροφοδοσίας - Δυσλειτουργία της αλυσίδας interlock .....	384
0016-0002-0005 Επάνω θέρμανση - Δεν επιτυγχάνεται θερμοκρασία επιφάνειας κατασκευής.....	385
0050-0060-0142 Ψύξη - Ανεμιστήρας συστήματος εξαγωγής 1 εκτός εύρους .....	388
0085-0003-0104 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 1 διασύνδεσης PH .....	390
0085-0003-0204 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 2 διασύνδεσης PH .....	390
0085-0003-0304 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 3 διασυνδέσεων PH.....	390
0085-0008-0193 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 1 (πίσω) ηλεκτρικό σφάλμα .....	392
0085-0008-0293 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 2 (μεσαίο) ηλεκτρικό σφάλμα.....	392
0085-0008-0393 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 3 (μπροστινό) ηλεκτρικό σφάλμα.....	392
0085-0008-0182 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 1 (πίσω) .....	393
0085-0008-0282 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 2 (μεσαίο).....	394

0085-0008-0382 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 3 (μπροστά) .....	394
0085-0008-0099 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης με διασταυρούμενη μόλυνση .....	395
Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0059 - Κλείσιμο σερβομηχανιού κινητήρα άξονα σάρωσης....	396
Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0061 - Ηλεκτρικό σφάλμα κινητήρα άξονα σάρωσης.....	396
Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9959 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που υποκινεί τον κινητήρα & τερματισμός λειτουργίας του κωδικοποιητή.....	397
Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9960 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που παρεμποδίζει τον κινητήρα & η δοκιμή κατεύθυνσης κωδικοποιητή απέτυχε .....	397
Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0002-0059 - Κλείσιμο κινητήρα διασωτήρα κυλίνδρου και κωδικοποιητή .....	399
1020-0009-0180 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (πίσω) δεν επαρκεί υλικό ...	401
1020-0009-0280 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (μπροστινό) δεν υπάρχει αρκετό υλικό.....	401
1020-0010-0159 Διαχείριση υλικού - Τροφοδότης πτερυγίου (πίσω) ακινητοποιηθεί .....	403
1020-0010-0259 Διαχείριση υλικού - Υματική διαχείριση - Πτερυγιόφορος τροφοδότης (μπροστινός) ακινητοποιηθεί.....	403
1030-0021-1001 Θέρμανση μονάδας κατασκευής - Σφάλμα ανεμιστήρα PCA 3 ελέγχου θέρμανσης BU .....	405
<b>Σφάλματα συστήματος πλήρως .....</b>	<b>406</b>
0051-0008-0001 Δυσλειτουργία PCA αισθητήρα ακροφυσίων φόρτωσης μείκτη.....	406
0085-0008-0X94 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία εξαιρετικά υψηλή .....	406
0085-0008-0X86 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία πολύ υψηλή .....	407
0085-0008-0X95 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία εξαιρετικά χαμηλή .....	407
0085-0008-0X87 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία πολύ χαμηλή.....	407
0085-0008-0X82 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Μη απόκριση δεδομένων .....	407
0085-0008-0X98 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Σφάλμα μετάδοσης .....	408
0085-0008-0X96 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Αποτυχία βαθμονόμησης ενέργειας .....	408
0085-0008-0X93 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Αποτυχίας συνέχειας.....	408
0085-0008-0X85 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Αποτυχία λογικής .....	409
0085-0008-0X10 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Τάση εκτός πεδίου τιμών.....	409
0085-0013-0X01 Φορέας – Εκκινητής – Δυσλειτουργία.....	409
0085-0013-0X33 Φορέας – Εκκινητής – Ρεύμα πολύ υψηλό .....	409
0085-0013-0X41 Φορέας – Εκκινητής – Διαρροή .....	410
<b>15 Όταν χρειάζεστε βοήθεια .....</b>	<b>411</b>
Αίτημα υποστήριξης .....	411
Επιδιόρθωση από τον πελάτη.....	411
Πληροφορίες τεχνικής υποστήριξης .....	412
<b>16 Για άτομα με ειδικές ανάγκες.....</b>	<b>413</b>
Μπροστινός πίνακας .....	413
<b>Ευρετήριο .....</b>	<b>414</b>

# 1 Καλωσορίσατε στο σύστημά σας MJF

Μια παρουσίαση του προϊόντος σας.

## Τεκμηρίωση

Διατίθεται πλήρης τεκμηρίωση για το προϊόν σας.

Διατίθενται τα παρακάτω έγγραφα:

- Οδηγός προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης
- Εισαγωγικές πληροφορίες
- Οδηγός χρήσης (το παρόν έγγραφο)
- Νομικές πληροφορίες
- Περιορισμένη εγγύηση
- Δήλωση συμμόρφωσης
- *Οδηγός χρήσης του HP SmartStream 3D Build Manager*
- *Οδηγός χρήστη HP SmartStream 3D Command Center*

Αυτά τα έγγραφα μπορείτε να τα λάβετε από την κατάλληλη ιστοσελίδα της HP στους ακόλουθους συνδέσμους:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5200/manuals>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210/manuals>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210pro/manuals>

## Απαιτήσεις για τη χρήση του προϊόντος

Τα προϊόντα, οι υπηρεσίες και τα αναλώσιμα που παρέχονται υπόκεινται σε διάφορες προϋποθέσεις.

Οι προϋποθέσεις είναι οι εξής:

- Ο πελάτης συμφωνεί να χρησιμοποιεί μόνο αναλώσιμα με το εμπορικό σήμα της HP και υλικά πιστοποιημένα από την HP στο προϊόν εκτύπωσης 3D της HP και κατανοεί ότι η χρήση άλλων αναλώσιμων εκτός αυτών της HP μπορεί να προκαλέσει σοβαρά προβλήματα στη λειτουργία του προϊόντος ή/και προβλήματα ασφάλειας, συμπεριλαμβανομένων, ενδεικτικά, όσων αναφέρονται στον οδηγό χρήσης. Ο πελάτης συμφωνεί να μη χρησιμοποιήσει το προϊόν ή/και τα αναλώσιμα για σκοπούς που δεν επιτρέπονται από τη νομοθεσία των ΗΠΑ, της Ευρωπαϊκής Ένωσης ή/και άλλη εφαρμοστέα νομοθεσία.
- Ο πελάτης συμφωνεί να μη χρησιμοποιήσει το προϊόν ή/και τα αναλώσιμα για την ανάπτυξη, σχεδίαση, κατασκευή ή παραγωγή πυρηνικών όπλων, πυραύλων, χημικών ή βιολογικών όπλων ή/και εκρηκτικών οποιουδήποτε είδους.

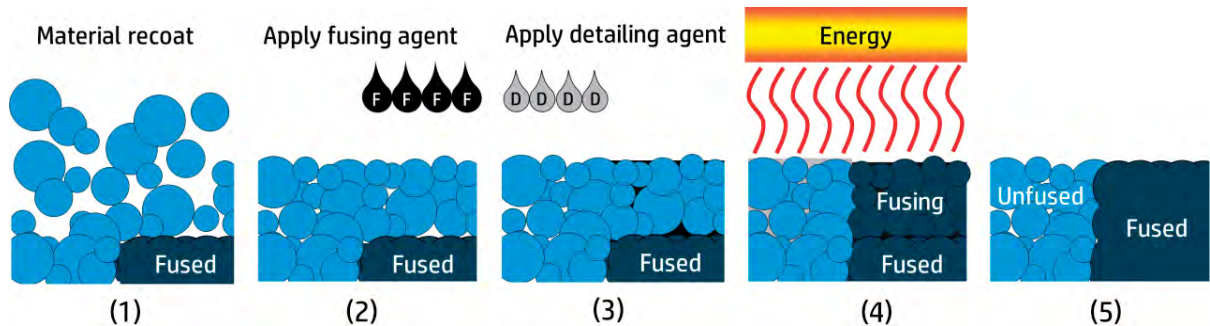


- Ο πελάτης συμφωνεί να συμμορφώνεται με τις παρακάτω περιγραφόμενες απαιτήσεις περί συνδεσιμότητας.
- Ο πελάτης μπορεί να χρησιμοποιήσει το υλικολογισμικό που είναι ενσωματωμένο στο προϊόν μόνο για τη λειτουργία του προϊόντος σύμφωνα με τις δημοσιευμένες προδιαγραφές του.
- Ο πελάτης συμφωνεί να συμμορφώνεται με τον οδηγό χρήσης.
- Τα προϊόντα, οι υπηρεσίες ή/και τα τεχνικά δεδομένα που παρέχονται στο πλαίσιο αυτών των όρων προορίζονται αποκλειστικά και μόνο για εσωτερική χρήση από τον πελάτη, και όχι για περαιτέρω μεταπώληση.

## Τεχνολογία MJF

Η τεχνολογία HP Multi Jet Fusion προσφέρει πλεονεκτήματα ταχύτητας και έλεγχο σε ιδιότητες εξαρτημάτων και υλικών πέρα από αυτές που υπάρχουν σε άλλες διαδικασίες εκτύπωσης 3D.

Η τεχνολογία HP Multi Jet Fusion ξεκινάει εναποθέτοντας ένα λεπτό στρώμα υλικού στην περιοχή εργασίας. Στη συνέχεια, ο φορέας που περιέχει μια συστοιχία HP Thermal Inkjet διέρχεται από τα αριστερά προς τα δεξιά, εκτυπώνοντας χημικούς παράγοντες κατά μήκος ολόκληρης της περιοχής εργασίας. Οι διαδικασίες στρωματοποίησης και ενέργειας συνδυάζονται σε ένα συνεχές πέρασμα του δεύτερου φορέα από πάνω προς τα κάτω. Η διαδικασία συνεχίζεται, στρώση-στρώση, έως ότου διαμορφωθεί ένα πλήρες εξάρτημα. Σε κάθε στρώμα, οι φορείς αλλάζουν κατεύθυνση για βέλτιστη παραγωγικότητα.



1. Γίνεται επανεπίχριση του υλικού κατά μήκος της περιοχής εργασίας.
2. Ένας παράγοντας τήξης (F) εφαρμόζεται επιλεκτικά όπου πρόκειται να γίνει τήξη των σωματιδίων μεταξύ τους.
3. Ένας παράγοντας λεπτομερειών (D) εφαρμόζεται επιλεκτικά όπου η ενέργεια τήξης πρέπει να μειωθεί ή να ενισχυθεί. Σε αυτό το παράδειγμα, ο παράγοντας λεπτομερειών μειώνει την τήξη στα όρια προκειμένου να δημιουργηθεί ένα εξάρτημα με ευκρινείς και ομαλές άκρες.
4. Η περιοχή εργασίας εκτίθεται σε ενέργεια τήξης.
5. Τώρα το εξάρτημα αποτελείται από περιοχές που έχουν υποστεί και δεν έχουν υποστεί τήξη.

Η διαδικασία επαναλαμβάνεται έως ότου διαμορφωθεί το πλήρες εξάρτημα.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η παραπάνω αλληλουχία βημάτων είναι τυπική, αλλά μπορεί να αλλάξει σε συγκεκριμένες υλοποιήσεις υλικού.

Η τεχνολογία HP Multi Jet Fusion μπορεί να υλοποιήσει τις πλήρεις δυνατότητες της εκτύπωσης 3D μέσω της παραγωγής εξαιρετικά λειτουργικών εξαρτημάτων. Χρησιμοποιώντας συστοιχίες HP Thermal Inkjet, η τεχνολογία HP Multi Jet Fusion βασίζεται στην κύρια τεχνογνωσία της HP για γρήγορη και ακριβή τοποθέτηση συγκεκριμένων (και πολύ μικρών) ποσοτήτων πολλών τύπων υγρών. Με αυτόν τον τρόπο, η τεχνολογία HP Multi Jet Fusion αποκτά ευελιξία και δυνατότητες που δεν υπάρχουν σε άλλες τεχνολογίες εκτύπωσης 3D.

Εκτός από τους παράγοντες τήξης και λεπτομερειών, η τεχνολογία HP Multi Jet Fusion μπορεί να εφαρμόσει πρόσθετους παράγοντες για τον μετασχηματισμό των ιδιοτήτων σε κάθε ογκομετρικό εικονοστοιχείο (ή voxel). Αυτοί οι παράγοντες μετασχηματισμού, που εναποθέτονται σημείο προς σημείο κατά μήκος κάθε εγκάρσιας τομής, επιτρέπουν στην τεχνολογία HP Multi Jet Fusion να δημιουργεί εξαρτήματα που δεν μπορούν να κατασκευαστούν με άλλες μεθόδους.

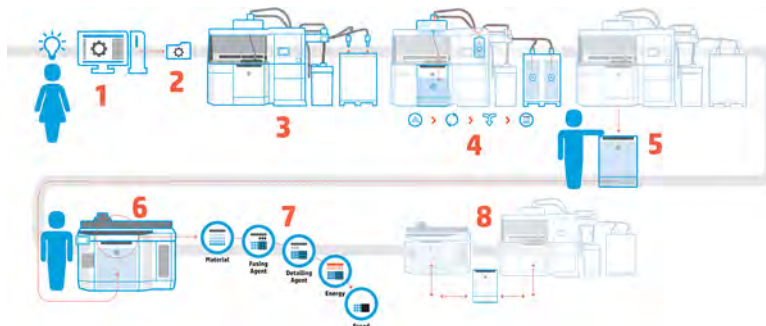
Για παράδειγμα, εκμεταλλευόμενοι την εμπειριστατωμένη γνώση της HP για την επιστήμη χρωμάτων, οι εκτυπωτές HP Multi Jet Fusion μπορούν επιλεκτικά να εκτυπώνουν ένα διαφορετικό χρώμα σε κάθε voxel με παράγοντες που περιέχουν χρωστικές κυανού, ματζέντα, κίτρινου ή μαύρου (CMYK).

Το μακροπρόθεσμο όραμα για την τεχνολογία HP Multi Jet Fusion είναι η δημιουργία εξαρτημάτων με ελεγχόμενα μεταβλητές — ακόμα και αρκετά διαφορετικές — μηχανικές και φυσικές ιδιότητες εντός ενός μεμονωμένου εξαρτήματος ή μεταξύ ξεχωριστών εξαρτημάτων που έχουν υποβληθεί σε επεξεργασία ταυτόχρονα στην περιοχή εργασίας. Αυτό επιτυγχάνεται με έλεγχο της αλληλεπίδρασης των παραγόντων τήξης και λεπτομερειών μεταξύ τους, με το υλικό προς τήξη και με πρόσθετους παράγοντες μετασχηματισμού.

Η τεχνολογία HP Multi Jet Fusion μπορεί να παρέχει δυνατότητες σχεδίασης και κατασκευής οι οποίες υπερβαίνουν τα όρια της φαντασίας μας. Αυτό κάνουν οι τεχνολογικές επαναστάσεις.

## Συστάσεις για τη χρήση

Σύνοψη της διαδικασίας εκτύπωσης.



- 1. Προετοιμάστε το σχέδιό σας για εκτύπωση:** Ανοίξτε το μοντέλο 3D και ελέγξτε για σφάλματα με το εύχρηστο λογισμικό της HP.
- 2. Δημιουργήστε πακέτα των μοντέλων και στείλτε τα στον εκτυπωτή:** Τοποθετήστε πολλά μοντέλα στο λογισμικό και υποβάλετε την εργασία στον εκτυπωτή.
- 3. Προσθέστε υλικά:** Τοποθετήστε τα δοχεία υλικών στο σταθμό επεξεργασίας.
- 4. Αυτοματοποιημένη ανάμιξη:** Θα έχετε μια καθαρή εμπειρία φόρτωσης και ανάμιξης διότι ο σταθμός επεξεργασίας είναι περικλειστος και αυτοματοποιημένος. Τα υλικά τοποθετούνται μέσα στη μονάδα κατασκευής.
- 5. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από το σταθμό επεξεργασίας.**

6. **Σύρετε τη μονάδα κατασκευής μέσα στον εκτυπωτή.**
7. **Εκτύπωση με έλεγχο επίπεδου voxel:** Απλώς πατήστε **Start** (Έναρξη) για να έχετε πολύ μεγάλη ακρίβεια στις διαστάσεις και μεγάλη λεπτομέρεια, χάρη στη μοναδική διαδικασία εκτύπωσης με πολλούς παράγοντες της HP.
8. **Βελτιστοποιημένη ροή εργασίας:** Μπορείτε να αφαιρέσετε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή — ο οποίος είναι τώρα έτοιμος για την επόμενη κατασκευή — και να τη σύρετε πίσω στο σταθμό επεξεργασίας.

## 2 Προφυλάξεις ασφαλείας

Τρόπος χρήσης του προϊόντος με ασφάλεια.

### Εισαγωγή

Προτού χρησιμοποιήσετε τον εξοπλισμό, διαβάστε τις παρακάτω προφυλάξεις ασφαλείας και οδηγίες λειτουργίας για να βεβαιωθείτε ότι μπορείτε να τον χρησιμοποιήσετε με ασφάλεια.

Αναμένεται ότι διαθέτετε την κατάλληλη τεχνική εκπαίδευση και την απαραίτητη εμπειρία ώστε να γνωρίζετε τους κινδύνους στους οποίους μπορεί να εκτεθείτε κατά την εκτέλεση μιας εργασίας, και να λάβετε κατάλληλα μέτρα για να ελαχιστοποιήσετε του κινδύνους για εσάς και άλλα άτομα.

Εκτελέστε τις συνιστώμενες εργασίες συντήρησης και καθαρισμού για να εξασφαλιστεί η σωστή και ασφαλή λειτουργία του εξοπλισμού.

Οι διαδικασίες πρέπει να επιτηρούνται συνεχώς.

Ο εξοπλισμός είναι σε σταθερή θέση και πρέπει να βρίσκεται σε περιοχή περιορισμένης πρόσβασης, μόνο για εξουσιοδοτημένο προσωπικό.

### Γενικές οδηγίες για την ασφάλεια

Χρησιμοποιείτε τον εξοπλισμό μόνο όταν είναι σε καλή κατάσταση λειτουργίας και σύμφωνα με τις συνιστώμενες περιβαλλοντικές συνθήκες.

Απενεργοποιήστε όλον τον εξοπλισμό χρησιμοποιώντας τους ασφαλειοδιακόπτες διακλάδωσης που βρίσκονται στη μονάδα διανομής ισχύος (PDU) του κτηρίου και καλέστε τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης (ανατρέξτε στην ενότητα [Όταν χρειάζεστε βοήθεια στη σελίδα 411](#)) σε οποιαδήποτε από τις παρακάτω περιπτώσεις:

- Το καλώδιο ρεύματος έχει καταστραφεί.
- Τα περιβλήματα των επάνω λαμπτήρων θέρμανσης και τήξης έχουν υποστεί φθορά, το γυαλί λείπει ή έχει σπάσει ή το λάστιχο στεγανοποίησης είναι ελαττωματικό.
- Ο εξοπλισμός έχει υποστεί ζημιά από πρόσκρουση.
- Είσοδος υγρού στον εξοπλισμό.
- Υπάρχει καπνός ή ασυνήθιστη μυρωδιά που προέρχεται από τον εξοπλισμό.
- Ο ενσωματωμένος διακόπτης ρεύματος διαρροής (διακόπτης κυκλώματος βλάβης γείωσης) έχει πέσει επανειλημμένα.
- Έχουν καεί οι ασφάλειες.
- Αν ο εξοπλισμός δεν λειτουργεί κανονικά.
- Υπάρχει μηχανική βλάβη ή βλάβη στο περίβλημα.

Απενεργοποιήστε τον εξοπλισμό χρησιμοποιώντας και τους δύο ασφαλειοδιακόπτες διακλάδωσης σε οποιαδήποτε από τις παρακάτω περιπτώσεις:

- Κατά τη διάρκεια καταιγίδας με κεραυνούς
- Κατά τη διάρκεια διακοπής ρεύματος

Λειτουργείτε τον εξοπλισμό μόνο εντός των καθορισμένων τιμών θερμοκρασίας και υγρασίας λειτουργίας. Ανατρέξτε στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης στη διεύθυνση: .

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5200/manuals/>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210/manuals/>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210pro/manuals/>

Ο εκτυπωτής, η μονάδα κατασκευής και ο σταθμός επεξεργασίας πρέπει να φυλάσσονται πάντα στις ίδιες περιβαλλοντικές συνθήκες.

Η περιοχή παραγωγής εκτύπωσης στην οποία εγκαθίσταται ο εξοπλισμός δεν πρέπει να έχει διαρροές υγρών και περιβαλλοντικές συμπυκνώσεις υγρασίας.

Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει συμπύκνωση υγρασίας στο εσωτερικό του εξοπλισμού πριν τον ενεργοποιήσετε.

Οι χρήστες και οι χειριστές πρέπει να έχουν εκπαιδευτεί για εκρηκτικές ατμόσφαιρες και συναφείς κινδύνους κατά τη διάρκεια διαδικασιών καθαρισμού και συντήρησης, σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία και τις απαιτήσεις της εταιρείας.

Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στις ζώνες που φέρουν ετικέτες προειδοποίησης.

Χρησιμοποιείτε μόνο υλικό και παράγοντες που έχουν πιστοποιηθεί από την HP ή φέρουν το εμπορικό σήμα της HP. Μη χρησιμοποιείτε μη εξουσιοδοτημένα υλικά ή παράγοντες τρίτου κατασκευαστή.

Χρησιμοποιείτε μόνο εξωτερικές δεξαμενές που έχουν πιστοποιηθεί από την HP. Η χρήση εξωτερικών δεξαμενών τρίτου κατασκευαστή μπορεί να προκαλέσει κινδύνους ασφαλείας, διαρροές υλικών και δυσλειτουργίες στο σταθμό επεξεργασίας. Επίσης, μπορεί να επηρεάσει την εγγύηση του συστήματός σας.

Σε περίπτωση μη αναμενόμενης δυσλειτουργίας, ανωμαλίας, ηλεκτροστατικών εκκενώσεων ή ηλεκτρομαγνητικής παρεμβολής, πατήστε το κουμπί διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης και αποσυνδέστε τον εξοπλισμό. Αν το πρόβλημα επιμένει, επικοινωνήστε με έναν εκπρόσωπο υποστήριξης.

Μην επισκευάσετε ή αντικαθιστάτε οποιοδήποτε μέρος του εξοπλισμού ή μην εκτελείτε εργασίες σέρβις, εκτός εάν συνιστάται ειδικά στις οδηγίες συντήρησης χρήστη ή σε δημοσιευμένες οδηγίες επισκευής χρήστη τις οποία κατανοείτε και έχετε τις δεξιότητες για την εκτέλεση.

Μην επιχειρήσετε να επισκευάσετε, να αποσυναρμολογήσετε ή να τροποποιήσετε τον εξοπλισμό μόνοι σας. Επίσης, μην χρησιμοποιείτε άλλα εξαρτήματα, πέραν των γνήσιων ανταλλακτικών HP.

Για να επισκευάσετε ή να επανεγκαταστήσετε τον εξοπλισμό, επικοινωνήστε με τον πλησιέστερο εξουσιοδοτημένο πάροχο τεχνικής υποστήριξης. Διαφορετικά, μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά, προβλήματα με τον εκτυπωτή ή τραυματισμός.

## Τελικά εξαρτήματα/κατασκευές

Ο πελάτης αναλαμβάνει κάθε κίνδυνο που σχετίζεται με ή που προκύπτει από τα 3D τυπωμένα εξαρτήματα.

Ο πελάτης είναι αποκλειστικά υπεύθυνος για την αξιολόγηση και τον καθορισμό της καταλληλότητας και της συμμόρφωσης με ισχύοντες κανονισμούς των προϊόντων ή/και των 3D τυπωμένων εξαρτημάτων για οποιαδήποτε χρήση, ειδικά για χρήσεις (συμπεριλαμβανομένων, ενδεικτικά, των ιατρικών/οδοντιατρικών προϊόντων, των προϊόντων που έρχονται σε επαφή με τρόφιμα, των προϊόντων αυτοκινήτου, των προϊόντων βαριάς βιομηχανίας και των καταναλωτικών προϊόντων) που ελέγχονται από την κυβέρνηση των ΗΠΑ, της ΕΕ και άλλες κυβερνήσεις.

## Κίνδυνος έκρηξης

Λάβετε προφυλάξεις για να αποφύγετε τον κίνδυνο έκρηξης.

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Τα νέφη σκόνης μπορεί να δημιουργήσουν εκρηκτικά μίγματα με τον αέρα. Λάβετε μέτρα προφύλαξης έναντι στατικών φορτίων και φυλάσσετε μακριά από πηγές ανάφλεξης (θερμές επιφάνειες, θερμές φλόγες ή αέρια, μηχανικές σπίθες, ηλεκτρικός εξοπλισμός, ηλεκτρομαγνητικά κύματα, εξωθερμικές αντιδράσεις, συμπεριλαμβανομένης της αυτο-καύσης στερεών).

**ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Ο εξοπλισμός δεν προορίζεται για επικίνδυνες τοποθεσίες ή ζώνες ταξινομημένες κατά ATEX: μόνο κανονικές τοποθεσίες.

Λάβετε τις παρακάτω προφυλάξεις:

- Ο πελάτης αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για την αξιολόγηση του χώρου εγκατάστασης του πελάτη σύμφωνα με το Έγγραφο Προστασίας από Έκρηξη (EPD), την Ανάλυση Κινδύνου από Σκόνη (DHA) ή οποιοδήποτε έγγραφο απαιτείται από την τοπική αρμοδιότητα της χώρας όπου εγκαθίσταται ο εξοπλισμός, για την αποφυγή του κινδύνου έκρηξης.
- Οι χρήστες και οι χειριστές που πραγματοποιούν διαδικασίες καθαρισμού πρέπει να έχουν εκπαίδευση σε εκρηκτικές ατμόσφαιρες και συναφείς κινδύνους, σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία και τις απαιτήσεις της εταιρείας.
- Το κάπνισμα, τα κεριά, η συγκόλληση και οι γυμνές φλόγες πρέπει να απαγορεύονται κοντά στον εξοπλισμό ή στον χώρο αποθήκευσης των υλικών.
- Το εσωτερικό και το εξωτερικό του εξοπλισμού πρέπει να καθαρίζονται τακτικά με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία για την αποφυγή συσσώρευσης σκόνης. Μη σκουπίζετε τη σκόνη και μην επιχειρήσετε να την αφαιρέσετε με πιστόλι πεπιεσμένου αέρα.
- Μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία, πιστοποιημένη για συλλογή εύφλεκτης σκόνης είναι απαραίτητη για τον καθαρισμό. Λάβετε μέτρα για να περιορίσετε την έκχυση υλικών και αποφύγετε πιθανές πηγές ανάφλεξης όπως ηλεκτροστατικές εκκενώσεις, φλόγες και σπίθες. Μην καπνίζετε κοντά στον εξοπλισμό.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Σε περίπτωση τεράστιας διαρροής, καθαρίστε αμέσως το μεγαλύτερο μέρος της χυμμένης σκόνης χρησιμοποιώντας αγώγιμα, μη λαμπερά μάζες και μαλακές βούρτσες που έχουν φυσικές τρίχες ινών. Οι υπολειπόμενες ποσότητες υλικού που απομένουν μετά τον προκαταρκτικό καθαρισμό, αφαιρούνται χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία.

- Μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία συμβατή με τις παρακάτω κανονιστικές προδιαγραφές:

- Ευρωπαϊκή/Διεθνής Ηλεκτροτεχνική Επιτροπή (IEC): Ζώνη 22 ή καλύτερη, θερμοκρασία Κλάση 200°C (392°F) μέγιστη.
- Ηλεκτρικός κώδικας (NEC) των Ηνωμένων Πολιτειών/Εθνικός Ηλεκτρικός Κώδικας (NEC): Κατηγορία II, τμήμα 2 ή καλύτερη, μέγιστη θερμοκρασία Κλάσης 200°C (392°F).
- Κατάλληλος τύπος για αγωγή σκόνη (IIIB ή/και ομάδα F).
- Ανατρέξτε στο φύλλο δεδομένων ασφάλειας υλικών (MSDS) και τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς.
- Συνιστώμενος εξοπλισμός εξοπλισμένος με υγρό φίλτρο (υποπίεση με υγρό ροής inert) ή βαθμό φίλτρου υψηλής αποδοτικότητας Particulate Air (HEPA).
- Απαιτείται σύστημα υποπίεσης για εργασίες συντήρησης και γενικό καθαρισμό. Συνιστώμενες προδιαγραφές:
  - Ροή αέρα > 250 m<sup>3</sup>/ώρα (150 cfm)
  - Η κατάθλιψη > 19 kPa (2,75 psi)

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Οι πελάτες αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για τη χρήση ηλεκτρικής σκούπας με αντιεκρηκτική προστασία σύμφωνα με την ταξινόμηση ζωνών και την ανάλυση κινδύνου που πραγματοποιεί ο πελάτης, για την αποφυγή του κινδύνου έκρηξης.

- Ο εξοπλισμός και ο βοηθητικός εξοπλισμός πρέπει να είναι γειωμένοι σωστά μόνο σε γειωμένες πρίζες. αποφεύγετε τον χειρισμό της εσωτερικής κόλλησης. Εάν παρατηρηθούν στατικές εκκενώσεις ή ηλεκτρικές σπίθες, διακόψτε τη λειτουργία, αποσυνδέστε τον εξοπλισμό και επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο υποστήριξης.
- Ελέγχετε τα φίλτρα αέρα και το λάστιχο στεγανοποίησης των λαμπτήρων θέρμανσης τακτικά, όπως καθορίζεται στην ενότητα [Συντήρηση υλικού εξοπλισμού στη σελίδα 106](#). Μην αφαιρείτε φίλτρα ή τις γυάλινες επιφάνειες των λαμπτήρων.
- Χρησιμοποιείτε μόνο υλικό και παράγοντες που έχουν πιστοποιηθεί από την HP ή φέρουν το εμπορικό σήμα της HP. Μη χρησιμοποιείτε μη εξουσιοδοτημένα υλικά ή παράγοντες τρίτου κατασκευαστή.
- Η HP συνιστά τη χρήση αξεσουάρ HP για την αφαίρεση των 3D εξαρτημάτων και την επαναπλήρωση του θαλάμου κατασκευής. Εάν χρησιμοποιούνται άλλες μέθοδοι, διαβάστε τις παρακάτω σημειώσεις:
  - Τα νέφη σκόνης που δημιουργούνται κατά τη διάρκεια του χειρισμού ή/και της αποθήκευσης μπορεί να σχηματίσουν εκρηκτικά μίγματα με τον αέρα. Τα χαρακτηριστικά μιας έκρηξης σκόνης διαφέρουν ανάλογα με το μέγεθος και το σχήμα των σωματιδίων, το ποσοστό υγρασίας, τους ρύπους και άλλες μεταβλητές.
  - Ελέγξτε ότι όλος ο εξοπλισμός είναι σωστά γειωμένος και ότι έχει εγκατασταθεί σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ηλεκτρικής κατάταξης. Όπως συμβαίνει με οποιαδήποτε ξηρό υλικό, η έγχυση αυτού του υλικού ή η ελεύθερη πτώση του ή η μεταφορά του μέσω αγωγών ή σωλήνων μπορεί να προκαλέσει τη συσσώρευσή του και τη δημιουργία ηλεκτροστατικών σπιθών, προκαλώντας ενδεχομένως ανάφλεξη του ίδιου του υλικού ή οποιωνδήποτε εύφλεκτων υλικών που μπορεί να έρθουν σε επαφή με το υλικό ή το δοχείο του.

- Η αποθήκευση, ο χειρισμός και η απόρριψη του υλικού πρέπει να γίνονται σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία. Ανατρέξτε στα Φύλλα δεδομένων ασφαλείας στη διεύθυνση <http://www.hp.com/go/msds> για τον κατάλληλο χειρισμό και αποθήκευση. Ακολουθείτε τις ισχύουσες διαδικασίες σχετικά με το περιβάλλον, την υγεία και την ασφάλεια.
- Μην τοποθετείτε τον εξοπλισμό σε επικίνδυνη θέση, διατηρείτε τον μακριά από άλλον εξοπλισμό που μπορεί να δημιουργήσει ένα εύφλεκτο νέφος σκόνης κατά τη διάρκεια της λειτουργίας του.
- Ο βοηθητικός εξοπλισμός μετεπεξεργασίας, όπως για αμμοβολή, πρέπει να είναι κατάλληλος για εύφλεκτη σκόνη.
- Διακόψτε αμέσως τη λειτουργία εάν δείτε σπίθες ή διαρροή υλικών και επικοινωνήστε με έναν αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης της HP πριν συνεχίσετε.
- Όλο το προσωπικό, κατά το χειρισμό εύφλεκτης σκόνης, δεν πρέπει να φέρει στατικό ηλεκτρισμό χρησιμοποιώντας αγώγιμα ή αντιστατικά υποδήματα και ρούχα και δάπεδο με αγωγιμότητα.
- Οι χρήστες και οι χειριστές πρέπει να έχουν εκπαιδευτεί για εκρηκτικές ατμόσφαιρες και συναφείς κινδύνους κατά τη διάρκεια διαδικασιών καθαρισμού, σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία και τις απαιτήσεις της εταιρείας.
- Διατηρείτε ανά πάσα στιγμή το κάλυμμα ασφαλείας στο επάνω μέρος της μονάδας κατασκευής, με εξαίρεση όταν βρίσκεται στο εσωτερικό του εκτυπωτή ή του σταθμού επεξεργασίας.
- Η σκόνη χρήσης πρέπει να συμμορφώνεται με τις οδηγίες της HP, ως εξής:
  - Κριτήρια αποδοχής χαρακτηριστικών έκρηξης
    - Ελάχιστη θερμοκρασία ανάφλεξης (MIT) 360°C ή υψηλότερη
    - Θερμοκρασία ανάφλεξης στρώματος (LIT) 375°C ή υψηλότερη
    - Θερμοκρασία αυτανάφλεξης (AIT) 375°C ή υψηλότερη
    - Ελάχιστη ενέργεια ανάφλεξης (MIE) 100mJ ή υψηλότερη
  - Ελάχιστο μέγεθος σωματιδίων
    - Μέσο μέγεθος σωματιδίων (d50) >10um
    - Ελάχιστο μέγεθος σωματιδίων (d10) >2um
  - Θερμοκρασία τήξης
    - Λιγότερο από 210°C
  - Άλλες απαιτήσεις
    - Μη αγωγίμο υλικό
    - Το υλικό δεν αντιδράει με άλλο υλικό ή παράγοντες της HP (ανατρέξτε στους παράγοντες MSDS), σταθερό.

Επιπλέον, μόνο για το σταθμό επεξεργασίας 5210 Pro:

- Χρησιμοποιήστε ένα σύστημα μαζικής εκκένωσης και περιστροφέα τυμπάνου κατάλληλα για εύφλεκτη σκόνη και συμβατά με το υλικό που σκοπεύετε να χρησιμοποιήσετε.
- Γύρω από το σύστημα μαζικής εκκένωσης διατηρήστε μια περιοχή τουλάχιστον 2 m χωρίς ηλεκτρικές/ηλεκτρονικές συσκευές και χωρίς καμία πηγή ανάφλεξης.



- Χρησιμοποιήστε άκαμπτους σωλήνες και εύκαμπτους σωλήνες κατάλληλους για τη μεταφορά εύφλεκτης σκόνης και κατάλληλα γειωμένους.
- Χρησιμοποιείτε σφιγκτήρες στατικής γείωσης για τη σύνδεση εξωτερικής δεξαμενής ή δεξαμενής φόρτωσης υλικού (όταν χρησιμοποιείται ως αναλώσιμο χύδην υλικού) σε σημείο γείωσης.
- Η HP συνιστά τη χρήση μιας τυπικής σύνδεσης γείωσης τοποθετημένη μεταξύ της μεταλλικής λωρίδας γείωσης που προέρχεται από την μεταλλική επένδυση/σακούλα της παροχής μαζικού υλικού που περιέχει τη σκόνη και των συνδέσεων γείωσης της εγκατάστασής σας.

## Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας

Λάβετε προφυλάξεις για να αποφύγετε τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

- ⚠ **ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Τα εσωτερικά κυκλώματα μέσα στον ηλεκτρικό πίνακα, την επάνω θέρμανση, τους λαμπτήρες τήξης, τη μονάδα κατασκευής και τον σταθμό επεξεργασίας λειτουργούν σε επικίνδυνες τάσεις ικανές να προκαλέσουν θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.
- ⚠ **ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Υψηλή διαρροής ρεύματος! Ο εξοπλισμός πρέπει να είναι συνδεδεμένος σε γείωση συνεχώς.

Απενεργοποιήστε τον εξοπλισμό πριν από εργασίες σέρβις, χρησιμοποιώντας τους ασφαλειοδιακόπτες διακλάδωσης που βρίσκονται στη μονάδα διανομής ισχύος (PDU) του κτηρίου. Ο εξοπλισμός πρέπει να συνδέεται μόνο σε γειωμένες πρίζες.

**ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας. Πρόσβαση του υπουργικού συμβουλίου τροφοδοσίας μόνο σε εκπαιδευμένο προσωπικό της HP.

Λάβετε τις παρακάτω προφυλάξεις:

- Μην επιχειρήσετε να αποσυναρμολογήσετε τα περιβλήματα εσωτερικού κυκλώματος, την επάνω θέρμανση, τους λαμπτήρες τήξης, τη μονάδα κατασκευής, τον σταθμό επεξεργασίας, ή τον ηλεκτρικό πίνακα εκτός από όταν εκτελούνται εργασίες συντήρησης υλικού. Σε αυτή την περίπτωση, ακολουθήστε πιστά τις οδηγίες.
- Μην αφαιρείτε και μην ανοίγετε κάποιο άλλο κάλυμμα ή βύσμα κλειστού συστήματος.
- Μην εισάγετε αντικείμενα σε υποδοχές του εξοπλισμού.
- Ελέγχετε τη λειτουργία των αυτόματων διακοπών ρεύματος διαρροής (RCCB) κάθε χρόνο. Ανατρέξτε στις ενότητες [Ελέγξτε τη λειτουργία των ασφαλειοδιακοπών υπολειπόμενου ρεύματος \(RCCB\) στη σελίδα 296](#) και [Έλεγχος λειτουργίας του Ασφαλειοδιακόπτη υπολειπόμενου ρεύματος \(RCCB\) στη σελίδα 318](#).

- 📝 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν καεί μια ασφάλεια, μπορεί να υπάρχει δυσλειτουργία στα ηλεκτρικά κυκλώματα εντός του συστήματος. Επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης (ανατρέξτε στην ενότητα [Όταν χρειάζεστε βοήθεια στη σελίδα 411](#)) και μην επιχειρήσετε να αντικαταστήσετε την ασφάλεια μόνος σας.

## Κίνδυνος θερμότητας

Λάβετε προφυλάξεις για να αποφύγετε τον κίνδυνο εγκαυμάτων.

Τα υποσυστήματα επάνω θέρμανσης, τήξης και θαλάμου κατασκευής του εκτυπωτή λειτουργούν σε υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να προκαλέσουν έγκαυμα εάν τα αγγίξετε. Για να αποφύγετε τραυματισμό, λάβετε τις παρακάτω προφυλάξεις:

- Προσέχετε ιδιαίτερα όταν εισέρχεστε στην περιοχή εκτύπωσης. Αφήστε τον εκτυπωτή να κρυώσει πριν ανοίξετε τα καλύμματα.
- Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στις ζώνες που φέρουν ετικέτες προειδοποίησης.
- Μην τοποθετείτε αντικείμενα στο εσωτερικό του εξοπλισμού κατά τη διάρκεια της λειτουργίας.
- Μην καλύπτετε τα περιβλήματα κατά τη διάρκεια της λειτουργίας.
- Αφήνετε τον εξοπλισμό να κρυώσει προτού εκτελέσετε εργασίες συντήρησης.
- Περιμένετε για τουλάχιστον τον ελάχιστο χρόνο ψύξης (ανατρέξτε στην ενότητα [Αφαίρεση των εξαρτημάτων της κατασκευής στη σελίδα 85](#)) πριν αφαιρέσετε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή μετά την εκτύπωση ή πριν αφαιρέσετε τα τυπωμένα εξαρτήματα από τη μονάδα κατασκευής.
- Χρησιμοποιήστε τον κατάλληλο εξοπλισμό ατομικής προστασίας (π.χ. γάντια ανθεκτικά στη θερμότητα) κατά τη διαδικασία αφαίρεσης της σκόνης.
- Εάν απαιτούνται γάντια αντοχής στη θερμότητα σύμφωνα με το Έγγραφο Προστασίας από Έκρηξη (EPD) ή την Ανάλυση Κινδύνου από Σκόνη (DHA), συνιστάται να τα επιλέξετε σύμφωνα με τα πρότυπα Εργονομίας ISO/EN 13732-1 του θερμικού περιβάλλοντος - Μέθοδοι αξιολόγησης των ανθρώπινων αποκρίσεων για επαφή με επιφάνειες. Τμήμα 1: Θερμές επιφάνειες.

## Κίνδυνος πυρκαγιάς

Λάβετε προφυλάξεις για να αποφύγετε τον κίνδυνο πυρκαγιάς.

Τα υποσυστήματα επάνω θέρμανσης, τήξης και θαλάμου κατασκευής του εκτυπωτή λειτουργούν σε υψηλή θερμοκρασία. Καλέστε έναν αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης αν ο ενσωματωμένος διακόπτης ρεύματος διαρροής (διακόπτης βλάβης γείωσης) πέφτει συνεχώς.

Λάβετε τις παρακάτω προφυλάξεις:

- Χρησιμοποιείτε την τάση τροφοδοσίας που αναγράφεται στην πινακίδα τεχνικών χαρακτηριστικών.
- Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας σε αποκλειστική γραμμή, η οποία προστατεύεται με ασφαλειοδιακόπτη διακλάδωσης σύμφωνα με τις λεπτομερείς πληροφορίες στον οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης.
- Καλέστε έναν αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης αν ο ενσωματωμένος διακόπτης ρεύματος διαρροής (διακόπτης βλάβης γείωσης) πέφτει συνεχώς.
- Μην εισάγετε αντικείμενα σε υποδοχές του εξοπλισμού.
- Φροντίστε να μη χυθούν υγρά πάνω στον εξοπλισμό. Μετά τον καθαρισμό και πριν χρησιμοποιήσετε ξανά τον εξοπλισμό, βεβαιωθείτε ότι όλα τα εξαρτήματα είναι στεγνά.
- Μη χρησιμοποιείτε στο εσωτερικό ή γύρω από τον εξοπλισμό προϊόντα αεροζόλ τα οποία περιέχουν εύφλεκτα αέρια. Μη λειτουργείτε τον εξοπλισμό σε ατμόσφαιρα με κίνδυνο έκρηξης.
- Μη φράσσετε ή καλύπτετε τα ανοίγματα του εξοπλισμού.

- Μην επιχειρήσετε να τροποποιήσετε την επάνω θέρμανση, την τήξη, τον θάλαμο κατασκευής, τον ηλεκτρικό πίνακα ή τα περιβλήματα.
- Απαιτούνται κατάλληλη συντήρηση και αυθεντικά αναλώσιμα HP για να εξασφαλίσετε ότι ο εξοπλισμός λειτουργεί με ασφάλεια όπως έχει σχεδιαστεί. Η χρήση αναλώσιμου προϊόντος που δεν ανήκει στην HP ενδέχεται να αποτελέσει κίνδυνο πυρκαγιάς.
- Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στις ζώνες που φέρουν ετικέτες προειδοποίησης.
- Μην τοποθετείτε αντικείμενα που καλύπτουν το επάνω κάλυμμα, τα περιβλήματα ή τον εξαερισμό αέρα.
- Μην αφήνετε εργαλεία ή άλλα υλικά στο εσωτερικό του εξοπλισμού μετά από εργασίες συντήρησης ή σέρβις.

Κατάλληλα υλικά για την αντιμετώπιση πυρκαγιάς είναι, μεταξύ άλλων, το διοξείδιο του άνθρακα, το ψέκασμα νερού, ξηρά χημικά ή αφρός.

- 
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μην χρησιμοποιείτε νερό με υψηλή πίεση, καθώς θα μπορούσε να σκορπίσει και να εξαπλώσει την πυρκαγιά.
  - ⚠ **ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Ανάλογα με το υλικό που χρησιμοποιείται, μπορεί να απελευθερωθούν ορισμένες επιβλαβείς για την υγεία ουσίες στον αέρα σε περίπτωση τυχαίας πυρκαγιάς. Φοράτε αυτόνομη αναπνευστική συσκευή πίεσης κατ' απαίτηση και πλήρη προστατευτικό εξοπλισμό. Ο ειδικός EHS πρέπει να ανατρέξει στο Φύλλο δεδομένων ασφαλείας για κάθε υλικό, τα οποία διατίθενται στη διεύθυνση <http://www.hp.com/go/msds>, καθώς και στις συμβουλές σχετικά με τα απαραίτητα μέτρα για την τοποθεσία σας.
- 

## Μηχανικός κίνδυνος

Ο εξοπλισμός διαθέτει κινούμενα μέρη τα οποία μπορεί να προκαλέσουν τραυματισμό.

Για να αποφύγετε τον τραυματισμό, λάβετε τις παρακάτω προφυλάξεις όταν εργάζεστε κοντά στον εξοπλισμό:

- Κρατήστε τα ρούχα και όλα τα μέλη του σώματός σας μακριά από κινούμενα μέρη.
- Αποφεύγετε να φοράτε περιδέραια, βραχιόλια και άλλα αντικείμενα που κρέμονται.
- Αν τα μαλλιά σας είναι μακριά, δέστε τα ώστε να μην εισέλθουν στον εξοπλισμό.
- Προσέξτε τα μανίκια ή τα γάντια να μην πιαστούν στα κινούμενα μέρη.
- Μην στέκεστε κοντά στους ανεμιστήρες, για να αποφύγετε τον τραυματισμό και να μην επηρεάσετε την ποιότητα εκτύπωσης (εμποδίζοντας την παροχή αέρα).
- Μην λειτουργείτε τον εξοπλισμό με παρακάμψεις των καλυμμάτων.

## Κίνδυνος ακτινοβολίας

Εκπέμπεται υπέρυθη ακτινοβολία (IR) από τους λαμπτήρες επάνω θέρμανσης και τήξης.

Τα περιβλήματα περιορίζουν την ακτινοβολία σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ομάδας εξαίρεσης του προτύπου IEC 62471:2006, *Φωτοβιολογική ασφάλεια λαμπτήρων και συστημάτων λαμπτήρων*. Μην τροποποιείτε το περίβλημα του επάνω καλύμματος, ούτε τις γυάλινες επιφάνειες ή τα παράθυρα.

## Χημικός κίνδυνος

Λάβετε προφυλάξεις για να αποφύγετε τον κίνδυνο έκθεσης σε επικίνδυνες ουσίες.

Πρέπει να παρέχεται επαρκής εξαερισμός για να εξασφαλιστεί ότι ελέγχεται επαρκώς πιθανή έκθεση σε αυτά τα αερομεταφερόμενα συστατικά. Συμβουλευτείτε κάποιον ειδικό κλιματισμού ή EHS σχετικά με τα απαραίτητα μέτρα για την τοποθεσία σας.

- Σε ολόκληρη τη λειτουργία αυτών των μηχανημάτων ενδέχεται να απαιτείται εξοπλισμός ατομικής προστασίας από αναπνευστική συσκευή. Ανατρέξτε στο Φύλλο δεδομένων ασφάλειας της μεταλλικής σκόνης σας και συμβουλευτείτε τον ειδικό σας για το περιβάλλον, την υγεία και την ασφάλεια (EHS) σχετικά με τα απαραίτητα μέτρα για την τοποθεσία και την εφαρμογή σας.
- Για το χειρισμό του υλικού (φόρτωση, αφαίρεση εξαρτημάτων κ.λπ.) και των πράσινων εξαρτημάτων, χρησιμοποιήστε προστατευτικό εξοπλισμό σύμφωνα με τα Φύλλα δεδομένων ασφάλειας του επεξεργασμένου υλικού.
- Χρησιμοποιείτε μόνο παράγοντες με το εμπορικό σήμα της HP. Μη χρησιμοποιείτε μη εξουσιοδοτημένους παράγοντες τρίτου κατασκευαστή.
- Δώστε ιδιαίτερη προσοχή σε όλες τις ζώνες που φέρουν ετικέτες προειδοποίησης.

## Εξαερισμός


Για τη διατήρηση άνετων συνθηκών περιβάλλοντος απαιτείται εξαερισμός φρέσκου αέρα.

Πρέπει να παρέχεται επαρκής εξαερισμός για να διασφαλιστεί ότι πιθανή έκθεση σε αερομεταφερόμενα υλικά και παράγοντες ελέγχεται επαρκώς σύμφωνα με τα Φύλλα δεδομένων ασφάλειας τους.

Ο κλιματισμός και ο εξαερισμός πρέπει να πληρούν τις τοπικές οδηγίες και τους κανονισμούς σχετικά με το περιβάλλον, την υγεία και την ασφάλεια (EHS). Ακολουθήστε προσεκτικά αυτές τις οδηγίες, κατά τη σχεδίαση της εγκατάστασης κλιματισμού και την τοποθέτηση του εξοπλισμού στο δωμάτιο

Για τον εκτυπωτή και το σταθμό επεξεργασίας, τηρείτε τις συστάσεις εξαερισμού στον οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης.

---

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Οι μονάδες εξαερισμού δεν πρέπει να οδηγούν το ρεύμα αέρα απευθείας επάνω στον εξοπλισμό.

---

## Κλιματισμός

Για τον κλιματισμό στο χώρο εργασίας θα πρέπει να ληφθεί υπόψη ότι ο εξοπλισμός παράγει θερμότητα.

Για περισσότερες πληροφορίες, ανατρέξτε στην ενότητα σχετικά με τον κλιματισμό στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης.

Ο κλιματισμός πρέπει να πληροί τις τοπικές οδηγίες και τους κανονισμούς σχετικά με το περιβάλλον, την υγεία και την ασφάλεια (EHS).

---

**ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Οι μονάδες κλιματισμού δεν πρέπει να οδηγούν το ρεύμα αέρα απευθείας επάνω στον εξοπλισμό.

---

## Σύστημα εξαγωγής

Ο εκτυπωτής έχει σχεδιαστεί για να μπορεί να λειτουργήσει είτε εξαγοντας αέρα στο δωμάτιο είτε συνδεδεμένος με ένα σύστημα εξαγωγής που έχει εγκατασταθεί από τον πελάτη.

Υπάρχουν διάφορα πλεονεκτήματα για τη δεύτερη επιλογή: Πρώτον, είναι ένας τρόπος μείωσης της θερμικής παραγωγής του εκτυπωτή στον χώρο, συνεπώς η θερμοκρασία του δωματίου θα μειωθεί. Επιπλέον, με την εξαγωγή, οι απαιτήσεις εξαερισμού στα δωμάτια είναι χαμηλότερες, η παρουσία αερομεταφερόμενων υλικών μειώνεται και το επίπεδο του θορύβου είναι μικρότερο. Συνεπώς, η HP συνιστά ιδιαίτερα τη σύνδεση του εκτυπωτή σε ένα σύστημα εξαγωγής και αυτό μπορεί να είναι υποχρεωτικό, ανάλογα με το υλικό που υποβάλλεται σε επεξεργασία και τους τοπικούς κανονισμούς.

Για να εγκαταστήσετε ένα σύστημα εξαγωγής που πληροί τις απαιτήσεις του εκτυπωτή, ακολουθήστε τις συστάσεις για το σύστημα εξαγωγής στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης. Δεδομένου ότι ο εξαερισμός και ο κλιματισμός συνδέονται με το σύστημα εξαγωγής, θα πρέπει επίσης να ακολουθήσετε επίσης τις συστάσεις εξαερισμού και κλιματισμού στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης.

Σε γενικές γραμμές, δεν θα χρειαστεί να ρυθμίσετε το σύστημα εξαγωγής μετά την εγκατάσταση. Ωστόσο, εάν παρουσιαστεί υπερβολική ή υπερβολικά μικρή εισαγωγή αέρα, θα αναφερθούν τα σφάλματα του συστήματος και ενδέχεται να απαιτηθεί κάποια αναπροσαρμογή. Για τον σκοπό αυτό, παρέχεται μια διαδικασία συντήρησης που θα σας βοηθήσει.

## Στάθμη ηχητικής πίεσης

Προδιαγραφές των επιπέδων εκπομπής θορύβου που θα πρέπει να αναμένετε από τα προϊόντα σας.

### Εκτυπωτής και μονάδα κατασκευής

Δηλωμένες τιμές με δύο αριθμούς για την εκπομπή θορύβου σύμφωνα με το ISO 4871, αντιστοιχούν στη χειρότερη θέση παριστάμενου σύμφωνα με το πρότυπο ISO 11202, που βρίσκεται στην πίσω πλευρά του εκτυπωτή:

- $LpA = 75 \text{ dB(A)}$ , μετρήθηκε με τους ανεμιστήρες να περιστρέφονται στη μέγιστη ταχύτητα
- $KpA = 5 \text{ dB}$

### Σταθμός επεξεργασίας και μονάδα κατασκευής

Δηλωμένες τιμές με δύο αριθμούς για την εκπομπή θορύβου σύμφωνα με το ISO 4871, αντιστοιχούν στη θέση μικροφώνου που βρίσκεται στην ειδική περιοχή εργασίας του χειριστή σύμφωνα με το πρότυπο ISO 11202:

- $LpA = 73 \text{ dB(A)}$ , μετρήθηκε κατά τη διάρκεια της διαδικασίας αφαίρεσης εξαρτήματος
- $KpA = 5 \text{ dB}$

Ενδέχεται να απαιτούνται μέσα προστασίας της ακοής σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία. Συμβουλευτείτε τον ειδικό EHS.

Το εξάρτημα αυτοματισμού εκπέμπει έναν ήχο buzzing κατά τη διάρκεια της λειτουργίας.

## Μεταφορών

Σε περίπτωση μετακίνησης του εξοπλισμού, αφαιρέστε όλα τα υλικά (σκόνη) και τα αναλώσιμα.

Ο πελάτης αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για τη μετακίνηση του εξοπλισμού, τη χρήση βοηθητικού εξοπλισμού ανύψωσης/μεταφοράς και την παροχή του απαιτούμενου προσωπικού.

## Κίνδυνος μεταφοράς μονάδας κατασκευής

Απαιτείται ιδιαίτερη προσοχή για την αποφυγή τραυματισμού κατά τη μετακίνηση της μονάδας κατασκευής.

- Χρησιμοποιείτε πάντα εξοπλισμό ατομικής προστασίας, μπότες και γάντια.
- Διατηρείτε ανά πάσα στιγμή το κάλυμμα ασφαλείας στο επάνω μέρος της μονάδας κατασκευής, με εξαίρεση όταν βρίσκεται στο εσωτερικό του εκτυπωτή ή του σταθμού επεξεργασίας.
- Κατευθύνετε τη μονάδα κατασκευής χρησιμοποιώντας μόνο τη λαβή.
- Μετακινείτε τη μονάδα κατασκευής πάνω σε λείες, επίπεδες επιφάνειες χωρίς σκαλοπάτια.
- Μετακινείτε τη με προσοχή και αποφεύγετε τους κραδασμούς κατά τη μεταφορά, που θα μπορούσαν να χύσουν το υλικό.
- Ασφαλίστε τους μπροστινούς τροχούς όταν δεν μετακινείτε τη μονάδα κατασκευής. Μην ξεχνάτε να τους απασφαλίσετε πριν τον μετακινήσετε.
- Προσέχετε όταν χειρίζεστε το κάλυμμα ασφαλείας. Μεταφέρετέ τον με τις δύο παρεχόμενες λαβές και βεβαιωθείτε ότι τη συνδέετε σωστά στη μονάδα κατασκευής ή φυλάξτε την με ασφάλεια με τον καθορισμένο τρόπο.
- Εάν μετακινείτε τη μονάδα κατασκευής μεταξύ διαφορετικών χώρων, λάβετε υπόψη ότι πρέπει να βρίσκονται σε σταθερές περιβαλλοντικές συνθήκες με το κάλυμμά της ασφαλισμένο.
- Πριν από τη μεταφορά της μονάδας κατασκευής, βεβαιωθείτε ότι το κάλυμμα ασφαλείας είναι καλά στερεωμένο σε αυτήν με τους δύο σφιγκτήρες που παρέχονται.

## Εργονομικός κίνδυνος

Οι εργασίες λειτουργίας και συντήρησης απαιτούν το χειρισμό φορτίων μεγάλου βάρους. Για παράδειγμα, μεταφορά της μονάδας κατασκευής, χειρισμός καλύμματος ασφαλείας, άνοιγμα του επάνω καλύμματος, των αναλώσιμων και του υλικού τροφοδότησης του σταθμού εκτύπωσης, μεταξύ άλλων.

Κατά τις καθημερινές εργασίες, η μονάδα κατασκευής μπορεί να μετακινηθεί σε μια ράμπα με έως 2° κλίσης.

Σε περίπτωση μετακίνησης του εξοπλισμού, αφαιρέστε όλα τα υλικά (σκόνη) και τα αναλώσιμα. Ο πελάτης αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για τη μετακίνηση του εξοπλισμού, τη χρήση βοηθητικού εξοπλισμού ανύψωσης/μεταφοράς και την παροχή του απαιτούμενου προσωπικού. Ανατρέξτε στην ενότητα "Εξοπλισμός μετακίνησης" στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης.

Οι εργασίες λειτουργίας και συντήρησης μπορεί να απαιτούν τη χρήση σκάλας ή πλατφόρμας εργασίας για πρόσβαση σε απομακρυσμένα εξαρτήματα.

Ο πελάτης αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για τη διάταξη του χώρου, τον βοηθητικό εξοπλισμό, τον εξοπλισμό ατομικής προστασίας (ΜΑΠΕ) και τις διαδικασίες εργασίας, μεταξύ άλλων όσον αφορά την ασφάλεια καθ' όλη τη διάρκεια της λειτουργίας του εξοπλισμού. Για περισσότερες πληροφορίες, ανατρέξτε στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βαριά φορτία.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Για να αποφευχθεί η μυϊκή καταπόνηση ή ο τραυματισμός στη μέση κατά τη μετακίνηση του εξοπλισμού ή το χειρισμό στοιχείων, ακολουθήστε τις κατάλληλες τεχνικές για τη χρήση βοηθητικών ανασηκωμένων/μεταφοράς βοηθημάτων και χρησιμοποιήστε περισσότερα από ένα άτομα, εάν χρειάζεται.

**ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Η μονάδα κατασκευής, κενή ή γεμάτη, είναι συσκευή μεγάλου βάρους. Λάβετε υπόψη το μέγιστο βάρος του κατά τη διάρκεια καθημερινών εργασιών μεταφοράς ή μεταφοράς.

## Αφαίρεση 3D εξαρτημάτων

Ανατρέξτε στο φύλλο δεδομένων ασφαλείας και τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς για να χρησιμοποιήσετε τον κατάλληλο εξοπλισμό ατομικής προστασίας που απαιτείται, συμπεριλαμβανομένων γαντιών ανθεκτικών στη θερμότητα και τα χημικά κατά την αφαίρεση των τυπωμένων 3D εξαρτημάτων.

## Εξοπλισμός ατομικής προστασίας

Συνιστάται να χρησιμοποιείτε γάντια ανθεκτικά στη θερμότητα και τα χημικά, μάσκα, γυαλιά, υποδήματα ασφαλείας αγωγή ή αντιστατικά υποδήματα, μπότες ασφαλείας, παλτό, αντιστατικά λουράκια χεριού, αγωγή ή αντιστατικά ρούχα και προστατευτικό ακοής για εργασίες συντήρησης, καθαρισμό και χειρισμό σκόνης. Ανατρέξτε στο Φύλλο δεδομένων ασφαλείας της σκόνης και του παράγοντα και τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς.

Για την όλη λειτουργία αυτών των σταθμών ενδέχεται να απαιτείται εξοπλισμός ατομικής προστασίας από την αναπνευστική συσκευή. Ανατρέξτε στις οδηγίες για τα φύλλα δεδομένων ασφαλείας της πούδρας ή συμβουλευτείτε τον ειδικό σας για την περιβαλλοντική υγεία και την ασφάλεια (EHS) σχετικά με τα κατάλληλα μέτρα για την τοποθεσία και την εφαρμογή σας.

Η HP συνιστά τον εξής εξοπλισμό, ο οποίος μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τον χειρισμό υλικού, την αποσυσκευασία ανταλλακτικών και ορισμένες εργασίες συντήρησης και καθαρισμού:

- Ένα ζευγάρι ανθεκτικά στη θερμότητα γάντια κατ' άτομο, εύκαμπτα και ανθεκτικά σε επιφάνειες έως 200°C με ανώμαλη επιφάνεια αφής. Εάν απαιτούνται γάντια αντοχής στη θερμότητα σύμφωνα με το Έγγραφο Προστασίας από Έκρηξη (EPD) ή την Ανάλυση Κινδύνου από Σκόνη (DHA), συνιστάται να τα επιλέξετε σύμφωνα με τα πρότυπα Εργονομίας ISO/EN 13732-1 του θερμικού περιβάλλοντος - Μέθοδοι αξιολόγησης των ανθρώπινων αποκρίσεων για επαφή με επιφάνειες. Τμήμα 1: Θερμές επιφάνειες. Ακολουθήστε τους χρόνους ψύξης πριν από το χειρισμό.
- Γάντια χημικής προστασίας για χρήση κατά την αφαίρεση συμπύκνωσης
- Υποδήματα και ρούχα αγωγιμότητας ή ηλεκτροστατικής διάχυσης
- Μάσκα για τον αποκλεισμό των ατμών οργανικών ενώσεων
- Μάσκα ή γυαλιά εάν το περιβάλλον έχει σκόνη
- Προστατευτικό ακοής, εάν απαιτείται

## Χρήση εργαλείων

Για εργασίες συντήρησης ενδέχεται να απαιτούνται εργαλεία.

- **Χρήστες:** Καθημερινές λειτουργίες όπως ρυθμίσεις εκτυπωτή, εκτύπωση, αφαίρεση εξαρτημάτων και επαναπλήρωση, αντικατάσταση δοχείων παραγόντων και καθημερινοί έλεγχοι. Δεν απαιτείται εργαλείο.
- **Προσωπικό συντήρησης:** Οι εργασίες συντήρησης υλικού και η αντικατάσταση εξαρτημάτων που προορίζονται για αντικατάσταση από τον πελάτη (CSR) μπορεί να απαιτούν κατσαβίδι, όπως περιγράφεται στην ενότητα [Συντήρηση υλικού εξοπλισμού στη σελίδα 106](#).

---

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Χρησιμοποιείτε τα κατάλληλα εργαλεία (κατά των σπινθήρων, για παράδειγμα) σε επικίνδυνες τοποθεσίες ή σε ταξινομημένες περιοχές ATEX.

**📖 ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Κατά την εγκατάσταση, το προσωπικό λαμβάνει την κατάλληλη εκπαίδευση για την ασφαλή λειτουργία και συντήρηση του εξοπλισμού. Ο εξοπλισμός δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί χωρίς αυτήν την εκπαίδευση.

---

## Προειδοποιήσεις και προφυλάξεις

Τα παρακάτω σύμβολα προειδοποίησης και προσοχής χρησιμοποιούνται για να εξασφαλιστεί η σωστή χρήση του εξοπλισμού και να αποτραπεί η πρόκληση βλάβης του. Ακολουθήστε τις οδηγίες που σημειώνονται με αυτά τα σύμβολα.

---

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Αν δεν τηρηθούν οι οδηγίες που σημειώνονται με αυτό το σύμβολο μπορεί προκληθεί σοβαρός τραυματισμός ή θάνατος.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν δεν τηρηθούν οι οδηγίες που σημειώνονται με αυτό το σύμβολο μπορεί να προκληθεί ελαφρύς τραυματισμός ή βλάβη στο προϊόν.

**ℹ ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Υποδεικνύει πληροφορίες που θεωρούνται σημαντικές αλλά δεν σχετίζονται με κινδύνους.



---

## Ετικέτες προειδοποίησης

Στο προϊόν διατίθενται ετικέτες για προστασία. Εξοικειωθείτε με το νόημα που έχουν και λαμβάνετε πάντα τις προειδοποιήσεις τους.



## Πίνακας 2-1 Ετικέτες προειδοποίησης

Ετικέτα	Επεξήγηση
 <p>Μόνο για το προσωπικό συντήρησης</p>	<p><b>Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας</b></p> <p>Οι μονάδες θέρμανσης λειτουργούν σε επικίνδυνη τάση. Αποσυνδέστε την πηγή τροφοδοσίας πριν από κάθε εργασία σέρβις.</p> <p><b>ΠΡΟΣΟΧΗ:</b> Διπολικές. Ουδέτερες ασφάλειες. Αναθέστε το σέρβις σε εξουσιοδοτημένο προσωπικό σέρβις.</p> <p>Σε περίπτωση ενεργοποίησης της ασφάλειας, τα εξαρτήματα του εξοπλισμού που παραμένουν υπό τάση μπορεί να είναι επικίνδυνα κατά το σέρβις. Πριν από εργασίες σέρβις, απενεργοποιήστε τον εξοπλισμό χρησιμοποιώντας τους ασφαλειοδιακόπτες διακλάδωσης που βρίσκονται στη μονάδα διανομής ισχύος (PDU) του κτηρίου.</p> <p><b>ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!</b> Υψηλή διαρροή ρεύματος. Η διαρροή ρεύματος μπορεί να υπερβαίνει τα 3,5 mA. Απαιτείται γείωση πριν από τη σύνδεση. Εξοπλισμός πρέπει να συνδέεται μόνο σε γειωμένη πρίζα.</p> <p>Ανατρέξτε στις οδηγίες εγκατάστασης προτού συνδέσετε τον εκτυπωτή στο ρεύμα. Βεβαιωθείτε ότι η τάση εισόδου βρίσκεται εντός της περιοχής ονομαστικής τάσης του εξοπλισμού.</p> <p><b>Πριν ξεκινήσετε</b></p> <p>Πριν ενεργοποιήσετε τον εξοπλισμό, διαβάστε και ακολουθήστε τις οδηγίες λειτουργίας και ασφαλείας.</p>
	<p>Κίνδυνος εγκαυμάτων. Αφήστε τον εξοπλισμό να κρυώσει πριν ακουμπήσετε τα εσωτερικά μέρη.</p>






## Πίνακας 2-1 Ετικέτες προειδοποίησης (συνέχεια)

Ετικέτα	Επεξήγηση
	<p>Απαιτείται να φοράτε γάντια κατά τον χειρισμό των δοχείων υλικού, των παραγόντων, των κεφαλών εκτύπωσης, του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης και κατά την εκτέλεση εργασιών συντήρησης και καθαρισμού. Τα γάντια χημικής προστασίας είναι κατάλληλα και πρέπει να έχουν περάσει από δοκιμή σύμφωνα με το πρότυπο EN 374.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Υλικό γαντιών: NBR (καουτσούκ νιτριλίου)</li><li>• Πάχος &gt; 0,11 mm</li><li>• Χρόνος αντοχής &gt; 480 λεπτά (διαπέραση 6)</li></ul> <p>Συνιστάται κάθε άτομο να φοράει γάντια που είναι ανθεκτικά στη θερμότητα κατά την αφαίρεση των εξαρτημάτων στον σταθμό επεξεργασίας. Η θερμοκρασία μπορεί να φτάσει τους 200°C, ανάλογα με το υλικό που υπόκειται σε επεξεργασία.</p>
	<p>Συνιστάται να φοράτε μάσκα ασφαλείας κατά την αντικατάσταση των φίλτρων.</p> <p>Κατά τις επτά πρώτες εργασίες κατασκευής πλήρους θαλάμου, πρέπει να χρησιμοποιήσετε μια μάσκα με φίλτρο τύπου A (σύμφωνα με το DIN 3181) για ατμούς οργανικών ενώσεων.</p>
	<p>Απαιτείται να φοράτε γυαλιά με σφιχτή εφαρμογή:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Για τις επτά πρώτες εργασίες κατασκευής πλήρους θαλάμου</li><li>• Κατά την αντικατάσταση φίλτρων</li><li>• Σε εργασίες συντήρησης και καθαρισμού</li></ul>
	<p>Μην πατάτε πάνω στην πλατφόρμα στήριξης των δοχείων υλικού.</p>
	<p>Μη σκαρφαλώνετε πάνω στην εξωτερική δεξαμενή, καθώς μπορεί να προκληθεί πτώση του σταθμού επεξεργασίας.</p>

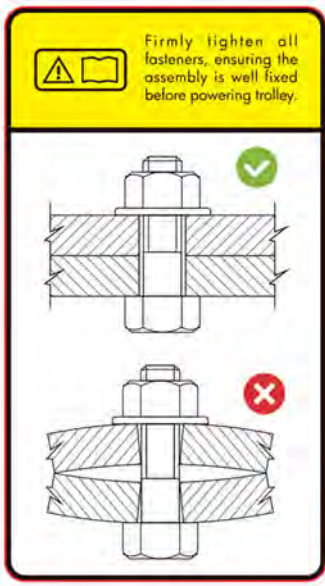
## Πίνακας 2-1 Ετικέτες προειδοποίησης (συνέχεια)

Ετικέτα	Επεξήγηση
	<p>Κίνδυνος σύνθλιψης. Κρατάτε τα χέρια σας μακριά από το άκρο του επάνω καλύμματος. Ανοίξτε και κλείστε το επάνω κάλυμμα χρησιμοποιώντας μόνο τη λαβή (επισημαίνεται με μπλε).</p>
	<p><b>ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!</b> Τα νέφη σκόνης μπορεί να δημιουργήσουν εκρηκτικά μίγματα με τον αέρα. Λάβετε μέτρα προφύλαξης έναντι στατικών φορτίων και φυλάσσετε μακριά από πηγές ανάφλεξης.</p> <p>Απαγορεύεται το κάπνισμα, τα σπύρτα ή οι γυμνές φλόγες κοντά στον εξοπλισμό ή την περιοχή αποθήκευσης των υλικών.</p>
	<p>Μια ηλεκτρική σκούπα με αντικρηκτική προστασία, πιστοποιημένη για συλλογή εύφλεκτης σκόνης είναι απαραίτητη για τον καθαρισμό.</p> <p>Λάβετε μέτρα για να περιορίσετε την έκχυση υλικών και αποφύγετε πιθανές πηγές ανάφλεξης όπως ηλεκτροστατικές εκκενώσεις, φλόγες και σπύθες. Μην καπνίζετε κοντά στον εξοπλισμό.</p> <p>Η απόρριψη πρέπει να γίνεται σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία.</p>
 <p data-bbox="248 1272 679 1304">Μόνο για προσωπικό συντήρησης και σέρβις</p>	<p>Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας. Αποσυνδέστε την πηγή ισχύος πριν από κάθε εργασία σέρβις. Οι μονάδες θέρμανσης και οι ηλεκτρικοί πίνακες λειτουργούν σε επικίνδυνη τάση.</p>
 <p data-bbox="248 1812 600 1839">Μόνο για το προσωπικό συντήρησης</p>	<p>Ρεύμα αγωγού προστασίας.</p> <p><b>ΠΡΟΣΟΧΗ:</b> Υψηλό ρεύμα επαφής. Συνδέστε σε γείωση πριν από τη σύνδεση στο τροφοδοτικό.</p>

## Πίνακας 2-1 Ετικέτες προειδοποίησης (συνέχεια)

Ετικέτα	Επεξήγηση
	Επικίνδυνα κινούμενα μέρη. Παραμένετε μακριά από τα κινούμενα πτερύγια του ανεμιστήρα.
Μόνο για προσωπικό συντήρησης και σέρβις	
	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων. Μην αγγίζετε τα γρανάζια ή τους κυλίνδρους κατά τη μετακίνηση: τα χέρια σας μπορεί να παγιδευτούν ανάμεσα στους οδοντωτούς τροχούς.
Μόνο για προσωπικό συντήρησης και σέρβις	
	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα. Μένετε μακριά από τον κινούμενο φορέα εκτύπωσης και τους μεταφορείς καλωδίων/σωλήνων. Κατά την εκτύπωση, ο φορέας εκτύπωσης μετακινείται εμπρός και πίσω.
Μόνο για το προσωπικό συντήρησης	
	Προσδιορίζει το τερματικό προστατευτικής γείωσης (PE) για εκπαιδευμένους ηλεκτρολόγους και τα τερματικά σύνδεσης για το προσωπικό συντήρησης/τεχνικής υποστήριξης. Απαιτείται γείωση πριν από τη σύνδεση στην τροφοδοσία ρεύματος.
	Μην αποσυνδέετε τους σωλήνες κατά τη διάρκεια της διαδικασίας εκκαθάρισης.

## Πίνακας 2-1 Ετικέτες προειδοποίησης (συνέχεια)

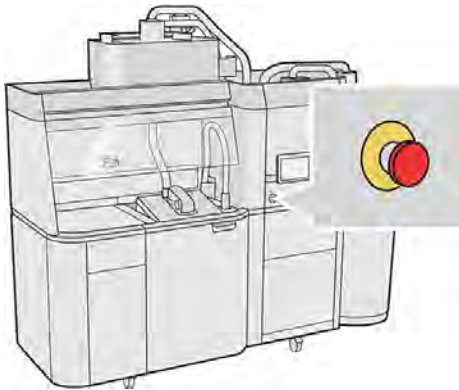
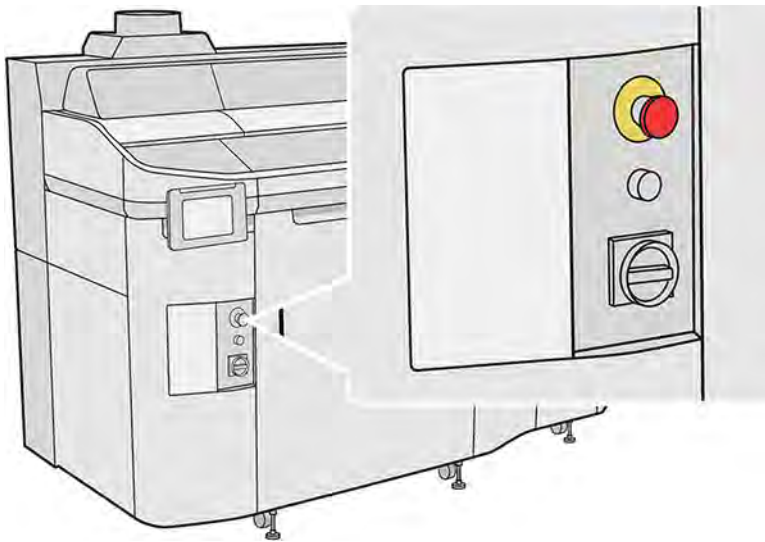
Ετικέτα	Επεξήγηση
	<p>Σφίξτε καλά όλους τους συνδετήρες για να εξασφαλίσετε ότι η διάταξη είναι καλά στερεωμένη προτού ενεργοποιήσετε τη μονάδα κατασκευής.</p>

## Κουμπιά διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης

Υπάρχει ένα κουμπί διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης στον εκτυπωτή και ένα στον σταθμό επεξεργασίας. Σε περίπτωση έκτακτης ανάγκης, πατήστε απλώς το κουμπί διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης για διακοπή όλων των διαδικασιών.

- Στην περίπτωση του εκτυπωτή, διακόπεται η λειτουργία του φορέα εκτυπωτή, της μονάδας επανεπίχρισης, των λαμπτήρων και της μονάδας κατασκευής. Η θύρα και το επάνω κάλυμμα της μονάδας κατασκευής κλειδώνουν έως ότου μειωθεί η εσωτερική θερμοκρασία.
- Στην περίπτωση του σταθμού επεξεργασίας, διακόπεται η λειτουργία του συστήματος υποπίεσης, των κινητήρων και της μονάδας κατασκευής.

Εμφανίζεται ένα μήνυμα σφάλματος για το σύστημα και οι ανεμιστήρες περιστρέφονται με τη μέγιστη ταχύτητα. Βεβαιωθείτε ότι έχει απενεργοποιηθεί το κουμπί διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης πριν από την επανεκκίνηση του εξοπλισμού.



Για λόγους ασφαλείας, η πρόσβαση στη ζώνη εκτύπωσης δεν επιτρέπεται κατά τη διάρκεια της εκτύπωσης. Αφήστε τον εκτυπωτή να κρυώσει πριν ακουμπήσετε οτιδήποτε στο εσωτερικό.

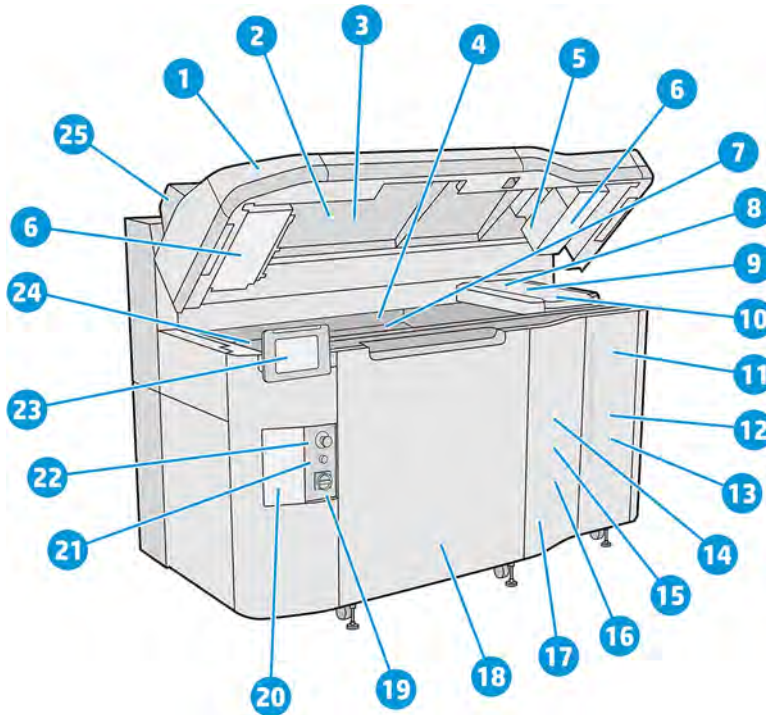
Για να διακόψετε πλήρως τη λειτουργία του εξοπλισμού, απενεργοποιήστε τον. Βλ. [Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή στη σελίδα 41](#) και [Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 43](#).

## 3 Κύρια στοιχεία

Αυτά είναι τα κύρια στοιχεία του 3D printing solution.

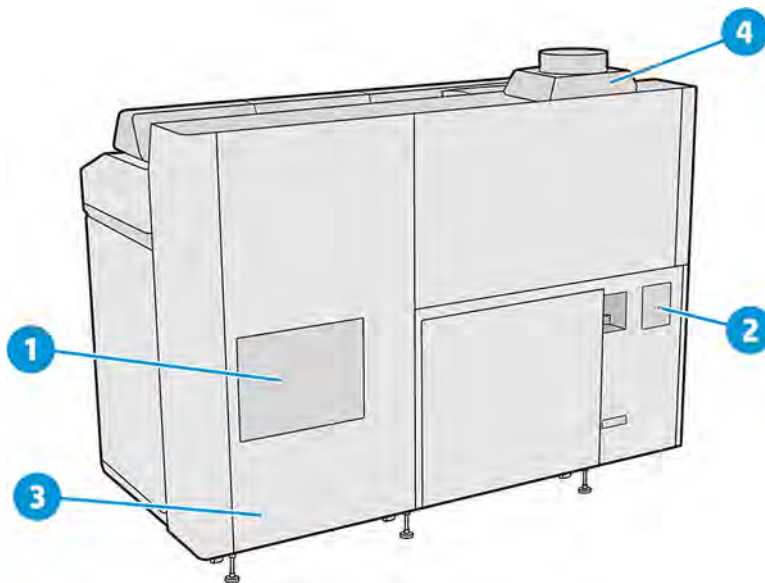
### Εκτυπωτής

Μέρη του εκτυπωτή.



1. Επάνω κάλυμμα
2. Λαμπτήρες θέρμανσης
3. Θερμική κάμερα
4. Μονάδα επανεπίχρισης και κύλινδρος επανεπίχρισης
5. Φίλτρο λαμπτήρων θέρμανσης
6. Φίλτρα επάνω περιβλήματος
7. Επιφάνεια εκτύπωσης
8. Κεφαλή εκτύπωσης
9. Λαμπτήρες τήξης
10. Φορέας εκτύπωσης
11. Παράγοντας τήξης

12. Θύρα παραγόντων
13. Παράγοντας λεπτομερειών
14. Ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης
15. Εσωτερική θύρα ρολού καθαρισμού
16. Συλλέκτης ρολού καθαρισμού
17. Εξωτερική θύρα ρολού καθαρισμού
18. Θύρα μονάδας κατασκευής
19. Κεντρικός διακόπτης
20. Ασφαλειοδιακόπτης
21. Κουμπί επανόπλισης
22. Κουμπί διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης
23. Μπροστινός πίνακας
24. Δοχείο
25. Εξαγωγή αέρα

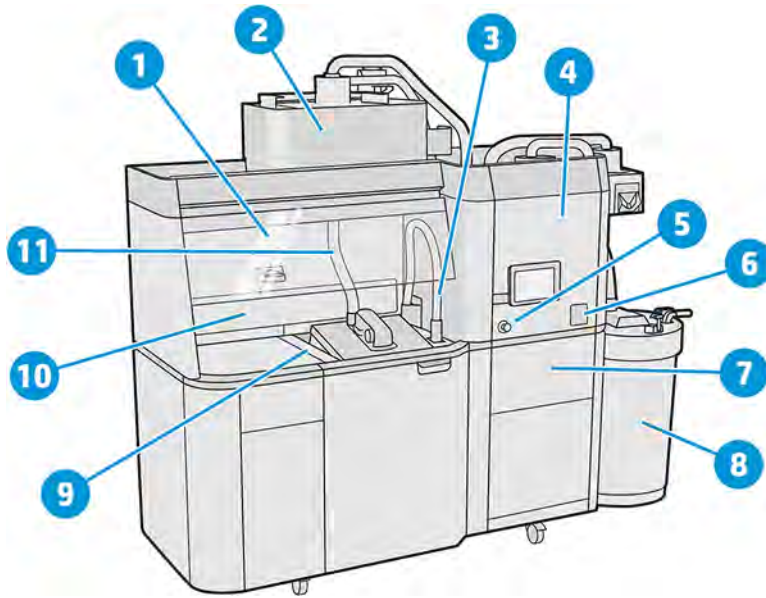


1. Φίλτρο ζώνης εκτύπωσης
2. Φίλτρο ηλεκτρικού πίνακα
3. Δικτυακές και ηλεκτρικές συνδέσεις
4. Σύστημα εξαγωγής αέρα

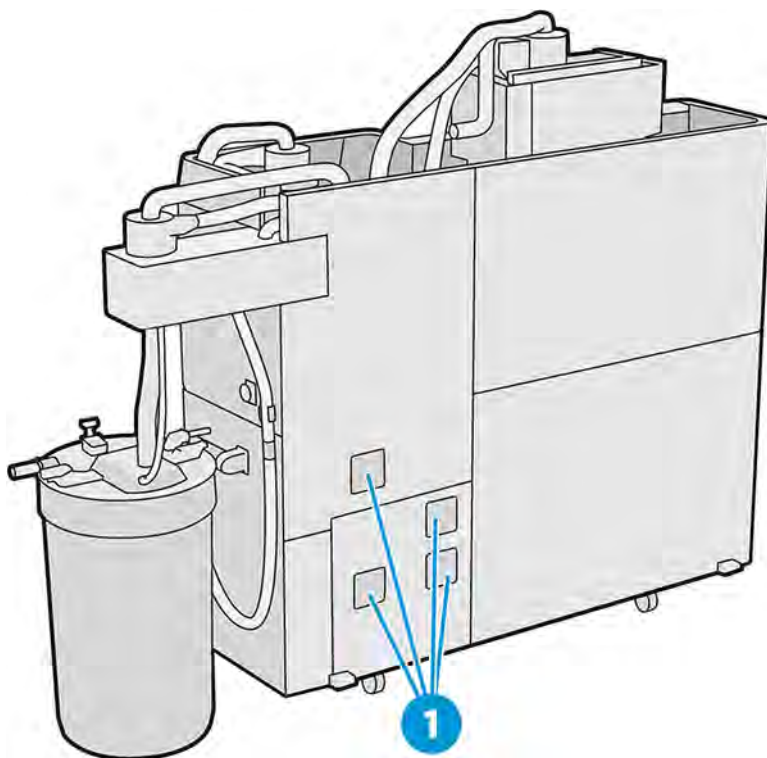


# Σταθμός επεξεργασίας

Μέρη του σταθμού επεξεργασίας.



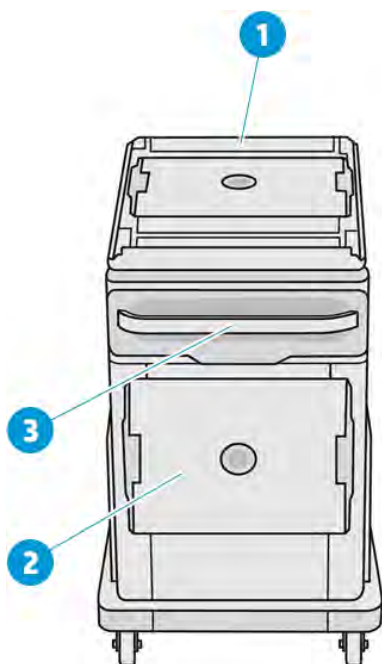
1. Κάλυμμα
2. Διάταξη ανάμιξης
3. Συλλέκτης επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού
4. Δεξαμενή αποθήκευσης
5. Κουμπί διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης
6. Διακόπτης συντήρησης
7. Σήτα
8. Εξωτερική δεξαμενή
9. Κουμπιά ελέγχου πλατφόρμας
10. Κονιοσυλλέκτης
11. Ακροφύσιο φόρτωσης υλικού



1. Φίλτρα ηλεκτρικού πίνακα

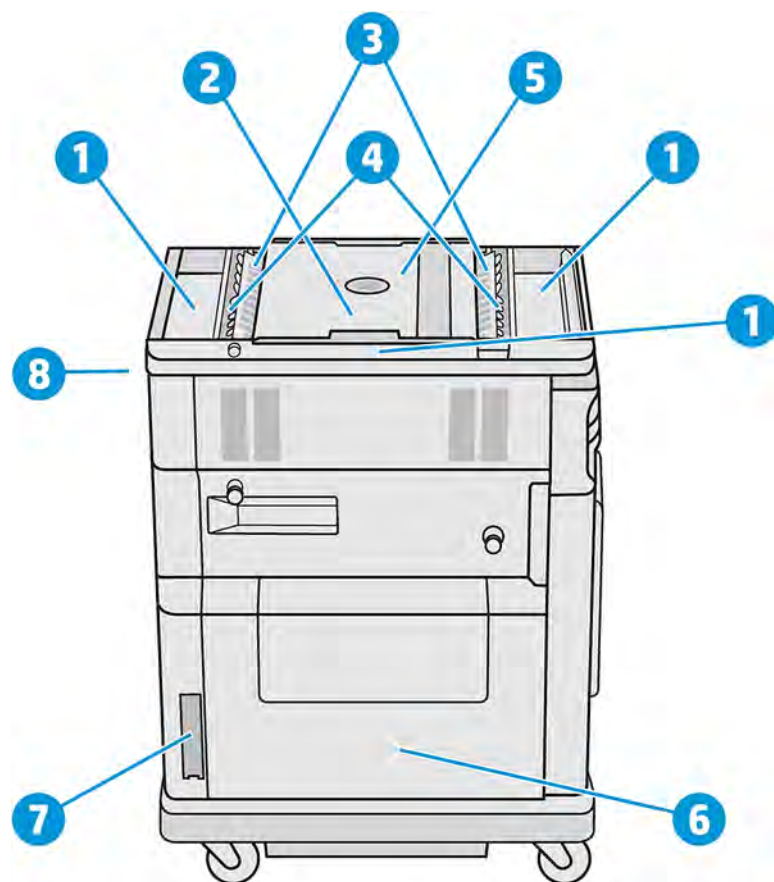
## Μονάδα κατασκευής

Μέρη της μονάδας κατασκευής.



1. Είσοδος φόρτωσης υλικού

2. Κάλυμμα ασφάλειας
3. Λαβή



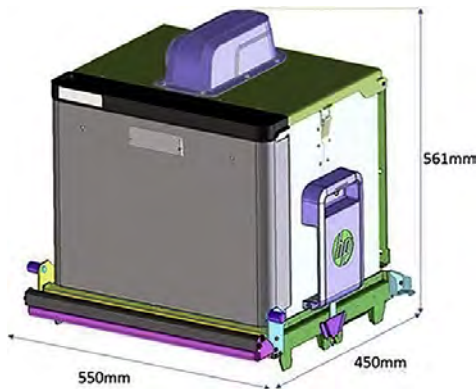
1. Δίσκοι υπερχειλίσης (4)
2. Πλατφόρμα εκτύπωσης
3. Δίσκοι τροφοδοσίας (2)
4. Πτερυγιοφόροι τροφοδότες (2)
5. Θάλαμος κατασκευής
6. Θάλαμος υλικού
7. Φίλτρο θαλάμου υλικού
8. Υποδοχή μονάδας κατασκευής

## Βοηθητικός εξοπλισμός

Τα εξαρτήματα δεν παρέχονται μαζί με τον εκτυπωτή σας, αλλά είναι διαθέσιμα για να τα αγοράσετε ξεχωριστά.

Διατίθενται τα παρακάτω εξαρτήματα:

- Η **μονάδα φυσικής ψύξης** επιτρέπει την ψύξη της εργασίας εκτός του σταθμού επεξεργασίας, απελευθερώνοντας τη μονάδα κατασκευής για άλλη εργασία.



**Πίνακας 3-1 Προδιαγραφές μονάδας φυσικής ψύξης**

Χαρακτηριστικό	Προδιαγραφές
Βάρος (κενό)	11 kg
Βάρος (γεμάτο, PA12)	34,5 kg

- Η **συσκευή ανάγνωσης RFID** προσδιορίζει τις μεμονωμένες μονάδες ψύξης και τις εργασίες που περιέχονται σε αυτές, μέσω ραδιοσυχνότητας, δίνοντας τη δυνατότητα παρακολούθησης των εργασιών για ευκολότερη παρακολούθηση και ανάλυση.
- Ο **σηματοφόρος** υποδεικνύει την κατάσταση του εκτυπωτή, παρέχοντας αποτελεσματική παρακολούθηση των λειτουργιών και των απαιτήσεων του εκτυπωτή.

Ανατρέξτε επίσης στην ενότητα [Πληροφορίες παραγγελίας στη σελίδα 380](#).

## Μπροστινός πίνακας

Ο μπροστινός πίνακας είναι μια οθόνη αφής με γραφικό περιβάλλον χρήση.

Υπάρχει ένας μπροστινός πίνακας στο μπροστινό αριστερό μέρος του εκτυπωτή και ένας στο μπροστινό δεξί μέρος του σταθμού επεξεργασίας. Κάθε μπροστινός πίνακας συνδέεται σε έναν κινούμενο βραχίονα, δίνοντάς σας τη δυνατότητα να τον προσαρμόζετε σε μια άνετη θέση εργασίας.

Ο μπροστινός πίνακας σας παρέχει τον πλήρη έλεγχο του εκτυπωτή σας και του σταθμού επεξεργασίας: από τον μπροστινό πίνακα μπορείτε να δείτε πληροφορίες σχετικά με τη συσκευή, να αλλάξετε τις ρυθμίσεις της συσκευής, να παρακολουθείτε την κατάσταση της συσκευής και να εκτελέσετε εργασίες όπως αντικατάσταση αναλώσιμων και βαθμονομήσεις. Στον μπροστινό πίνακα εμφανίζονται ειδοποιήσεις (προειδοποιητικά μηνύματα και μηνύματα σφαλμάτων), όταν χρειάζεται.






Περιλαμβάνει τα παρακάτω στοιχεία:

1. Θύρα κεντρικού υπολογιστή USB υψηλής ταχύτητας, για σύνδεση μονάδας flash USB, που μπορεί να παρέχει αρχεία ενημέρωσης υλικολογισμικού στον εκτυπωτή
2. Τον ίδιο τον μπροστινό πίνακα: μια έγχρωμη οθόνη αφής 8 ιντσών με γραφικό περιβάλλον χρήστη
3. Το ηχείο
4. Το πλήκτρο λειτουργίας
5. Τη λυχνία

Ο μπροστινός πίνακας διαθέτει μια μεγάλη κεντρική επιφάνεια για την εμφάνιση δυναμικών πληροφοριών και εικονιδίων. Στην αριστερή και στη δεξιά πλευρά εμφανίζονται ορισμένα αμετάβλητα εικονίδια σε διάφορες χρονικές στιγμές. Κατά κανόνα, δεν εμφανίζονται όλα την ίδια στιγμή.

#### Αριστερά και δεξιά αμετάβλητα εικονίδια

- Πατήστε το εικονίδιο **Home** (Αρχική οθόνη)  για να επιστρέψετε στην αρχική οθόνη.
- Πατήστε το εικονίδιο **Go back** (Πίσω)  για να επιστρέψετε στην προηγούμενη οθόνη. Με την επιλογή αυτή δεν ακυρώνονται οι αλλαγές που έγιναν στην τρέχουσα οθόνη.
- Πατήστε το εικονίδιο **Cancel** (Ακύρωση)  για να ακυρώσετε την τρέχουσα διαδικασία.

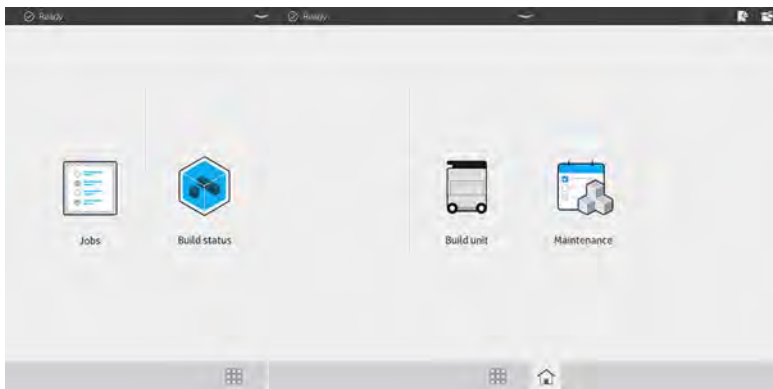
#### Αρχικές οθόνες

Υπάρχουν δύο αρχικές οθόνες μεταξύ των οποίων μπορείτε να μετακινηθείτε σύροντας το δάχτυλό σας κατά μήκος της οθόνης ή πατώντας το κατάλληλο κουμπί στο κάτω μέρος της οθόνης:

- Η πρώτη αρχική οθόνη παρέχει άμεση πρόσβαση στις σημαντικότερες λειτουργίες.

### Πίνακας 3-2 Μπροστινός πίνακας

Εκτυπωτής      Σταθμός επεξεργασίας



- Η οθόνη όλων των εφαρμογών εμφανίζει μια λίστα με όλες τις διαθέσιμες εφαρμογές.

### Πίνακας 3-3 Οθόνη όλων των εφαρμογών

Εκτυπωτής      Σταθμός επεξεργασίας




## Κέντρο κατάστασης

Στο επάνω μέρος του μπροστινού πίνακα υπάρχει το κέντρο κατάστασης το οποίο μπορεί να επεκταθεί σαρώνοντας την οθόνη με το δάχτυλό σας από πάνω προς τα κάτω. Είναι ορατό σχεδόν σε όλες τις οθόνες, εκτός από τη στιγμή που πραγματοποιείται κάποια ενέργεια. Στο κέντρο κατάστασης, μπορεί να δείτε την κατάσταση του εκτυπωτή ή του σταθμού επεξεργασίας, και να ακυρώσετε απευθείας την κατάστασή του (για παράδειγμα, **Printing** (Εκτύπωση)), και να δείτε ειδοποιήσεις.

Υπάρχουν και άλλες ενέργειες που μπορείτε να εκτελέσετε από το κέντρο κατάστασης, όπως μετακίνηση του φορέα και της μονάδας επανεπίχρισης για συντήρηση, εξαγωγή της μονάδας κατασκευής, ή απασφάλιση του επάνω καλύμματος.

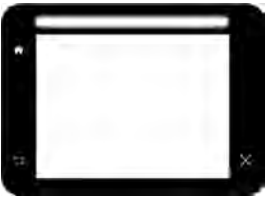



## Λυχνία

Ο εκτυπωτής διαθέτει μια λυχνία που βρίσκεται επάνω από τον μπροστινό πίνακα. Αυτή παρέχει μια σύνοψη της κατάστασης του εκτυπωτή που φαίνεται από απόσταση.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Οι πληροφορίες που παρέχονται από τη λυχνία αφορούν αποκλειστικά λειτουργικά ζητήματα και δεν είναι σχετικές με την ασφάλειά σας. Πάντα πρέπει να λαμβάνετε υπόψη τις ετικέτες

προειδοποίησης που υπάρχουν στον εξοπλισμό, ανεξάρτητα από την κατάσταση που υποδεικνύεται από τις λυχνίες.

#### Πίνακας 3-4 Λυχνία

Γραφικά	Κατάσταση	Περιγραφή
	Λευκό φως	Ο εκτυπωτής είναι έτοιμος.
	Λευκό κινούμενο φως	Ο εκτυπωτής εκτυπώνει ή προετοιμάζεται για εκτύπωση.
	Κίτρινο φως	Ο εκτυπωτής μπορεί να εκτυπώσει, αλλά υπάρχει κάποιο πρόβλημα. Αν το πρόβλημα επιμένει, επικοινωνήστε με έναν εκπρόσωπο υποστήριξης. Κατά την εκτύπωση, θα δείτε ένα κίτρινο αντί για λευκό φως.
	Κόκκινο φως	Ο εκτυπωτής δεν μπορεί να εκτυπώσει και χρειάζεται κάποια ενέργεια ή ένα κύριο υποσύστημα του εκτυπωτή δεν λειτουργεί.

## Αλλαγή επιλογών συστήματος

Μπορείτε να αλλάξετε διάφορες επιλογές του συστήματος εκτυπωτή από τον μπροστινό πίνακα.

Πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και, στη συνέχεια, το **System** (Σύστημα).

- **Date and time options** (Επιλογές ημερομηνίας και ώρας) για να προβάλετε ή να ρυθμίσετε την ημερομηνία και την ώρα του εκτυπωτή.
- **Speaker volume** (Ένταση ήχου ηχείου) για να αλλάξετε την ένταση ήχου του ηχείου του εκτυπωτή. Επιλέξτε **Off** (Απενεργοποίηση), **Low** (Χαμηλή) ή **High** (Υψηλή).
- **Front panel brightness** (Φωτεινότητα μπροστινού πίνακα) για να αλλάξετε τη φωτεινότητα της οθόνης του μπροστινού πίνακα. Η προεπιλεγμένη τιμή φωτεινότητας είναι 50.
- **Unit selection** (Επιλογή μονάδων) για να αλλάξετε τις μονάδες μέτρησης στην οθόνη του μπροστινού πίνακα. Επιλέξτε **English** (Αγγλικές) ή **Metric** (Μετρικές). Βάσει προεπιλογής οι μονάδες ορίζονται σε **Metric** (Μετρικές).

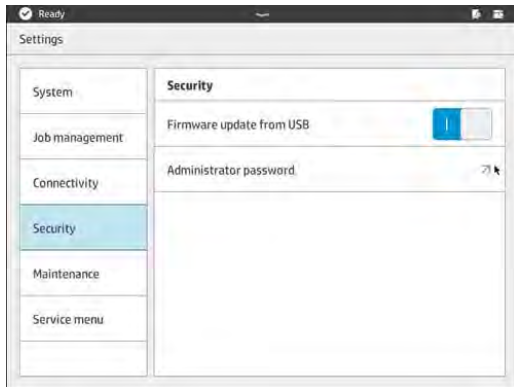
- **Restore factory settings** (Επαναφορά εργοστασιακών ρυθμίσεων) για να επαναφέρετε τις ρυθμίσεις του εκτυπωτή στις αρχικές τιμές τους που ορίστηκαν στο εργοστάσιο. Η επιλογή αυτή επαναφέρει όλες τις ρυθμίσεις του εκτυπωτή εκτός από τις ρυθμίσεις Gigabit Ethernet.

## Ορισμός του κωδικού πρόσβασης διαχειριστή

Μπορείτε να ορίσετε τον κωδικό πρόσβασης διαχειριστή από τον μπροστινό πίνακα.

Πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , μετά **Security** (Ασφάλεια) > **Administrator password**

(Κωδικός πρόσβασης διαχειριστή) και εισαγάγετε τον κωδικό πρόσβασης. Εάν έχετε ήδη ορίσει έναν κωδικό πρόσβασης, θα πρέπει να δώσετε τον παλιό κωδικό πρόσβασης για να ορίσετε έναν νέο.



Για να αλλάξετε τις ρυθμίσεις του εκτυπωτή, πρέπει να δώσετε τον κωδικό πρόσβασης διαχειριστή.

## Λογισμικό

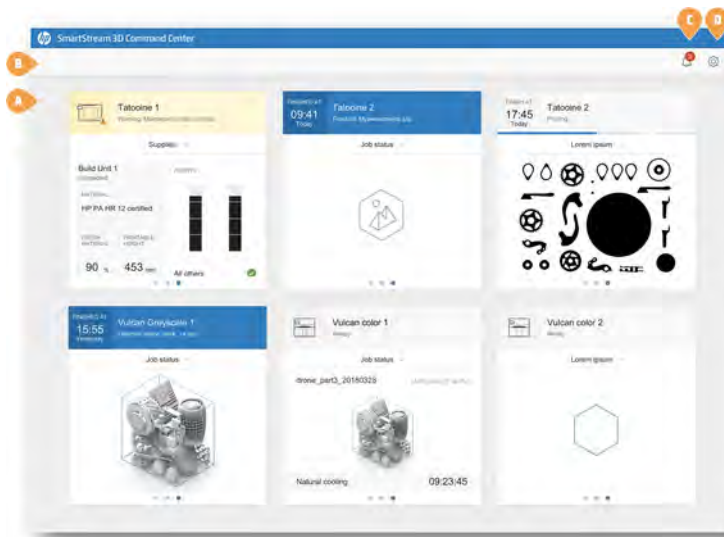
Η HP παρέχει λογισμικό που συνοδεύει τη λύση εκτύπωσης 3D.

Μπορείτε να λάβετε το λογισμικό από την ιστοσελίδα της HP:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5200/software>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210/software>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210pro/software>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/software>



# HP SmartStream 3D Command Center



Κάθε συσκευή εμφανίζεται με μια κάρτα, η οποία συνοψίζει τις πιο σημαντικές πληροφορίες για τη συσκευή. Από προεπιλογή, εμφανίζονται οι πληροφορίες για την κατάσταση κατασκευής.

## Πίνακας 3-5 Κάρτες

### Πληροφορίες κάρτας



### Πληροφορίες κάρτας



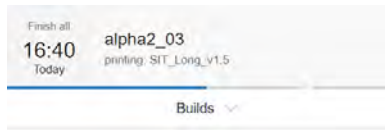
Στο επάνω τμήμα της κάρτας εμφανίζονται οι εξής πληροφορίες:

- Εικονίδιο που βοηθάει στον προσδιορισμό του τύπου συσκευής.
- Εμφάνιση της αναμενόμενης ώρας τερματισμού, εάν δημιουργηθεί κάποιο τμήμα.
- Όνομα της συσκευής που έχει επιλεγεί από τον χρήστη, ο οποίος την έχει καταχωρήσει στο Command Center.
- Τρέχουσα κατάσταση της συσκευής.

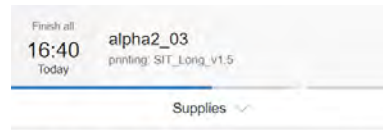
Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε το αναπτυσσόμενο μενού για να προβάλετε πληροφορίες σχετικά με τις κατασκευές και τα αναλώσιμα.

## Πίνακας 3-6 Κάρτες

### Κατασκευές

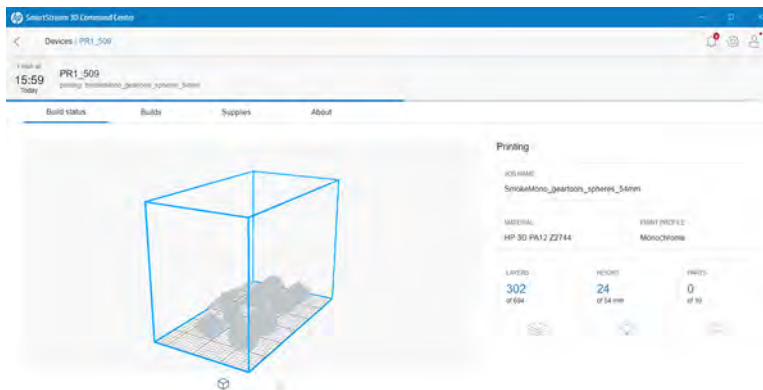


### Αναλώσιμα



Κάντε κλικ στην κάρτα για πιο λεπτομερείς πληροφορίες σχετικά με τη συσκευή.

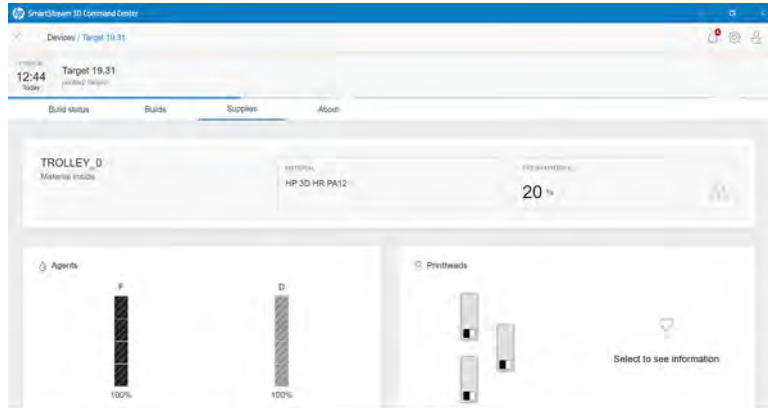
## Εικόνα 3-1 Η καρτέλα Build status (Κατάσταση κατασκευής)



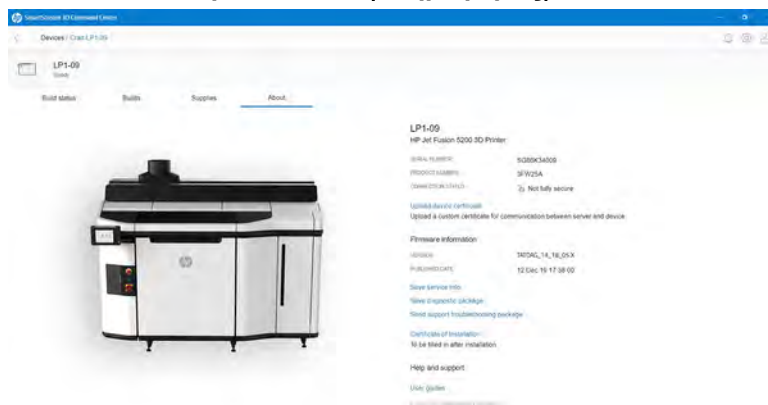
## Εικόνα 3-2 Καρτέλα Builds (Κατασκευές)



### Εικόνα 3-3 Καρτέλα Supplies (Αναλώσιμα)



### Εικόνα 3-4 Η καρτέλα About (Πληροφορίες)



Κάντε κλικ στο κουμπί **Back** (Πίσω) ή στο κουμπί δυναμικής διαδρομής για να επιστρέψετε στην περιοχή επισκόπησης παρακολούθησης.

## Τύποι συσκευών

Το Command Center (Κέντρο εντολών) μπορεί να παρακολουθεί όλα τα μοντέλα εκτυπωτών 3D, σταθμών επεξεργασίας, μονάδων κατασκευής και πλαισίων ψύξης.

## Εκτυπωτές 3D

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

Οι εκτυπωτές 3D διαθέτουν τις ακόλουθες ενότητες:

- **Build status** (Κατάσταση κατασκευής): Πληροφορίες σχετικά με την τρέχουσα δραστηριότητα του εκτυπωτή.

Κατά την εκτύπωση μιας εργασίας, μπορείτε να δείτε τις ακόλουθες πληροφορίες:

- JOB NAME (ΟΝΟΜΑ ΕΡΓΑΣΙΑΣ)
- MATERIAL (ΥΛΙΚΟ)
- PRINT PROFILE (ΠΡΟΦΙΛ ΕΚΤΥΠΩΣΗΣ)
- LAYERS (ΣΤΡΩΜΑΤΑ): Ο αριθμός των στρωμάτων που έχουν εκτυπωθεί και ο συνολικός αριθμός των στρωμάτων προς εκτύπωση

- HEIGHT (ΥΨΟΣ): Το ύψος που έχει εκτυπωθεί και το συνολικό ύψος προς εκτύπωση
- PARTS (ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ): Ο αριθμός των εξαρτημάτων που έχουν εκτυπωθεί και ο συνολικός αριθμός των εξαρτημάτων προς εκτύπωση
- **Builds** (Κατασκευές): Πληροφορίες σχετικά με το τρέχον αρχείο εργασίας που εκτυπώνεται, τις προσεχείς εργασίες και τις εκκρεμείς εργασίες που θα εκτυπωθούν.
  - UPCOMING JOB (ΠΡΟΣΕΧΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑ): Η ένδειξη αυτή εμφανίζεται μόνο όταν μια νέα εργασία έχει υποβληθεί κατά την εκτύπωση της τρέχουσας εργασίας και πρόκειται να εκτυπωθεί στον ίδιο θάλαμο κατασκευής
  - PENDING JOBS (ΕΚΚΡΕΜΕΙΣ ΕΡΓΑΣΙΕΣ): Εργασίες που είναι ήδη αποθηκευμένες στον εκτυπωτή και βρίσκονται σε αναμονή για εκτύπωση όταν επιλεγούν
- **Supplies** (Αναλώσιμα): Πληροφορίες για την εύρυθμη λειτουργία των αναλώσιμών σας, με περισσότερες πληροφορίες σε περίπτωση οποιασδήποτε προειδοποίησης ή σφάλματος.

---

**ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Διαφορετικά μοντέλα εκτυπωτών μπορεί να έχουν διαφορετικούς τύπους αναλώσιμων.

---

- BUILD UNIT (ΜΟΝΑΔΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ): Εμφανίζει την κατάσταση της μονάδας κατασκευής και του τύπου του υλικού στον θάλαμο κατασκευής, εάν ο εκτυπωτής υποστηρίζει μονάδες κατασκευής.
- FRESH MATERIAL (ΝΕΟ ΥΛΙΚΟ): Το ποσοστό του υλικού που είναι καινούργιο (από ένα δοχείο υλικού), το υπόλοιπο υλικό είναι από τη δεξαμενή αποθήκευσης.
- AGENTS (ΠΑΡΑΓΟΝΤΕΣ): Μια προβολή πραγματικού χρόνου της στάθμης των παραγόντων.
- PRINTHEADS (ΚΕΦΑΛΕΣ ΕΚΤΥΠΩΣΗΣ): Εμφανίζει τυχόν ειδοποιήσεις ή σφάλματα.
- OTHER SUPPLIES (ΆΛΛΑ ΑΝΑΛΩΣΙΜΑ): Εμφανίζει τυχόν ειδοποιήσεις ή σφάλματα.
- FUSING LAMPS (ΛΑΜΠΤΗΡΕΣ ΤΗΞΗΣ): Εμφανίζει τυχόν ειδοποιήσεις ή σφάλματα.
- HEATING LAMPS (ΛΑΜΠΤΗΡΕΣ ΘΕΡΜΑΝΣΗΣ): Εμφανίζει τυχόν ειδοποιήσεις ή σφάλματα.
- **About** (Πληροφορίες): Πληροφορίες σχετικά με τον εκτυπωτή, όπως μοντέλο και αριθμός προϊόντος, καθώς και ένας σύνδεσμος για την ενεργοποίηση της εγγύησης και ένας σύνδεσμος για τον οδηγό χρήσης του εκτυπωτή.

## Σταθμοί επεξεργασίας

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

- **Printed builds** (Εκτυπωμένες κατασκευές): Εμφανίζει τα αρχεία εργασίας που έχουν εκτυπωθεί εντός της μονάδας κατασκευής που έχει εισαχθεί.
- **Supplies** (Αναλώσιμα): Πληροφορίες για την εύρυθμη λειτουργία των αναλώσιμών σας, με περισσότερες πληροφορίες σε περίπτωση οποιασδήποτε προειδοποίησης ή σφάλματος.

---

**ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Διαφορετικά μοντέλα εκτυπωτών μπορεί να έχουν διαφορετικούς τύπους αναλώσιμων.

---

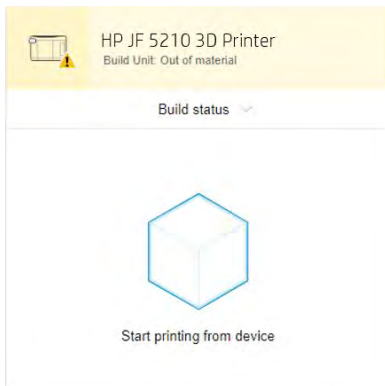
- **About** (Πληροφορίες): Πληροφορίες σχετικά με τον σταθμό επεξεργασίας, όπως το μοντέλο και τον αριθμό προϊόντος, καθώς και ένας σύνδεσμος για την ενεργοποίηση της εγγύησης και ένας σύνδεσμος τον οδηγό χρήσης του σταθμού επεξεργασίας.

## Ειδοποιήσεις συσκευής

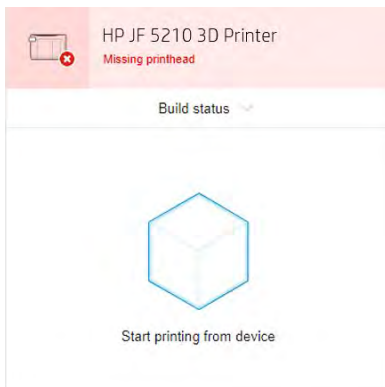
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

Οι κάρτες μπορεί να εμφανίζουν προειδοποιήσεις και σφάλματα τα οποία ενδέχεται να έχουν προτεραιότητα έναντι της κατάστασης του εκτυπωτή, ανάλογα με τη σπουδαιότητά τους, η οποία προσδιορίζεται από τον εκτυπωτή.

- Οι **προειδοποιήσεις** αφορούν μη επείγοντα ζητήματα, όπως μια τακτική συντήρηση. Μια προειδοποίηση για ένα συγκεκριμένο στοιχείο εμφανίζεται στο εικονίδιο που απεικονίζει αυτό το στοιχείο.



- Τα **σφάλματα** αφορούν επείγοντα ζητήματα που μπορεί να σταματήσουν την έναρξη μιας εργασίας του εκτυπωτή, όπως ένας χαλασμένος λαμπτήρας. Ένα σφάλμα σχετικά με ένα συγκεκριμένο στοιχείο εμφανίζεται στο εικονίδιο που απεικονίζει αυτό το στοιχείο.



## HP SmartStream 3D Build Manager

Χρησιμοποιήστε τις ισχυρές δυνατότητες προετοιμασίας για εκτύπωση 3D του HP SmartStream 3D Build Manager, οι οποίες θα σας βοηθήσουν να κάνετε επιτυχημένες όλες τις εργασίες εκτύπωσης 3D:

1. Προσθέστε εξαρτήματα για να ξεκινήσει η προετοιμασία της εργασίας εκτύπωσης.
2. Περιστρέψτε, αλλάξτε το μέγεθος και τοποθετήστε το εξάρτημα στην επιφάνεια εκτύπωσης.
3. Αυτόματα εντοπίσετε και διορθώστε σφάλματα τρισδιάστατης γεωμετρίας.
4. Στείλτε ένα έτοιμο αρχείο σε ένα συνδεδεμένο εκτυπωτή 3D ή αποθηκεύστε το εκτυπώσιμο αρχείο.

Μπορείτε να βρείτε περισσότερες πληροφορίες σχετικά με το Build Manager στον *Οδηγό χρήσης του HP SmartStream 3D Build Manager*. βλ. [Τεκμηρίωση στη σελίδα 1](#).

## 4 Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση

Τρόπος ενεργοποίησης και απενεργοποίησης του εκτυπωτή και του σταθμού επεξεργασίας.

**ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Λειτουργείτε τον εξοπλισμό μόνο εντός των καθορισμένων τιμών θερμοκρασίας και υγρασίας λειτουργίας (ανατρέξτε στον οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης). Εάν ο εξοπλισμός ή τα αναλώσιμα εκτεθούν σε συνθήκες εκτός των τιμών περιβάλλοντος λειτουργίας, περιμένετε τουλάχιστον 4 ώρες ώστε όλα τα στοιχεία να επανέλθουν σε συνθήκες περιβάλλοντος λειτουργίας προτού ενεργοποιήσετε τον εξοπλισμό ή χρησιμοποιήσετε τα αναλώσιμα.

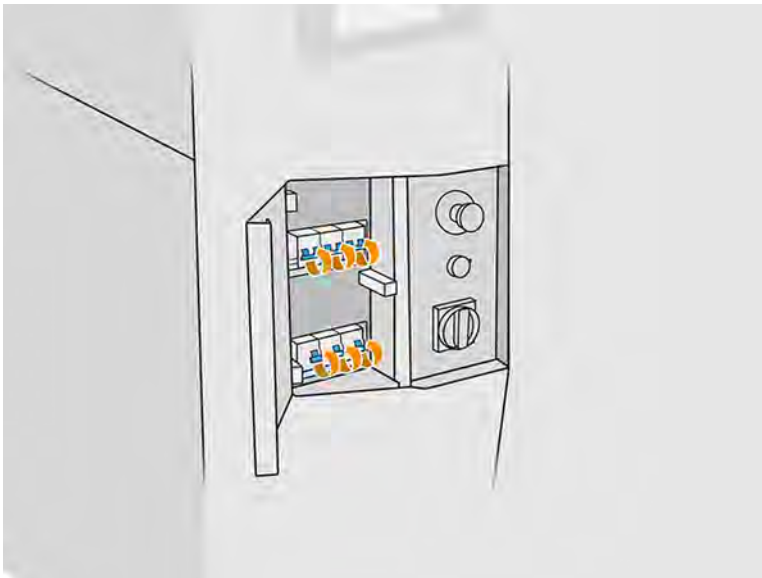
### Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή

Η σωστή διαδικασία αλλάζει μετά την πρώτη φορά.

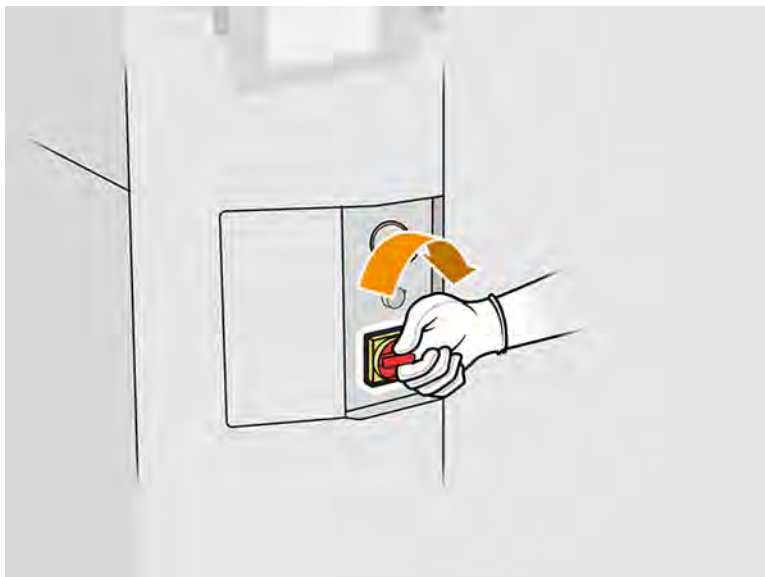
#### Ενεργοποίηση του εκτυπωτή για πρώτη φορά

Ακολουθήστε προσεκτικά αυτά τα βήματα, την πρώτη φορά που θα ενεργοποιήσετε τον εκτυπωτή.

1. Βεβαιωθείτε ότι οι δύο κάτω σειρές ασφαλειοδιακοπών στο μπροστινό δεξί μέρος του εκτυπωτή βρίσκονται όλοι στην επάνω θέση και ότι οι τρεις πράσινες λυχνίες είναι αναμμένες. Εάν κάποιες από αυτές είναι σβηστές, συμβουλευτείτε τον ηλεκτρολόγο σας.



2. Γυρίστε τον κεντρικό διακόπτη στη θέση ενεργοποίησης.



3. Περιμένετε μέχρι να εμφανιστεί στον μπροστινό πίνακα μήνυμα που αναφέρει ότι ο εκτυπωτής είναι σε αναμονή για επανόπλιση.
4. Ελέγξτε οπτικά τον εκτυπωτή.
5. Πατήστε το μπλε κουμπί επανόπλισης στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή. Με αυτόν τον τρόπο ενεργοποιούνται όλα τα υποσυστήματα υψηλής ισχύος του εκτυπωτή.
6. Περιμένετε μέχρι να εμφανιστεί στον μπροστινό πίνακα το μήνυμα που αναφέρει ότι ο εκτυπωτής είναι έτοιμος για λειτουργία. Η διαδικασία αυτή μπορεί να διαρκέσει μερικά λεπτά. Όταν ολοκληρωθεί η προετοιμασία, στον μπροστινό πίνακα εμφανίζεται ένα μήνυμα **Ready** (Έτοιμος). Εάν εμφανιστεί ένα μήνυμα σφάλματος συστήματος, ανατρέξτε στην ενότητα [Σφάλματα συστήματος στη σελίδα 382](#).

## Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή

Αφού ενεργοποιήσετε τον εκτυπωτή για πρώτη φορά, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε οποιαδήποτε από τα παρακάτω για ενεργοποίηση/απενεργοποίηση.

**Πίνακας 4-1 Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή**

Μέθοδος	Απενεργοποίηση *	Ενεργοποίηση
Μπροστινός πίνακας	Soft: Επιλέξτε από το μενού Hard: Κρατήστε πατημένο το κουμπί τροφοδοσίας του μπροστινού πίνακα	Κρατήστε πατημένο το κουμπί τροφοδοσίας του μπροστινού πίνακα
Κόκκινος διακόπτης	Hard: Απενεργοποιήστε τον κόκκινο διακόπτη	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Ενεργοποιήστε τον κόκκινο διακόπτη</li><li>2. Κρατήστε πατημένο το κουμπί τροφοδοσίας του μπροστινού πίνακα</li></ol>

\* Οποιαδήποτε από αυτές τις μεθόδους θα απενεργοποιήσει εντελώς τον εκτυπωτή. Η HP συνιστά ανεπιφύλακτα να μην απενεργοποιείτε τον εκτυπωτή αμέσως μετά την εκτύπωση μιας εργασίας:



πρέπει να αφήνετε τον εκτυπωτή ενεργοποιημένο ενώ κρυώνει για τουλάχιστον 2 ώρες. Εάν παραμείνει αδρανής για μεγάλο χρονικό διάστημα και θέλετε να τον απενεργοποιήσετε, η HP συνιστά την ήπια μέθοδο (soft) από τον μπροστινό πίνακα.

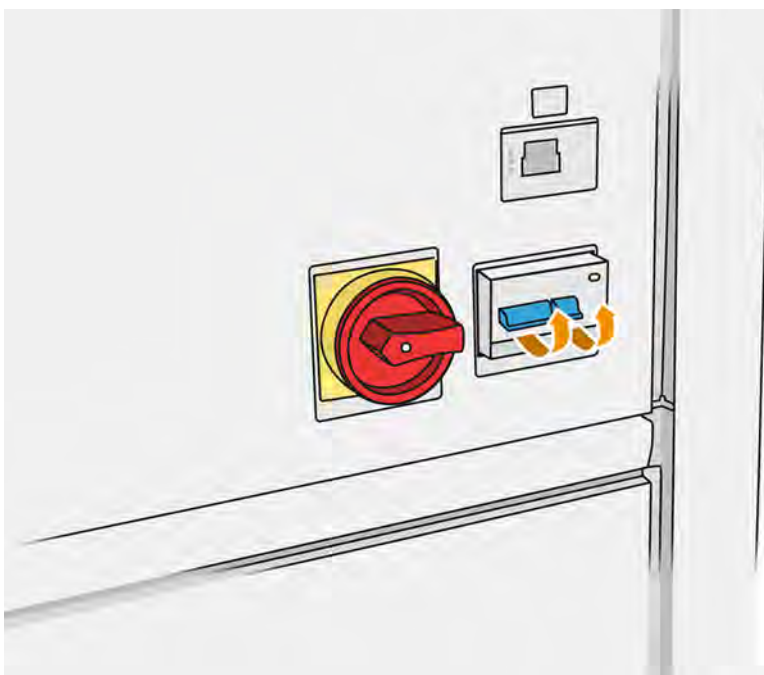
## Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας

Η σωστή διαδικασία αλλάζει μετά την πρώτη φορά.

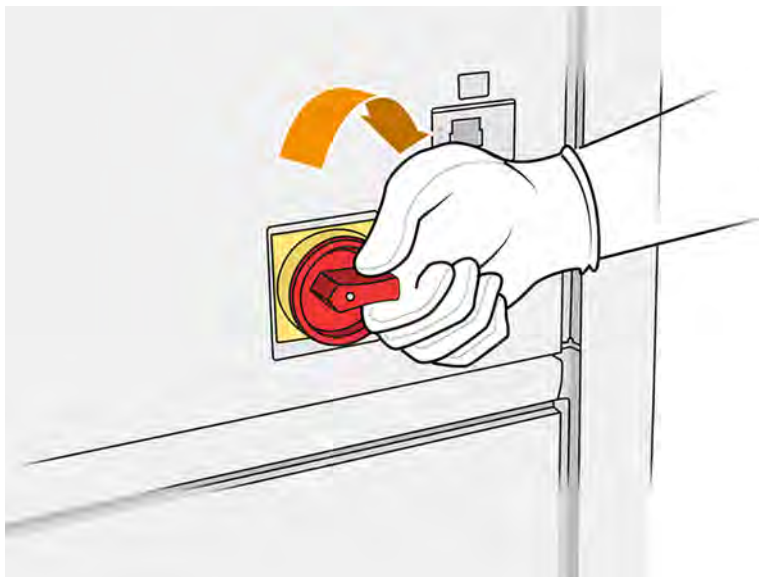
### Ενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας για πρώτη φορά

Ακολουθήστε προσεκτικά αυτά τα βήματα, την πρώτη φορά που θα ενεργοποιήσετε το σταθμό επεξεργασίας.

1. Βεβαιωθείτε ότι οι τροχοί έχουν ασφαλίσει: ο σταθμός επεξεργασίας πρέπει να παραμείνει σταθερός κατά τη λειτουργία του.
2. Βεβαιωθείτε ότι οι δύο κάτω σειρές ασφαλειοδιακοπών στο μπροστινό δεξί μέρος του σταθμού βρίσκονται όλοι στην επάνω θέση.



3. Γυρίστε το διακόπτη συντήρησης στη θέση ενεργοποίησης.



4. Ελέγξτε οπτικά το σταθμό.
5. Περιμένετε μέχρι να εμφανιστεί στον μπροστινό πίνακα το μήνυμα που αναφέρει ότι ο σταθμός είναι έτοιμος για λειτουργία. Η διαδικασία αυτή μπορεί να διαρκέσει μερικά λεπτά. Όταν ολοκληρωθεί η προετοιμασία, στον μπροστινό πίνακα εμφανίζεται ένα μήνυμα **Ready** (Έτοιμος). Εάν εμφανιστεί ένα μήνυμα σφάλματος συστήματος, ανατρέξτε στην ενότητα [Σφάλματα συστήματος στη σελίδα 382](#).

## Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας

Αφού ενεργοποιήσετε το σταθμό επεξεργασίας για πρώτη φορά, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε οποιαδήποτε από τα παρακάτω για ενεργοποίηση/απενεργοποίηση.

Ο σταθμός επεξεργασίας διαθέτει δύο επίπεδα απενεργοποίησης. Το επίπεδο 1 συνιστάται εάν σκοπεύετε να χρησιμοποιήσετε ξανά το σταθμό σύντομα. Διαφορετικά, συνιστάται να χρησιμοποιήσετε το επίπεδο 2 το οποίο τερματίζει οριστικά τη λειτουργία.









**Πίνακας 4-2 Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του σταθμού επεξεργασίας**

Επίπεδο	Απενεργοποίηση	Ενεργοποίηση
1: Αναμονή (5 V)	Κουμπί απενεργοποίησης στον μπροστινό πίνακα	Κουμπί ενεργοποίησης στον μπροστινό πίνακα
2: Απενεργοποίηση όλων των συστημάτων του σταθμού επεξεργασίας	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Κουμπί απενεργοποίησης στον μπροστινό πίνακα</li><li>2. Απενεργοποίηση κόκκινου κεντρικού διακόπτη λειτουργίας</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Ενεργοποίηση κόκκινου κεντρικού διακόπτη λειτουργίας</li><li>2. Κουμπί ενεργοποίησης στον μπροστινό πίνακα</li></ol>

## Ετικέτες ασφαλειοδιακοπών

Ενδέχεται να δείτε αυτές τις ετικέτες επάνω στους ασφαλειοδιακόπτες.

**Πίνακας 4-3** Ετικέτες ασφαλειοδιακοπών

Ετικέτα	Περιγραφή
	Τροφοδοσία
	Τροφοδοσία DC
	Ηλεκτρικός πίνακας
	Μονάδα κατασκευής
	Λαμπτήρες τήξης
	Λαμπτήρες θέρμανσης
	Επανόπλιση
	LAN

## 5 Δικτύωση εκτυπωτή και σταθμού επεξεργασίας

Ο εκτυπωτής διαθέτει μία θύρα RJ-45 για σύνδεση δικτύου.

Απαιτείται η χρήση θωρακισμένων καλωδίων εισόδου/εξόδου για τη συμμόρφωση με τις προδιαγραφές της Κλάσης B. Για βέλτιστη απόδοση, συνιστάται να χρησιμοποιήσετε καλωδίωση Cat 5/5e ή Cat 6 και εξοπλισμό τοπικού δικτύου με δυνατότητα gigabit.

Για τη λειτουργία του εκτυπωτή απαιτείται μια σωστή εγκατάσταση δικτύου, διότι όλη η επικοινωνία με το λογισμικό εκτύπωσης και διαχείρισης πραγματοποιείται μέσω του δικτύου.

### Απαιτήσεις συνδεσιμότητας και απομακρυσμένης παρακολούθησης

Η λύση εκτύπωσης 3D απαιτεί μόνιμη σύνδεση Internet στο ασφαλές HP Cloud.

#### Ορισμοί



- Ως **προϊόν/προϊόντα** νοείται/νοούνται ο εξοπλισμός εκτύπωσης 3D που φέρει την επωνυμία της HP, κάθε σχετικό εξάρτημα εκτύπωσης 3D με την επωνυμία της HP, συμπεριλαμβανομένων ενδεικτικά του εκτυπωτή 3D, του σταθμού επεξεργασίας και της μονάδας κατασκευής, καθώς και κάθε συνοδευτικό λογισμικό 3D με την επωνυμία της HP, που βρίσκεται στη λίστα της παραγγελίας του πελάτη εξαιρούμενων των αναλώσιμων ή των υπηρεσιών.
- Ως **Οδηγός προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης** νοείται ο οδηγός προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης για το προϊόν που παρέχεται στον πελάτη από την HP ή από εξουσιοδοτημένο προσωπικό της HP (είτε ηλεκτρονικά είτε σε έντυπη μορφή) πριν από την πώληση του προϊόντος.
- Ως **υπολογιστής του πελάτη** νοείται ο υπολογιστής, όπως ορίζεται περαιτέρω στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης, που παρέχεται από τον πελάτη με αποκλειστική δαπάνη του πελάτη, ο οποίος θα φιλοξενεί το απαιτούμενο λογισμικό 3D της HP που είναι απαραίτητο για τη διαχείριση του/των προϊόντος/προϊόντων.
- Ως **δεδομένα μηχανημάτων πελάτη** νοούνται τα δεδομένα που συλλέγονται από το προϊόν του πελάτη και μπορεί να περιλαμβάνουν, ενδεικτικά, τα ακόλουθα: Δεδομένα χρήσης προϊόντος Δεδομένα παραγωγής προϊόντος Συμβάντα συστήματος προϊόντος Ιστορικό συντήρησης και βαθμονόμησης προϊόντος Τον αριθμό μοντέλου προϊόντος Τον αριθμό σειράς προϊόντος Έκδοση υλικολογισμικού προϊόντος Διεύθυνση IP προϊόντος Κατάσταση και ιστορικό αναλώσιμων Δραστηριότητα αισθητήρων ποσότητα και τύπο χρησιμοποιούμενων κεφαλών εκτύπωσης, κωδικό κατασκευής, διάρκεια κατασκευής ή/και λειτουργία εκτύπωσης. Τα δεδομένα μηχανημάτων του πελάτη δεν περιλαμβάνουν: αρχεία σχεδίων, αρχεία εξαρτημάτων, ονόματα εργασιών, περιεχόμενο εργασιών, γεωμετρικά δεδομένα εξαρτημάτων, θερμικούς χάρτες, ονόματα χρηστών και ονόματα εξαρτημάτων.

## Απαιτήσεις

- Ο πελάτης θα επιτρέψει στην HP να εγκαταστήσει το απαραίτητο λογισμικό 3D της HP στον υπολογιστή του πελάτη, να διατηρεί τον υπολογιστή του πελάτη συνδεδεμένο με το προϊόν και να διατηρεί σε λειτουργία αυτό το λογισμικό 3D της HP στον υπολογιστή πελάτη ανά πάσα στιγμή.
- Ο πελάτης οφείλει να εξασφαλίσει, με δικά του έξοδα, τη σύνδεση του λογισμικού 3D της HP με το ασφαλές HP Cloud έχοντας μόνιμη σύνδεση στο Internet μέσω δικτύου επικοινωνίας εγκεκριμένου από την HP, καθώς και να διασφαλίζει τη διατήρηση αυτής της σύνδεσης σε μόνιμη βάση, όπως καθορίζεται περαιτέρω στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης. Ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την έγκαιρη αποκατάσταση της συνδεσιμότητας σε εμπορικά εύλογο χρόνο σε περίπτωση διακοπής αυτής.
- Ο ΠΕΛΑΤΗΣ ΣΥΜΦΩΝΕΙ ΟΤΙ ΤΥΧΟΝ ΑΔΥΝΑΜΙΑ ΔΙΑΤΗΡΗΣΗΣ ΤΗΣ ΣΥΝΔΕΣΗΣ ΤΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ ΜΕ ΤΟ HP CLOUD, ΟΠΩΣ ΚΑΘΟΡΙΖΕΤΑΙ ΣΤΟΝ ΟΔΗΓΟ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑΣ ΧΩΡΟΥ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ, ΘΑ ΟΔΗΓΗΣΕΙ ΣΕ ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΕΝΗ Ή ΑΝΥΠΑΡΚΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΤΗΤΑ ΤΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ ΚΑΙ ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΕΝΟ ΕΠΙΠΕΔΟ ΕΞΥΠΗΡΕΤΗΣΗΣ.
- Τα προϊόντα μπορεί να συλλέγουν δεδομένα για τα μηχανήματα του πελάτη. Ο πελάτης εκχωρεί στην HP ή/και σε εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο αυτής το δικαίωμα να αποκτά απομακρυσμένη πρόσβαση, μέσω του λογισμικού 3D της HP στα δεδομένα μηχανημάτων του πελάτη από τα προϊόντα. Η HP ή/και ο εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος αυτής θα χρησιμοποιούν τα δεδομένα μηχανημάτων του πελάτη για λόγους παροχής απομακρυσμένης υποστήριξης, βελτιωμένου διαγνωστικού ελέγχου, προληπτικής συντήρησης, ενημέρωσης λογισμικού, υπολογισμού χρήσης και στατιστικών στοιχείων για τα αναλώσιμα, και αξιολόγησης πιθανών μελλοντικών βελτιώσεων για τα προϊόντα και τις παροχές της HP. Επιπλέον, τα δεδομένα μηχανημάτων του πελάτη θα βοηθήσουν την HP να προσδιορίσει τον τρόπο χρήσης των προϊόντων HP, να εντοπίσει τις λειτουργίες που χρησιμοποιούνται πιο συχνά και να υπολογίσει διάφορα αθροιστικά στατιστικά στοιχεία για τη χρήση των προϊόντων.
- Η HP ή/και οι εξουσιοδοτημένοι αντιπρόσωποι αυτής σέβονται το απόρρητο των δεδομένων, δεσμεύονται για την προστασία των δεδομένων μηχανημάτων του πελάτη και θα λαμβάνουν εύλογα προληπτικά μέτρα για να εμποδίζουν τη μη εξουσιοδοτημένη πρόσβαση ή κοινοποίηση αυτών των δεδομένων και να διασφαλίζουν την κατάλληλη χρήση τους. Σε περίπτωση χαρακτηρισμού ορισμένων δεδομένων ως ατομικών, η HP ή/και οι εξουσιοδοτημένοι αντιπρόσωποι αυτής θα διαφυλάξουν το απόρρητο αυτών των δεδομένων, καθώς και όλων των συλλεχθέντων δεδομένων, σύμφωνα με τη Δήλωση απορρήτου της HP (<http://www.hp.com/go/privacy>) και τη Σημείωση περί δικαιωμάτων για τα προσωπικά δεδομένα (<http://welcome.hp.com/country/privacy/privacynotice>), όπου ισχύει.

## Διαμόρφωση

Η διαμόρφωση του δικτύου σας απαιτεί κάποια ρύθμιση.

Για να μεταβείτε στις ρυθμίσεις δικτύου, πατήστε το εικονίδιο  **Connectivity** (Συνδεσιμότητα) και μετά το εικονίδιο  **Settings** (Ρυθμίσεις) στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή.

## Όνομα συστήματος

Μπορείτε να αντιστοιχίσετε ένα προσαρμοσμένο όνομα κεντρικού υπολογιστή στον εκτυπωτή.

Εάν η υποδομή δικτύου το υποστηρίζει, ο εκτυπωτής θα προσπαθήσει να καταχωρίσει το όνομα κεντρικού υπολογιστή στην υπηρεσία DNS και έτσι θα είναι δυνατή η επικοινωνία με τον εκτυπωτή χρησιμοποιώντας το όνομα κεντρικού υπολογιστή αντί της διεύθυνσης IP.

Ομοίως, μπορείτε να αντιστοιχίσετε το επίθημα τομέα για να ορίσετε το πλήρως προσδιορισμένο όνομα τομέα του εκτυπωτή.

## διαμόρφωση IPv4

Μπορείτε να αφήσετε τον εκτυπωτή να προσπαθήσει να εντοπίσει αυτόματα τις ρυθμίσεις δικτύου IPv4 χρησιμοποιώντας το πρωτόκολλο DHCP, ή να επιλέξετε να τις διαμορφώσετε με μη αυτόματο τρόπο.

Οι ρυθμίσεις IPv4 περιλαμβάνουν:

- **IP address** (Διεύθυνση IP): Η μοναδική διεύθυνση πρωτοκόλλου Internet που έχει εκχωρηθεί στον εκτυπωτή.
- **Subnet mask** (Μάσκα δευτερεύοντος δικτύου): Η μάσκα που αντιστοιχεί στη διεύθυνση IP του εκτυπωτή.
- **Default gateway** (Προεπιλεγμένη πύλη): Η διεύθυνση IP της πύλης δικτύου.
- **DNS Configuration method** (Μέθοδος διαμόρφωσης DNS): Επιλέξτε εάν οι διακομιστές DNS πρέπει να εκχωρούνται από την υπηρεσία DHCP ή με μη αυτόματο τρόπο.
- **Primary and secondary DNS servers** (Κύριοι και δευτερεύοντες διακομιστές DNS): Οι διευθύνσεις IP των διακομιστών DNS.

## Ταχύτητα σύνδεσης

Όταν ο εκτυπωτής είναι συνδεδεμένος και ενεργοποιημένος, γίνεται αυτόματη διαπραγμάτευση με το δίκτυο για να λειτουργήσει με ταχύτητα σύνδεσης 10, 100 ή 1000 Mbps και να επικοινωνήσει μέσω πλήρως αμφίδρομης ή ημι-αμφίδρομης λειτουργίας.

Ωστόσο, μπορείτε να διαμορφώσετε μη αυτόματα τη σύνδεση χρησιμοποιώντας τον μπροστινό πίνακα ελέγχου του εκτυπωτή ή μέσω άλλων εργαλείων διαμόρφωσης δικτύου, όταν επιτευχθεί η επικοινωνία με το δίκτυο.

Ο ενσωματωμένος ελεγκτής δικτύου υποστηρίζει σύνδεση με συμβατά δίκτυα IEEE 802.3 10Base-T Ethernet, IEEE 802.3u 100Base-TX Fast Ethernet και 802.3ab 1000Base-T Gigabit Ethernet.

## Αντιμετώπιση προβλημάτων

Ορισμένες προτάσεις, για την περίπτωση που αντιμετωπίσετε πρόβλημα στην επιτυχή διαμόρφωση της σύνδεσης δικτύου.

### Προβλήματα σύνδεσης

Ο εκτυπωτής διαθέτει δίπλα στην υποδοχή δικτύου φωτεινές ενδείξεις (LED) κατάστασης που υποδεικνύουν την κατάσταση σύνδεσης και τη δραστηριότητα δικτύου.

- Όταν η πράσινη φωτεινή ένδειξη είναι αναμμένη, ο εκτυπωτής έχει συνδεθεί με επιτυχία στο δίκτυο.

- Όταν η κίτρινη φωτεινή ένδειξη αναβοσβήνει, υπάρχει δραστηριότητα μετάδοσης μέσω του δικτύου.

Εάν ο εκτυπωτής δεν μπορέσει να συνδεθεί στο δίκτυο, και οι δύο φωτεινές ενδείξεις θα είναι σβηστές. Στην περίπτωση αυτή, δοκιμάστε τα ακόλουθα βήματα:

1. Ελέγξτε τις συνδέσεις καλωδίων και στις δύο πλευρές.
2. Μπορείτε να αντικαταστήσετε τα καλώδια με κάποια που έχουν δοκιμαστεί ότι λειτουργούν.
3. Εξετάστε το ενδεχόμενο να χρησιμοποιήσετε άλλη υποδοχή δικτύου στο μεταγωγέα δικτύου, διανομέα ή συσκευή όπου είναι συνδεδεμένος ο εκτυπωτής.
4. Διαμορφώστε μη αυτόματα τη ρύθμιση σύνδεσης, ώστε να ταιριάζει με τη διαμόρφωση θυρών του διανομέα ή μεταγωγέα δικτύου.
5. Σε περίπτωση αμφιβολίας ή εσφαλμένης διαμόρφωσης των ρυθμίσεων σύνδεσης, επαναφέρετε τις παραμέτρους δικτύου στις εργοστασιακές τους ρυθμίσεις.

## Επαναφορά εργοστασιακών ρυθμίσεων

Σε περίπτωση τυχαίας εσφαλμένης διαμόρφωσης, μπορείτε να επαναφέρετε τις ρυθμίσεις δικτύου στις εργοστασιακές προεπιλογές.

Πατήστε **Restore factory settings** (Επαναφορά εργοστασιακών ρυθμίσεων) στο μενού διαμόρφωσης Network Settings (Ρυθμίσεις δικτύου).

---

## 6 Προετοιμάστε ένα αρχείο για εκτύπωση

Ο εκτυπωτής δεν μπορεί να ερμηνεύσει απευθείας ένα αρχείο εικόνας 3D: πρέπει να χρησιμοποιήσετε λογισμικό για τη μετατροπή του σε μορφή την οποία ο εκτυπωτής έχει σχεδιαστεί να αποδέχεται.

### Εισαγωγή

Μπορείτε να δημιουργήσετε μια εργασία εκτύπωσης χρησιμοποιώντας το HP SmartStream Build Manager ή άλλα προγράμματα τρίτων κατασκευαστών.

Το HP SmartStream 3D Build Manager υποστηρίζει αρχεία STL και 3MF.

Το λογισμικό δημιουργεί τεμάχια τα οποία ο εκτυπωτής μπορεί να μετατρέψει σε στρώματα προκειμένου να γίνει προετοιμασία της εργασίας. Αυτή η διαδικασία προετοιμασίας μπορεί να διαρκέσει από 15 λεπτά έως 2 ώρες, ανάλογα με την πολυπλοκότητα της εργασίας. Μπορεί να γίνει κατά την εκτύπωση άλλων εργασιών. Όταν είστε έτοιμοι, μπορείτε να επιλέξετε την εργασία για εκτύπωση από την ουρά εργασιών στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή. Εάν παρουσιαστεί σφάλμα κατά την επεξεργασία, εμφανίζεται ένα μήνυμα στον μπροστινό πίνακα και ο εκτυπωτής ακυρώνει την εργασία. Για να ξαναπροσπαθήσετε, πρέπει να υποβάλετε εκ νέου την εργασία.

Το υπόλοιπο αυτού του κεφαλαίου μπορεί να σας βοηθήσει να αποφύγετε τέτοιου είδους σφάλματα.

### Προετοιμασία αρχείων

Συμβουλές που θα σας βοηθήσουν στην προετοιμασία αρχείων για εκτύπωση.

### Ψηφιοποίηση

Πριν από την αποστολή μιας εργασίας σε έναν εκτυπωτή 3D, πρέπει να γίνει ψηφιοποίηση του μοντέλου προς εκτύπωση. Αυτό σημαίνει ότι η γεωμετρία πρέπει να μετατραπεί σε τρίγωνα τα οποία χρησιμοποιούνται από τον εκτυπωτή για να δημιουργήσει στρώσεις.

Είναι πολύ σημαντικό να δώσετε προσοχή σε αυτό το βήμα: εάν δεν γίνει σωστά, μπορεί να προκληθούν προβλήματα, όπως ανακρίβεια ή αργή επεξεργασία.

Οι τυπικές μορφές στη βιομηχανία προσθετικής κατασκευής είναι 3MF (με περισσότερες πληροφορίες σχετικά με το μοντέλο) και STL.

Ένα κανονικό μέγεθος αρχείου για ένα μοντέλο είναι περίπου 1–30 MB, αλλά το μέγεθος εξαρτάται από τον τύπο του λογισμικού στο οποίο δημιουργήθηκε, τον αριθμό των τριγώνων, τον αριθμό και το επίπεδο των λεπτομερειών κ.λπ.

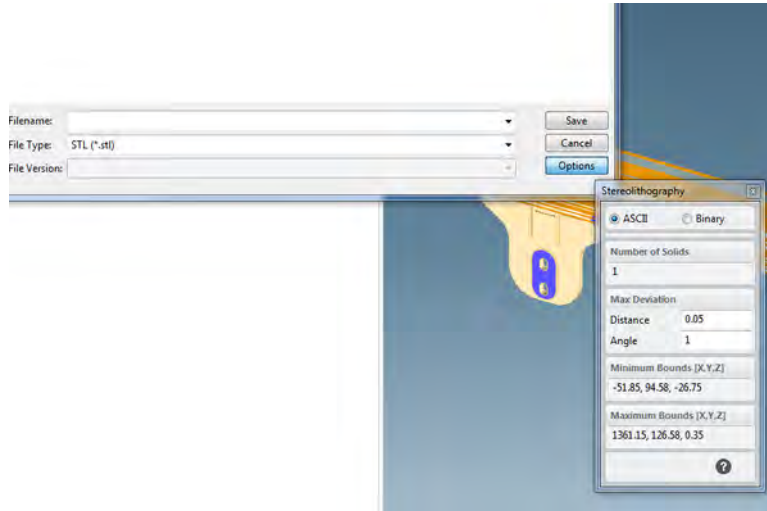
Κατά την εξαγωγή σε αρχείο STL σε ένα πακέτο CAD, συχνά πρέπει να εισαγάγετε ορισμένες παραμέτρους όπως η ανοχή γωνίας και το ύψος χορδής της απόκλισης. Αυτές οι παράμετροι ορίζουν την ανάλυση και το μέγεθος αρχείου του εξαρτήματος. Οι παρακάτω συμβουλές μπορεί να σας βοηθήσουν για εξαγωγή με την καλύτερη αναλογία επιφάνειας προς μέγεθος αρχείου.



## Ρυθμίσεις Solid Designer

Το Solid Designer είναι μία από τις διαθέσιμες επιλογές λογισμικού.

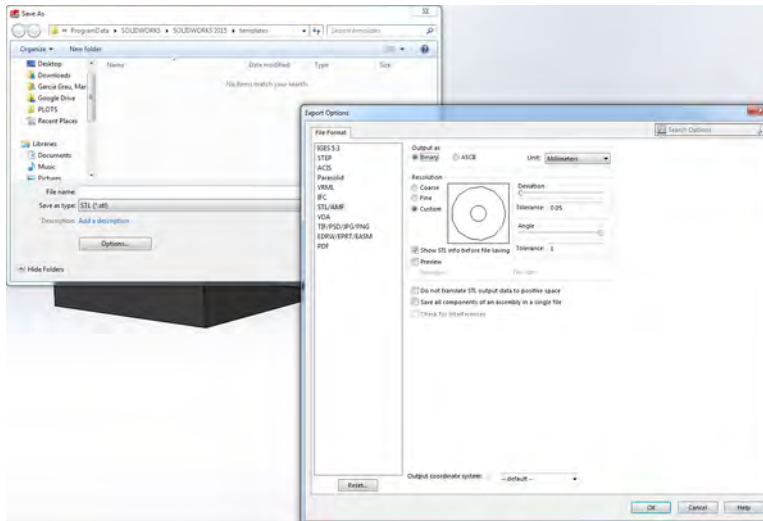
Αποθηκεύστε ως αρχείο STL, επιλέξτε **Options** (Επιλογές) και κάντε κλικ στην επιλογή ASCII. Οι προτεινόμενες τιμές για τα πλαίσια Distance (Απόσταση) και Angle (Γωνία) είναι 0,05 και 1.



## Ρυθμίσεις SolidWorks

Το SolidWorks είναι μία από τις διαθέσιμες επιλογές λογισμικού.

1. Επιλέξτε **File** (Αρχείο) > **Save As** (Αποθήκευση ως).
2. Επιλέξτε τον τύπο αρχείου **STL (\*.stl)**.
3. Κάντε κλικ στο στοιχείο **Options** (Επιλογές).
4. Κάντε κλικ στην επιλογή **Binary** (Δυαδικό). Τα δυαδικά αρχεία είναι μικρότερα από τα αρχεία ASCII για την ίδια ψηφιοποίηση.
5. Για τη ρύθμιση Resolution (Ανάλυση), επιλέξτε **Custom** (Προσαρμοσμένη).
6. Ρυθμίστε την ανοχή απόκλισης σε 0,05 mm.
7. Ρυθμίστε την ανοχή γωνίας σε 1°.



## Ρυθμίσεις Rhinoceros

Το Rhinoceros είναι μία από τις διαθέσιμες επιλογές λογισμικού.

1. Επιλέξτε **File** (Αρχείο) > **Save As** (Αποθήκευση ως).
2. Επιλέξτε τον τύπο αρχείου **STL (\*.stl)**.
3. Επιλέξτε **File Name** (Όνομα αρχείου) > **Save** (Αποθήκευση).
4. Επιλέξτε **Binary** (Διαδικό).
5. Στο Mesh Options (Επιλογές πλέγματος), επιλέξτε **Detail Controls** (Στοιχεία ελέγχου λεπτομερειών).
6. Ρυθμίστε τη μέγιστη γωνία σε 1, το μέγιστο λόγο διαστάσεων σε 6 και το ελάχιστο μήκος άκρης σε 0,05.

## Προβλήματα STL

Ενδέχεται να αντιμετωπίσετε τα παρακάτω προβλήματα με τα αρχεία STL.

- Πολύ μεγάλος ή μικρός αριθμός τριγώνων

Είναι δύσκολη η επεξεργασία πολύ μεγάλου αριθμού τριγώνων και όταν συμπληρωθεί ένα συγκεκριμένο μέγεθος, τα επιπλέον τρίγωνα δεν παρέχουν περαιτέρω ακρίβεια. Για αυτό το λόγο, ο υπερβολικός αριθμός τριγώνων μπορεί να αυξήσει το χρόνο επεξεργασίας χωρίς κανένα όφελος.

Ο τριγωνισμός μιας επιφάνειας προκαλεί πολυεδρικότητα του τρισδιάστατου μοντέλου. Οι παράμετροι που χρησιμοποιούνται για την έξοδο ενός μοντέλου STL επηρεάζουν το βαθμό πολυεδρικότητας που παρουσιάζεται.

### Παράδειγμα ψηφιοποίησης:



- Οπές στα τρίγωνα

Τα μοντέλα STL συνήθως έχουν επιφάνειες που δεν συνδέονται με τις παρακείμενές τους και τους λείπουν επιφάνειες.

## Επιδιόρθωση αρχείων STL

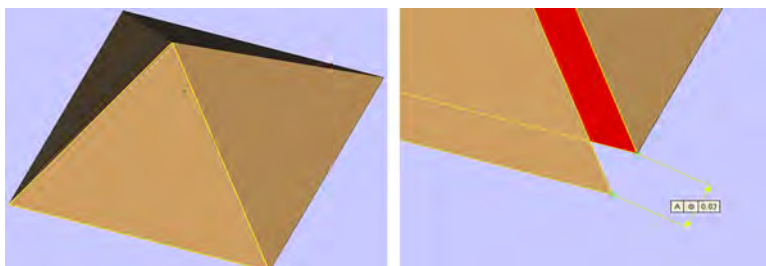
Εργαλεία λογισμικού και κοινά σφάλματα αρχείων STL

### Λογισμικό STL-repairing

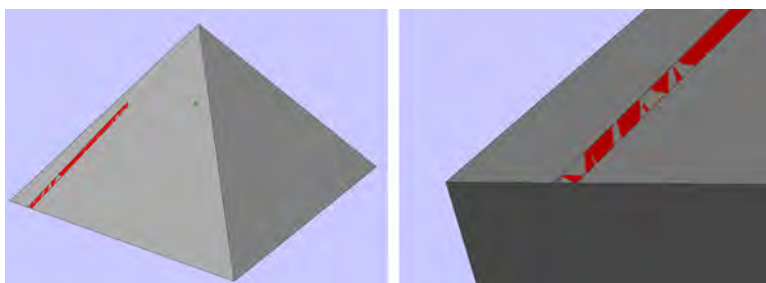
- Magics – Materialise
- Netfabb
- HP SmartStream 3D Build Manager

### Συνηθισμένα σφάλματα σε αρχεία STL

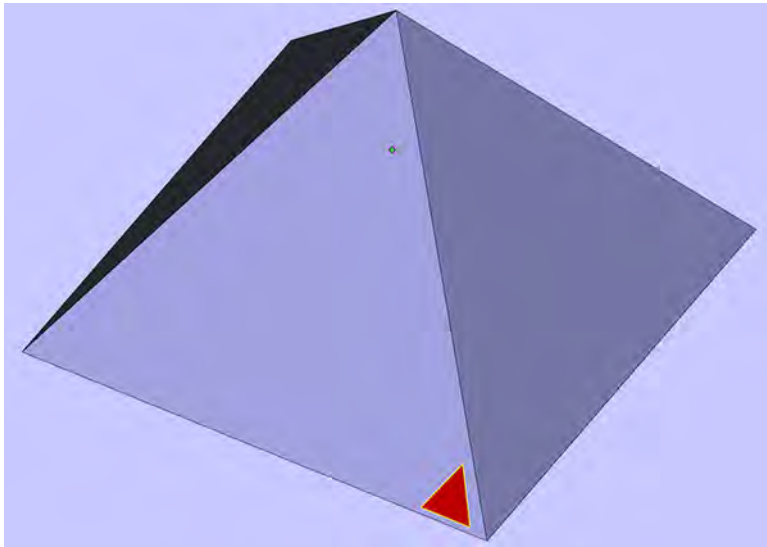
- Τρίγωνα που δεν συνδέονται



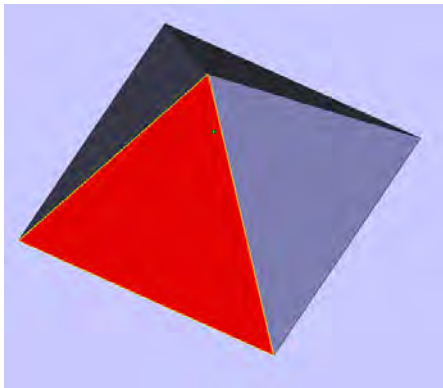
- Επικαλυπτόμενα τρίγωνα



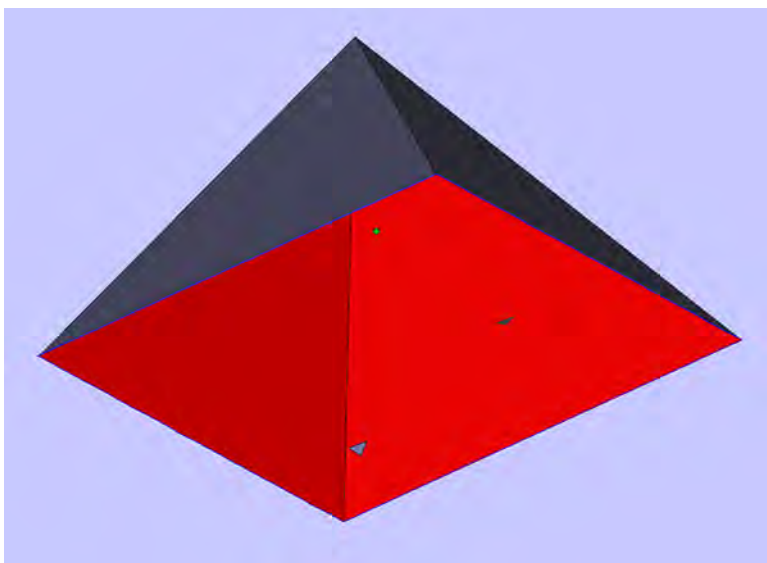
- Οπές σε εξαρτήματα



- Τρίγωνα αναστραμμένης κατεύθυνσης



- Μικροσκοπικά κελύφη




# 7 Τοποθέτηση υλικού στη μονάδα κατασκευής

Για την εκτύπωση, χρειάζεστε υλικό στη μονάδα κατασκευής.

## Διαδικασία φόρτωσης

Ακολουθήστε αυτά τα βήματα για να τοποθετήσετε υλικό στη μονάδα κατασκευής.

1. Βεβαιωθείτε ότι η μονάδα κατασκευής βρίσκεται μέσα στο σταθμό επεξεργασίας.
2. Βεβαιωθείτε ότι η πλατφόρμα εκτύπωσης της μονάδας κατασκευής είναι καθαρή.
3. Εάν θέλετε να αλλάξετε την αναλογία μίξης, η HP συνιστά να καθαρίσετε πρώτα τη μονάδα κατασκευής. Ανατρέξτε στην ενότητα [Άδειασμα του υλικού από τη μονάδα κατασκευής στη σελίδα 66](#).


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν δεν καθαρίσετε τη μονάδα κατασκευής, θα περιέχει κάποιο υπόλοιπο υλικό με την προηγούμενη αναλογία μίξης. Στην πραγματικότητα, ενδέχεται να απομείνει κάποια ποσότητα από το προηγούμενο υλικό ακόμα και μετά τον καθαρισμό και για αυτό ίσως πρέπει να χρησιμοποιήσετε μια διαφορετική μονάδα κατασκευής. Ελέγξτε τις προδιαγραφές συμβατότητας του υλικού.


### Πίνακας 7-1 Προτεινόμενες αναλογίες μιγμάτων

Υλικό	Αναλογία επαναχρησιμοποιούμενου υλικού
HP/Πιστοποιημένο πολυαμίδιο 12	≤ 80%
HP/Πιστοποιημένο πολυαμίδιο 11	≤ 70%
TPU Ultrasint	≤ 80%
HP 3D HR PP	≤ 80%

Σε ορισμένες εξαιρετικές περιπτώσεις, μπορεί να θέλετε να αλλάξετε αυτή την αναλογία. Για παράδειγμα, όταν χρησιμοποιείτε τον σταθμό επεξεργασίας για πρώτη φορά, ίσως χρειαστεί να χρησιμοποιήσετε 100% νέο υλικό.

4. Εάν θέλετε να αλλάξετε σε διαφορετικό τύπο υλικού, πρέπει πρώτα να καθαρίσετε και μετά να εκκενώσετε τον σταθμό επεξεργασίας, ή να τον καθαρίσετε με το χέρι. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αλλαγή σε διαφορετικό τύπο υλικού στη σελίδα 60](#).

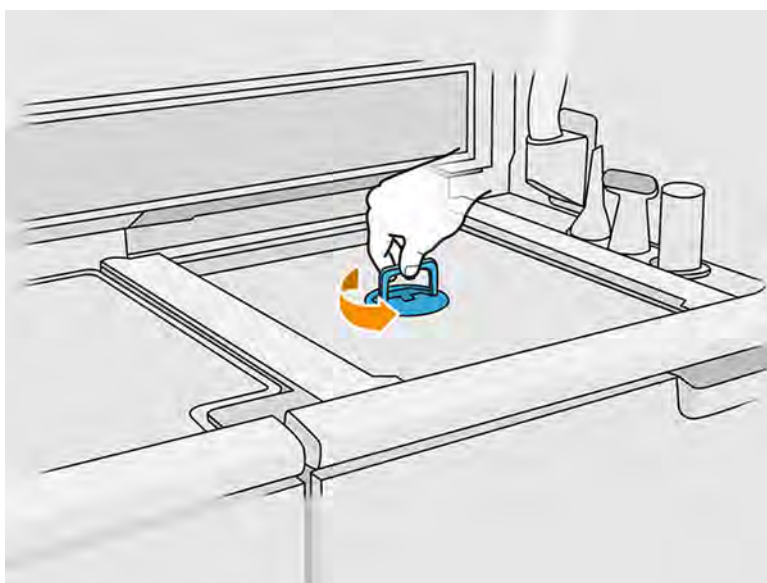
 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν δεν σκοπεύετε να αλλάξετε τον τύπο του υλικού, ορισμένες φορές μπορεί να αποφασίσετε να καθαρίσετε το σταθμό επεξεργασίας χωρίς να τον εκκενώσετε, επειδή ίσως πιστεύετε πως υπάρχει πρόβλημα με το συγκεκριμένο υλικό που χρησιμοποιείτε. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 304](#).

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μια μικρή ποσότητα υλικού μπορεί να παραμείνει μετά τον καθαρισμό. Εάν δεν επιτρέπεται καμία απολύτως ρύπανση στο νέο υλικό, πρέπει να καθαρίσετε τον σταθμό

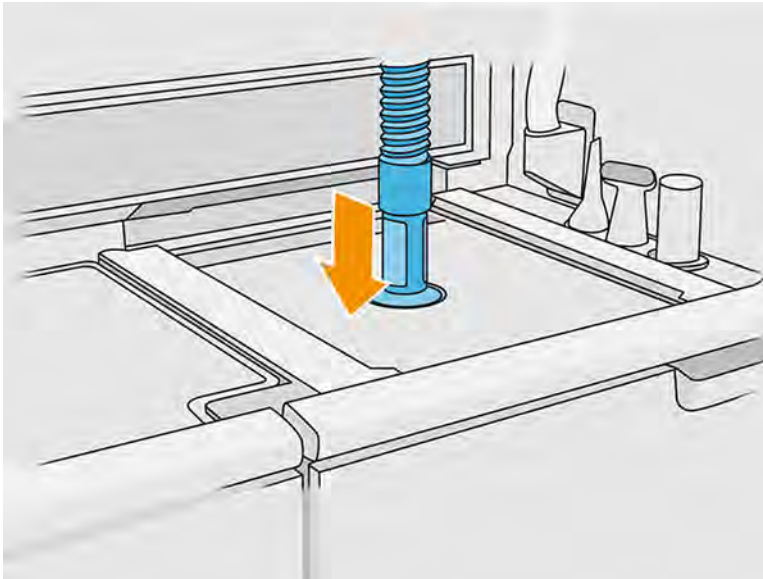
επεξεργασίας με μη αυτόματο τρόπο. Επικοινωνήστε με έναν αντιπρόσωπο εξυπηρέτησης πελατών, εάν δεν διαθέτετε την κατάλληλη εκπαίδευση για να διεκπεραιώσετε αυτήν τη διαδικασία.

---

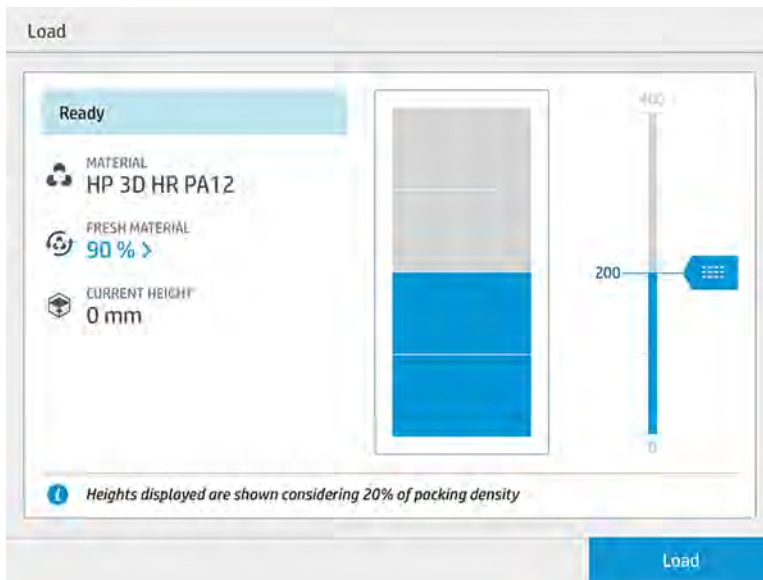
5. Βεβαιωθείτε ότι τα δοχεία υλικού έχουν τοποθετηθεί.
6. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε **Build unit** (Μονάδα κατασκευής) > **Load** (Φόρτωση).
7. Καθαρίστε τη σήτα όταν εμφανιστεί σχετικό μήνυμα στον μπροστινό πίνακα. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός της σήτας στη σελίδα 299](#).
8. Καθαρίστε τον αισθητήρα του ακροφυσίου φόρτωσης. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός του αισθητήρα του ακροφυσίου φόρτωσης στη σελίδα 301](#).
9. Βεβαιωθείτε ότι η είσοδος πλήρωσης υλικού είναι καθαρή.
10. Ανοίξτε το κάλυμμα στην είσοδο φόρτωσης υλικού της μονάδας κατασκευής.



11. Προσαρτήστε το ακροφύσιο φόρτωσης υλικού.



12. Ορίστε το ύψος με κύλιση προς τα επάνω και προς τα κάτω στη δεξιά γραμμή. Μπορείτε να αλλάξετε την αναλογία μίξης, εάν χρειάζεται.




Ο χρόνος φόρτωσης εξαρτάται από την αναλογία μίξης που χρησιμοποιείται και την ποσότητα προς φόρτωση. Ακολουθούν ορισμένα παραδείγματα κατά προσέγγιση:

**Πίνακας 7-2 Χρόνος φόρτωσης**

Υλικό	Εκτιμώμενος χρόνος πλήρωσης (λεπτά)		
	Αναλογία μίξης	Πλήρης θάλαμος εκτύπωσης	Μισός θάλαμος εκτύπωσης
HP 3D HR PA12	80% R – 20% F	45	25
HP 3D HR PA11	70% R – 30% F	50	30


## Πίνακας 7-2 Χρόνος φόρτωσης (συνέχεια)

Υλικό	Εκτιμώμενος χρόνος πλήρωσης (λεπτά)		
	Αναλογία μείξης	Πλήρης θάλαμος εκτύπωσης	Μισός θάλαμος εκτύπωσης
TPU Ultrasint	80% R – 20% F	140	75
PA12 GB	70% R – 20% F	45	25
HP 3D HR PP	80% R – 20% F	70	40

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Σε ότι αφορά το ποσοστό πλήρωσης, υπολογίζεται 20% πυκνότητα κατάληψης.


13. Πατήστε **Load** (Φόρτωση) για να συνεχίσετε.

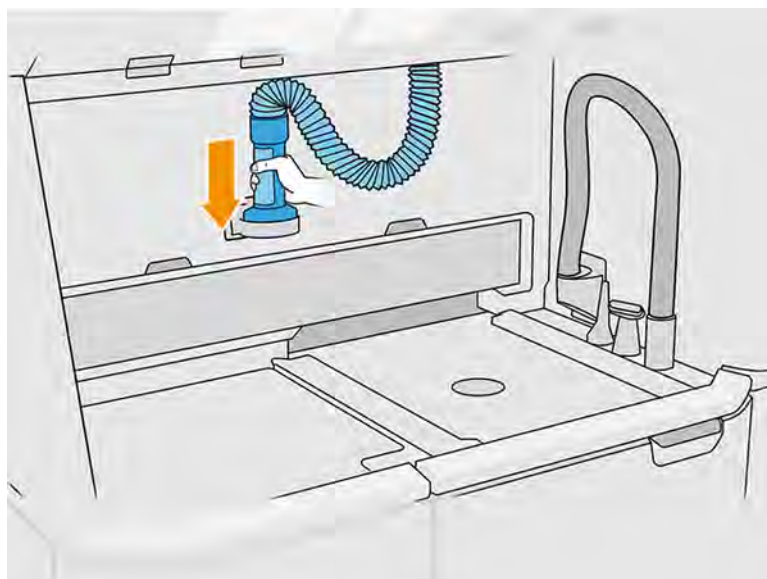
14. Πατήστε **Start** (Έναρξη).

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Για να γεμίσετε πλήρως τη μονάδα κατασκευής με αναλογία συνδυασμού 80% επαναχρησιμοποιούμενου, 20% νέου υλικού, ίσως χρειαστεί να ακολουθήσετε δύο βήματα, εάν η εξωτερική δεξαμενή δεν είναι αυτόματη ή εάν δεν περιέχει αρκετό επαναχρησιμοποιούμενο υλικό.

15. Το δοχείο τροφοδοσίας της μονάδας γεμίζει. Περιμένετε για να εμφανιστεί στον μπροστινό πίνακα ένα μήνυμα για την επιτυχή φόρτωση.

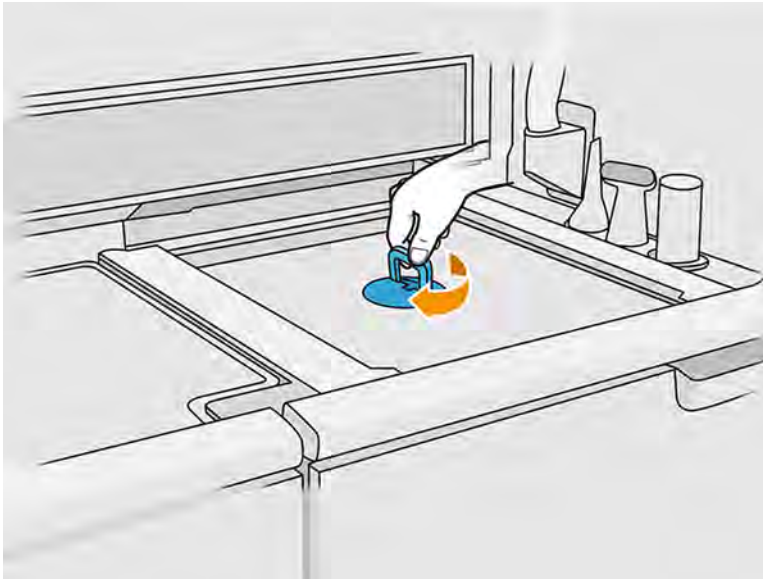
16. Αποσυνδέστε το ακροφύσιο φόρτωσης υλικού και αφήστε το στη θέση στάθμευσης.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν το ακροφύσιο πλήρωσης δεν έχει τοποθετηθεί σωστά, μπορεί να υπάρξει διαρροή υλικού κατά τη διάρκεια αδράνειας του σταθμού επεξεργασίας.

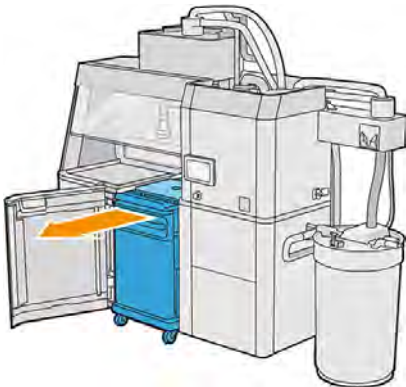




17. Κλείστε την είσοδο φόρτωσης υλικού.



18. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε **Eject the build unit** (Εξαγωγή μονάδας κατασκευής).
19. Εξαγάγετε τη μονάδα κατασκευής από το σταθμό επεξεργασίας τραβώντας τη λαβή, τοποθετήστε το κάλυμμα ασφάλειας επάνω στη μονάδα κατασκευής και μετακινήστε τη στον εκτυπωτή.

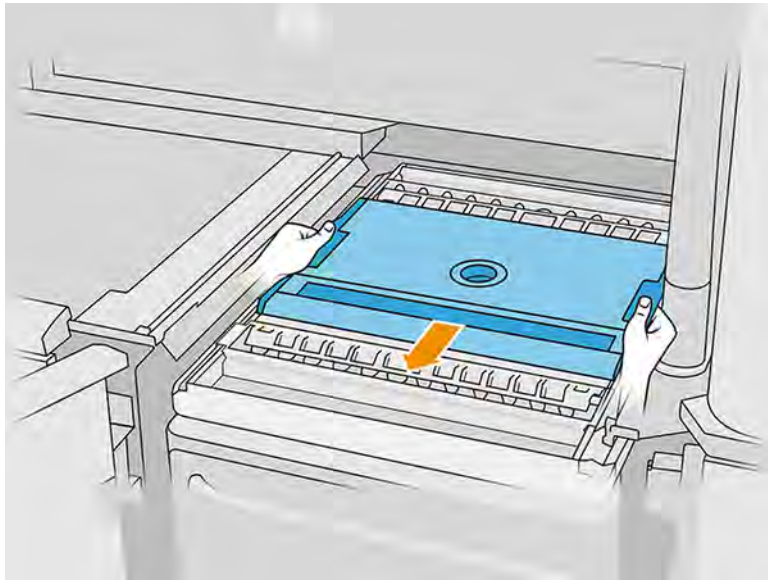


20. Ανοίξτε τη θύρα του εκτυπωτή.

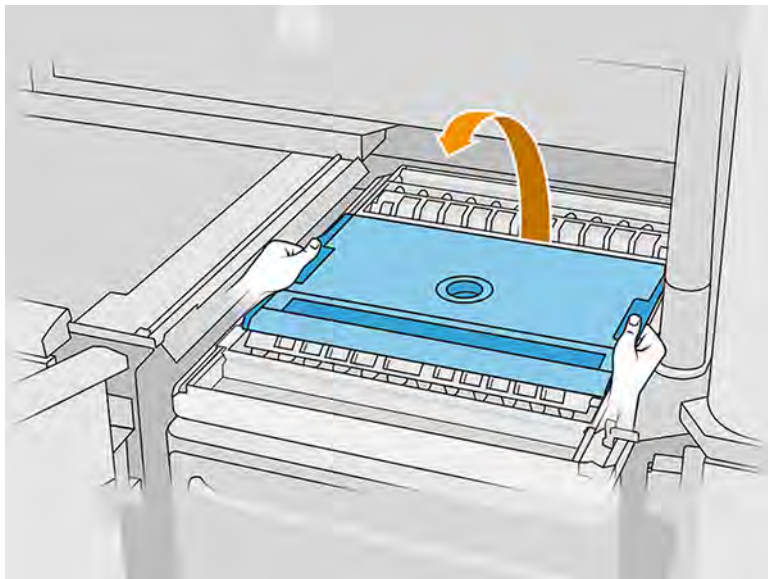


21. Αφαιρέστε το κάλυμμα από τη μονάδα κατασκευής.

α.



β.



22. Εισαγάγετε τη μονάδα κατασκευής πιέζοντας τις λαβές.


23. Κλείστε τη θύρα του εκτυπωτή.



## Αλλαγή σε διαφορετικό τύπο υλικού

Κατά την αλλαγή από ένα υλικό σε άλλο, ενδέχεται να απαιτούνται ορισμένες ειδικές διαδικασίες, ανάλογα με τη συμβατότητα των υλικών.

Ο σταθμός επεξεργασίας αποθηκεύει και μετακινεί το υλικό από τα δοχεία στη μονάδα κατασκευής, και μπορεί να είναι δύσκολο να αφαιρέσετε όλα τα σωματίδια υλικού από τη διαδρομή φόρτωσης. Ελέγξτε τον πίνακα συμβατότητας στην ιστοσελίδα και ακολουθήστε τις διαδικασίες παρακάτω ανάλογα με το επίπεδο συμβατότητας.

Κάντε λήψη του πακέτου υλικών από την ιστοσελίδα της HP σε μια μονάδα flash USB, συνδέστε τη στο σταθμό επεξεργασίας και, στη συνέχεια, στον εκτυπωτή. Στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση)  και, στη συνέχεια, **Material** (Υλικό) > **Settings** (Ρυθμίσεις) > **Change material** (Αλλαγή υλικού).

## Κατηγορία 1: Ελαφρύς καθαρισμός

Ο ελαφρύς καθαρισμός επαρκεί όταν τα υλικά είναι σχετικά συμβατά.

Εκτελέστε τις παρακάτω εργασίες:

- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Άδειασμα του υλικού από τη μονάδα κατασκευής στη σελίδα 66](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Έλεγχος και καθαρισμός του εσωτερικού της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 74](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Καθαρισμός του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 304](#)
- Συντήρηση εκτυπωτή καθημερινά, ανατρέξτε στην ενότητα: [Συντήρηση εκτυπωτή στη σελίδα 160](#)


## Κατηγορία 2: Βαθύς καθαρισμός και εκκένωση υλικού

Ο βαθύς καθαρισμός πρέπει να χρησιμοποιείται όταν τα υλικά δεν είναι συμβατά.

Εκτελέστε τις παρακάτω εργασίες:

- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Άδειασμα του υλικού από τη μονάδα κατασκευής στη σελίδα 66](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Έλεγχος και καθαρισμός του εσωτερικού της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 74](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Καθαρισμός του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 304](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Εκκένωση του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 62](#)

---

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Θα χρειαστείτε 30 λίτρα νέου υλικού (15 λίτρα από κάθε έναν από τους συνδέσμους παροχής), που θα χρησιμοποιηθούν για εκκαθάριση.

---

Για τον εκτυπωτή, ακολουθήστε τα εξής βήματα:

1. Απενεργοποίηση του εκτυπωτή (ανατρέξτε στην ενότητα [Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή στη σελίδα 41](#)).
2. [Καθαρισμός της ζώνης εκτύπωσης, του φορέα και του περιβλήματος στη σελίδα 164](#).
3. [Καθαρισμός του εσωτερικού του φορέα στη σελίδα 189](#).
4. [Καθαρισμός των πωμάτων του σταθμού συντήρησης στη σελίδα 192](#).
5. [Καθαρισμός των φίλτρων ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 195](#).
6. [Καθαρισμός του παραθύρου της ζώνης εκτύπωσης στη σελίδα 227](#).
7. [Καθαρισμός της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 215](#).
8. [Καθαρισμός μπροστινής ράβδου \(μετά από κάθε εργασία/καθημερινή\) στη σελίδα 170](#).
9. [Καθαρισμός των καθαριστήρων του άξονα σάρωσης στη σελίδα 187](#).
10. [Καθαρισμός του κάτω μέρους του φορέα και των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 174](#).
11. [Καθαρισμός των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 205](#).
12. [Καθαρισμός του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης στη σελίδα 181](#).
13. [Καθαρισμός του δίσκου συλλογής ψεκασμού υλικού στη σελίδα 172](#).
14. [Καθαρισμός της γυάλινης επιφάνειας της θερμικής κάμερας στη σελίδα 177](#).
15. Ενεργοποίηση του εκτυπωτή (ανατρέξτε στην ενότητα [Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του εκτυπωτή στη σελίδα 41](#)).
16. Εκτέλεση διαγνωστικών εργασιών:
  - α. Βαθμονομήστε το σύστημα φύξης.
  - β. Ολοκληρώστε τον έλεγχο/το καθάρισμα του δίσκου συλλογής ψεκασμού υλικού.
17. [Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους του εκτυπωτή στη σελίδα 179](#).


### Κατηγορία 3: Πλήρης καθαρισμός εις βάθος

Εάν δεν επιτρέπεται καμία απολύτως ρύπανση στο νέο υλικό, πρέπει να καθαρίσετε τον σταθμό επεξεργασίας με μη αυτόματο τρόπο.


Επικοινωνήστε με έναν αντιπρόσωπο εξυπηρέτησης πελατών, εάν δεν διαθέτετε την κατάλληλη εκπαίδευση για να διεκπεραιώσετε αυτήν τη διαδικασία.


## Εκκένωση του σταθμού επεξεργασίας


Πρέπει να καθαρίζετε και να εκκενώνετε τον σταθμό επεξεργασίας προτού κάνετε αλλαγή σε διαφορετικό τύπο υλικού.


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Θα χρειαστείτε 30 λίτρα νέου υλικού (15 λίτρα από κάθε έναν από τους συνδέσμους παροχής), που θα χρησιμοποιηθούν για εκκαθάριση. Αυτό το υλικό θα απορριφθεί στο τέλος της διαδικασίας εκκένωσης.

Η διαδικασία εκκένωσης θα χρησιμοποιήσει νέο υλικό για να το επανακυκλοφορήσει πολλές φορές μέσα από όλα τα υποσυστήματα και τους σωλήνες του σταθμού επεξεργασίας. Η κυκλοφορία του νέου υλικού θα απομακρύνει τα εναπομείναντα σωματίδια του παλαιού υλικού και, τελικά, η διαδικασία εκκένωσης θα το αποβάλει.

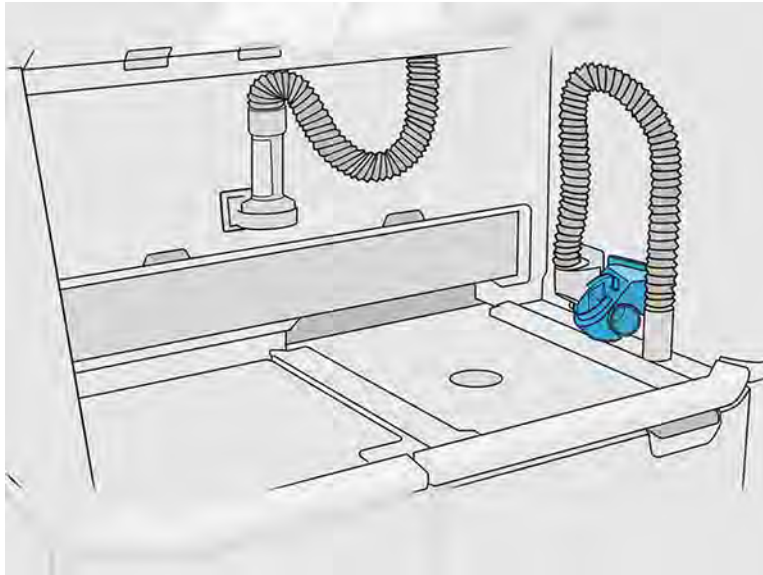
 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Πρέπει πάντα να καθαρίζετε τον σταθμό επεξεργασίας πριν κάνετε εκκένωση. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 304](#).

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Εάν το σύστημα απενεργοποιηθεί στη μέση της διαδικασίας, θα πρέπει να την ξεκινήσετε και πάλι (συμπεριλαμβανομένου του καθαρισμού) και θα χρειαστεί περισσότερο νέο υλικό.

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Σε όλη τη διάρκεια της διαδικασίας, είναι σημαντικό να διατηρείτε το εργαλείο εκκένωσης στην υποδεικνυόμενη θέση. Σε περίπτωση σφάλματος του συστήματος, μην αποσυνδέσετε τους ελαστικούς σωλήνες. Κάντε επανεκκίνηση του σταθμού επεξεργασίας και ξεκινήστε πάλι τη διαδικασία, ή ξεκινήστε μια διαδικασία αφαίρεσης εξαρτημάτων, για να βεβαιωθείτε ότι το υλικό που έχει απομείνει στους ελαστικούς σωλήνες θα καθαριστεί σωστά. Εάν δεν είναι δυνατό να κάνετε κάποια από αυτές τις ενέργειες, αφαιρέστε το εργαλείο από τη θέση του, κρατώντας τον οριζόντια για να αποφύγετε την πιθανή διαρροή υλικού.

1. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , και μετά επιλέξτε **Material management** (Διαχείριση υλικού) > **Purge processing station** (Εκκένωση του σταθμού επεξεργασίας).
2. Αντικαταστήστε την εξωτερική δεξαμενή με μια καινούρια, η οποία θα χρησιμοποιηθεί για τα υλικά για απόρριψη.
3. Τοποθετήστε στη θέση τους τα νέα δοχεία υλικού, τα οποία περιέχουν το υλικό που θέλετε να χρησιμοποιήσετε.

4. Πάρτε το εργαλείο εκκένωσης από το δίσκο και τοποθετήστε το στο πλάι της περιοχής εργασίας.

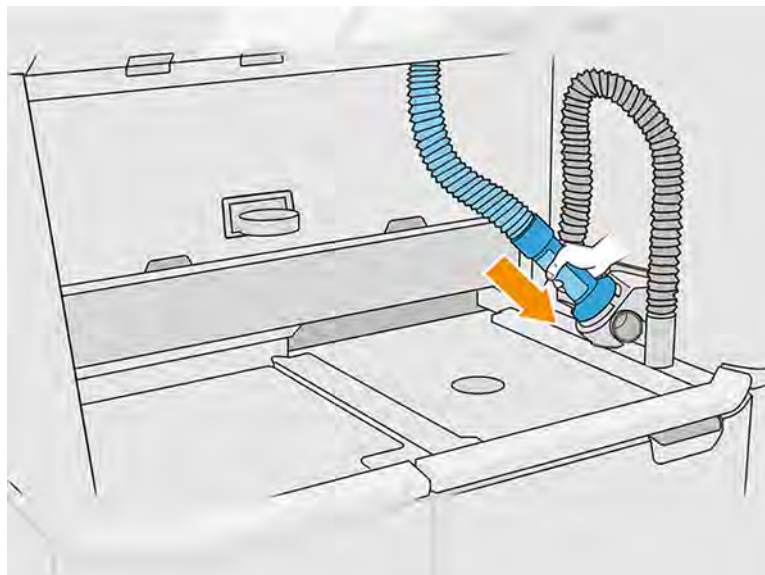


5. Συνδέστε το ακροφύσιο φόρτωσης υλικού στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού με το εργαλείο εκκένωσης.

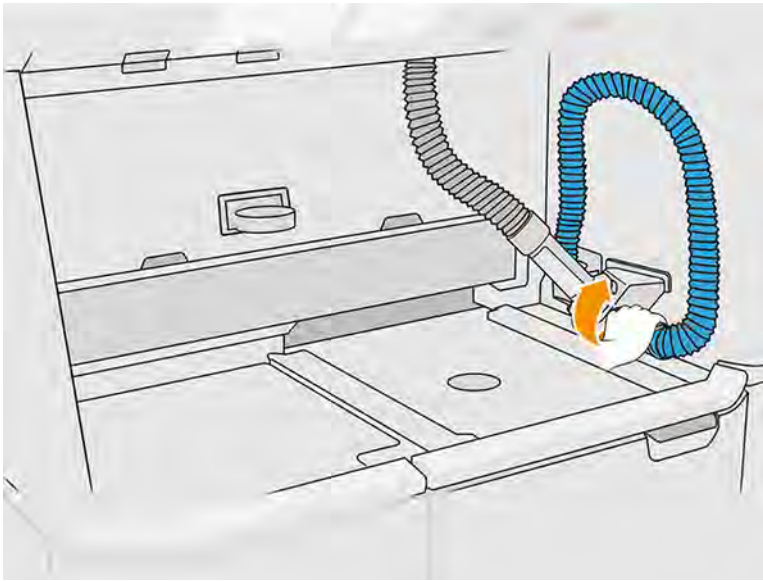
**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βεβαιωθείτε ότι όλοι οι ελαστικοί σωλήνες είναι συνδεδεμένοι σωστά. Το ακροφύσιο πλήρωσης πρέπει να είναι συνδεδεμένο στο επάνω μέρος και ο συλλέκτης υλικού στο πλάι. Εάν το ακροφύσιο πλήρωσης είναι σωστά συνδεδεμένο, ο εύκαμπτος σωλήνας θα πρέπει να κλίνει σταδιακά προς τα κάτω. Δεν θα πρέπει να έχει σχήμα "S".

**💡 ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Στερεώστε με ταινία τον εύκαμπτο σωλήνα αφαίρεσης και τον εύκαμπτο σωλήνα φόρτωσης στο εργαλείο εκκένωσης για να αποφύγετε διακοπές κατά τη διάρκεια της διαδικασίας. Εάν η διαδικασία διακοπεί, ο χρήστης θα πρέπει να ξεκινήσει από την αρχή, συμπεριλαμβανομένου του καθαρισμού.

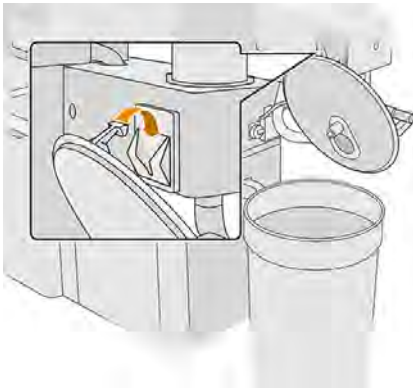
α.



β.




6. Επιλέξτε **Continue** (Συνέχεια).
7. Απασφαλίστε και ανοίξτε το κάλυμμα της εξωτερικής δεξαμενής.




8. Συνδέστε το συλλέκτη εξωτερικής δεξαμενής και το σωλήνα. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.



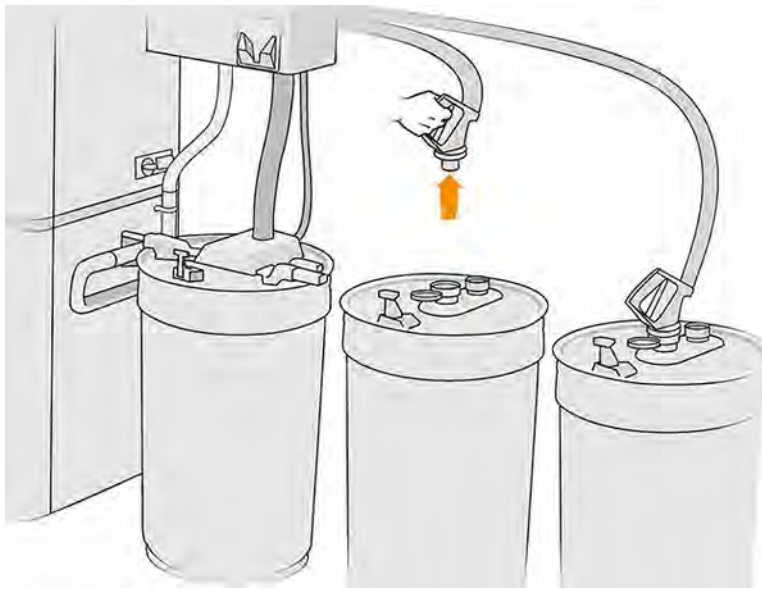
 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ο σωλήνας πραγματοποιεί αναρρόφηση υλικού από την άμεσα κοντινή περιοχή του. Εάν τον αφήσετε σε μία θέση, θα καταναλώσει όλο το υλικό σε αυτή την περιοχή, ενώ

υπάρχει ακόμα υλικό κάπου αλλού στη δεξαμενή. Συνεπώς, θα πρέπει να μετακινήτε το σωλήνα τριγύρω στη δεξαμενή για να έχει πρόσβαση σε όλο το διαθέσιμο υλικό.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν θέλετε, μπορείτε να εισαγάγετε το σωλήνα με απενεργοποιημένη την αναρρόφηση.

---

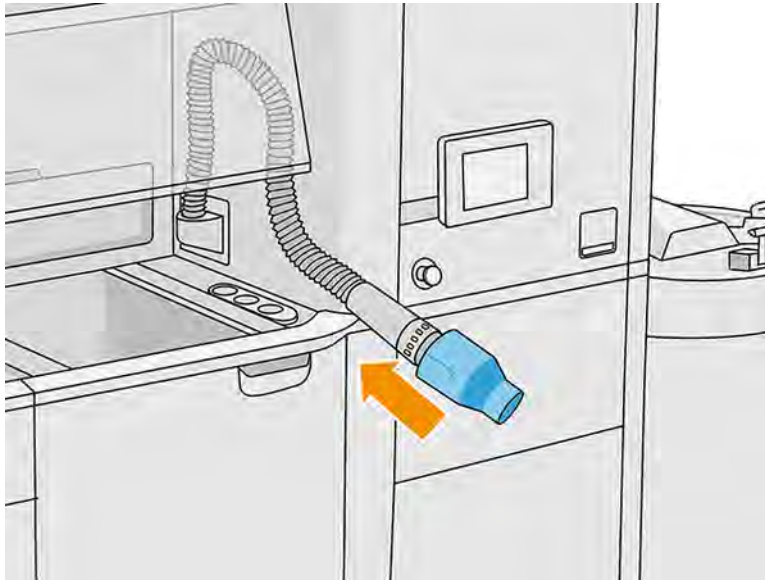
9. Ξεκινήστε τη διαδικασία από τον μπροστινό πίνακα για την εξαγωγή του υλικού από την εξωτερική δεξαμενή.
10. Επιβεβαιώστε ότι όλο το υλικό έχει αφαιρεθεί από την εξωτερική δεξαμενή.
11. Επιλέξτε **Continue** (Συνέχεια). Η διαδικασία θα συνεχιστεί χωρίς παρακολούθηση σχεδόν μέχρι τα τελευταία βήματα.
12. Όταν εμφανιστεί το μήνυμα στον μπροστινό πίνακα, αποσυνδέστε τους συνδετήρες του δοχείου υλικού.



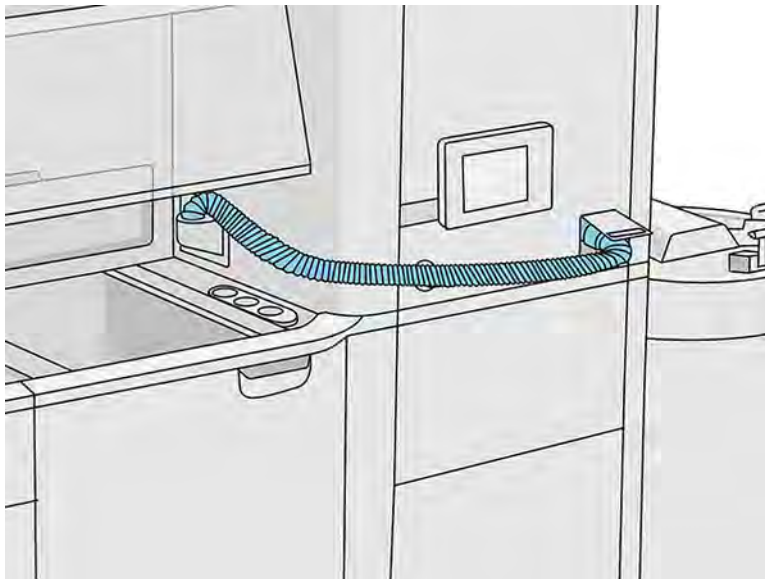
13. Τοποθετήστε το συνδετήρα σήτας στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού και συνδέστε το στη σήτα.



α.



β.



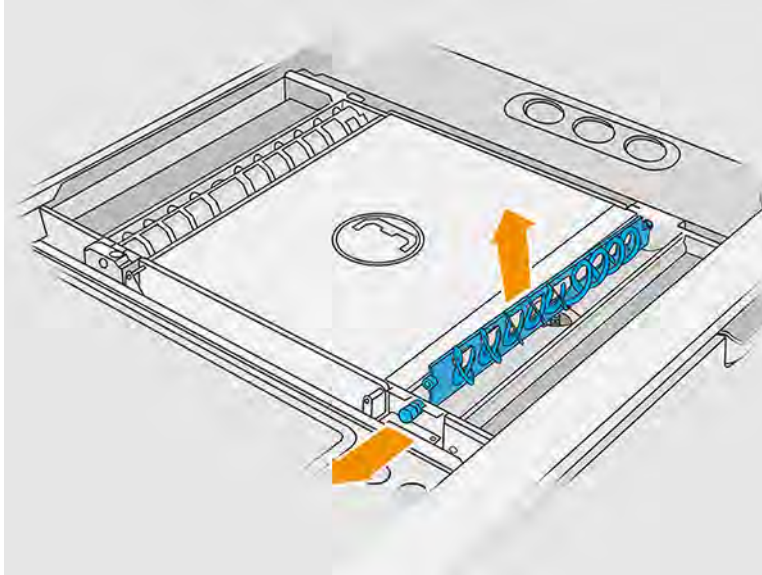
14. Πατήστε **Continue** (Συνέχεια) και ακολουθήστε τις οδηγίες στον μπροστινό πίνακα για να ολοκληρωθεί η διαδικασία. Όταν ολοκληρωθεί η διαδικασία, πατήστε **Finish** (Τέλος).
15. Απορρίψτε το υλικό από την εξωτερική δεξαμενή σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία.
16. Καθαρίστε την εξωτερική δεξαμενή με μια ηλεκτρική σκούπα με αντικρηκτική προστασία.
17. Συνδέστε τα δοχεία υλικού που πρόκειται να χρησιμοποιήσετε.

## Άδειασμα του υλικού από τη μονάδα κατασκευής

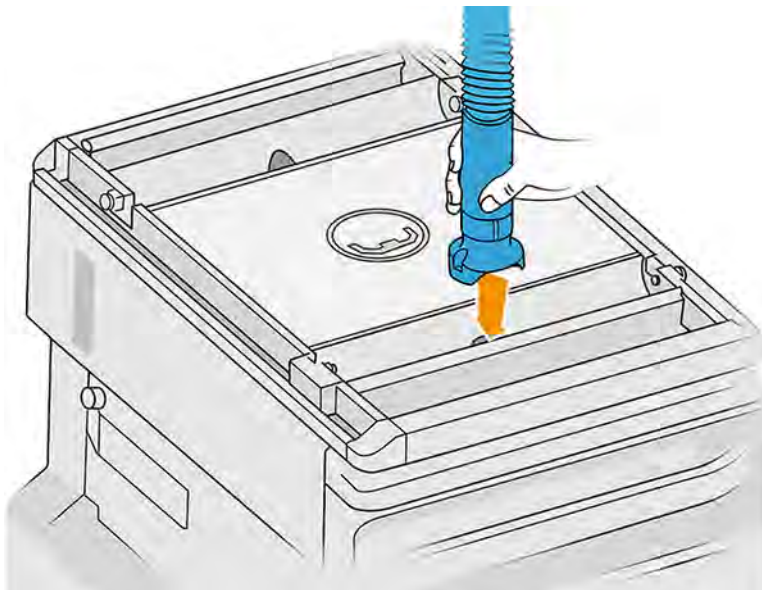
Χρησιμοποιήστε το συλλέκτη υλικού για να σκουπίσετε τυχόν ελεύθερο υλικό στη μονάδα κατασκευής.

1. Τοποθετήστε τη μονάδα κατασκευής στον σταθμό επεξεργασίας χωρίς καμία εργασία εντός.
2. Καθαρίστε την επιφάνεια της μονάδας κατασκευής, εάν δεν το έχετε κάνει ήδη. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός της επιφάνειας της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 329](#).

3. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε **Build unit** (Μονάδα κατασκευής) > **Empty** (Άδεια).
4. Αφαιρέστε και τα δύο τροφοδοτικά πτερύγια.

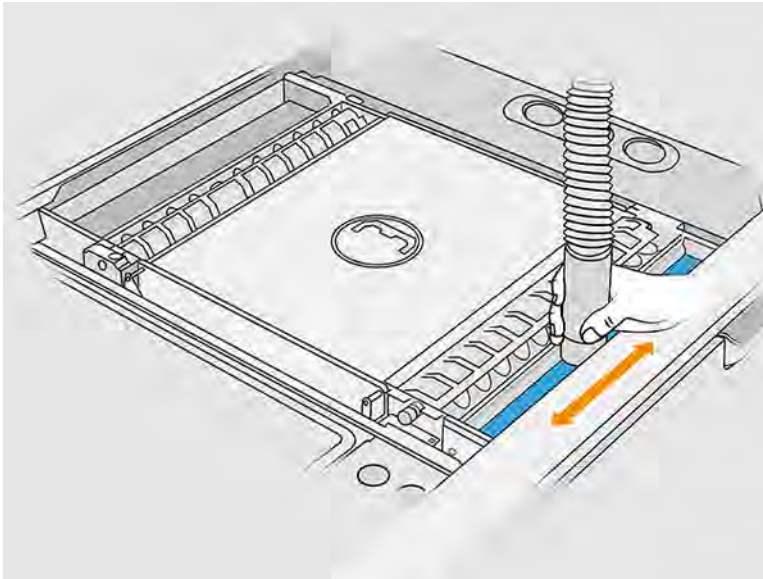


5. Ακολουθήστε τις οδηγίες του μπροστινού πίνακα για να αναρροφήσετε το υλικό που υπάρχει στο εσωτερικό της μονάδας κατασκευής.
6. Συνδέστε τον συλλέκτη υλικών στον μπροστινό ανυψωτή υλικού και, στη συνέχεια, πατήστε **Start** (Έναρξη) στον μπροστινό πίνακα.

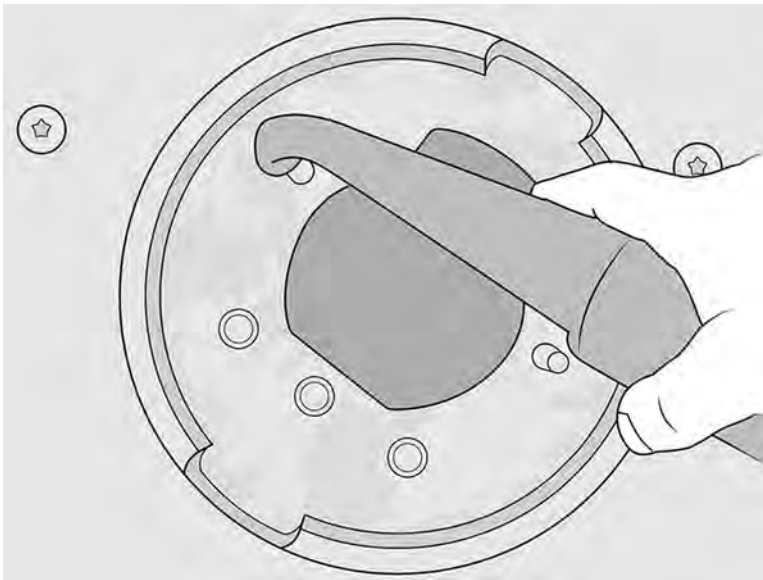


7. Επαναλάβετε την ίδια διαδικασία με τον πίσω ανυψωτή υλικού.
8. Επαναλάβετε για μία ακόμη φορά με τον μπροστινό ανυψωτή υλικού μέχρι να μην έχει μείνει άλλο υλικό στο εσωτερικό.
9. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα την πλατφόρμα εκτύπωσης της μονάδας κατασκευής μαζί με το συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού.

10. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα τον μπροστινό δίσκο υπερχειλίσης.

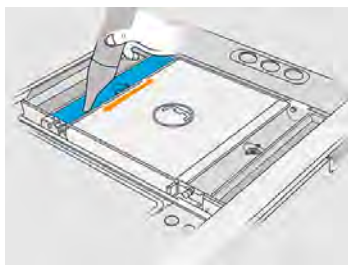


11. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα την περιοχή κάτω από το καπάκι στην είσοδο φόρτωσης της μονάδας κατασκευής.

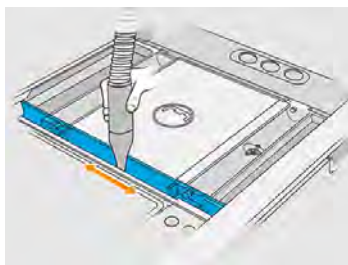


12. Σκουπίστε με αναρρόφηση τους δίσκους τροφοδοσίας για να βεβαιωθείτε ότι δεν έχει απομείνει υλικό.
13. Σκουπίστε με αναρρόφηση τους άλλους δίσκους υπερχειλίσης.

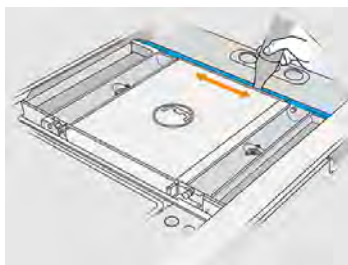
α.



β.

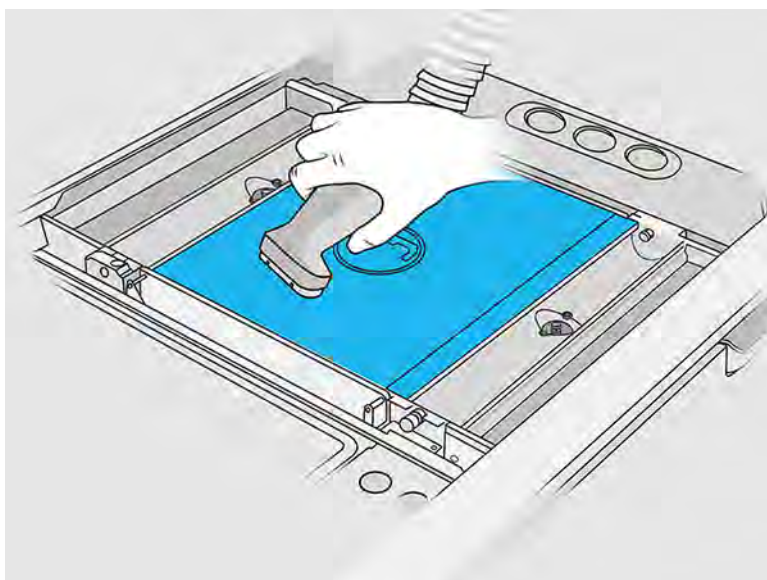


γ.




14. Προσαρτήστε το φαρδύ ακροφύσιο στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού.

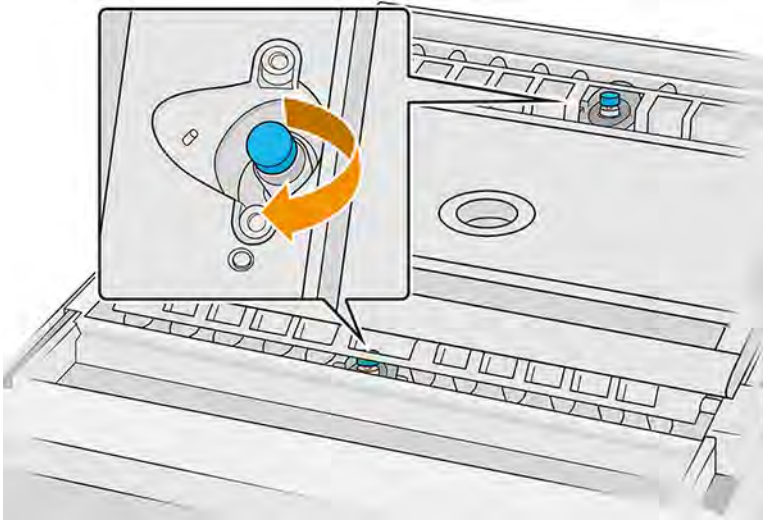
15. Σκουπίστε με αναρρόφηση την πλατφόρμα της μονάδας κατασκευής.



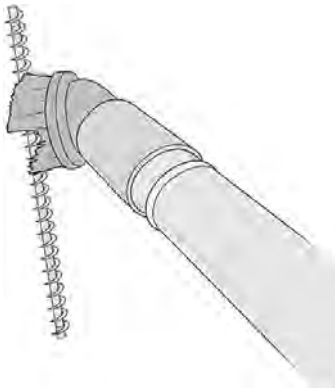
16. Μεταβείτε στον μπροστινό πίνακα και μετακινήστε προς τα κάτω την πλατφόρμα της μονάδας κατασκευής κατά 350 mm.

Για να το κάνετε αυτό, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και, στη συνέχεια, **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Lower build platform** (Κατέβασμα πλατφόρμας κατασκευής).

17. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον σταθμό επεξεργασίας.
18. Αφαιρέστε με το χέρι τη βίδα επάνω από κάθε ανυψωτή υλικού και αφαιρέστε και τους δύο ανυψωτές υλικού.



19. Σκουπίστε και τους δύο ανυψωτές υλικού με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.

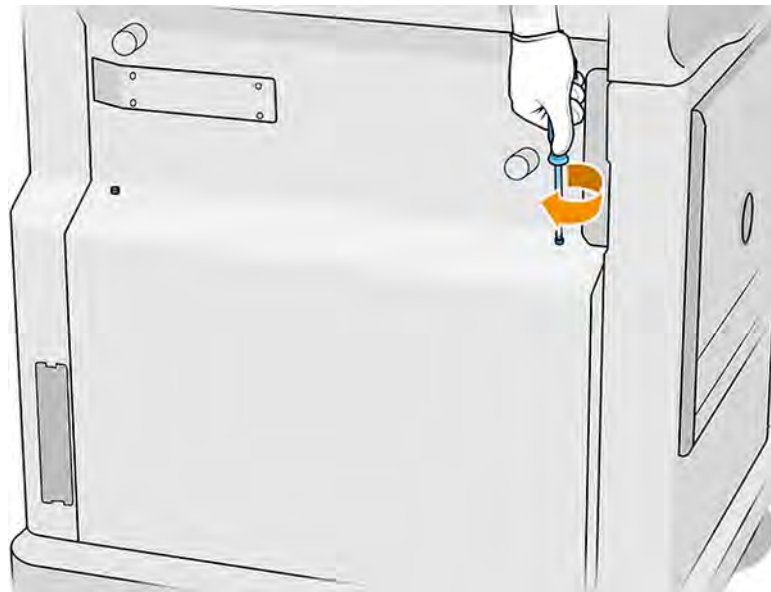


20. Καθαρίστε τον αγωγό του ανυψωτή υλικού με μια απαλή βούρτσα σωλήνων.
21. Εντοπίστε το κάλυμμα του υλικού και αφαιρέστε τις δύο βίδες Torx 20 από αυτό.

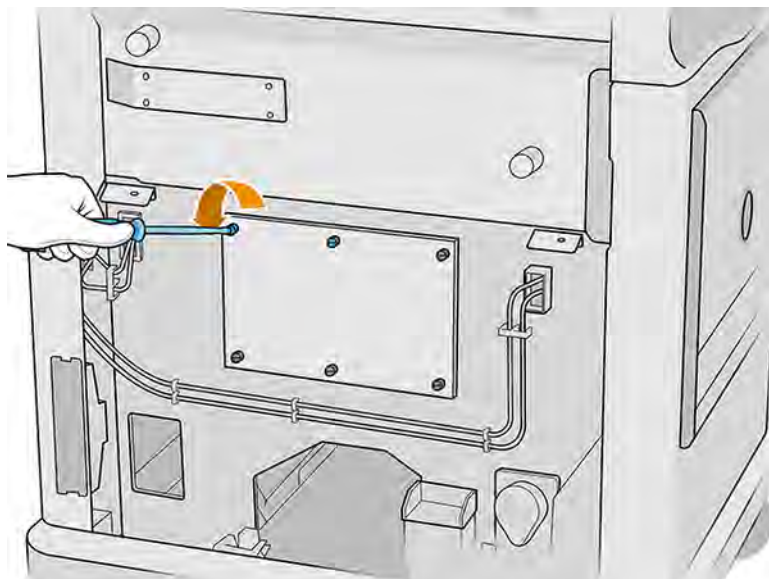
α.



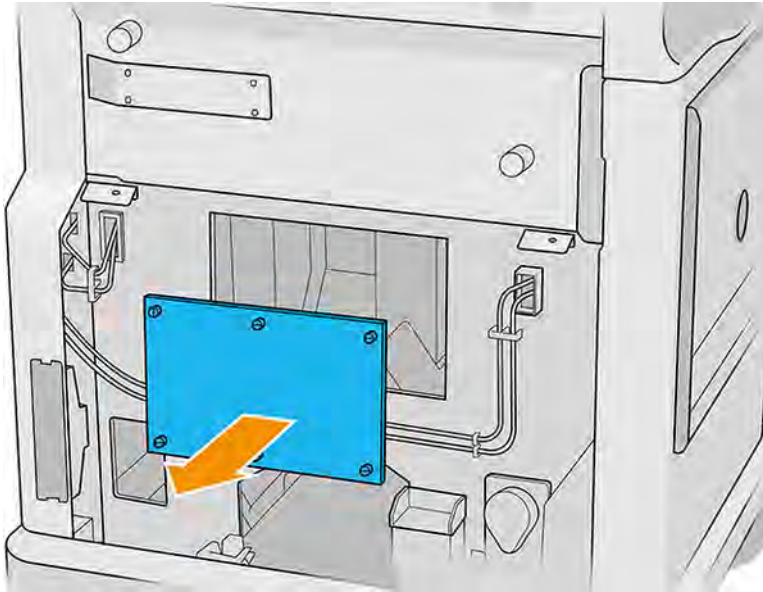
β.



22. Χαλαρώστε τις έξι επίπεδες βίδες.

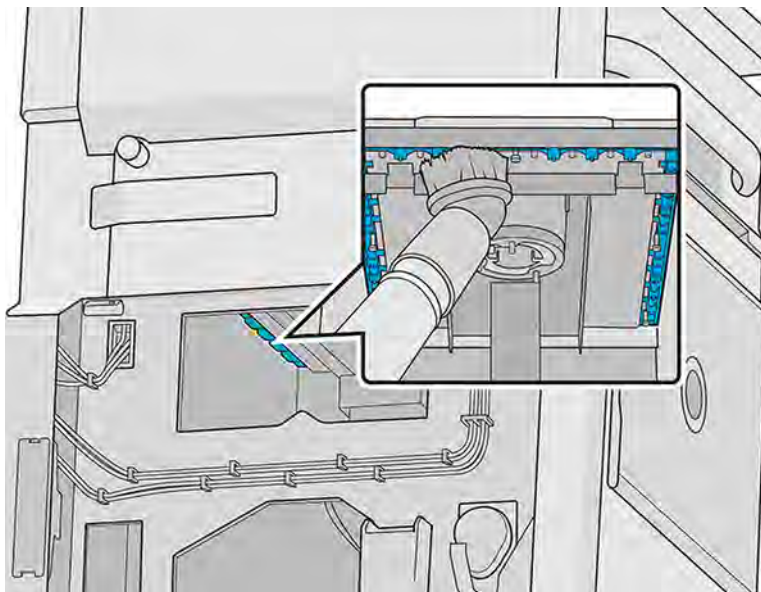


23. Αφαιρέστε το κάλυμμα.

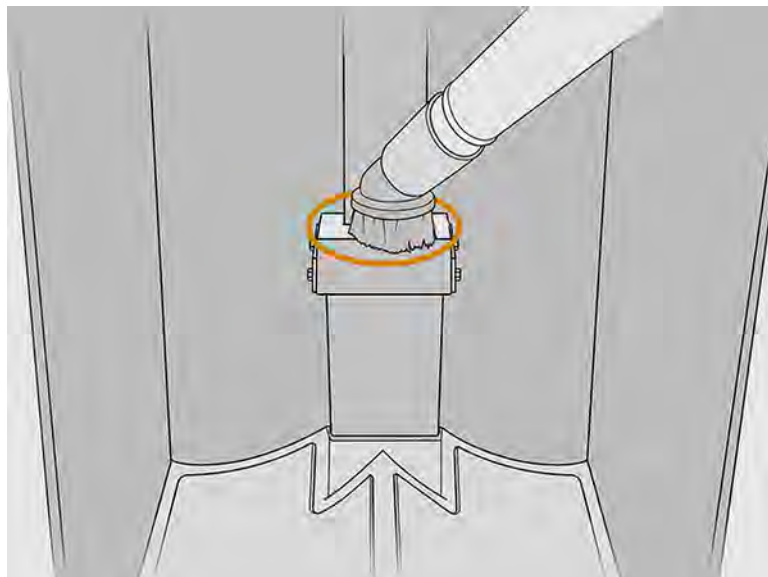


24. Χρησιμοποιώντας ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας, καθαρίστε το υλικό στο εσωτερικό της μονάδας κατασκευής από επάνω προς τα κάτω.

α. Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα την περίμετρο κάτω από την πλατφόρμα.



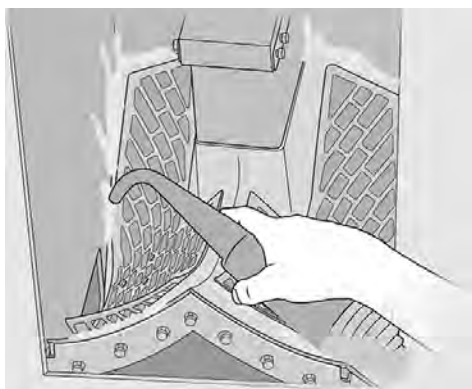
- β.** Καθαρίστε τη φλάντζα της στήλης με ηλεκτρική σκούπα.



- γ.** Καθαρίστε το δικτυωτό πλέγμα σημείο προς σημείο. Δεν μπορείτε να σύρετε το ακροφύσιο επάνω στο δικτυωτό πλέγμα, αλλά πρέπει να καθαρίσετε ένα σημείο και, στη συνέχεια, να ανασηκώσετε το ακροφύσιο και να το τοποθετήσετε κάτω σε άλλο σημείο.




- 25.** Χρησιμοποιώντας ένα στενό ακροφύσιο, σκουπίστε πρώτα το δικτυωτό πλέγμα και έπειτα τις εισόδους του ανυψωτή υλικού.





## Έλεγχος και καθαρισμός του εσωτερικού της μονάδας κατασκευής


Βεβαιωθείτε ότι δεν έχει παραμείνει υλικό στη μονάδα κατασκευής.

-  **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Όλες οι μονάδες κατασκευής που θα χρησιμοποιηθούν με το νέο υλικό πρέπει να είναι καθαρές πριν από την έναρξη: βλ. [Αδειασμα του υλικού από τη μονάδα κατασκευής στη σελίδα 66](#).

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

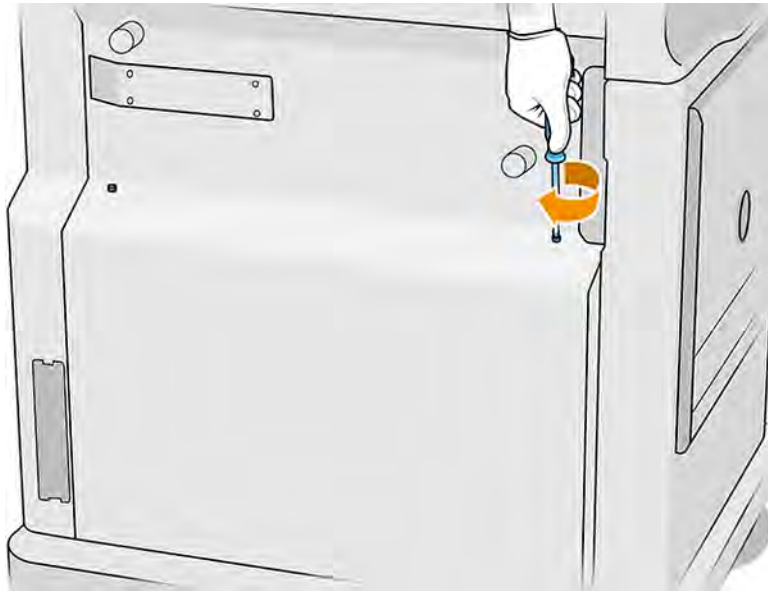
1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντiekρηκτική προστασία και ακροφύσιο μαλακής βούρτσας, ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις, ένα ίσιο κατσαβίδι, ένα κατσαβίδι Torx 20 και αποιονισμένο νερό (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Συνιστάται να φοράτε γάντια, γυαλιά και μάσκα.

### Έλεγχος και καθαρισμός του εσωτερικού της μονάδας κατασκευής

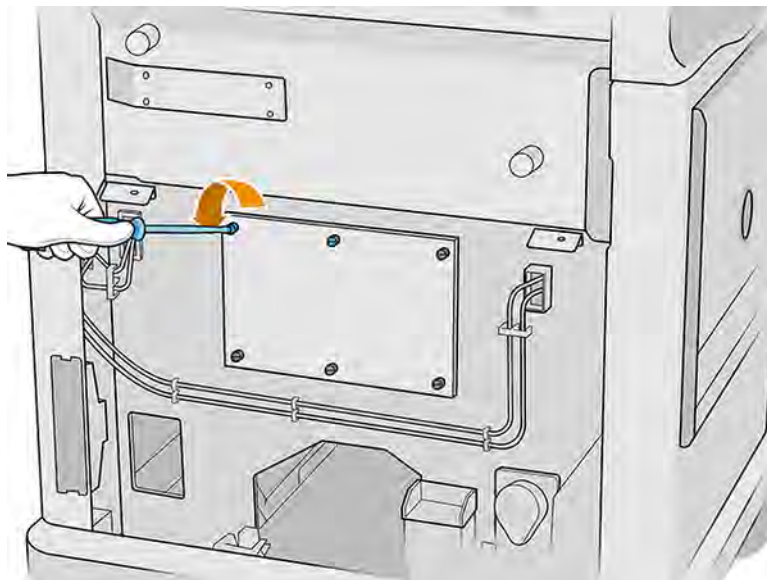
1. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο  **Settings** (Ρυθμίσεις), μετά **Maintenance** (Συντήρηση) > **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Set build unit as clean** (Ορισμός μονάδας κατασκευής ως καθαρής).
2. Εντοπίστε το κάλυμμα του υλικού και αφαιρέστε τις δύο βίδες Torx 20 από αυτό.



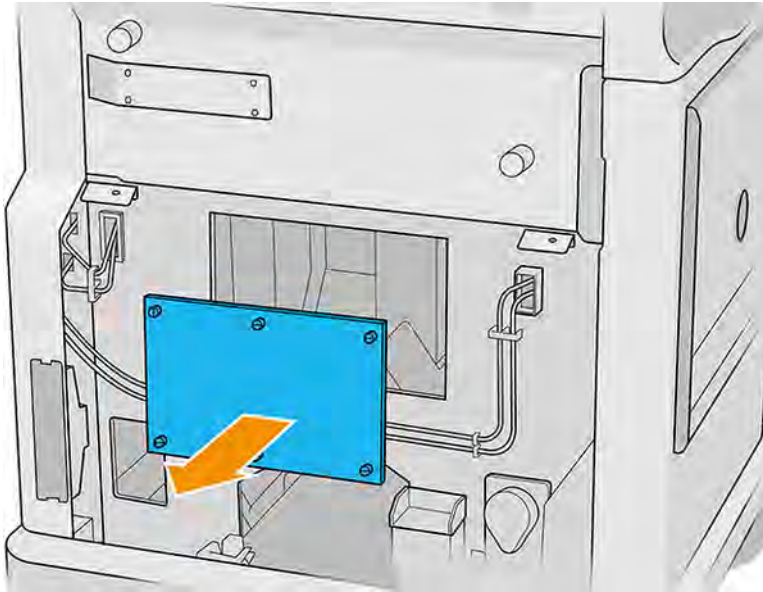
β.



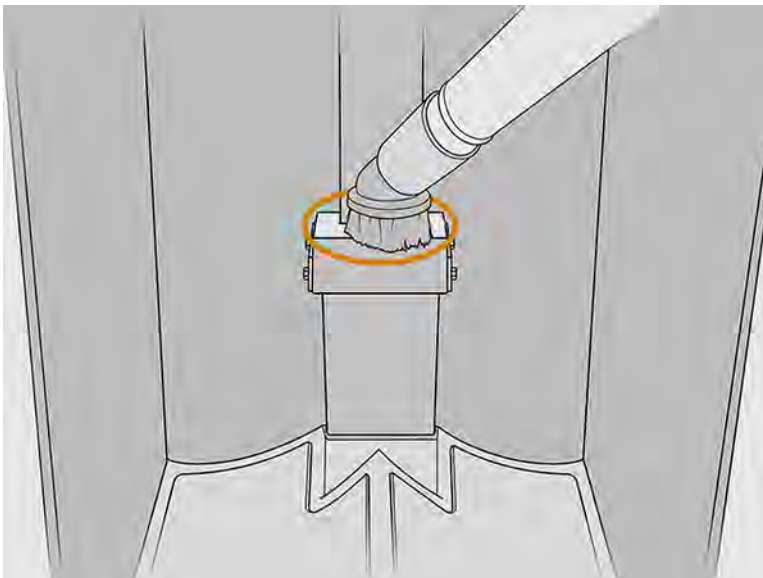
3. Χαλαρώστε τις έξι επίπεδες βίδες.



4. Αφαιρέστε το κάλυμμα.



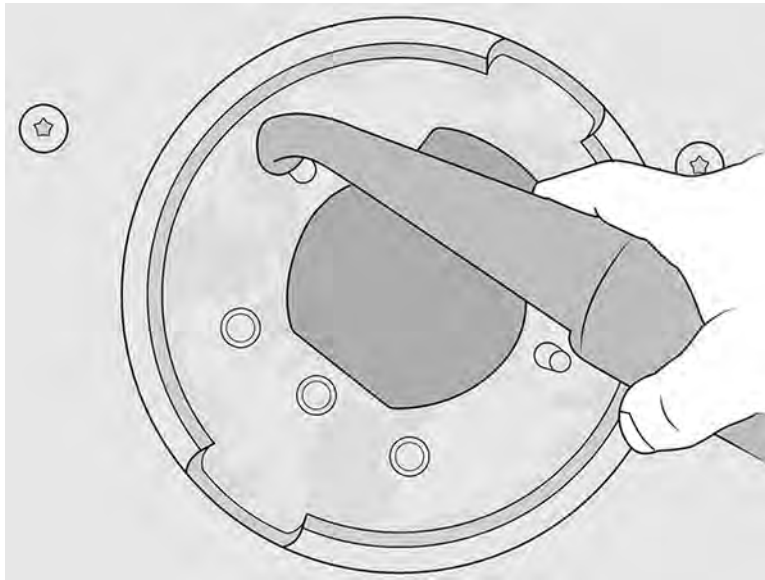
5. Ελέγξτε το εσωτερικό της μονάδας κατασκευής και χρησιμοποιήστε την ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία και ακροφύσιο μαλακής βούρτσας, εάν χρειάζεται, για να αφαιρέσετε το υπόλοιπο υλικό.



## Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Σφίξτε τις τέσσερις βίδες συγκράτησης με επίπεδη κεφαλή.
2. Τοποθετήστε ξανά και σφίξτε τις δύο βίδες Torx 20.

3. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα την περιοχή κάτω από το καπάκι στην είσοδο φόρτωσης της μονάδας κατασκευής.



---

## 8 Εκτύπωση

Τρόπος εκτύπωσης εργασίας

### Εφαρμογή λίστας εργασιών

Το εικονίδιο Jobs (Εργασίες) στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή εμφανίζει την κατάσταση όλων των εργασιών.

Οι πιθανές καταστάσεις είναι οι εξής:

- **Waiting to process** (Αναμονή για επεξεργασία)
- **Processing** (Γίνεται επεξεργασία)
- **Processed** (Έχει επεξεργαστεί): Η εργασία είναι έτοιμη να αποσταλεί για εκτύπωση. Είτε δεν έχει εκτυπωθεί ποτέ, είτε είναι έτοιμη για επανεκτύπωση.
- **Sent to print** (Αποστολή για εκτύπωση): Η εργασία έχει ξεκινήσει να εκτυπώνεται.

### Αποστολή εργασίας για εκτύπωση

Πριν από την αποστολή μιας εργασίας εκτύπωσης, βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής είναι έτοιμος.

Βεβαιωθείτε ότι έχετε πραγματοποιήσει τουλάχιστον τις απαιτούμενες καθημερινές εργασίες συντήρησης. Ανατρέξτε στην ενότητα [Συντήρηση υλικού εξοπλισμού στη σελίδα 106](#).

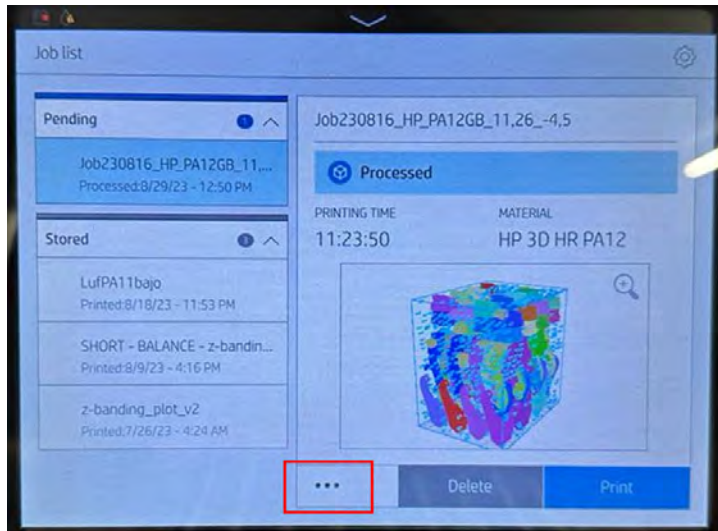
Βεβαιωθείτε ότι έχετε γεμίσει τη μονάδα κατασκευής με το σωστό υλικό και ότι βρίσκεται στον εκτυπωτή. Ανατρέξτε στην ενότητα [Τοποθέτηση υλικού στη μονάδα κατασκευής στη σελίδα 54](#).

Στη συνέχεια χρησιμοποιήστε το HP SmartStream 3D Build Manager για να στείλετε την εργασία στον εκτυπωτή. Ανατρέξτε στον *Οδηγό χρήσης του HP SmartStream 3D Build Manager*.

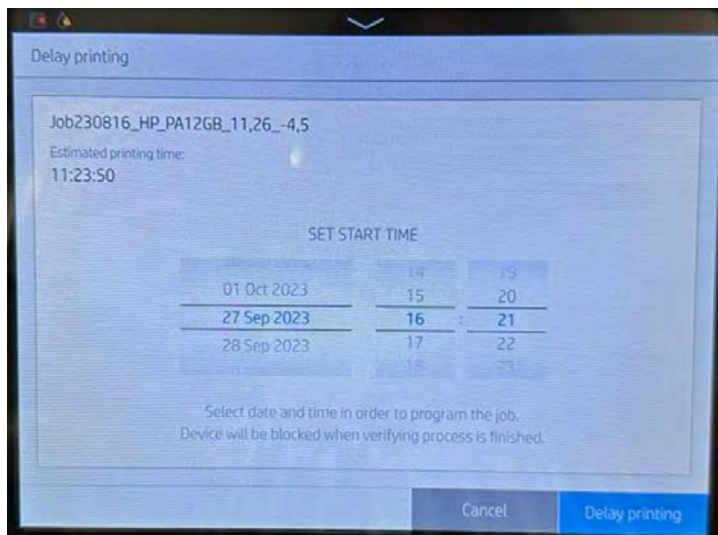
### Καθυστέρηση εκτύπωσης

Αυτή η επιλογή επιτρέπει στο χρήστη να προγραμματίσει χρόνο εκτύπωσης.

1. Πατήστε το εικονίδιο με τρεις κουκκίδες στην αρχική οθόνη του μπροστινού πίνακα του εκτυπωτή.



2. Ορίστε την επιλογή για καθυστέρηση εκτύπωσης μετά την επιλογή του εικονιδίου με τις τρεις κουκκίδες.
3. Επιλέξτε ημερομηνία και ώρα για να προγραμματίσετε την εργασία. Όταν ολοκληρωθεί η διαδικασία επαλήθευσης, η συσκευή θα αποκλειστεί.




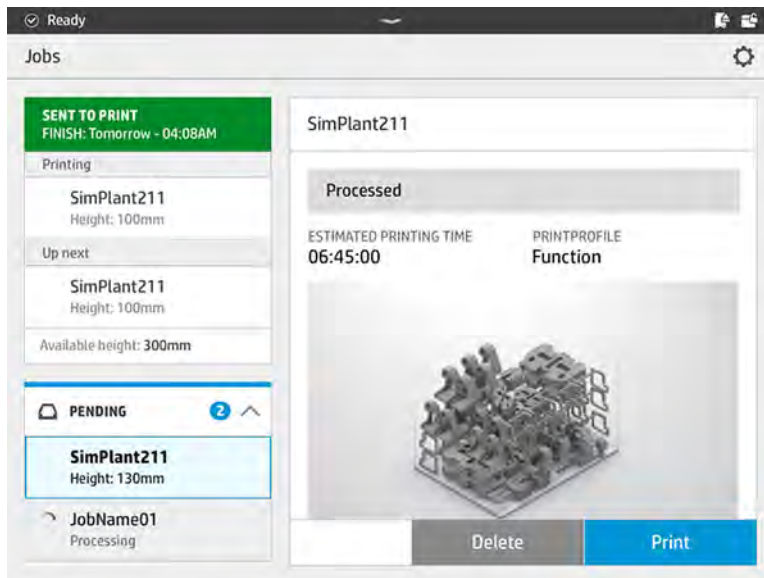
4. Πατήστε **"Delay printing"** (Καθυστέρηση εκτύπωσης).

Ο εκτυπωτής θα εκτελέσει ελέγχους και θα εμφανίσει την αντίστροφη μέτρηση για την έναρξη της εκτύπωσης.

## Επιλογή μιας εργασίας για εκτύπωση

Επιλέξτε την εργασία και ξεκινήστε την εκτύπωση.

1. Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Jobs** (Εργασίες) στην αρχική οθόνη.



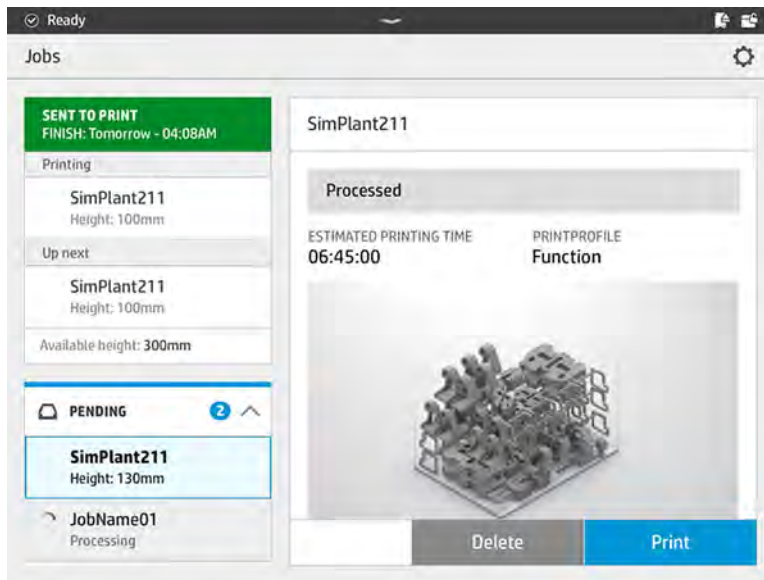
2. Εάν η μονάδα κατασκευής δεν έχει εισαχθεί, ανοίξτε τη θύρα και εισαγάγετε τη μονάδα κατασκευής πιέζοντας τις λαβές.
3. Επιλέξτε την επεξεργασμένη εργασία και πατήστε **Print** (Εκτύπωση).
4. Ο εκτυπωτής ελέγχει ότι όλα τα υποσυστήματα και τα αναλώσιμα είναι έτοιμα για να ολοκληρωθεί η κατασκευή. Εάν κάποιο δεν είναι έτοιμο, ο εκτυπωτής σας ειδοποιεί και σας συμβουλεύει: μια ειδοποίηση εμφανίζεται στις λεπτομέρειες της εργασίας με μια προσβάσιμη περίληψη οποιουδήποτε προβλήματος. Εάν χρειάζεται, διορθώστε τα προβλήματα και στείλτε ξανά την εργασία για εκτύπωση.
5. Ο εκτυπωτής ξεκινά τη διαδικασία εκτύπωσης. Περιμένετε μέχρι ο εκτυπωτής να σας ενημερώσει ότι η διαδικασία έχει ολοκληρωθεί και, στη συνέχεια, αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής.

## Προσθήκη εργασίας κατά την εκτύπωση

Εάν έχετε ελεύθερο χώρο στη μονάδα κατασκευής και αρκετό υλικό, μπορείτε να προσθέσετε μια εργασία για να εκτυπωθεί ενώ η προηγούμενη εργασία εξακολουθεί να εκτυπώνεται.

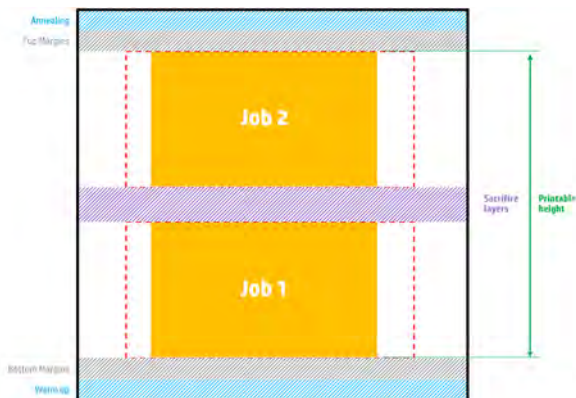
Για να το κάνετε, επιλέξτε την εργασία που θα εκτυπωθεί και πατήστε **Add** (Προσθήκη). Ο εκτυπωτής ελέγχει εάν μπορεί να προστεθεί και την προσθέτει, εάν είναι εφικτό.

Στη σελίδα **Jobs** (Εργασίες), η γραμμή **FINISH** (ΟΛΟΚΛΗΡΩΣΗ) εμφανίζει το συνολικό χρόνο για την ολοκλήρωση της εκάστοτε εργασίας εκτύπωσης και τις επόμενες εργασίες στην ουρά. Ενημερώνεται όταν γίνεται προσθήκη ή αφαίρεση μιας εργασίας.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Κατά την προσθήκη μιας εργασίας στην ουρά, το κουμπί στο κάτω μέρος της σελίδας γίνεται **Remove** (Αφαίρεση), δίνοντάς σας τη δυνατότητα να αφαιρέσετε την εργασία από την ουρά και να την επαναφέρετε στην αρχική θέση της.

Όταν προσθέτετε μια εργασία κατά τη διάρκεια εκτύπωσης, προσθέτονται στρώματα στήριξης μεταξύ των εργασιών. Δείτε το παρακάτω διάγραμμα.



**Available printable height = Printable height – (Job CAD height + Sacrifice layers)**

Repeated per job

Μια εργασία μπορεί να προστεθεί μόνο εάν υπάρχει αρκετό ύψος διαθέσιμο για αυτή. Λάβετε υπόψη ότι το ύψος που απαιτείται είναι το ύψος της εκτύπωσης συν τα στρώματα στήριξης που προστίθενται μεταξύ των εργασιών.

Δεν μπορείτε να προσθέσετε μια εργασία, ενώ γίνεται ανόπτηση της τρέχουσας εργασίας.


**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η προσθήκη μιας πολύπλοκης εργασίας κατά τη διάρκεια της εκτύπωσης μπορεί να επιβραδύνει την επεξεργασία της τρέχουσας εργασίας και αυτό ενδέχεται να προκαλέσει προβλήματα εκτύπωσης.




## Ακύρωση εργασίας

Μπορείτε να ακυρώσετε μια εργασία ενώ εκτυπώνεται.

Εάν θέλετε να ακυρώσετε την εργασία κατά τη διάρκεια εκτύπωσης, πατήστε **Cancel** (Ακυρο) και επιβεβαιώστε το στην εφαρμογή κατάστασης της κατασκευής στην αρχική οθόνη του εκτυπωτή. Ο εκτυπωτής θα ακυρώσει την εργασία.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Κατά την εκτύπωση με υλικό TPU, εάν ακυρώσετε κατά τη διάρκεια της διαδικασίας ανόπτησης, τα εξαρτήματά σας μπορεί να εμφανίσουν προβλήματα ποιότητας εκτύπωσης. Η HP δεν συστήνει ακύρωση.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Περιμένετε μέχρι ο εκτυπωτής να σας ενημερώσει ότι είναι ασφαλές να αφαιρέσετε τη μονάδα κατασκευής.

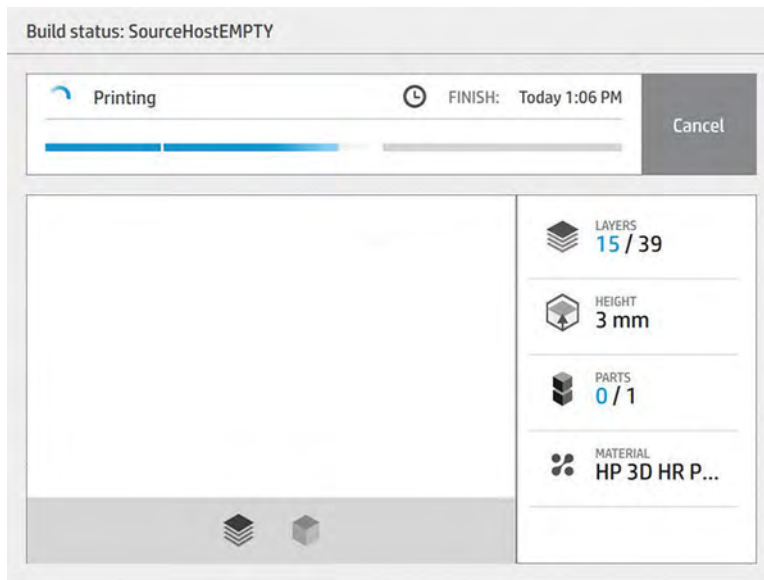
Προχωρήστε στη διαδικασία ψύξης και στην αφαίρεση των εξαρτημάτων, εάν υπάρχουν. Εάν δεν έχουν εκτυπωθεί εξαρτήματα, πρέπει να καθαρίσετε τη μονάδα κατασκευής και να τη φορτώσετε προκειμένου να μπορέσετε να τη χρησιμοποιήσετε ξανά.

## Έλεγχος κατάστασης στον μπροστινό πίνακα

Μπορείτε να παρακολουθείτε την κατάσταση της τρέχουσας εργασίας από τον μπροστινό πίνακα.

Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, το εικονίδιο  **Build status** (Κατάσταση κατασκευής) στην αρχική οθόνη εμφανίζει την κατάσταση της κατασκευής που εκτυπώνεται τη δεδομένη στιγμή.

- Κατάσταση της εργασίας: Μια γραμμή προόδου δείχνει τη φάση που έχει ολοκληρωθεί. Οι φάσεις είναι προθέρμανση, εκτύπωση και ανόπτηση (εάν επιλέχθηκε όταν η εργασία στάλθηκε για εκτύπωση).
- Εκτιμώμενος χρόνος ολοκλήρωσης
- Όνομα εργασίας
- Στρώσεις που εκτυπώθηκαν και σύνολο στρώσεων
- Εξαρτήματα που εκτυπώθηκαν και σύνολο εξαρτημάτων
- Ύψος που εκτυπώθηκε και συνολικό ύψος
- Τύπος υλικού



Μπορείτε να επιλέξετε μια ισομετρική προβολή ή μια προβολή τμήματος του τρέχοντος στρώματος και μπορείτε να μετακινηθείτε μεταξύ των στρωμάτων.

Κατά την εκτύπωση με TPU, μετά την επιτυχή εκτύπωση της εργασίας, η μονάδα κατασκευής θα διατηρηθεί σε βέλτιστη θερμοκρασία για χειροκίνητη αφαίρεση εξαρτημάτων για 4 ώρες. Η διαδικασία αυτή ακυρώνεται με την αφαίρεση της μονάδας κατασκευής από τον εκτυπωτή, μετά την οποία δεν είναι δυνατή η επαναφορά της. Μετά την αποσύνδεση της μονάδας κατασκευής από τον εκτυπωτή, η χειροκίνητη αφαίρεση πρέπει να ολοκληρωθεί εντός του χρόνου που υποδεικνύεται στον μπροστινό πίνακα (2 ώρες έναν ολόκληρο θάλαμο κατασκευής).

## Έλεγχος κατάστασης εξ αποστάσεως

Μπορείτε να ελέγξετε την κατάσταση της εργασίας από το κέντρο εντολών.


Βλ. [HP SmartStream 3D Command Center](#) στη σελίδα 34

## Πιθανά σφάλματα κατά την εκτύπωση

Εάν παρουσιαστεί ένα από αυτά τα σφάλματα, ο εκτυπωτής ακυρώνει την εργασία αμέσως.

- Τελείωσε ο παράγοντας
- Τελείωσε το ρολό καθαρισμού
- Σφάλμα κεφαλής εκτύπωσης
- Χαλασμένος λαμπτήρας
- Βλάβη κατά την εκτύπωση
- Διακοπή ρεύματος

---

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Περιμένετε μέχρι ο εκτυπωτής να σας ενημερώσει ότι είναι ασφαλές να αφαιρέσετε τη μονάδα κατασκευής.

---

Προχωρήστε στη διαδικασία ψύξης και στην αφαίρεση των εξαρτημάτων, εάν υπάρχουν. Εάν δεν έχουν εκτυπωθεί εξαρτήματα, πρέπει να καθαρίσετε τη μονάδα κατασκευής και να τη φορτώσετε προκειμένου να μπορέσετε να τη χρησιμοποιήσετε ξανά.

## Λειτουργίες εκτύπωσης

Στο HP SmartStream 3D Build Manager, μπορείτε να επιλέξετε τη λειτουργία ισορροπημένης ή γρήγορης εκτύπωσης από το αναπτυσσόμενο μενού του προφίλ εκτύπωσης.

- **Balance mode** (Λειτουργία ισορροπίας): παρέχει ισορροπημένες ιδιότητες.
- **Fast mode** (Γρήγορη λειτουργία): μεγιστοποιεί την ταχύτητα για οποιαδήποτε εργασία.

# 9 Αφαίρεση των εξαρτημάτων της κατασκευής

Μετά την εκτύπωση, η κατασκευή πρέπει να εξαχθεί από τη μονάδα κατασκευής.

## Γενικές υποδείξεις και προφυλάξεις

Επειδή η κατασκευή βρίσκεται σε υψηλή θερμοκρασία κατά τη διάρκεια της εκτύπωσης, πρέπει να περιμένετε περίπου 30 λεπτά πριν εξαγάγετε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή. Στη συνέχεια, απαιτείται ακόμα κάποιος χρόνος ψύξης για να διατηρηθεί η ποιότητα του εξαρτήματος.

### Συμβουλές

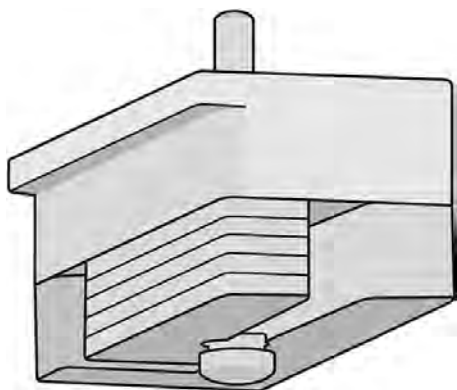
- Συνιστάται η χρήση ατομικής προστασίας: ανατρέξτε στην ενότητα [Εξοπλισμός ατομικής προστασίας στη σελίδα 16](#).
- Αφαιρέστε τα εξαρτήματα με ηρεμία.
- Υπάρχουν κουμπιά με τα οποία μπορείτε να ανυψώσετε ή να χαμηλώσετε την πλατφόρμα εκτύπωσης για να κάνετε πιο εύκολη τη διαδικασία αφαίρεσης των εξαρτημάτων.
- Οι πλευρές και οι γωνίες του θαλάμου κατασκευής είναι πιο κρύες από το κέντρο.
- Εάν τα εξαρτήματα είναι μεγάλα, ή το υλικό γύρω από τα εξαρτήματα φαίνεται πολύ καυτό, αφήστε τα στην άκρη για να κρυώσουν.
- Εάν παρατηρήσετε ότι το σύστημα υποπίεσης επιβραδύνει, δοκιμάστε να αφαιρέσετε υλικό από πιο κρύες θέσεις ή από κρύα εξαρτήματα.
- Η αφαίρεση των εξαρτημάτων μπορεί να γίνει από τη μονάδα κατασκευής ή από τη μονάδα φυσικής ψύξης. Η έξοδος ανακυκλωμένου πούδρας κατά τη διάρκεια της ροής εργασίας αποσυσκευασίας μπορεί να επιλεγεί από τις ρυθμίσεις > utilities > τη διαμόρφωση της διαδικασίας > διαμορφώσετε την έξοδο υλικού. Για να χειριστείτε τη μονάδα φυσικής ψύξης, απαιτείται περονοφόρο ανυψωτικό με συγκεκριμένα χαρακτηριστικά. Για τον σκοπό αυτό, η HP συνιστά ανεπιφύλακτα το Hovmand Forklift 5200.
  - Το Hovmand Forklift 5200 έχει σχεδιαστεί ειδικά για την υποστήριξη της φόρτωσης και της εκφόρτωσης της μονάδας φυσικής ψύξης.
  - Συνιστάται ανεπιφύλακτα η παρουσία τουλάχιστον ενός Hovmand Forklift 5200 σε όλες τις εγκαταστάσεις.
  - Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με το προϊόν και για να παραγγείλετε το Hovmand Forklift 5200, συμβουλευτείτε τον τοπικό εξειδικευμένο τεχνικό εκτυπώσεων για τα HP 3D.
  - Λάβετε υπόψη ότι η περιορισμένη εγγύηση της HP δεν καλύπτει προβλήματα που μπορεί να προκύψουν από τη χρήση μη εγκεκριμένων συσκευών ανύψωσης άλλων κατασκευαστών.

- Για πιο λεπτομερείς πληροφορίες σχετικά με τη χρήση του Hovmand Forklift 5200, συμπεριλαμβανομένης μιας επεξήγησης των στοπ τοποθέτησης, ανατρέξτε στον οδηγό χρήσης που παρέχεται από την Hovmand.

## Αν το περονοφόρο ανυψωτικό δεν ταιριάζει

Σε ορισμένες περιπτώσεις, το περονοφόρο ανυψωτικό μπορεί να μην ταιριάζει στους οδηγούς του σταθμού επεξεργασίας.

Για να επιλύσετε αυτό το πρόβλημα, ορισμένα τμήματα της δομής του σταθμού επεξεργασίας πρέπει να αντικατασταθούν από τμήματα από το κιτ εξυπηρέτησης εξαρτημάτων από λεπτά μεταλλικά ελάσματα (3FW27-67150).

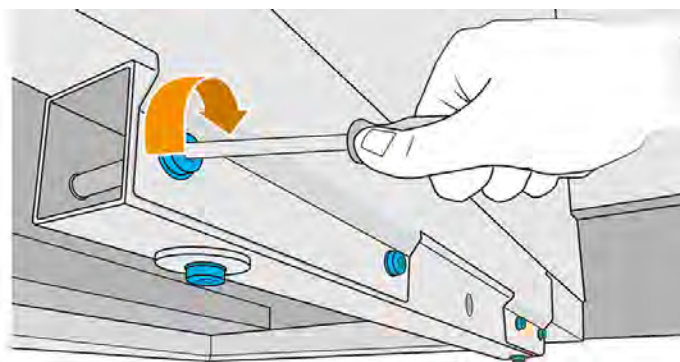
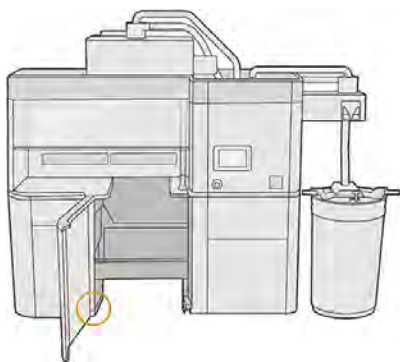


## Διαδικασία εγκατάστασης λεπτών μεταλλικών ελασμάτων

Τρόπος τοποθέτησης των μεταλλικών ελασμάτων.

### Διαδικασία εγκατάστασης, αριστερή πλευρά

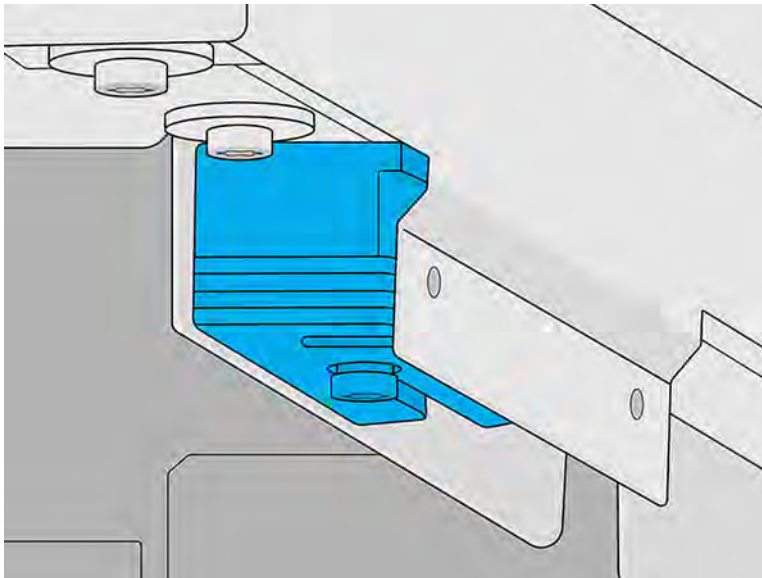
1. Αφαιρέστε τις έξι βίδες που επισημαίνονται παρακάτω.



2. Αφαιρέστε τον μεταλλικό σωλήνα. Ο σωλήνας απαιτείται κατά τη μεταφορά του σταθμού επεξεργασίας και, συνεπώς, η HP συνιστά τη διατήρησή του, σε περίπτωση που χρειαστεί.

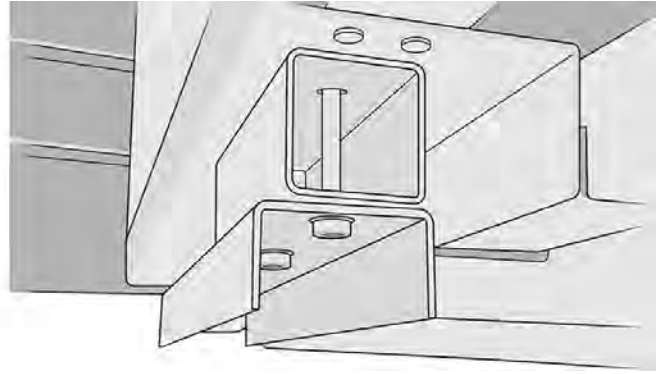
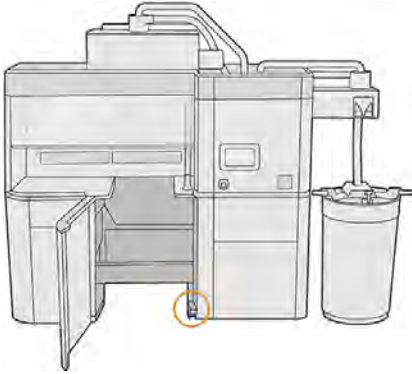


3. Τοποθετήστε το νέο μεταλλικό τμήμα και ένα τμήμα μεταλλικού ελάσματος με μία βίδα στην μπροστινή θέση. Μην σφίγγετε την βίδα, καθώς μπορεί να χρειαστεί να προσθέσετε περισσότερο μεταλλικά ελάσματα μετά τη βαθμονόμηση.

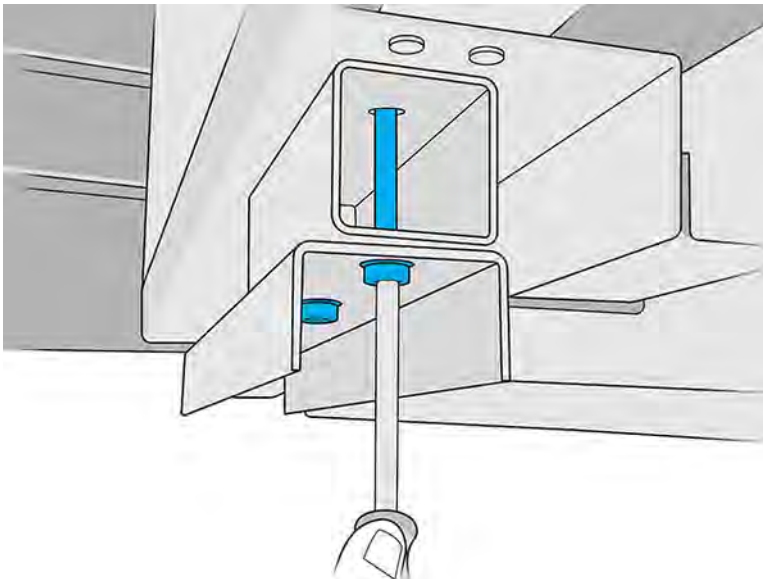


## Διαδικασία εγκατάστασης, δεξιά πλευρά

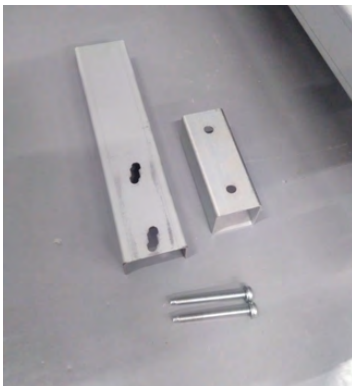
1. Αν στη δεξιά πλευρά βλέπετε δύο μεταλλικούς σωλήνες, όπως φαίνεται παρακάτω, συνεχίστε με την υπόλοιπη διαδικασία. Αν, αντιθέτως, βλέπετε τα επίπεδα μεταλλικά εξαρτήματα που έχουν ήδη τοποθετηθεί, μπορείτε να παραλείψετε την υπόλοιπη διαδικασία.



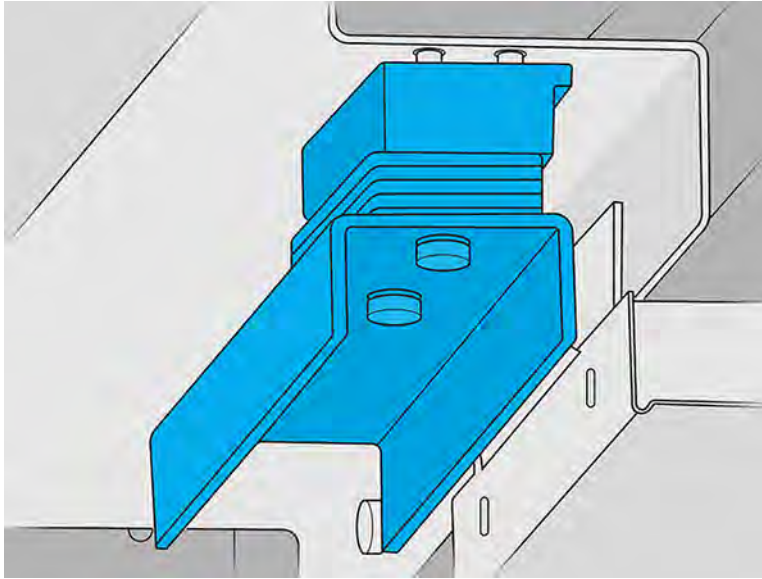
2. Αφαιρέστε δύο βίδες από τους σωλήνες.



3. Αφαιρέστε και τους δύο σωλήνες. Κρατήστε αυτόν που έχει σχήμα U. Ο άλλον δεν είναι απαραίτητος, εκτός αν αποφασίσετε να τον επανατοποθετήσετε στο μέλλον.

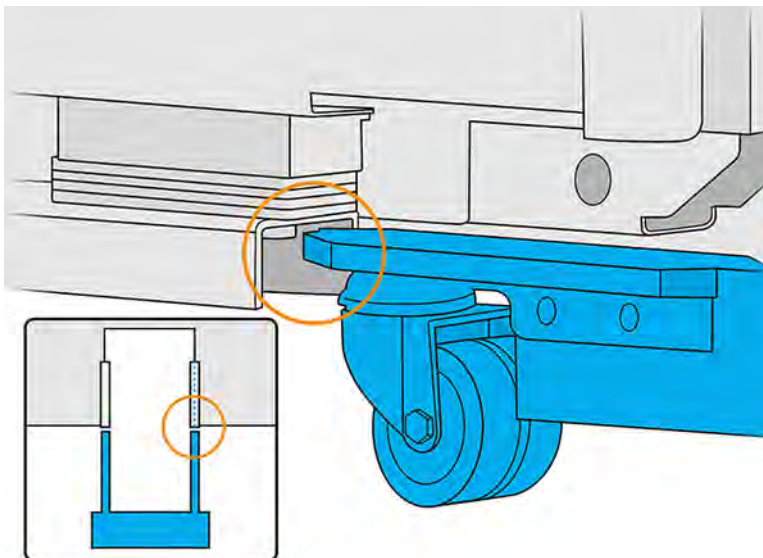


4. Στερεώστε τα νέα μεταλλικά ελάσματα και τον σωλήνα σχήματος U με τις δύο βίδες που μόλις αφαιρέσατε. Μην σφίγγετε τις βίδες μέχρι να ολοκληρωθεί η διαδικασία βαθμονόμησης.



## Διαδικασία βαθμονόμησης

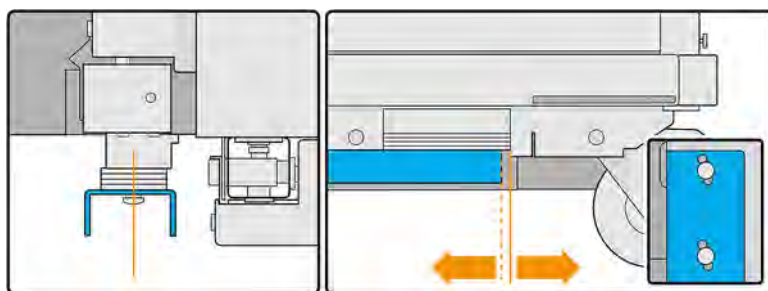
Τοποθετήστε το περονοφόρο ανυψωτικό στο μπροστινό μέρος του σταθμού επεξεργασίας και ελέγξτε πώς ευθυγραμμίζεται με τον οδηγό του σταθμού επεξεργασίας στα δεξιά.



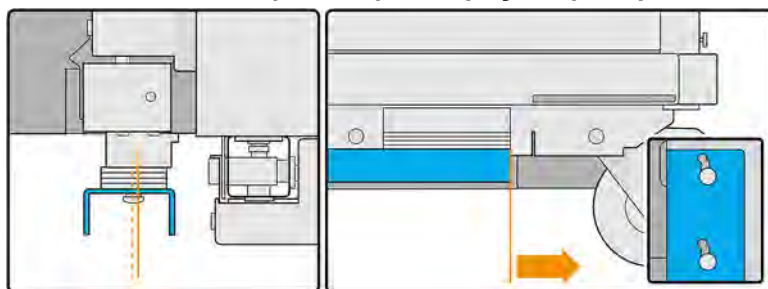
## Οριζόντια ρύθμιση (εάν απαιτείται)

Μετακινήστε τον σωλήνα σχήματος U προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά, έως ότου ευθυγραμμιστεί το στήριγμα του περονοφόρου με τον οδηγό του σταθμού επεξεργασίας.

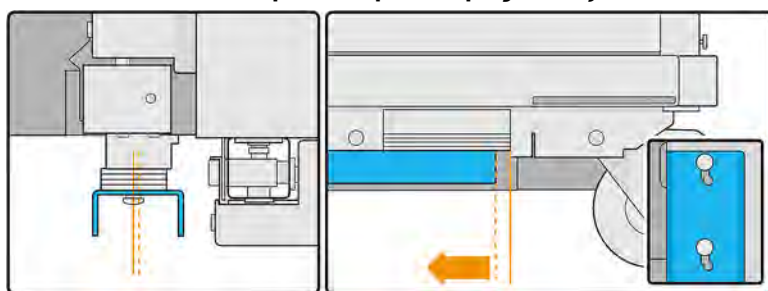




**Εικόνα 9-1** Για να το μετακινήσετε προς τα αριστερά:



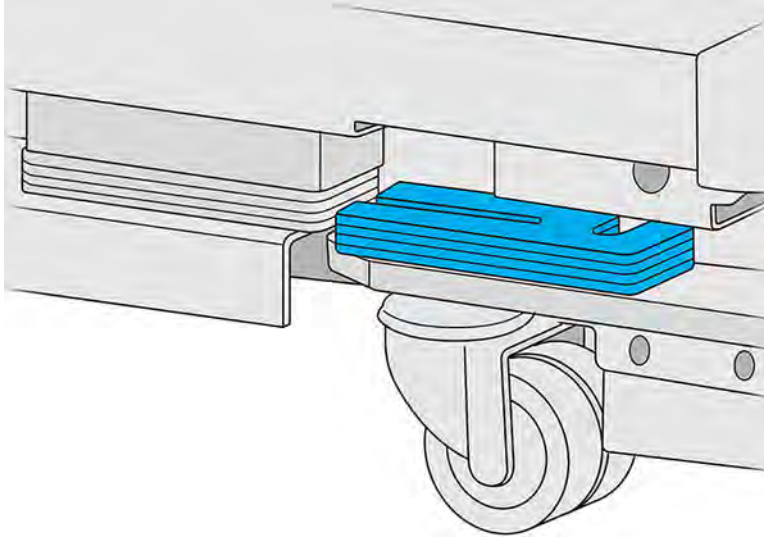
**Εικόνα 9-2** Για να το μετακινήσετε προς τα δεξιά:



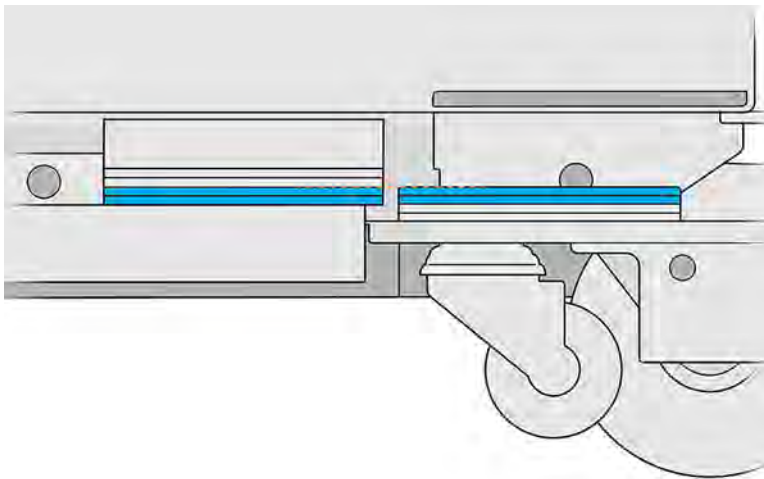
### **Κατακόρυφη ρύθμιση (εάν απαιτείται)**

Χρησιμοποιήστε τα μεταλλικά ελάσματα για να κάνετε την κατακόρυφη ρύθμιση.

1. Πάρτε τα μεταλλικά ελάσματα από την αριστερή πλευρά και τοποθετήστε τα επάνω στο στήριγμα του περονοφόρου.



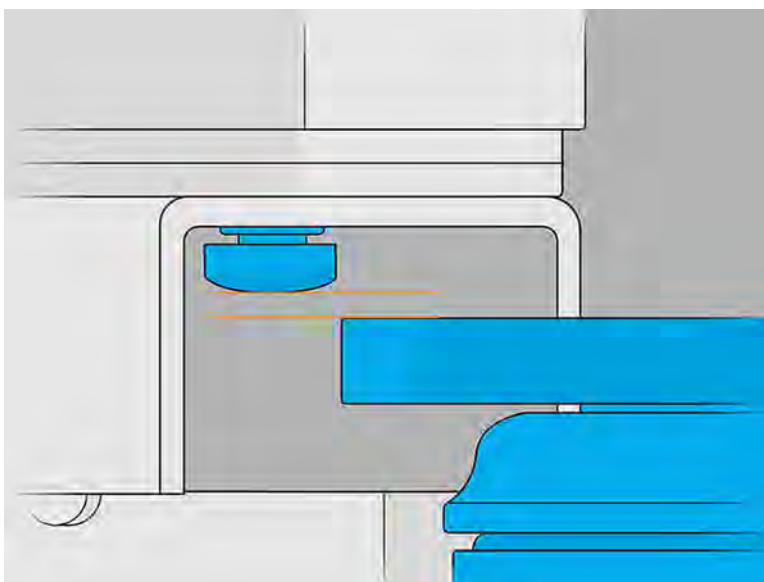
2. Συγκρίνετε τα μεταλλικά ελάσματα που υπάρχουν στο επάνω μέρος του οδηγού του σταθμού επεξεργασίας και αυτά που βρίσκονται στο επάνω μέρος του στηρίγματος του περονοφόρου και μετρήστε πόσα επικαλύπτονται.



3. Αν το περονοφόρο είναι πολύ ψηλό, αφαιρέστε τα μεταλλικά ελάσματα από τον οδηγό του σταθμού επεξεργασίας έτσι ώστε να μην υπάρχει επικάλυψη.

Αν το περονοφόρο είναι πολύ χαμηλό, συνεχίστε την προσθήκη μεταλλικών ελασμάτων στον οδηγό του σταθμού επεξεργασίας, αρκεί να μην υπάρχει επικάλυψη.


4. Η τελική θέση του στηρίγματος του περονοφόρου πρέπει να είναι όπως στην παρακάτω απεικόνιση.



5. Τώρα μπορείτε να σφίξετε τις βίδες που συνδέουν τον σωλήνα σχήματος U.
6. Μετρήστε τον αριθμό των μεταλλικών ελασμάτων που έχετε χρησιμοποιήσει στα δεξιά, βεβαιωθείτε ότι έχετε χρησιμοποιήσει τον ίδιο αριθμό στα αριστερά και σφίξτε τη βίδα στα αριστερά.
7. Βεβαιωθείτε ότι η μονάδα φυσικής ψύξης μπορεί να μετακινηθεί επάνω από τη μονάδα κατασκευής.

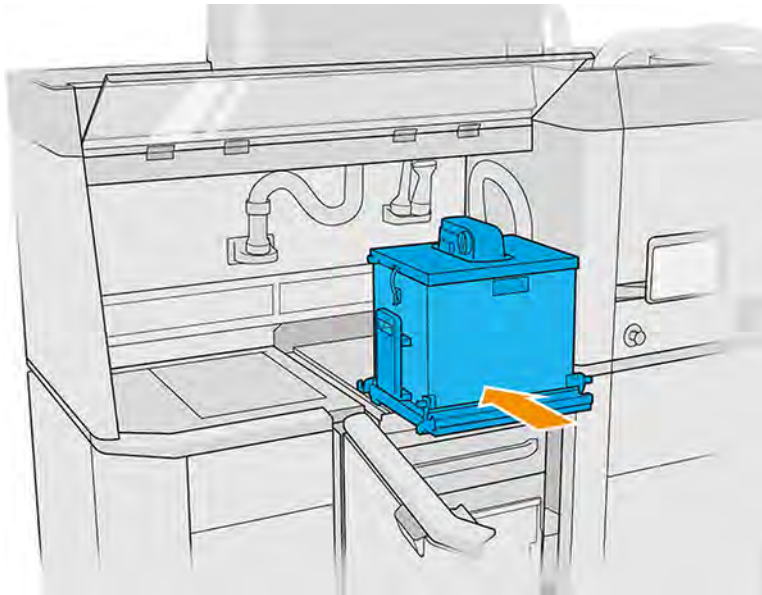
## Εξαγωγή της κατασκευής στη μονάδα φυσικής ψύξης

Η εξαγωγή της κατασκευής από τη μονάδα κατασκευής ελευθερώνει τη μονάδα κατασκευής για να χρησιμοποιηθεί σε άλλη εργασία.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η μονάδα φυσικής ψύξης είναι ένα εξάρτημα. Ανατρέξτε στην ενότητα [Βοηθητικός εξοπλισμός στη σελίδα 28](#).

1. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή.
2. Χρησιμοποιήστε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία για να αφαιρέσετε τυχόν υλικό από τους δίσκους υπερχειλίσης.
3. Εισαγάγετε τη μονάδα κατασκευής στον σταθμό επεξεργασίας, μεταβείτε στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας και πατήστε **Build unit** (Μονάδα κατασκευής) > **Cooling unit** (Μονάδα ψύξης).

4. Ανοίξτε τη θύρα του σταθμού επεξεργασίας, βάλτε τη μονάδα φυσικής ψύξης στη μονάδα κατασκευής και βεβαιωθείτε ότι έχει τοποθετηθεί σωστά.



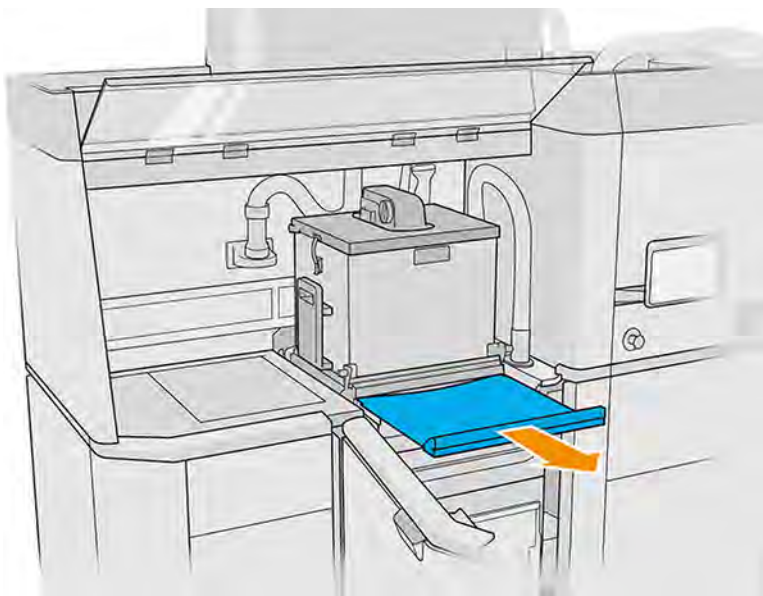
Βεβαιωθείτε ότι:

- Οι υπερχειλίσεις της μονάδας κατασκευής είναι κενές.
- Η μονάδα φυσικής ψύξης έχει συνδεθεί σωστά στη μονάδα κατασκευής, με τις ασφάλειες κλειστές.
- Δεν μπορείτε να τραβήξετε τη μονάδα φυσικής ψύξης χωρίς να ανοίξετε τις ασφάλειες.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Η HP συνιστά να αφήνετε τη μονάδα κατασκευής στον σταθμό επεξεργασίας κατά τη σύνδεση της μονάδας φυσικής ψύξης. Αν πρώτα αφαιρέσετε τη μονάδα κατασκευής από τον σταθμό επεξεργασίας, είναι δικό σας καθήκον να χρησιμοποιήσετε τον προτεινόμενο εξοπλισμό ατομικής προστασίας (ανατρέξτε στην ενότητα [Εξοπλισμός ατομικής προστασίας στη σελίδα 16](#)) και να αποφύγετε τον κίνδυνο έκρηξης.

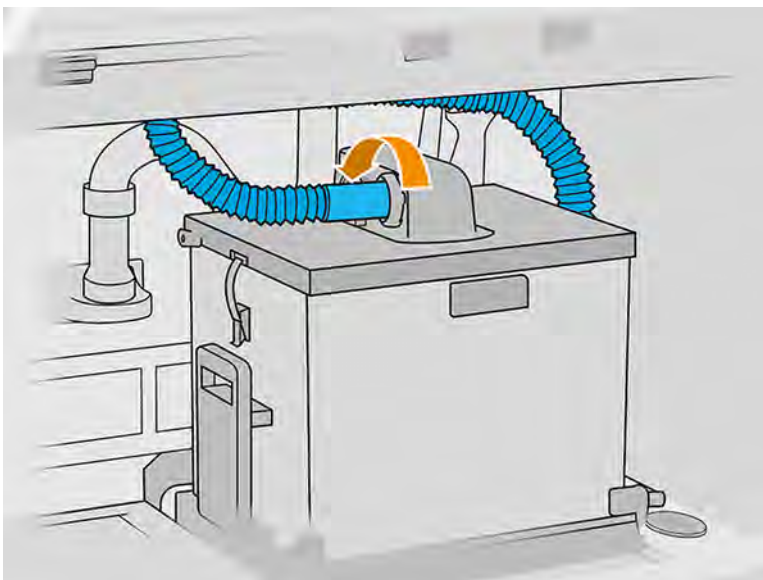
**📝 ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ο σταθμός επεξεργασίας πρέπει να ανιχνεύει και να εντοπίζει αυτόματα τη μονάδα φυσικής ψύξης. Αν δεν το κάνει, βεβαιωθείτε ότι η μονάδα έχει τοποθετηθεί σωστά και έχει προσαρτηθεί σωστά. Αν είναι απαραίτητο, επικοινωνήστε με την αντιπροσωπεία σέρβις.

5. Αφαιρέστε τη λεπίδα κοπής από τη μονάδα φυσικής ψύξης. Βεβαιωθείτε ότι το μπροστινό πτερύγιο (πτερύγιο της λεπίδας κοπής) παραμένει κλειστό.

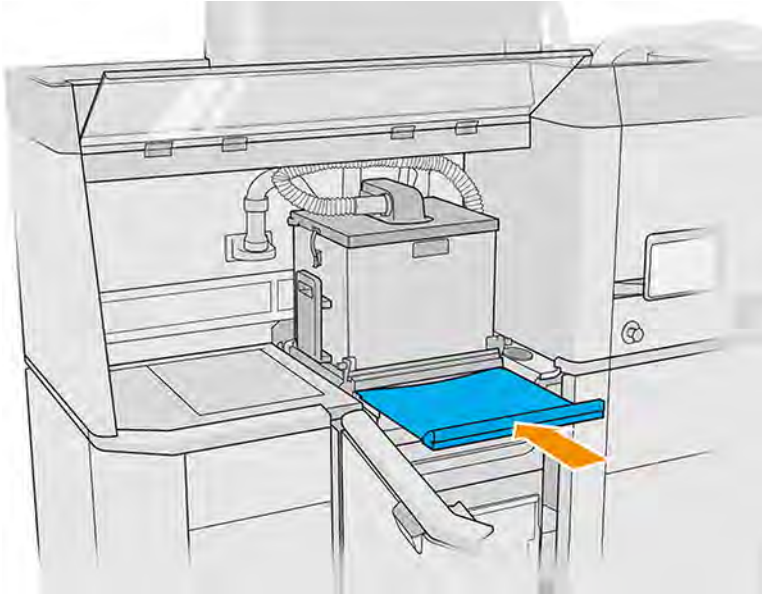


**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Κατά τη διάρκεια της διαδικασίας φυσικής ψύξης ενδέχεται να απελευθερωθούν επικίνδυνες ουσίες. Βεβαιωθείτε ότι το δωμάτιο είναι αεριζόμενο όπως συνιστάται στον οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης και μην ανοίξετε το κάλυμμα φυσικής ψύξης πριν από το συνιστώμενο χρονικό διάστημα.

6. Συνδέστε τον επαναχρησιμοποιήσιμο συλλέκτη υλικών στο βύσμα αναρρόφησης της μονάδας φυσικής ψύξης.

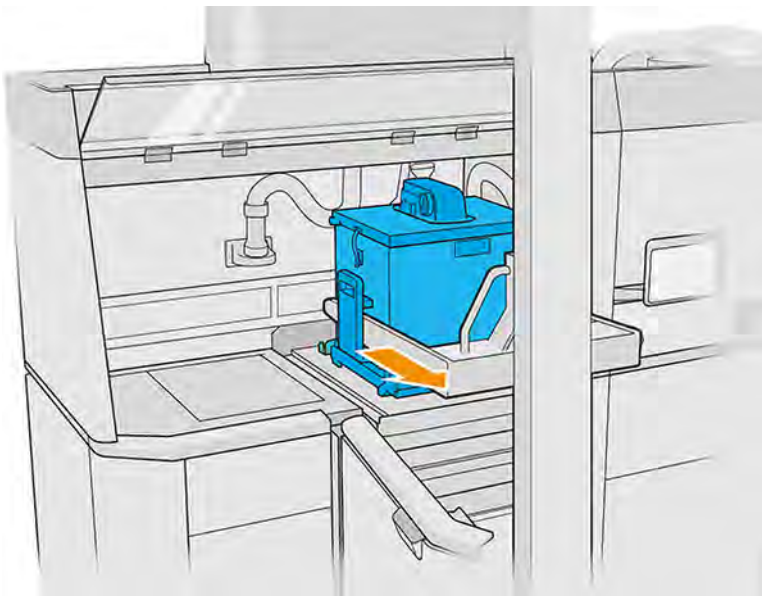


7. Μόλις η εργασία εκτύπωσης ανυψωθεί στη μονάδα φυσικής ψύξης, τοποθετήστε ξανά τη λεπίδα κοπής στη θέση της. Βεβαιωθείτε ότι το μπροστινό πτερύγιο και η λεπίδα κοπής είναι στη σωστή θέση.



**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βεβαιωθείτε ότι η λεπίδα κοπής έχει τοποθετηθεί πλήρως και ότι το πτερύγιο της λεπίδας κοπής είναι κλειστό.

8. Αφαιρέστε τη μονάδα φυσικής ψύξης από τον σταθμό επεξεργασίας χρησιμοποιώντας ένα περονοφόρο ανυψωτικό όχημα.




**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν εντοπιστεί διαρροή υλικού, βεβαιωθείτε ότι η λεπίδα κοπής είναι κλειστή και καθαρίστε το υλικό με μια ηλεκτρική σκούπα με αντικρηκτική προστασία.

**📄 ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η HP συνιστά τη μεταφορά της μονάδας φυσικής ψύξης στη χαμηλότερη θέση του περονοφόρου, ώστε να αποφευχθεί η πτώση της.

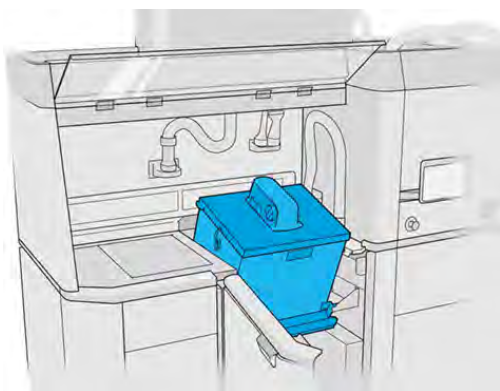
9. Μετά τον καθαρισμό, η μονάδα κατασκευής θα είναι έτοιμη για νέα εργασία εκτύπωσης.

## Αφαίρεση εξαρτημάτων με τη μονάδα φυσικής ψύξης

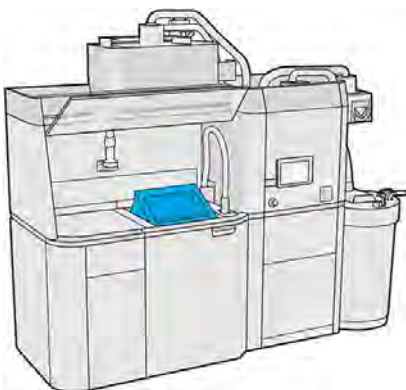
Εισάγετε τη μονάδα φυσικής ψύξης στο σταθμό επεξεργασίας για αποσυσκευασία.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η μονάδα φυσικής ψύξης είναι ένα εξάρτημα. Ανατρέξτε στην ενότητα [Βοηθητικός εξοπλισμός στη σελίδα 28](#).

1. Εάν υπάρχει μονάδα κατασκευής στον σταθμό επεξεργασίας, αφαιρέστε την.
2. Τοποθετήστε τη μονάδα φυσικής ψύξης στο εσωτερικό του σταθμού επεξεργασίας, στη θέση της μονάδας κατασκευής, χρησιμοποιώντας ένα περονοφόρο ανυψωτικό.



3. Περιμένετε έως ότου η μονάδα φυσικής ψύξης ανιχνευθεί από τον σταθμό επεξεργασίας.
4. Βεβαιωθείτε ότι η μονάδα φυσικής ψύξης βρίσκεται στη θέση αφαίρεσης εξαρτημάτων.
5. Ανοίξτε τη μονάδα φυσικής ψύξης και τοποθετήστε το κάλυμμα αφαίρεσης εξαρτημάτων στη θέση του.



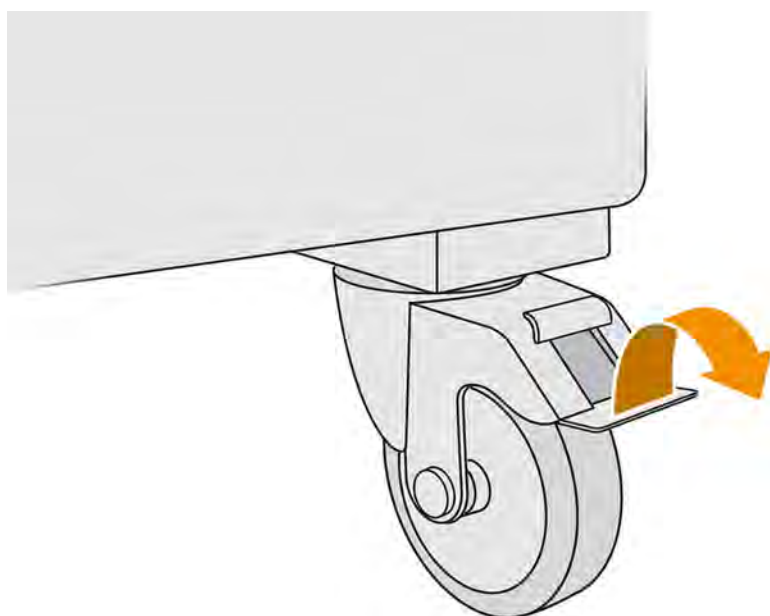
6. Συνεχίστε την αφαίρεση εξαρτημάτων, ακολουθώντας τις οδηγίες που εμφανίζονται στον μπροστινό πίνακα.
7. Μετά την αφαίρεση εξαρτημάτων, καθαρίστε τη μονάδα φυσικής ψύξης.
8. Αφαιρέστε το κάλυμμα και βγάλτε έξω τη μονάδα φυσικής ψύξης.

## Αφαίρεση εξαρτημάτων χωρίς τη μονάδα φυσικής ψύξης

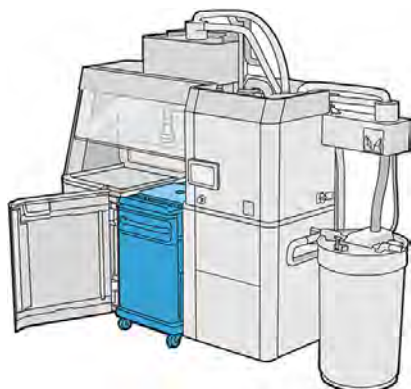
Χωρίς τη μονάδα φυσικής ψύξης, μπορείτε να επιλέξετε μία από τις δύο διαδικασίες ψύξης.

1. Όταν ο εκτυπωτής σας ενημερώσει να προχωρήσετε, ανοίξτε τη θύρα, εξαγάγετε τη μονάδα κατασκευής και τοποθετήστε το κάλυμμα ασφάλειας επάνω της.
2. Φορέστε γάντια ανθεκτικά στη θερμότητα και σκουπίστε την επάνω επιφάνεια της μονάδας κατασκευής με μια εξωτερική ηλεκτρική σκούπα με αντiekρηκτική προστασία.
3. Σε αυτό το σημείο μπορείτε να επιλέξετε να ακολουθήσετε τη διαδικασία φυσικής ψύξης:
  - α. Μετακινήστε τη μονάδα κατασκευής στην άκρη για να κρυώσει και άλλο.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Συνιστάται να ασφαλίστε τους τροχούς της μονάδας κατασκευής ενώ βρίσκεται εκτός του εκτυπωτή.




- β. Περιμένετε. Ο χρόνος ψύξης εξαρτάται από το μέγεθος της κατασκευής.
- γ. Εισαγάγετε τη μονάδα κατασκευής στο σταθμό επεξεργασίας.



4. Εναλλακτικά, μπορείτε να ακολουθήσετε τη διαδικασία ταχείας ψύξης:




- α. Πρέπει να αφήσετε τη μονάδα κατασκευής να κρυώσει φυσικά για 3 ή 4 ώρες προτού ξεκινήσει η ταχεία ψύξη. Σε αυτό το χρονικό διάστημα, δεν χρειάζεται να βρίσκεται στο εσωτερικό του σταθμού επεξεργασίας.
- β. Όταν εισαγάγετε τη μονάδα κατασκευής στο σταθμό επεξεργασίας, μεταβείτε στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας και πατήστε **Build unit** (Μονάδα κατασκευής) > **Fast cooling** (Ταχεία ψύξη).
- γ. Αρχίζει η ταχεία ψύξη. Μπορείτε να πατήσετε το εικονίδιο **Cancel** (Ακύρωση)  ανά πάσα στιγμή, για να ακυρώσετε την ταχεία ψύξη. Για να συνεχίσετε τη διαδικασία, βεβαιωθείτε ότι η μονάδα κατασκευής έχει εισαχθεί και πατήστε **Fast cooling** (Ταχεία ψύξη).


**Πίνακας 9-1 Προεπιλεγμένοι χρόνοι ψύξης για υλικό PA11 και PA12**

Περιγραφή	PA11	PA12
Θάλαμος κατασκευής γεμάτος μέχρι τη μέση (190 mm)	7,4 ώρες	6 ώρες
Γεμάτος θάλαμος κατασκευής (380 mm)	16 ώρες	11 ώρες

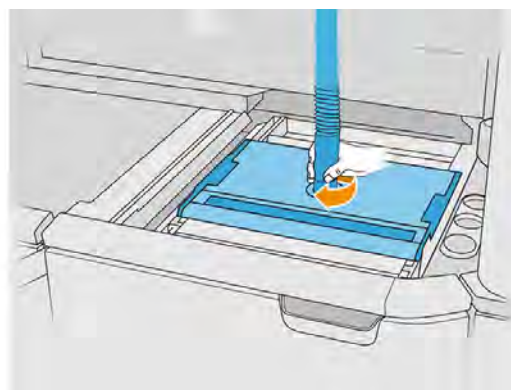
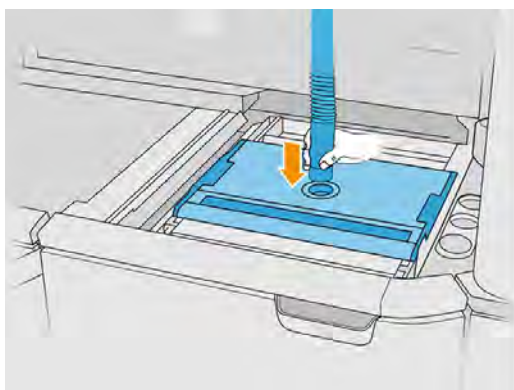
Πριν ξεκινήσει η διαδικασία ταχείας ψύξης, μπορείτε να αλλάξετε το χρόνο πατώντας **Modify** (Τροποποίηση).

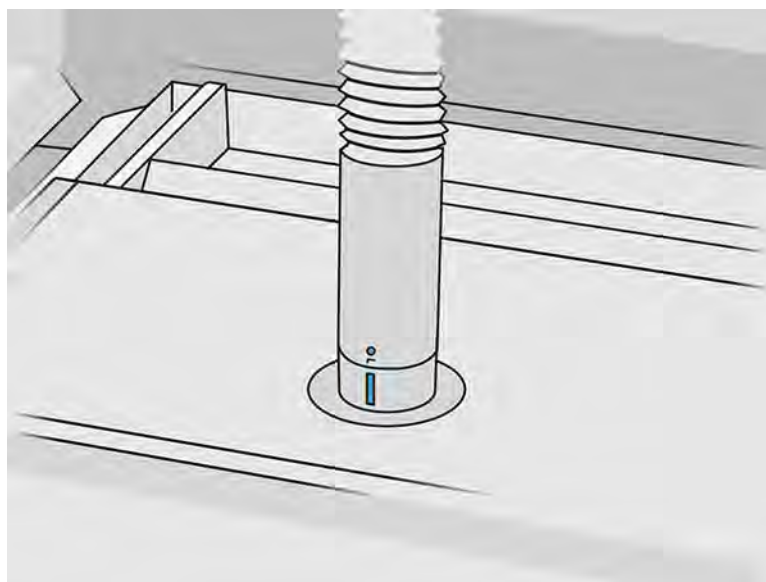
 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Η επιλογή **Modify** (Τροποποίηση) μπορεί να κλειδωθεί ώστε να μόνο οι διαχειριστές να έχουν τη δυνατότητα τροποποίησης του χρόνου.

Ο χρόνος αλλάζει με βάση ένα συντελεστή ψύξης, ο οποίος σχετίζεται με την ταχύτητα. Χρησιμοποιείται για να υπολογιστεί ο χρόνος ταχείας ψύξης για εργασίες με διαφορετικό ύψος. Η τροποποίηση αυτής της τιμής μπορεί να επηρεάσει την ποιότητα του εξαρτήματος.

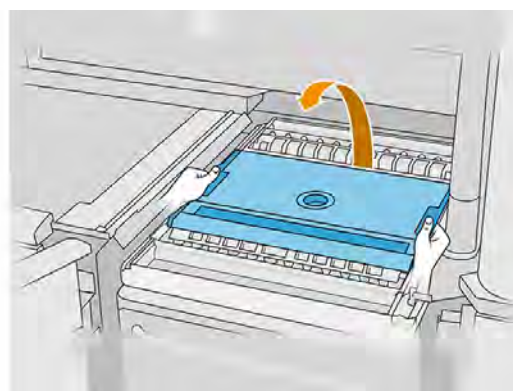
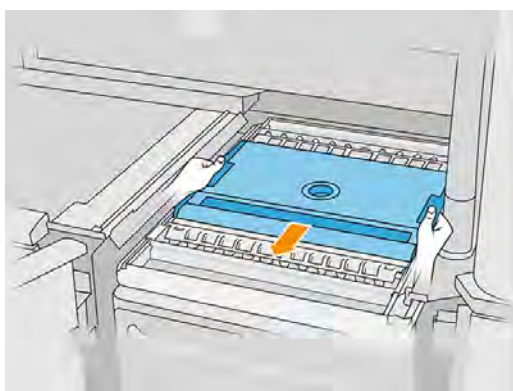
 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η χρήση της ταχείας ψύξης μπορεί να προκαλέσει λιγότερη ομοιομορφία στους ρυθμούς ψύξης των εξαρτημάτων και τα εξαρτήματα ενδέχεται να ολοκληρωθούν σε υψηλότερες θερμοκρασίες από τη φυσική ψύξη.

- δ. Συνδέστε το συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού στο κάλυμμα ασφαλείας, πατήστε **Start** (Έναρξη) στον μπροστινό πίνακα και θα ενημερωθείτε για τον υπόλοιπο χρόνο.








5. Όταν ολοκληρωθεί η ψύξη, αφαιρέστε το κάλυμμα ασφαλείας και αφήστε το στο μπροστινό μέρος της μονάδας κατασκευής.



6. Χρησιμοποιήστε την εφαρμογή της μονάδας κατασκευής στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας για να ελέγξετε ότι η κατασκευή είναι έτοιμη για να αφαιρεθεί.
7. Στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας, πατήστε **Build unit** (Μονάδα κατασκευής) > **Unpack** (Αφαίρεση) > **Start** (Έναρξη) για να ξεκινήσει η διαδικασία αφαίρεσης.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Η αναρρόφηση ενεργοποιείται όταν πατήσετε **Start** (Έναρξη) και ο κωνιοσυλλέκτης ενεργοποιείται προκειμένου η διαδικασία να παραμείνει καθαρή.

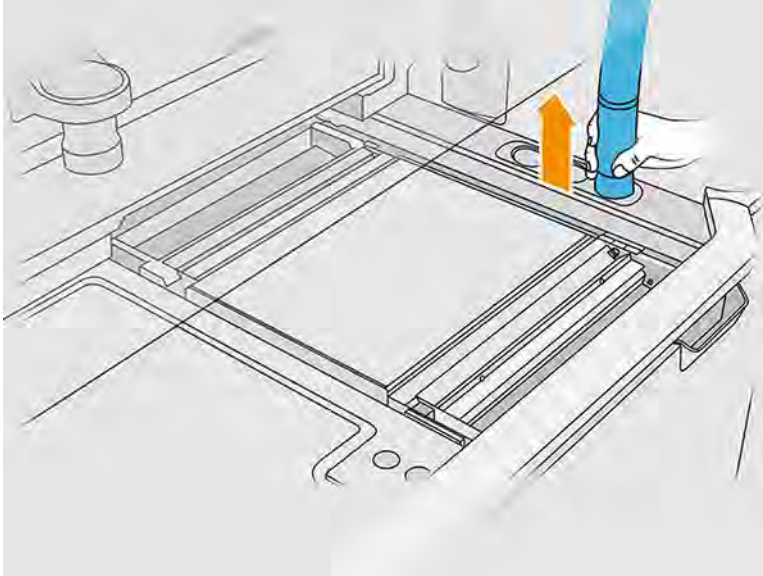
 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Φορέστε γάντια ανθεκτικά στη θερμότητα.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Κλείστε το κάλυμμα για να βελτιωθεί η απόδοση του κωνιοσυλλέκτη.

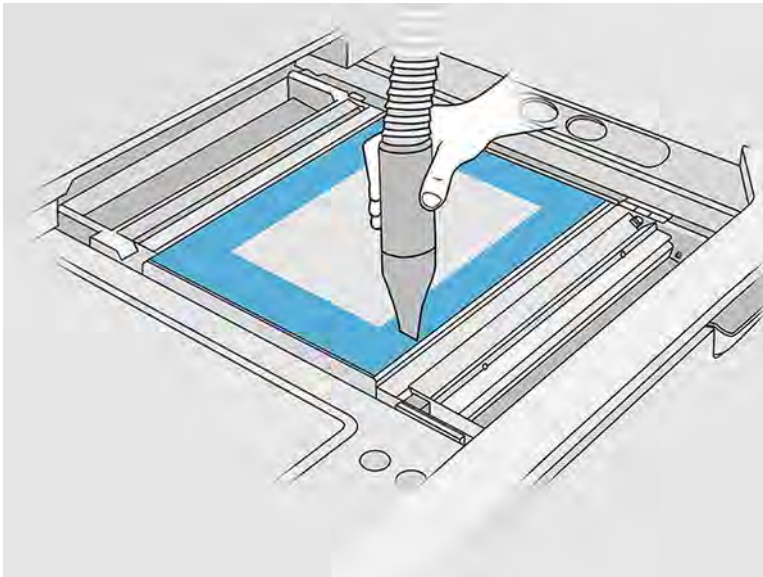
8. Μετακινήστε το συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού. Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ένα από τα παρακάτω ακροφύσια:
  - Ακροφύσιο χαραμάδων, για καθαρισμό του δίσκου τροφοδοσίας και στενών περιοχών
  - Ακροφύσιο λεπτού πλέγματος, με ένα πλέγμα 2 mm, για την αφαίρεση πολύ μικρών εξαρτημάτων

- Φαρδύ ακροφύσιο, για τον γρήγορο καθαρισμό της περιοχής εργασίας

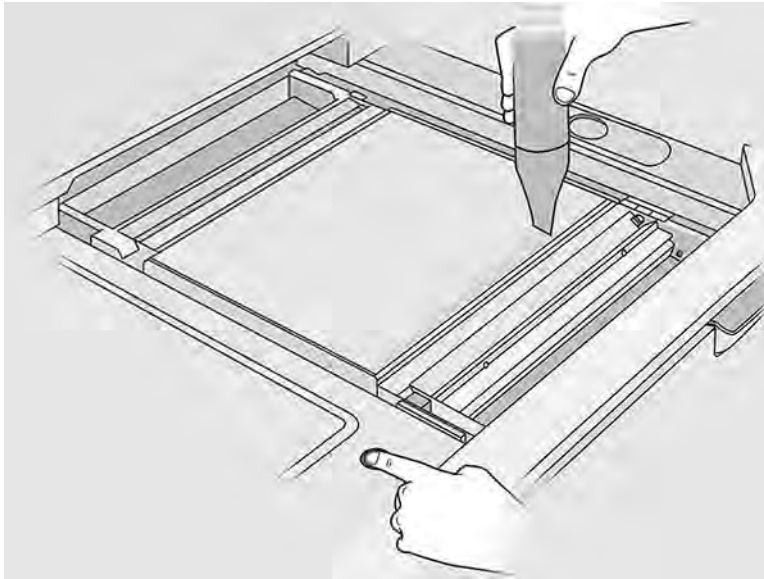
**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μη χρησιμοποιείτε το φαρδύ ακροφύσιο για να καθαρίσετε το δονητή πλέγματος (στους δίσκους τροφοδοσίας της μονάδας κατασκευής), διότι μπορεί να προκαλέσετε βλάβη στο εξάρτημα και να αφήσετε υπολείμματα στο εσωτερικό.



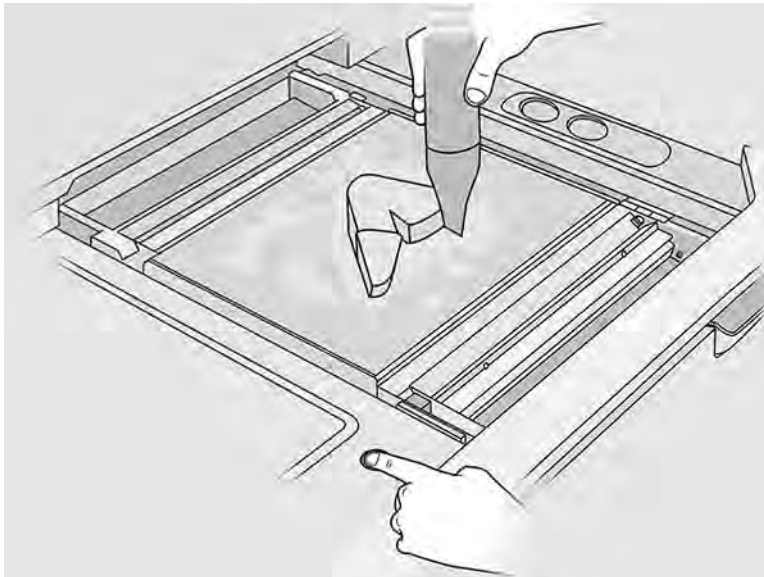
9. Σκουπίστε την εξωτερική περίμετρο της πλατφόρμας (αυτό το βήμα δεν είναι απαραίτητο εάν έχετε χρησιμοποιήσει την ταχεία ψύξη).



10. Ανυψώστε την πλατφόρμα πατώντας το κουμπί.



11. Σκουπίστε την κατασκευή για να αποκαλύψετε τα εξαρτήματα.



12. Καθαρίστε κάθε εξάρτημα ξεχωριστά για να αποφύγετε τη συγκέντρωση μεγάλης μάζας υλικού που καλύπτει το εξάρτημα. Δεν χρειάζεται να καθαρίσετε καλά κάθε επιφάνεια για τους εξής λόγους:

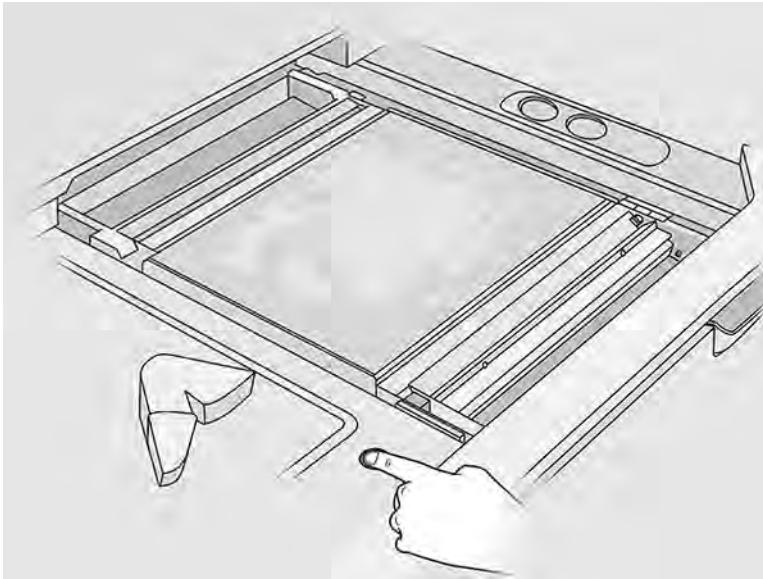
- Το υλικό που βρίσκεται πιο κοντά στο εξάρτημα ή είναι κολλημένο σε αυτό μπορεί να μειώσει τη συνολική ποιότητα του επαναχρησιμοποιούμενου υλικού.
- Αυτό το υλικό θα αφαιρεθεί έτσι κι αλλιώς κατά την αμμοβολή και τη μετεπεξεργασία.

Στο παρακάτω παράδειγμα παρουσιάζεται ένα εξάρτημα που είναι έτοιμο για αμμοβολή.



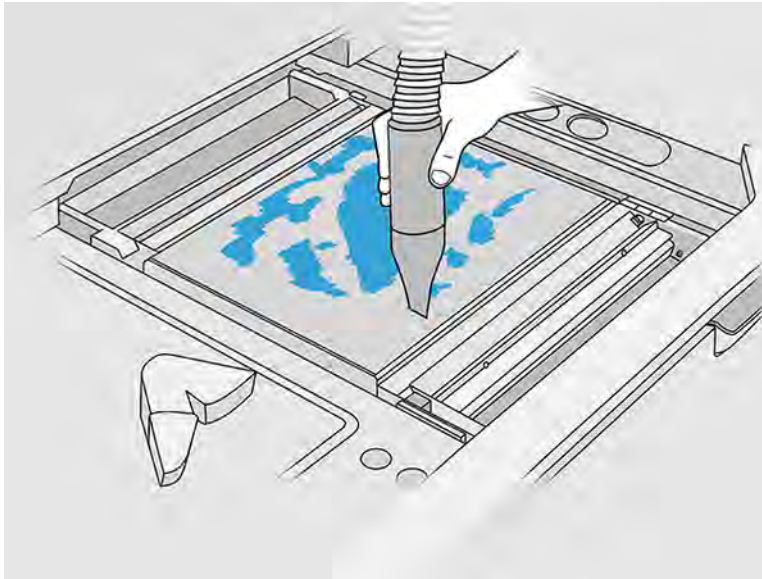
Συνεχίστε μέχρι όλα τα εξαρτήματα να εξαχθούν από το θάλαμο κατασκευής. Χρησιμοποιήστε τα κουμπιά για να ανυψώσετε την πλατφόρμα ώστε να φθάσετε σε όλα τα εξαρτήματα.

13. Αφού ελέγξετε ότι όλα τα εξαρτήματα έχουν αφαιρεθεί, τοποθετήστε τα σε ένα κουτί και μεταφέρετέ τα στο τμήμα μετεπεξεργασίας.



14. Βεβαιωθείτε ότι η πλατφόρμα εκτύπωσης βρίσκεται στην υψηλότερη θέση της.

15. Σκουπίστε την κενή πλατφόρμα εκτύπωσης και το δίσκο τροφοδοσίας.



16. Πατήστε **Finish** (Τέλος) στον μπροστινό πίνακα.
17. Καθαρίστε την επιφάνεια της μονάδας κατασκευής. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός της επιφάνειας της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 329](#).
18. Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα τα κουμπιά ελέγχου πλατφόρμας ώστε να αποφευχθεί η εμπλοκή τους από ελεύθερο υλικό.

# 10 Καθαρισμός και μετεπεξεργασία εξαρτημάτων

Αφού τα εξαρτήματα αφαιρεθούν από την κατασκευή στο σταθμό επεξεργασίας, πρέπει να καθαριστούν.

Υπάρχουν διάφορες διαδικασίες που μπορείτε να ακολουθήσετε, ανάλογα με τις ανάγκες σας. Γενικά, θα χρειαστείτε εξοπλισμό που δεν παρέχεται από την HP. Η κύρια διαδικασία που προτείνεται από την HP είναι ένας συνδυασμός αμμοβολής (πρώτη) και εμφύσησης πεπιεσμένου αέρα (δεύτερη).

- Η αμμοβολή γίνεται εφαρμόζοντας στο εξάρτημα πεπιεσμένο αέρα αναμεμιγμένο με λειαντικό μέσο, για να αφαιρεθεί το κολλημένο υλικό. Γενικά, αυτή είναι μια κατάλληλη λύση. Ωστόσο, μπορεί να θέλετε να επιλέξετε διαφορετικά λειαντικά ή πιέσεις για συγκεκριμένες σκοπούς.
- Η εμφύσηση πεπιεσμένου αέρα γίνεται εφαρμόζοντας πεπιεσμένο αέρα στο εξάρτημα για να αφαιρεθεί τυχόν υλικό που έχει απομείνει μετά την αμμοβολή.

Ανάλογα με τις συγκεκριμένες ανάγκες σας, μπορεί και άλλες μέθοδοι μετεπεξεργασίας να είναι κατάλληλες για εσάς.

Οι παρακάτω επιλογές είναι διαθέσιμες για το φινίρισμα της επιφάνειας:

- Ανατάραξη σε θάλαμο: Το εξάρτημα βυθίζεται μέσα σε ένα δονούμενο θάλαμο γεμάτο με λειαντικά μέσα, για να γίνει εξομάλυνση οποιασδήποτε τραχύτητας της επιφάνειας.
- Γυαλόχαρτισμα με το χέρι: Οι επιφάνειες του εξαρτήματος εξομαλύνονται με τρίψιμο με γυαλόχαρτο.

Οι παρακάτω επιλογές είναι διαθέσιμες για το φινίρισμα που έχει σχέση με το χρώμα:

- Η αμμοβολή με άλλα πρόσθετα πραγματοποιείται εφαρμόζοντας πεπιεσμένο αέρα αναμεμιγμένο με ένα λειαντικό μέσο και ένα έγχρωμο προσθετικό στο εξάρτημα, προκειμένου να επιτευχθεί ομοιογενές χρώμα στην επιφάνεια.
- Η βαφή πραγματοποιείται με εμβάπτιση του εξαρτήματος σε ένα ελεγχόμενο λουτρό βαφής. Μπορεί να φτάσει όλες τις λεπτομέρειες και τις κοιλότητες του εξαρτήματος.
- Βαφή του εξαρτήματος με δοχείο ψεκασμού, πιστόλι ψεκασμού ή βούρτσα. Για το συγκεκριμένο φινίρισμα χρώματος, η HP προτείνει να εφαρμόσετε ένα αστάρι πριν από τη βαφή του εξαρτήματος. Επαναλάβετε τη διαδικασία αρκετές φορές για βέλτιστα αποτελέσματα.

Μπορούν να χρησιμοποιηθούν και άλλες τυπικές μέθοδοι μετεπεξεργασίας:

- Κόλληση, ένωση, σφράγιση
- Διάτρηση, χύτευση
- Επιμετάλλωση
- Επικαλύψεις για ανθεκτικότητα στη φθορά, αγωγιμότητα, ανθεκτικότητα στη θερμοκρασία, αντοχή, στεγανότητα, ανθεκτικότητα στα χημικά, ιδιότητες γυαλίσματος, προστασία από την υπεριώδη ακτινοβολία κ.λπ.

Επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο υποστήριξης της HP για να συζητήσετε λύσεις για τις δικές σας ανάγκες.

Συμβουλευτείτε τον τεχνικό σας σε θέματα για το περιβάλλον, την υγεία και την ασφάλεια (EHS) σχετικά με τα απαραίτητα μέτρα για την τοποθεσία σας, ανάλογα με τη μέθοδο μετεπεξεργασίας που χρησιμοποιείτε. Επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές για να προσδιορίσετε το σωστό τρόπο για τη διάθεση των απορριμμάτων.



# 11 Συντήρηση υλικού εξοπλισμού

Απαιτείται συντήρηση υλικού κατά διαστήματα, για την καλή λειτουργία των προϊόντων σας.

- ⚠ **ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Η συντήρηση υλικού πρέπει να εκτελείται μόνο από εκπαιδευμένο προσωπικό. Κατά την εγκατάσταση του εκτυπωτή, το προσωπικό λαμβάνει την κατάλληλη εκπαίδευση για την ασφαλή λειτουργία και συντήρηση του εκτυπωτή. Κανένας δεν πρέπει να χρησιμοποιεί τον εκτυπωτή χωρίς αυτή την εκπαίδευση.

## Προφυλάξεις ασφαλείας

Διαβάστε και ακολουθήστε τις προφυλάξεις ασφαλείας σε αυτόν τον οδηγό, για να βεβαιωθείτε ότι χρησιμοποιείτε τον εξοπλισμό με ασφάλεια.

Ανατρέξτε στην ενότητα [Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5](#).

Αναμένεται ότι διαθέτετε την κατάλληλη τεχνική εκπαίδευση και την απαραίτητη εμπειρία ώστε να γνωρίζετε τους κινδύνους στους οποίους μπορεί να εκτεθείτε κατά την εκτέλεση μιας εργασίας, και να λάβετε κατάλληλα μέτρα για να ελαχιστοποιήσετε του κινδύνους για εσάς και άλλα άτομα.

Ο πελάτης αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για τη διάταξη του χώρου, τον βοηθητικό εξοπλισμό, τον εξοπλισμό ατομικής προστασίας (ΜΑΠΕ) και τις διαδικασίες εργασίας, μεταξύ άλλων πτυχών ασφαλείας, κατά την επεξεργασία της σκόνης και την εκτέλεση των εργασιών συντήρησης που ορίζονται σε αυτό το κεφάλαιο.

## Οδηγίες γενικού καθαρισμού

Για γενικό καθαρισμό, συνιστάται ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι εμποτισμένο με αποσταγμένο νερό. Μετά τον καθαρισμό, αφήστε το καθαρισμένο τμήμα να στεγνώσει ή χρησιμοποιήστε ένα πανί για να το στεγνώσετε εντελώς.

Μην ψεκάζετε υγρά απευθείας στο προϊόν. Ψεκάστε το υγρό στο ύφασμα που χρησιμοποιείτε για τον καθαρισμό.




Για να αφαιρέσετε τους επίμονους ρύπους ή τους λεκέδες, βρέξτε ένα μαλακό πανί με νερό και ένα ουδέτερο απορρυπαντικό ή βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης (όπως το Βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green). Αφαιρέστε τον αφρό σαπουνιού που απομένει με ένα στεγνό πανί.

Για τις γυάλινες επιφάνειες, χρησιμοποιήστε ένα μαλακό πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με μη διαβρωτικό καθαριστικό γυαλιού ή με καθαριστικό γυαλιού γενικής χρήσης (όπως το Καθαριστικό γυαλιού Simple Green). Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα αφρού σαπουνιού με πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με αποσταγμένο νερό και στεγνώστε το με ένα στεγνό πανί για να αποφύγετε τη δημιουργία κηλίδων.

- ⚠ **ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Μην παραλείψετε να χρησιμοποιήσετε επαρκή εξοπλισμό ατομικής προστασίας. Βλ. [Εξοπλισμός ατομικής προστασίας στη σελίδα 16](#) και [Ετικέτες προειδοποίησης στη σελίδα 17](#).
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μη χρησιμοποιείτε λειαντικά, ασετόν, βενζίνη, υδροξείδιο του νατρίου ή τετραχλωρίδιο του άνθρακα στη γυάλινη επιφάνεια: μπορεί να καταστραφεί. Μην τοποθετείτε ή ψεκάζετε υγρά

απευθείας επάνω στη γυάλινη επιφάνεια. Το υγρό μπορεί να εισέλθει κάτω από τη γυάλινη επιφάνεια και να προκαλέσει βλάβη στη συσκευή.

Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ένα δοχείο πεπιεσμένου αέρα για να αφαιρέσετε τη σκόνη από τα ηλεκτρονικά/ηλεκτρικά εξαρτήματα.

-  **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μη χρησιμοποιείτε καθαριστικά με βάση το νερό για εξαρτήματα με ηλεκτρικές επαφές: αυτά τα καθαριστικά μπορεί να προκαλέσουν βλάβη στα ηλεκτρικά κυκλώματα.
-  **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μην χρησιμοποιείτε κερί, αλκοόλη, βενζόλιο, διαλυτικά, καθαριστικά με βάση την αμμωνία ή άλλα χημικά απορρυπαντικά, ώστε να αποφύγετε την πρόκληση οποιασδήποτε ζημιάς στο προϊόν ή στο περιβάλλον.
-  **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Σε ορισμένες περιοχές η χρήση προϊόντων καθαρισμού υπάγεται σε κανονισμούς. Εξασφαλίστε ότι η σκούπα σας ακολουθεί τους ομοσπονδιακούς, κρατικούς και τοπικούς κανονισμούς.

## Πόροι συντήρησης

Αναλώσιμα και εργαλεία που ενδέχεται να χρειαστείτε για διαδικασίες συντήρησης.

### Κιτ συντήρησης


Αυτά τα κιτ συντήρησης διατίθενται από την HP.

Πίνακας 11-1 Κιτ συντήρησης

Όνομα	Σκοπός	Τρόπος παραγγελίας	Αριθμός εξαρτήματος
Κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (3FW25A)	Για εργασίες περιοδικής συντήρησης που απαιτούν αντικατάσταση εξαρτημάτων του εκτυπωτή. Έχει διάρκεια για περίπου 100 πλήρεις εργασίες	Μέσω του συνηθισμένου καναλιού	8VJ71A
Κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (3FW25B)	Για εργασίες περιοδικής συντήρησης που απαιτούν αντικατάσταση εξαρτημάτων του εκτυπωτή. Έχει διάρκεια για περίπου 100 πλήρεις εργασίες	Μέσω του συνηθισμένου καναλιού	348C4A
Κιτ συντήρησης σταθμού επεξεργασίας	Για εργασίες περιοδικής συντήρησης που απαιτούν αντικατάσταση εξαρτημάτων του σταθμού επεξεργασίας	Μέσω του συνηθισμένου καναλιού	8VJ72A


## Περιεχόμενα κιτ και συνιστώμενα εργαλεία

Αυτά είναι τα αναμενόμενα περιεχόμενα κάθε κιτ αναλυτικά.

-  **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Τα περιεχόμενα μπορεί να διαφέρουν στο μέλλον.

### Περιεχόμενα κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (8VJ71A)

Το κιτ συντήρησης περιλαμβάνει ανταλλακτικά που ενδέχεται να πρέπει να αντικαθιστάτε κατά διαστήματα.

-  **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Αυτό το κιτ προορίζεται για εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25A.

**Πίνακας 11-2 Περιεχόμενα κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (8VJ71A)**

Περιγραφή εξαρτήματος	SKU	Ποσότητα τεμαχίων σε κάθε SKU	Ποσότητα των SKU στο αρχικό κιτ για το 5200A (8VJ71A)	Σκοπός
Δεξιά φίλτρα επάνω περιβλήματος εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D Σειρά 5200	1X9A5A	2	2	<a href="#">Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 244</a>
Αριστερά φίλτρα επάνω περιβλήματος εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D Σειρά 5200	1X9A4A	1	2	<a href="#">Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 244</a>
Λαμπτήρες θέρμανσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ63A	2	1	<a href="#">Αντικατάσταση ενός λαμπτήρα θέρμανσης στη σελίδα 283</a>
Λαμπτήρες τήξης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200 Series	8VJ73A	1	1	<a href="#">Αντικατάσταση των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 137</a>
Ενδιάμεση δεξαμενή εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200 Series	8VJ74A	2	2	<a href="#">Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής στη σελίδα 288</a>
Επάνω φίλτρο λαμπτήρων θέρμανσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ67A	1	1	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 231</a>
Ελαστικό ρολό καθαρισμού κεφαλής εκτύπωσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ64A	1	2	<a href="#">Αντικατάσταση της ελαστικής λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 261</a>
Φίλτρο ζώνης εκτύπωσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ65A	1	1	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου της ζώνης εκτύπωσης στη σελίδα 242</a>
Κιτ καθαρισμού (προστατευτικά γυαλιά και μάσκα)	-		2	Διαδικασίες γενικής συντήρησης
Το κιτ περιλαμβάνει:				
- Προστατευτικά γυαλιά (τεμ.: 1)				
- Προστατευτική μάσκα (τεμ.: 2)				

## Πίνακας 11-2 Περιεχόμενα κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (8VJ71A) (συνέχεια)

Περιγραφή εξαρτήματος	SKU	Ποσότητα τεμαχίων σε κάθε SKU	Ποσότητα των SKU στο αρχικό κιτ για το 5200A (8VJ71A)	Σκοπός
Φίλτρα κιβωτίου τροφοδοσίας εκτυπωτή και μονάδας κατασκευής για εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25A  Το κιτ περιλαμβάνει:  - Φίλτρο κιβωτίου τροφοδοσίας 1 (για το 4200 και το 5200A) (τεμ.: 1)  - Φίλτρο κιβωτίου τροφοδοσίας 2 (τεμ.: 1)  Φίλτρο ηλεκτρικού πίνακα (τεμ.: 1)  - Φίλτρα θαλάμου υλικού μονάδας κατασκευής (για 3 μονάδες κατασκευής) (τεμ.: 6)	8VJ66A		1	<a href="#">Αντικατάσταση των φίλτρων ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας στη σελίδα 236</a>
Φίλτρο κιβωτίου τροφοδοσίας 3 για εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25A	2E7N3A	1	1	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου κιβωτίου τροφοδοσίας 3 (2E7N3A) στη σελίδα 239</a>

Μπορείτε να παραγγείλετε κάθε SKU ξεχωριστά, εάν χρειαστεί.

## Περιεχόμενα κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (348C4A)

Το κιτ συντήρησης περιλαμβάνει ανταλλακτικά που ενδέχεται να πρέπει να αντικαθιστάτε κατά διαστήματα.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Αυτό το κιτ προορίζεται για εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25B.

## Πίνακας 11-3 Περιεχόμενα κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (348C4A)

Περιγραφή εξαρτήματος	SKU	Ποσότητα τεμαχίων σε κάθε SKU	Ποσότητα των SKU στο αρχικό κιτ για το 5200A (8VJ71A)	Σκοπός
Δεξιά φίλτρα επάνω περιβλήματος εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D Σειρά 5200	1X9A5A	2	2	<a href="#">Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 244</a>
Αριστερά φίλτρα επάνω περιβλήματος εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D Σειρά 5200	1X9A4A	1	2	<a href="#">Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 244</a>

**Πίνακας 11-3 Περιεχόμενα κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή (348C4A) (συνέχεια)**

Περιγραφή εξαρτήματος	SKU	Ποσότητα τεμαχίων σε κάθε SKU	Ποσότητα των SKU στο αρχικό κιτ για το 5200A (8VJ71A)	Σκοπός
Λαμπτήρες θέρμανσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ63A	2	1	<a href="#">Αντικατάσταση ενός λαμπτήρα θέρμανσης στη σελίδα 283</a>
Λαμπτήρες τήξης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200 Series	8VJ73A	1	1	<a href="#">Αντικατάσταση των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 137</a>
Ενδιάμεση δεξαμενή εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200 Series	8VJ74A	2	2	<a href="#">Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής στη σελίδα 288</a>
Επάνω φίλτρο λαμπτήρων θέρμανσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ67A	1	1	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 231</a>
Ελαστικό ρολό καθαρισμού κεφαλής εκτύπωσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ64A	1	2	<a href="#">Αντικατάσταση της ελαστικής λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 261</a>
Φίλτρο ζώνης εκτύπωσης εκτυπωτή HP Jet Fusion 3D 5200/4200 Series	8VJ65A	1	1	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου της ζώνης εκτύπωσης στη σελίδα 242</a>
Κιτ καθαρισμού (προστατευτικά γυαλιά και μάσκα)  Το κιτ περιλαμβάνει:  - Προστατευτικά γυαλιά (τεμ.: 1)  - Προστατευτική μάσκα (τεμ.: 2)	-		2	Διαδικασίες γενικής συντήρησης
Κιτ φίλτρων κιβωτίου τροφοδοσίας εκτυπωτή και μονάδας κατασκευής για εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25B  Το κιτ περιλαμβάνει:  - Φίλτρο κιβωτίου τροφοδοσίας για το 5200B (τεμ.: 1)  Φίλτρο ηλεκτρικού πίνακα (τεμ.: 1)  - Φίλτρα θαλάμου υλικού μονάδας κατασκευής (για 3 μονάδες κατασκευής) (τεμ.: 6)	348C5A		1	<a href="#">Αντικατάσταση των φίλτρων ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας (348C5A) στη σελίδα 241</a>

Μπορείτε να παραγγείλετε κάθε SKU ξεχωριστά, εάν χρειαστεί.

## Περιεχόμενα κιτ συντήρησης σταθμού επεξεργασίας

Το κιτ συντήρησης περιλαμβάνει ανταλλακτικά που ενδέχεται να πρέπει να αντικαθιστάτε κατά διαστήματα.

**Πίνακας 11-4 Περιεχόμενα κιτ συντήρησης σταθμού επεξεργασίας**

Περιγραφή εξαρτήματος	SKU	Ποσότητα τεμαχίων σε κάθε SKU	Ποσότητα κ.ο.κ. για ένα έτος λειτουργίας	Σκοπός
Φίλτρα πίνακα σταθμού επεξεργασίας HP Jet Fusion 5200 E	6J6S3A	1*	1	<a href="#">Αντικατάσταση φίλτρου ανεμιστήρα ηλεκτρικού πίνακα στη σελίδα 315</a>
Φίλτρο κonioσυλλέκτη σταθμού επεξεργασίας HP Jet 5200/4200	8VJ69A	2	2	<a href="#">Αντικατάσταση των φίλτρων του κonioσυλλέκτη στη σελίδα 319</a>
Φίλτρο αντλίας υποπίεσης σταθμού επεξεργασίας HP Jet Fusion 5200/4200	8VJ68A	1	2	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου αντλίας υποπίεσης στη σελίδα 321</a>

\*Το SKU 6J6S3A περιλαμβάνει: 2 φίλτρα ανεμιστήρα + 1 αφρώδες υλικό + 1 δοχείο φίλτρου ανεμιστήρα. Αυτό είναι που απαιτείται για μια αντικατάσταση και των 5200 φίλτρων ηλεκτρικού πίνακα του σταθμού επεξεργασίας.

Μπορείτε να παραγγείλετε κάθε SKU ξεχωριστά, εάν χρειαστεί.

## Εργαλεία συντήρησης που προτείνονται αλλά δεν παρέχονται

Αυτά τα κοινά εργαλεία μπορεί να χρειαστούν αλλά δεν παρέχονται από την HP.

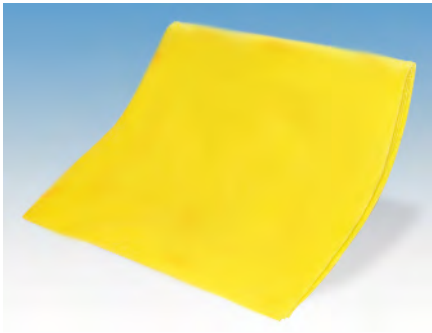
- Σπιράλ σφουγγάρι, για ορισμένες εργασίες καθαρισμού

Χρησιμοποιήστε ένα σφουγγάρι που δεν χαράσσει τις γυάλινες επιφάνειες. Εάν έχετε αμφιβολίες, δοκιμάστε το σε μια γωνία.

- Ξέστρο με ξυράφι



- Απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις, για τον καθαρισμό των καλυμμάτων και γενικό καθαρισμό



- Πανί που δεν αφήνει χνούδι ή βαμβακερό πανί, για τον καθαρισμό των καλυμμάτων και γενικό καθαρισμό




- Βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης (όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green), για γενικό καθαρισμό
- Απιονισμένο νερό, για γενικό καθαρισμό



- Ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία, με εξαρτήματα ακροφυσίου για γενικό καθαρισμό (ιδιαίτερα συνιστάται το ακροφύσιο χαραμάδων και το ακροφύσιο μαλακής βούρτσας)



 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Το εσωτερικό και το εξωτερικό του εξοπλισμού πρέπει να καθαρίζονται τακτικά με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία για την αποφυγή συσσώρευσης σκόνης και συμπύκνωσης. Μη σκουπίζετε τη σκόνη ή μην επιχειρήσετε να την αφαιρέσετε με πιστόλι πεπιεσμένου αέρα.

Μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία, πιστοποιημένη για συλλογή εύφλεκτης σκόνης είναι απαραίτητη για τον καθαρισμό. Λάβετε μέτρα για να περιορίσετε την έκχυση υλικών και αποφύγετε πιθανές πηγές ανάφλεξης όπως ηλεκτροστατικές εκκενώσεις, φλόγες και σπίθες. Μην καπνίζετε κοντά στον εξοπλισμό.

- Φακός, για γενική χρήση



- Μικρή σκάλα που κλείνει, για γενική χρήση



- Ίσιο κατσαβίδι





- Κατσαβίδι Torx



## Προληπτική συντήρηση

Ο σκοπός της προγραμματισμένης προληπτικής συντήρησης είναι να πραγματοποιηθούν εργασίες τακτικής συντήρησης όπως απαιτείται, για την πρόληψη της εμφάνισης πιθανών βλαβών και τη διασφάλιση καλής απόδοσης σε όλη τη διάρκεια ζωής του προϊόντος.

Για κάθε ενέργεια προγραμματισμένης προληπτικής συντήρησης, υπάρχει ένας εσωτερικός μετρητής διάρκειας ζωής στο υλικολογισμικό, ο οποίος μετράει μια μεταβλητή που σχετίζεται με το χρόνο ζωής του στοιχείου.

Όταν ο εσωτερικός μετρητής διάρκειας ζωής φθάσει στο όριο για μια ενέργεια προληπτικής συντήρησης (ρυθμίζεται ανάλογα με τον έλεγχο και την ανάπτυξη), εμφανίζεται μια ειδοποίηση στο κέντρο ειδοποιήσεων του μπροστινού πίνακα.

## Ειδοποιήσεις και ενέργειες προληπτικής συντήρησης

Μια ειδοποίηση σας ενημερώνει ότι απαιτείται κάποια ενέργεια συντήρησης.

Υπάρχουν δύο τύποι ειδοποιήσεων προληπτικής συντήρησης:

- Οι ειδοποιήσεις που απαιτούν από το μηχανικό σέρβις να ολοκληρώσει την ενέργεια (επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης)

Υπάρχουν τρεις τέτοιου είδους ειδοποιήσεις, που αντιστοιχούν στα τρία κιτ συντήρησης που περιγράφονται παρακάτω.

- Ειδοποιήσεις που απαιτούν από εσάς να ολοκληρώσετε την ενέργεια


## Ειδοποιήσεις προληπτικής συντήρησης για το σέρβις

Οι ειδοποιήσεις για το σέρβις απαιτούν κάποια ενέργεια από το μηχανικό σέρβις.

Όταν εμφανιστεί ένας αριθμός προληπτικής συντήρησης, πριν από την αποστολή του εξαρτήματος, απαιτείται ένας έλεγχος σε περίπτωση που υπάρχουν άλλες εκκρεμείς ειδοποιήσεις προληπτικής συντήρησης. Σε αυτή την περίπτωση, μπορούν να γίνουν μαζί.

#### Πίνακας 11-5 Ειδοποιήσεις προληπτικής συντήρησης για το σέρβις

Ειδοποίηση	Περιγραφή
Απαιτείται Kit συντήρησης εκτυπωτή αρ. 1	Αντικατάσταση του κινητήρα για τον άξονα σάρωσης και της μπροστινής ράβδου SRV
Απαιτείται Kit συντήρησης εκτυπωτή αρ. 2	Αντικατάσταση του φορέα της μονάδας επανεπίχρισης και του συγκροτήματος αλυσίδας sax του SRV
Απαιτείται Kit συντήρησης εκτυπωτή αρ. 3	Αντικατάσταση του φορέα
Απαιτείται kit συντήρησης μονάδας κατασκευής αρ. 1	Αντικαταστήστε το παξιμάδι πλατφόρμας και τη φλάντζα κολόνας

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Το κέντρο ειδοποιήσεων εμφανίζει ειδοποιήσεις μόνο για τη μονάδα κατασκευής που είναι τοποθετημένη τη δεδομένη στιγμή.

#### Ειδοποιήσεις προληπτικής συντήρησης για το χειριστή

Οι ειδοποιήσεις χειριστή απαιτούν ενέργεια από εσάς.

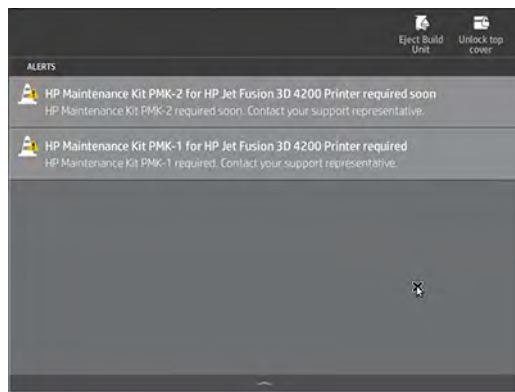
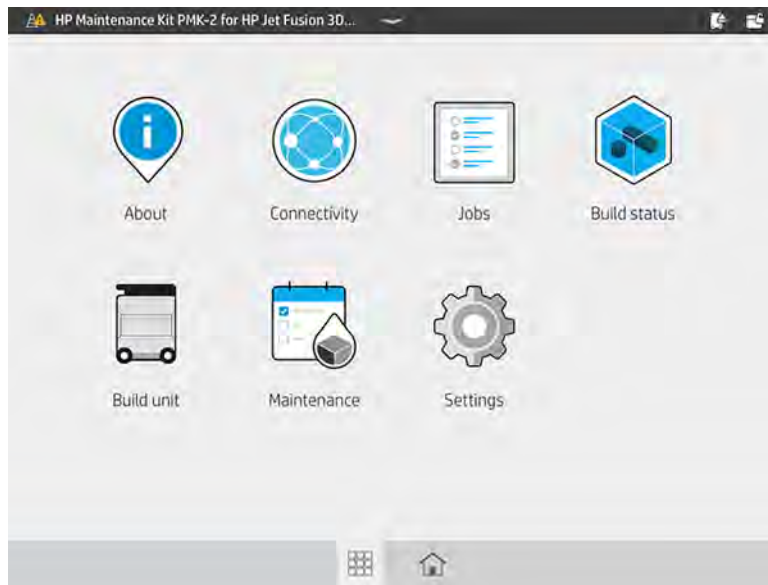
Το κέντρο ειδοποιήσεων εμφανίζει ειδοποιήσεις όποτε απαιτείται μια ενέργεια συντήρησης.


#### Πίνακας 11-6 Ειδοποιήσεις προληπτικής συντήρησης για το χειριστή

Ειδοποίηση	Απαιτούμενη ενέργεια
Αντικαταστήστε τις ενδιάμεσες δεξαμενές των παραγόντων τήξης	<a href="#">Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής στη σελίδα 288</a>
Αντικαταστήστε τις ενδιάμεσες δεξαμενές των παραγόντων λεπτομερειών	<a href="#">Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής στη σελίδα 288</a>
Αντικαταστήστε την ελαστική λεπίδα	<a href="#">Αντικατάσταση της ελαστικής λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 261</a>

#### Έλεγχος των ειδοποιήσεων μέσα από το κέντρο κατάστασης του μπροστινού πίνακα


Οποιαδήποτε ειδοποίηση αφορά τον εκτυπωτή και τη μονάδα κατασκευής εμφανίζεται στο επάνω μέρος του μπροστινού πίνακα στο κέντρο κατάστασης, το οποίο μπορεί να επεκταθεί με σάρωση του δαχτύλου από πάνω προς τα κάτω.

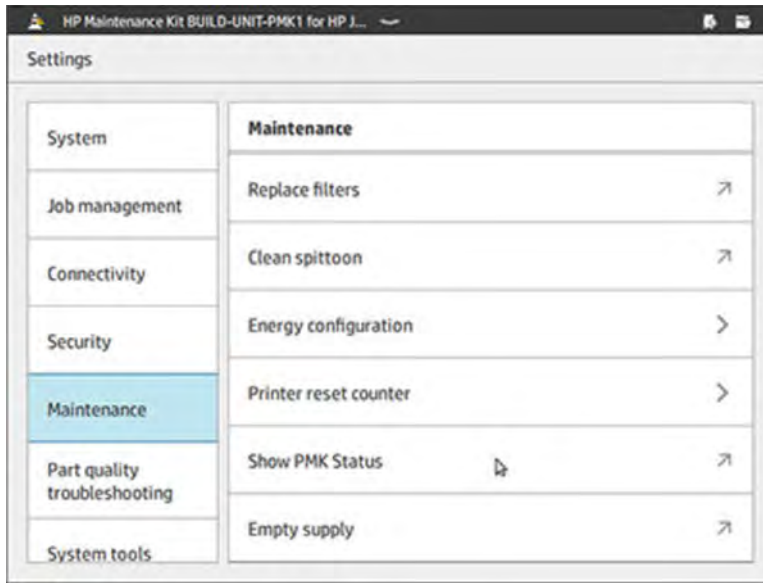


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Το κέντρο κατάστασης εμφανίζει ειδοποιήσεις μόνο για τη μονάδα κατασκευής που είναι τοποθετημένη τη δεδομένη στιγμή.

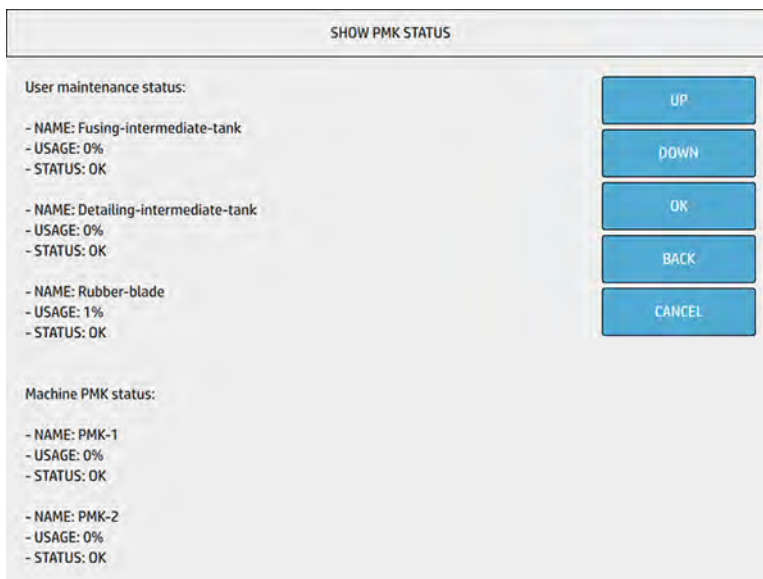
## Έλεγχος επιπέδου χρήσης για προληπτική συντήρηση στον μπροστινό πίνακα

Μπορείτε να ελέγξετε τα επίπεδα χρήσης για προληπτική συντήρηση, τα οποία μετατρέπονται αυτόματα σε ένα ποσοστό σύμφωνα με τις τιμές του μετρητή διάρκειας ζωής, στον μπροστινό πίνακα.

Για να το κάνετε αυτό, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , μετά **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Show PMK status** (Εμφάνιση κατάστασης PMK) και ακολουθήστε τις οδηγίες.



Στον μπροστινό πίνακα εμφανίζεται η τρέχουσα κατάσταση για όλες τις εργασίες προληπτικής συντήρησης από τους χρήστες και το σέρβις. Επίσης, εμφανίζονται οι εργασίες συντήρησης που απαιτούνται για την εκάστοτε τοποθετημένη μονάδα κατασκευής, εάν υπάρχει.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εμφανίζονται μόνο τα επίπεδα χρήσης για τη μονάδα κατασκευής που είναι τοποθετημένη τη συγκεκριμένη στιγμή.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Τα ποσοστά που δίνονται είναι μόνο εκτιμήσεις.

## Αναλώσιμα

Τα αναλώσιμα πρέπει να αντικαθίστανται περιοδικά ως τυπική διαδικασία.

## Εκτυπωτής

Τα αναλώσιμα του εκτυπωτή περιλαμβάνουν παράγοντες, κεφαλές εκτύπωσης, ρολά καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης και λαμπτήρες τήξης.

## Παράγοντες


Υπάρχουν δύο είδη παραγόντων: τήξης και λεπτομερειών.

Ο εκτυπωτής δέχεται δοχεία παραγόντων με χωρητικότητα 3 ή 5 λίτρα.

### Σημείωση:

- Αυτός ο εκτυπωτής έχει δυνατότητα δυναμικής ασφάλειας. Τα δοχεία που δεν διαθέτουν τσιπ της HP ενδέχεται να μην λειτουργήσουν και αυτά που λειτουργούν σήμερα ίσως να μην λειτουργούν στο μέλλον. Για περισσότερες πληροφορίες, ανατρέξτε στην ιστοσελίδα της HP <http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>.
- Αυτός ο εκτυπωτής δεν είναι σχεδιασμένος για τη χρήση συστημάτων συνεχούς ροής παράγοντα. Για επιτυχή εκτύπωση, αφαιρέστε τυχόν σύστημα συνεχούς ροής παραγόντων και εγκαταστήστε αυθεντικά δοχεία HP.
- Αυτός ο εκτυπωτής έχει σχεδιαστεί για χρήση δοχείων παραγόντων που έχουν εγκριθεί από την HP έως ότου αυτά αδειάσουν. Όταν ένα δοχείο αδειάσει, εισαγάγετε ένα νέο δοχείο για να συνεχίσετε την εκτύπωση. Μη γεμίζετε ξανά το δοχείο.


## Κατάσταση

Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση), μετά

**Agents** (Παράγοντες) και, στη συνέχεια, πατήστε σε οποιονδήποτε παράγοντα για να δείτε την κατάστασή του:

- **Missing** (Λείπει): Δεν υπάρχει παράγοντας.
- **Empty** (Κενό): Ο παράγοντας είναι κενός και πρέπει να αντικατασταθεί.
- **Replace** (Αντικατάσταση): Ο παράγοντας είναι ελαττωματικός και πρέπει να αντικατασταθεί.
- **Reseat** (Επανατοποθέτηση): Ο παράγοντας δεν αποκρίνεται. Η αφαίρεση και επανατοποθέτησή του ενδέχεται να λύσει το πρόβλημα.
- **Wrong** (Ακατάλληλος): Ο τύπος παράγοντα δεν είναι κατάλληλος για αυτόν τον εκτυπωτή.
- **Expired** (Έληξε): Ο παράγοντας έχει φτάσει στην ημερομηνία λήξης του. Η χρήση παραγόντων που έχουν λήξει μπορεί να επηρεάσει την εγγύηση των κεφαλών εκτύπωσης.
- **Low on agents** (Χαμηλή στάθμη παραγόντων): Η στάθμη του παράγοντα είναι χαμηλή και πρέπει να αντικατασταθεί σύντομα.
- **Very low on agents** (Πολύ χαμηλή στάθμη παραγόντων): Η στάθμη του παράγοντα είναι πολύ χαμηλή και πρέπει να αντικατασταθεί σύντομα.
- **Incorrect** (Εσφαλμένος)
- **Non-HP** (Άλλων κατασκευαστών εκτός της HP)


- **OK:** Ο παράγοντας λειτουργεί κανονικά.
- **Out of agents** (Τελείωσαν οι παράγοντες): Οι παράγοντες πρέπει να αντικατασταθούν.


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η στάθμη κάθε παράγοντα που εμφανίζεται στον μπροστινό πίνακα είναι κατ'εκτίμηση. Συνιστάται να μην αφαιρείτε ένα εγκατεστημένο δοχείο μέχρι να εξαντληθεί και ο εκτυπωτής να ζητήσει την αντικατάσταση.

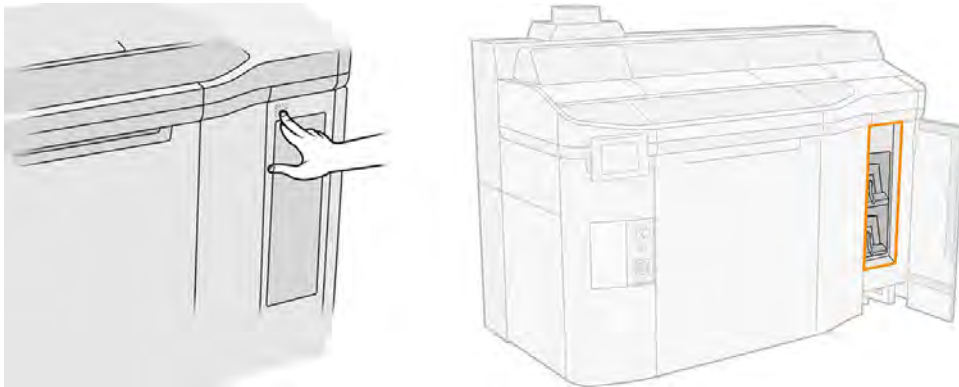
### Φωτεινές ενδείξεις

- Λευκή: OK
- Κίτρινη: Προειδοποίηση
- Κόκκινη: Σφάλμα, τελείωσε ο παράγοντας


### Αντικατάσταση παράγοντα

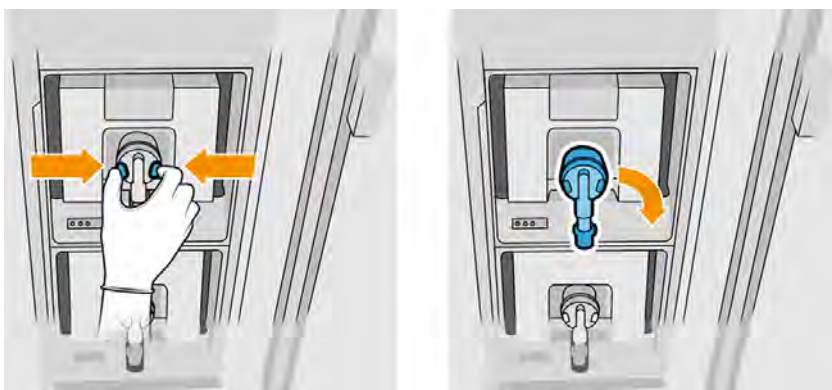
 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Μπορείτε να αντικαταστήσετε τα δοχεία παραγόντων ενώ η εκτύπωση συνεχίζεται, επειδή ο εκτυπωτής τροφοδοτείται από τις ενδιάμεσες δεξαμενές.

1. Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και μετά **Agents** (Παράγοντες) > **Replace** (Αντικατάσταση).
2. Πιέστε τη θύρα παραγόντων για να την απελευθερώσετε και ανοίξτε την.



3. Εντοπίστε τον παράγοντα που πρέπει να αντικατασταθεί. Στον μπροστινό πίνακα μπορείτε να δείτε ποιος παράγοντας πρέπει να αντικατασταθεί. Επίσης υποδεικνύεται με μια κόκκινη φωτεινή ένδειξη δίπλα στο δοχείο.
4. Αποσυνδέστε το συνδετήρα του παράγοντα πατώντας τις γλωττίδες σε κάθε πλευρά του και αφαιρώντας τον προσεκτικά.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Κατά την αφαίρεση ή τοποθέτηση ενός συνδετήρα παράγοντα, περιστρέψτε τον λίγο δεξιόστροφα για να αποφύγετε εμπλοκή ανάμεσα στο συνδετήρα και το κουτί παράγοντα.

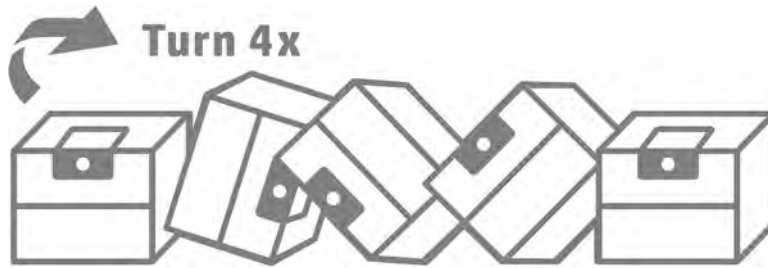


5. Αφαιρέστε τον παράγοντα.




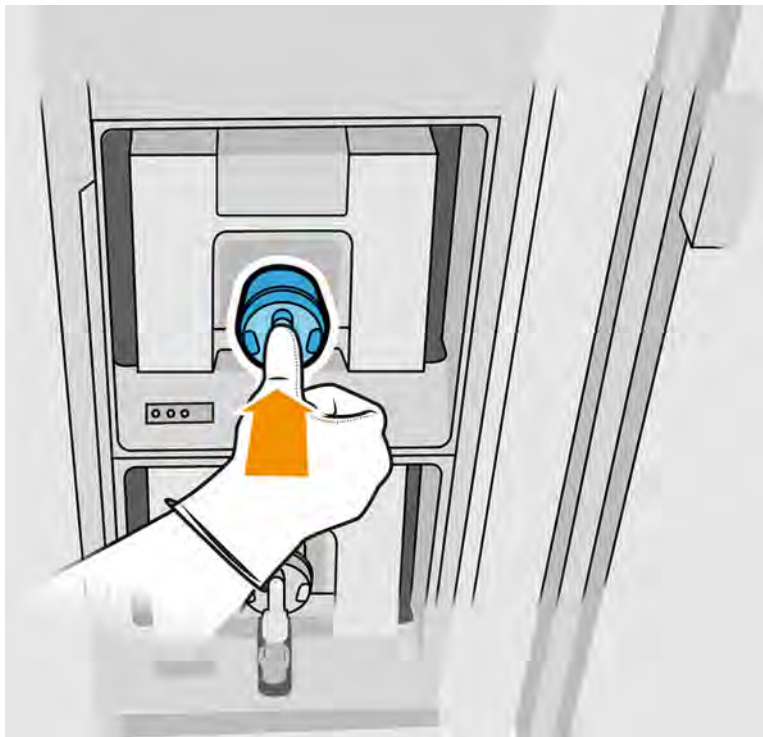
6. Απορρίψτε τον παλιό παράγοντα ακολουθώντας τις οδηγίες που υπάρχουν στη συσκευασία του. Η σακούλα παράγοντα πρέπει να αφαιρείται και να απορρίπτεται σύμφωνα με τους ομοσπονδιακούς, κρατικούς και τοπικούς κανονισμούς. Τα άλλα μέρη του παράγοντα (πλαστικό εξάρτημα συγκράτησης και κουτί συσκευασίας) μπορούν να ανακυκλωθούν μέσω των κοινών διαθέσιμων προγραμμάτων ανακύκλωσης. Η HP συνιστά τη χρήση γαντιών κατά το χειρισμό αναλώσιμων.

7. Αφαιρέστε το νέο παράγοντα από τη συσκευασία του, τοποθετήστε τον σε μια επίπεδη επιφάνεια και περιστρέψτε τον τέσσερις φορές (κατά 360 μοίρες) όπως υποδεικνύεται στην ετικέτα, ώστε ο παράγοντας να αναμειχθεί καλά πριν από τη χρήση.



8. Πιέστε προς τα κάτω και διπλώστε προς τα μέσα το επάνω μέρος της λαβής. Μην το κόψετε.
9. Με το ένα χέρι στο κάτω μέρος του παράγοντα και το άλλο στο διπλωμένο μέρος, τοποθετήστε το νέο παράγοντα στη σωστή θέση του μέσα στον εκτυπωτή.
10. Χωρίς να πιέσετε τις γλωττίδες, συνδέστε το συνδετήρα του παράγοντα στο δοχείο.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Εάν πιέσετε τις γλωττίδες κατά τη σύνδεσή του, ο παράγοντας δεν θα ασφαλίσει.



11. Βεβαιωθείτε ότι οι γλωττίδες σε κάθε πλευρά του συνδετήρα παράγοντα είναι ανοιχτές αλλά στη θέση τους, το οποίο δείχνει επιτυχή σύνδεση. Θα ακούσετε ένα κλικ.
12. Κλείστε τη θύρα.
13. Πατήστε **Finish** (Τέλος) και **Check** (Έλεγχος) στον μπροστινό πίνακα.



## Αντιμετώπιση προβλημάτων στους παράγοντες

Εάν ένας νέος παράγοντας δεν λειτουργεί, δοκιμάστε τα παρακάτω. Το πρόβλημα μπορεί να οφείλεται στο συνδετήρα και όχι στον ίδιο τον παράγοντα.

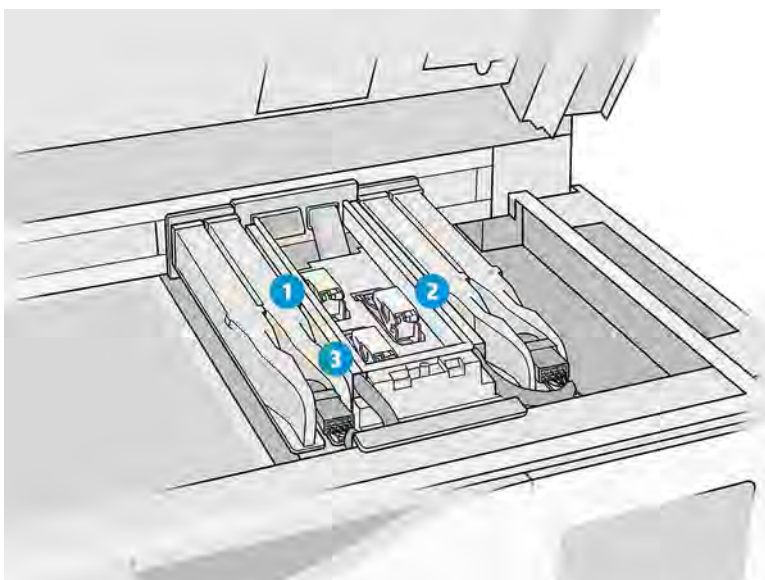
1. Βεβαιωθείτε ότι ο παράγοντας έχει σχεδιαστεί για τον εκτυπωτή σας.
2. Ακολουθήστε τη σωστή διαδικασία για την αλλαγή των παραγόντων χρησιμοποιώντας τον μπροστινό πίνακα.
3. Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει κάποιο εμπόδιο στο συνδετήρα του παράγοντα.
4. Βεβαιωθείτε ότι παράγοντας είναι του σωστού τύπου (παράγοντας τήξης ή λεπτομερειών). Ο εσφαλμένος τύπος δεν θα ταιριάζει στο συνδετήρα.
5. Βεβαιωθείτε ότι ο συνδετήρας παράγοντα έχει σωστή κατεύθυνση (συγκρίνετε με έναν άλλο παράγοντα).
6. Βεβαιωθείτε ότι έχετε εισαγάγει το συνδετήρα σωστά και πλήρως. Θα πρέπει να ακούσετε ένα κλικ.
7. Βεβαιωθείτε ότι οι γλωττίδες σε κάθε πλευρά του συνδετήρα παράγοντα είναι ανοιχτές αλλά στη θέση τους, το οποίο δείχνει επιτυχή σύνδεση.
8. Ελέγξτε το συνδετήρα παράγοντα. Μπορεί να διαπιστώσετε ότι οι συνδετήρες παράγοντα λύγισαν κατά την αποσύνδεση του παράγοντα. Αυτό σημαίνει ότι δεν μπορούν να συνδεθούν σωστά και θα εμφανιστεί ένα μήνυμα για επανατοποθέτηση. Για να διορθώσετε αυτό το πρόβλημα, χρησιμοποιήστε πένσα για ισιώσετε τους συνδετήρες έτσι ώστε να εφαρμόζουν στις υποδοχές τους.
9. Εάν το πρόβλημα παραμένει, επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης.

## Κεφαλές εκτύπωσης

Οι κεφαλές εκτύπωσης μεταφέρουν παράγοντες και τους εναποθέτουν στην κατασκευή.

- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά το χειρισμό των κεφαλών εκτύπωσης, τηρείτε τις προφυλάξεις επειδή είναι συσκευές ευαίσθητες στις ηλεκτροστατικές εκκενώσεις. Μην αγγίζετε τους πείρους, τις επαφές ή τα κυκλώματα.


Το σύστημα εγγραφής του εκτυπωτή χρησιμοποιεί τρεις κεφαλές εκτύπωσης δύο παραγόντων με 31.680 ακροφύσια η καθεμία. Έτσι κάθε παράγοντας έχει 15.840 ακροφύσια. Οι κεφαλές εκτύπωσης είναι αριθμημένες όπως φαίνεται παρακάτω.



1. Πίσω κεφαλή εκτύπωσης
2. Μεσαία κεφαλή εκτύπωσης
3. Μπροστινή κεφαλή εκτύπωσης

Οι κεφαλές εκτύπωσης πρέπει να αποθηκεύονται κατακόρυφα: αν είναι συσκευασμένες, τα βέλη στη συσκευασία πρέπει να είναι στραμμένα προς τα επάνω. Ενώ εάν είναι εκτός κουτιού, το πώμα ακροφυσίου να είναι στραμμένο προς τα επάνω.

### Κατάσταση


Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση), μετά

**Printheads** (Κεφαλές εκτύπωσης) και, στη συνέχεια, πατήστε σε οποιαδήποτε κεφαλή εκτύπωσης για να δείτε την κατάστασή της:

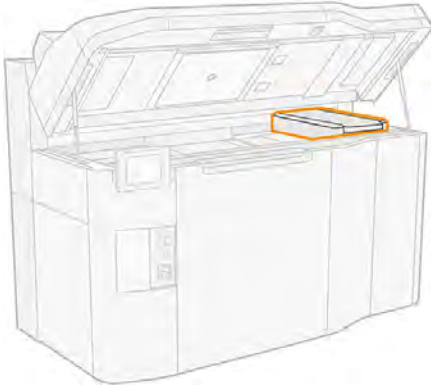
- **OK**: Η κεφαλή εκτύπωσης λειτουργεί κανονικά
- **Check pending** (Εκκρεμεί έλεγχος)
- **Missing** (Λείπει): Η κεφαλή εκτύπωσης λείπει
- **Error** (Σφάλμα)
- **Warning** (Προειδοποίηση)
- **Non-HP** (Άλλων κατασκευαστών εκτός της HP)

### Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης

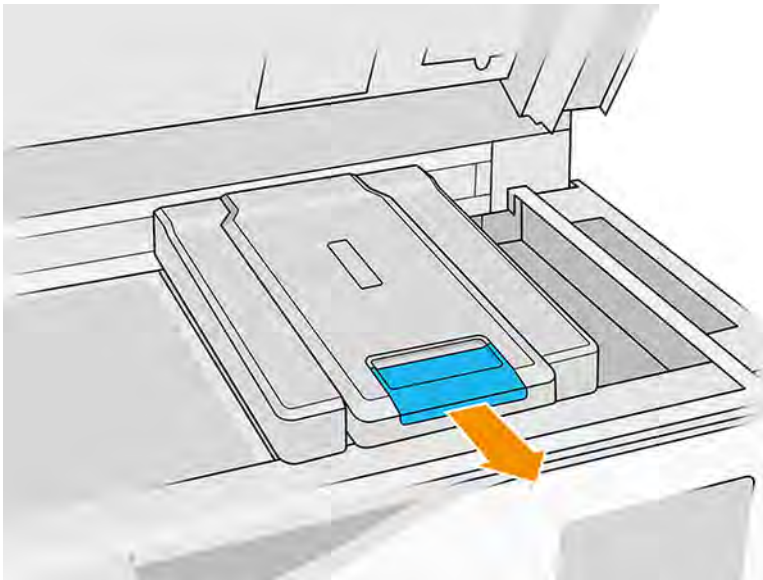
Ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα για να αντικαταστήσετε μια κεφαλή εκτύπωσης.

1. Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και στη συνέχεια **Printheads** (Κεφαλές εκτύπωσης) > **Replace** (Αντικατάσταση).

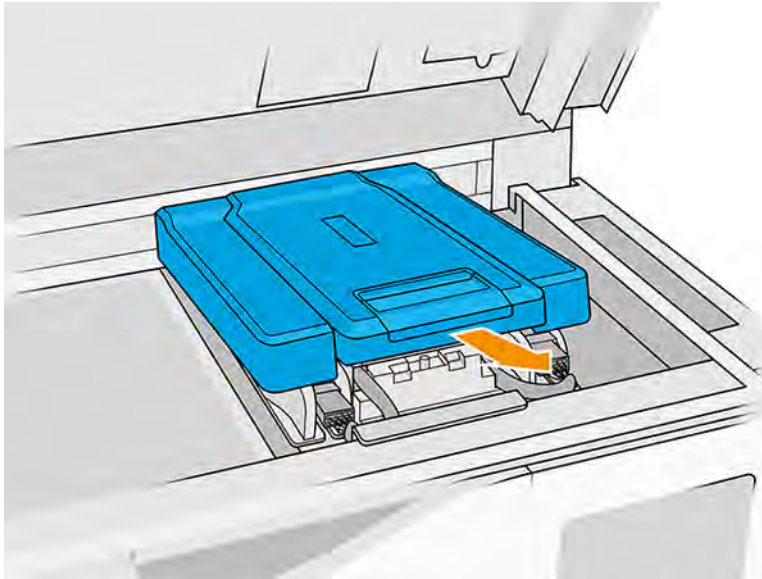
2. Φορέστε γάντια ανθεκτικά στα χημικά.
3. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



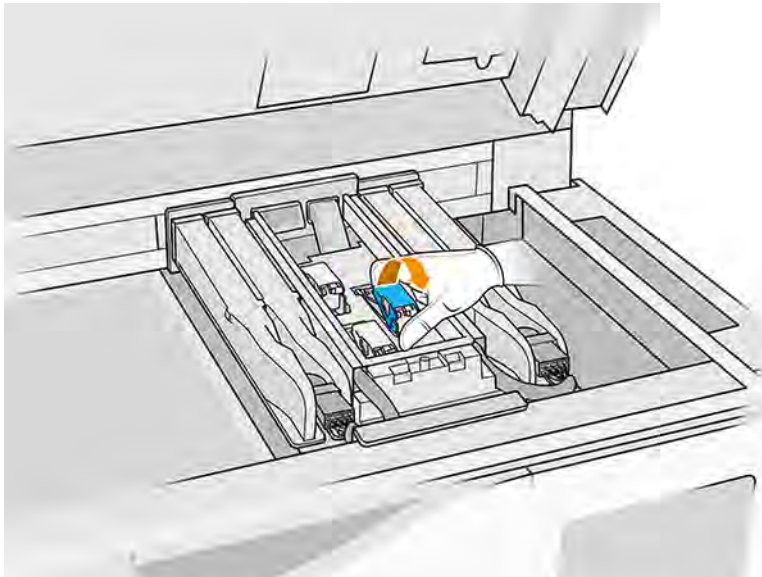
4. Τραβήξτε τη λαβή για να ανοίξει το κάλυμμα της κεφαλής εκτύπωσης.



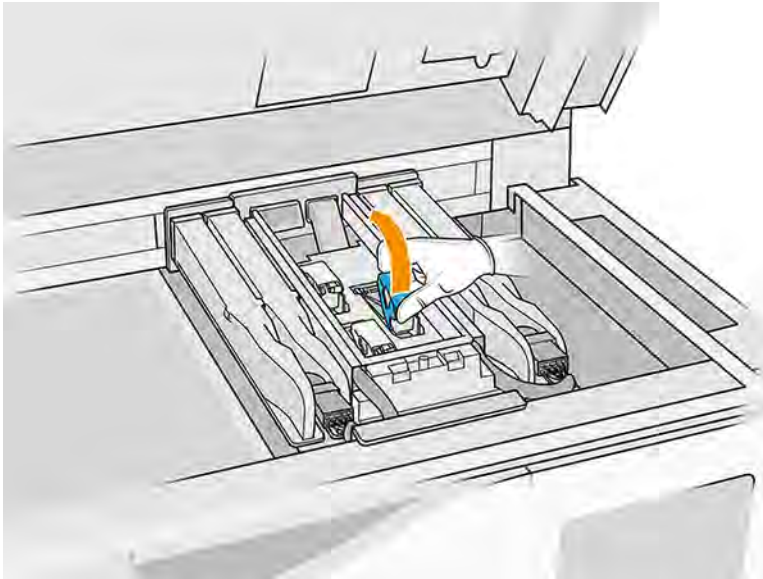
5. Ανασηκώστε και αφαιρέστε το κάλυμμα της κεφαλής εκτύπωσης.



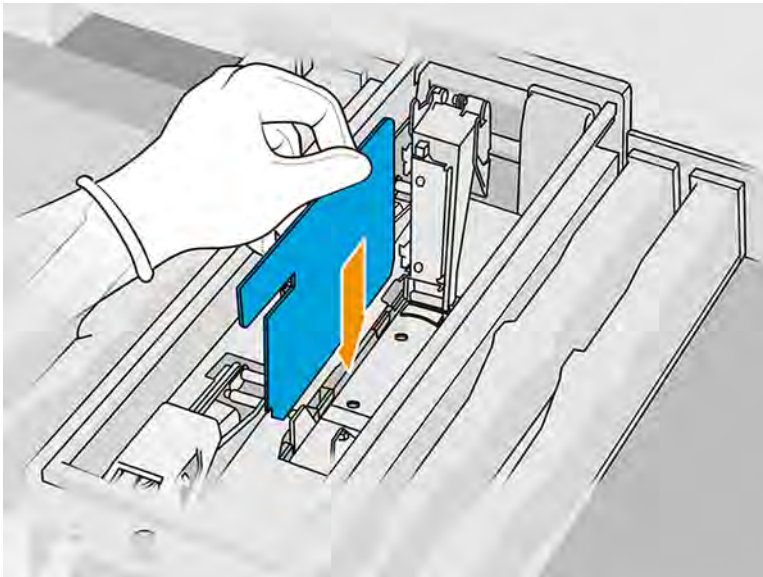
6. Ελευθερώστε την ασφάλεια της κεφαλής εκτύπωσης.



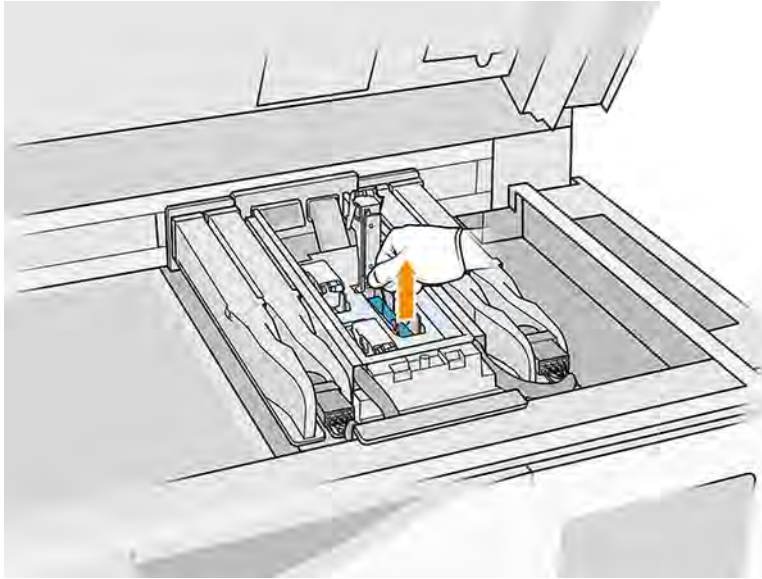
7. Ανασηκώστε την ασφάλεια της κεφαλής εκτύπωσης.



8. Τοποθετήστε το εργαλείο εξαγωγής στην αριστερή πλευρά της κεφαλής εκτύπωσης.




9. Σηκώστε τη λαβή της κεφαλής εκτύπωσης και τραβήξτε την προσεκτικά προς τα επάνω, για να αποσυνδέσετε την κεφαλή εκτύπωσης από τον φορέα.

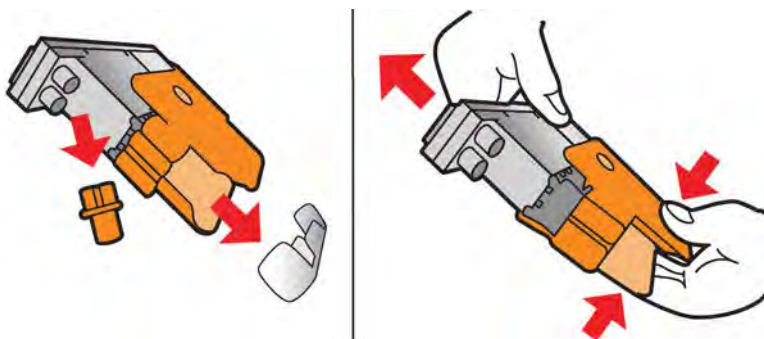


10. Αφού αφαιρέσετε την κεφαλή εκτύπωσης, αφαιρέστε το εργαλείο εξαγωγής και καθαρίστε το με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.
11. Η απόρριψη της παλιάς κεφαλής εκτύπωσης πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς. Οι περισσότερες κεφαλές εκτύπωσης της HP μπορούν να ανακυκλωθούν μέσω του προγράμματος ανακύκλωσης αναλώσιμων της HP. Για περισσότερες πληροφορίες, ανατρέξτε στην ιστοσελίδα της HP <http://www.hp.com/recycle/>. Η HP συνηθίζει τη χρήση γαντιών κατά το χειρισμό αναλώσιμων.
12. Ανακινήστε την κεφαλή εκτύπωσης σύμφωνα με τις οδηγίες που αναγράφονται στη συσκευασία της.



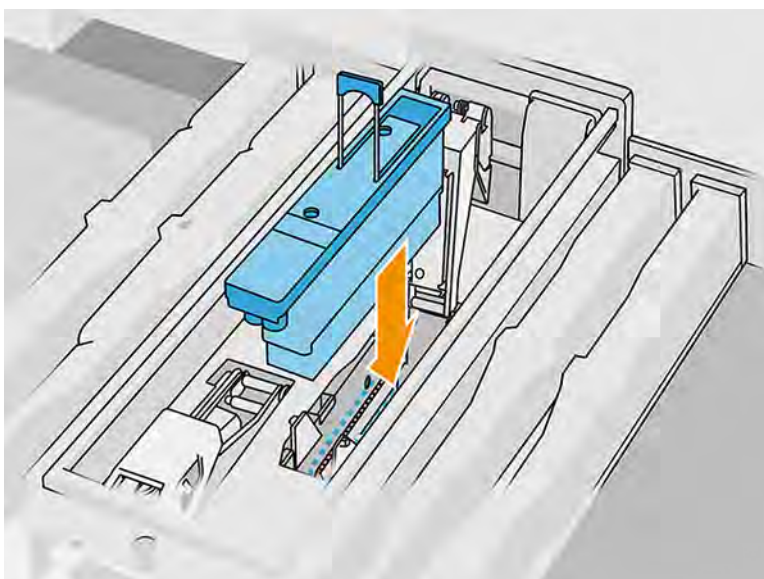
13. Αφαιρέστε τη συσκευασία της και τα προστατευτικά καλύμματα.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Μπορείτε να φυλάξετε τα προστατευτικά καλύμματα για μεταγενέστερη χρήση, σε περίπτωση που θελήσετε να αφαιρέσετε προσωρινά μια κεφαλή εκτύπωσης από τον εκτυπωτή.



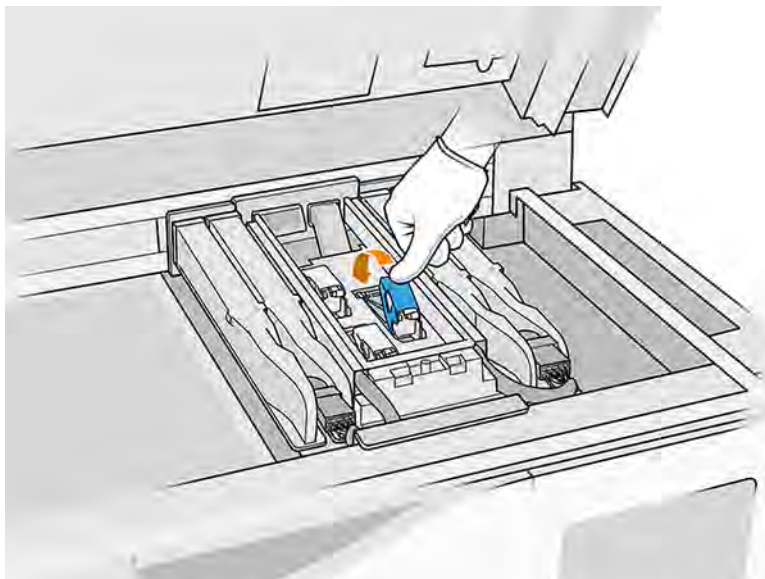
14. Τοποθετήστε τη νέα κεφαλή εκτύπωσης στη σωστή της θέση στον εκτυπωτή και χαμηλώστε τη λαβή της.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εισαγάγετε την κεφαλή εκτύπωσης αργά, χωρίς να χτυπήσετε κάποιο μέρος του φορέα. Μπορεί να καταστραφεί εάν την εισαγάγετε πολύ γρήγορα, ή εάν χτυπήσετε κάτι.




15. Χαμηλώστε το μάνδαλο μέχρι να βρεθεί στην κεφαλή εκτύπωσης.

16. Κλείστε και ασφαλίστε την ασφάλεια.



17. Τοποθετήστε το κάλυμμα των κεφαλών εκτύπωσης στη θέση του.
18. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
19. Πατήστε **Finish** (Τέλος) και **Check** (Έλεγχος). Ο εκτυπωτής ελέγχει εάν η νέα κεφαλή εκτύπωσης έχει τοποθετηθεί σωστά και συιστά την εκτέλεση της διαδικασίας ευθυγράμμισης για την κεφαλή εκτύπωσης. Ανατρέξτε στην ενότητα [Ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 351](#).

Εάν ακυρωθεί η διαδικασία ευθυγράμμισης των κεφαλών εκτύπωσης, ο εκτυπωτής δεν θα εκτυπώσει.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν η νέα κεφαλή εκτύπωσης απορριφθεί ή σας ζητηθεί να την επανατοποθετήσετε, δοκιμάστε να καθαρίσετε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης (βλ. [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#) και [Σφάλματα συστήματος στη σελίδα 382](#)).

## Ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης


Το ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης είναι ένα ρολό απορροφητικού υλικού που χρησιμοποιείται στην κανονική λειτουργία του εκτυπωτή για τον τακτικό καθαρισμό των κεφαλών εκτύπωσης: στην αρχή και στο τέλος της εκτύπωσης, κατά την εκτύπωση, κατά τον έλεγχο και τον καθαρισμό των κεφαλών εκτύπωσης και ούτω καθεξής. Αυτό βοηθάει τις κεφαλές εκτύπωσης να παρέχουν παράγοντες συνεχώς και στη διατήρηση της ποιότητας εκτύπωσης.


Πρέπει να αντικαθιστάτε το ρολό όταν τελειώνει, για να αποφευχθεί η πρόκληση ζημιάς στις κεφαλές εκτύπωσης. Η συχνότητα της αντικατάστασης εξαρτάται από τη χρήση του εκτυπωτή. Ένα μόνο ρολό διαρκεί περίπου για 40 ολόκληρες εργασίες με 4.750 στρώσεις η κάθε μία με το PA12 σε λειτουργία ισορροπημένης εκτύπωσης.

Όταν έχει χρησιμοποιηθεί το 75% του ρολού εμφανίζεται μια ειδοποίηση, η οποία επαναλαμβάνεται όταν έχει χρησιμοποιηθεί το 95% του ρολού. Μπορείτε επίσης να αντικαταστήσετε το ρολό ανά πάσα στιγμή. Ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει όταν το ρολό έχει χρησιμοποιηθεί 100%.

Εάν το ρολό δεν επαρκεί για την ολοκλήρωση μιας νέας εργασίας, ο εκτυπωτής δεν θα ξεκινήσει την εργασία.



Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και, στη συνέχεια, **Printhead cleaning roll** (Ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης) για να δείτε την κατάσταση του ρολού.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Δεν πρέπει να αγγίζετε το ρολό καθαρισμού των κεφαλών εκτύπωσης παρά μόνο όταν πρέπει να το αντικαταστήσετε. Σε περίπτωση παρέμβασης, ενδέχεται να μην είναι δυνατή η παρακολούθηση της χρήσης του ρολού από τον εκτυπωτή, με αποτέλεσμα να εμφανιστούν ψευδή μηνύματα σφάλματος και οι εργασίες εκτύπωσης να ακυρωθούν χωρίς να είναι απαραίτητο.


### Αντικατάσταση του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης

Ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα για να αντικαταστήσετε το ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε έτοιμο ένα νέο ρολό καθαρισμού.

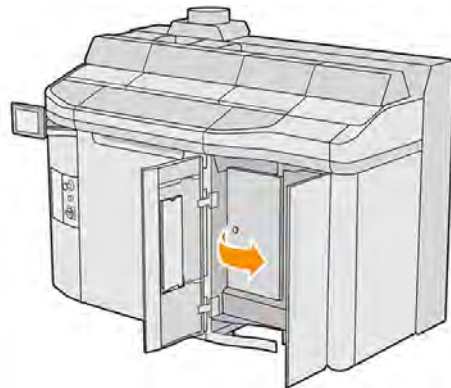
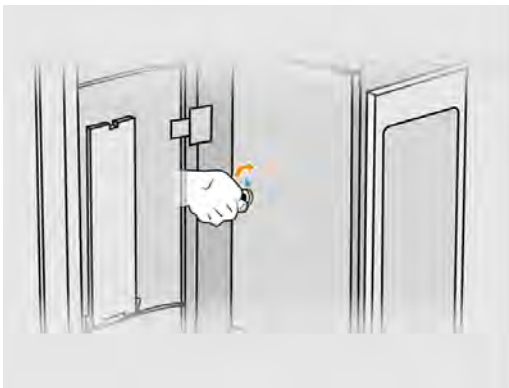


2. Φορέστε γάντια ανθεκτικά στα χημικά.

3. Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και στη συνέχεια **Printhead cleaning roll** (Ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης) > **Replace** (Αντικατάσταση).

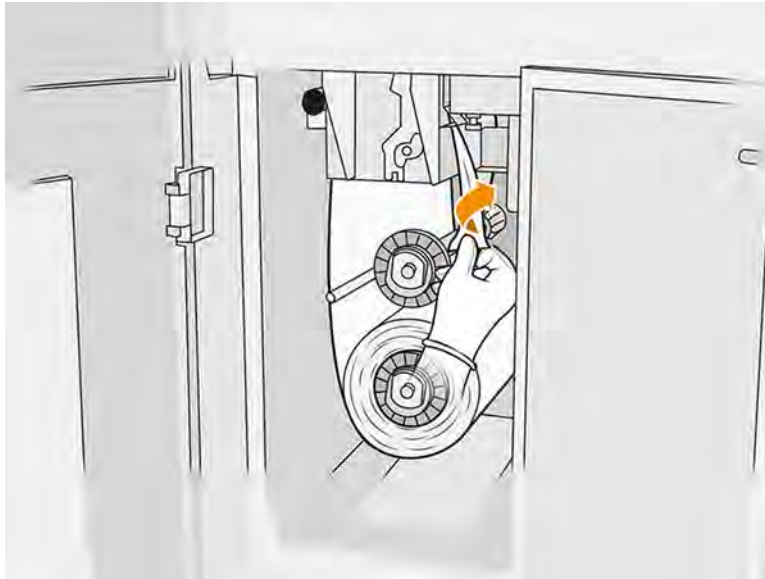
4. Όταν είστε έτοιμοι, πατήστε **Start** (Έναρξη).

5. Ανοίξτε τη θύρα παραγόντων και τις θύρες του ρολού καθαρισμού.

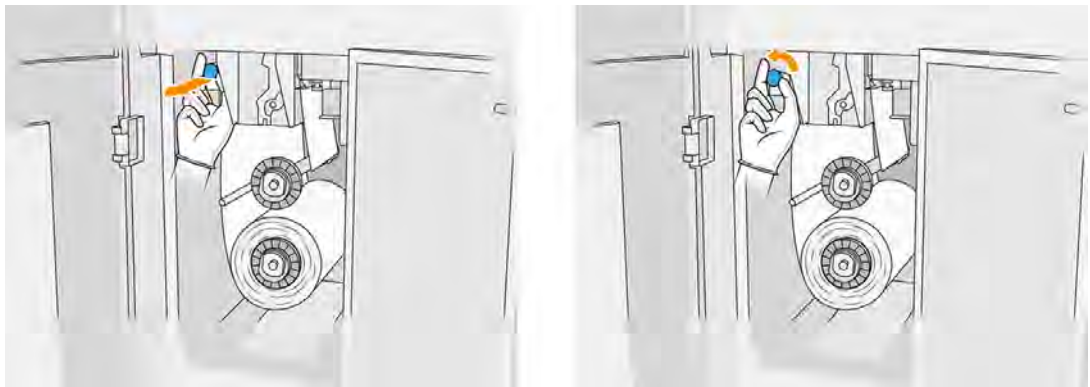


6. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

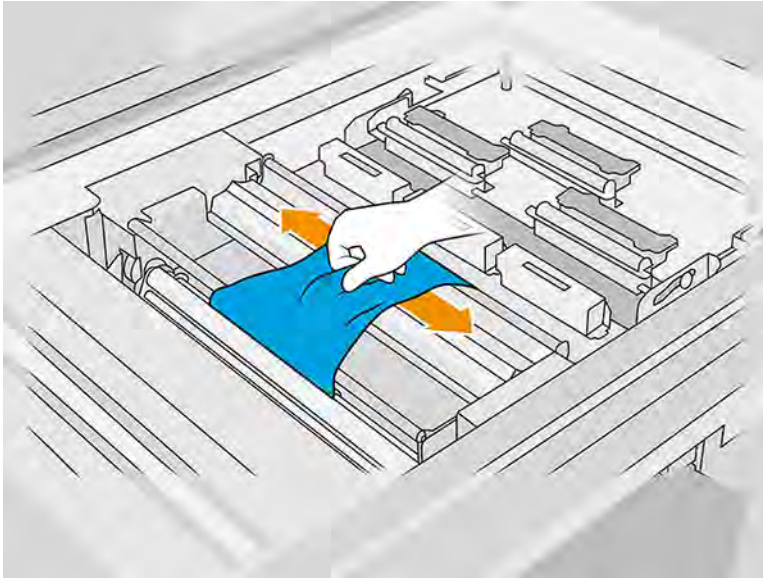
7. Αποσπάστε την άκρη του ρολού καθαρισμού από τον επάνω πυρήνα του ρολού.



8. Τραβήξτε το μαύρο διακόπτη πάνω αριστερά και μετακινήστε το σύστημα πίεσης στην άκρη.



9. Καθαρίστε την ελαστική λεπίδα, την είσοδο του ρολού και την πλάκα του ρολού καθαρισμού με την άκρη του ρολού.



10. Τυλίξτε το υπόλοιπο του ρολού καθαρισμού στον κάτω άξονα.



11. Αφαιρέστε το δακτύλιο του κάτω ρολού πατώντας τη γλωττίδα και, στη συνέχεια, αφαιρέστε το κάτω ρολό.

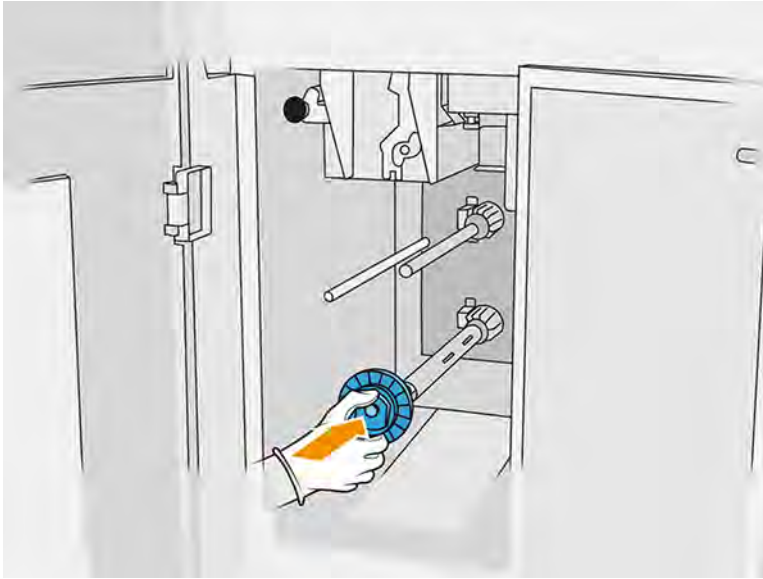


Απορρίψτε το ρολό του χρησιμοποιημένου υλικού καθαρισμού σύμφωνα με τις οδηγίες που παρέχονται με το νέο ρολό. Επίσης, επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές για να προσδιορίσετε το σωστό τρόπο για τη διάθεση των απορριμμάτων.

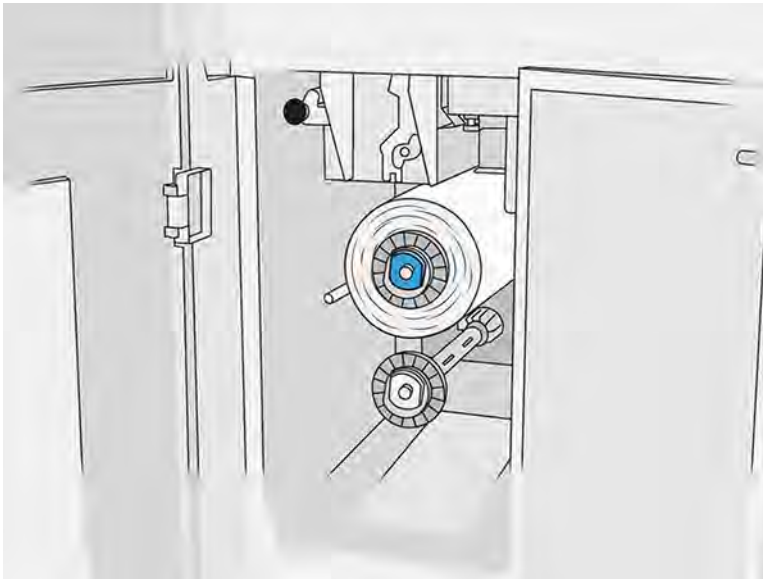
12. Αφαιρέστε το δακτύλιο του επάνω ρολού και, στη συνέχεια, αφαιρέστε τον πυρήνα του ρολού και τοποθετήστε τον στον κάτω άξονα.



13. Τοποθετήστε τον κάτω δακτύλιο, τραβήξτε τον πυρήνα προς το δακτύλιο και πιέστε και τα δύο μέχρι ο δακτύλιος να κουμπώσει στη θέση του (θα ακούσετε ένα κλικ).

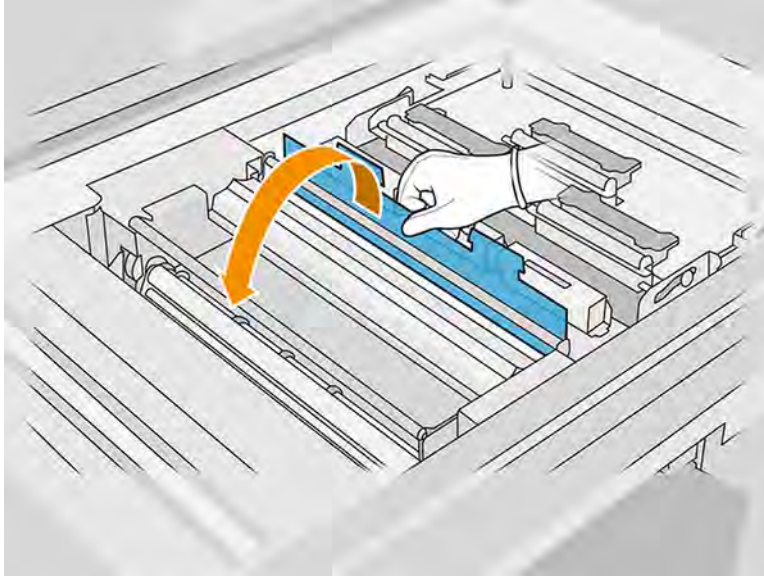


14. Τοποθετήστε τον επάνω δακτύλιο στο νέο ρολό και σύρετέ τα στον επάνω άξονα μέχρι να ακούσετε ένα κλικ.

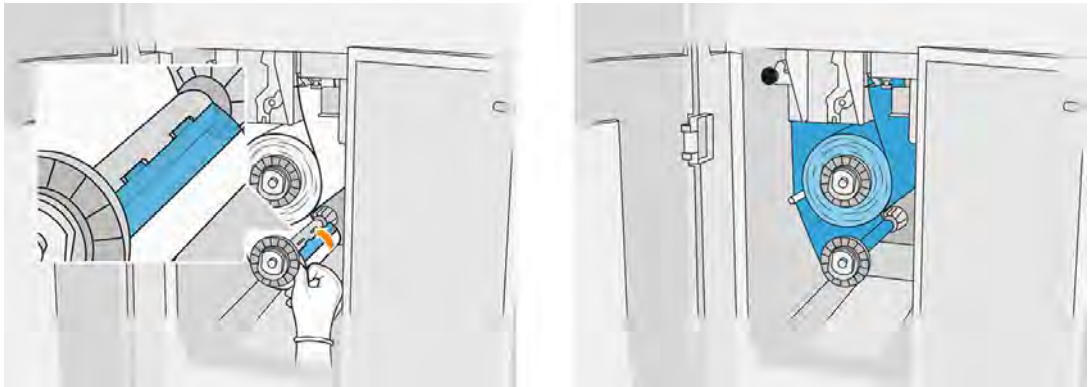


**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βεβαιωθείτε ότι το πανί είναι ευθυγραμμισμένο με το μπροστινό μέρος του πυρήνα, αγγίζοντας το δακτύλιο. Εάν πιέσετε το ρολό από το πανί όταν τοποθετείτε το νέο ρολό, μπορεί να αποσπάσετε το πανί από τον πυρήνα, προκαλώντας προβλήματα κατά την εκτύπωση.

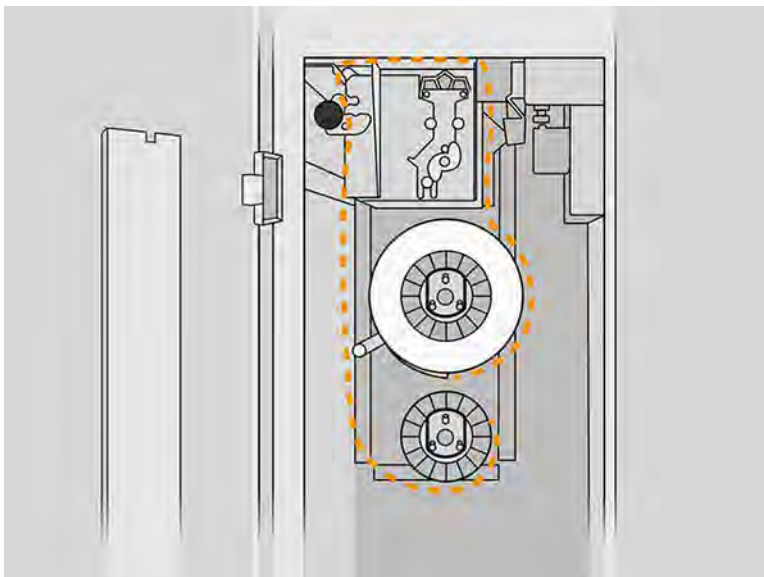
15. Περάστε το μπροστινό άκρο του ρολού πάνω από τους άνω κυλίνδρους και, στη συνέχεια, το υλικό καθαρισμού μέσω των κυλίνδρων στα αριστερά.



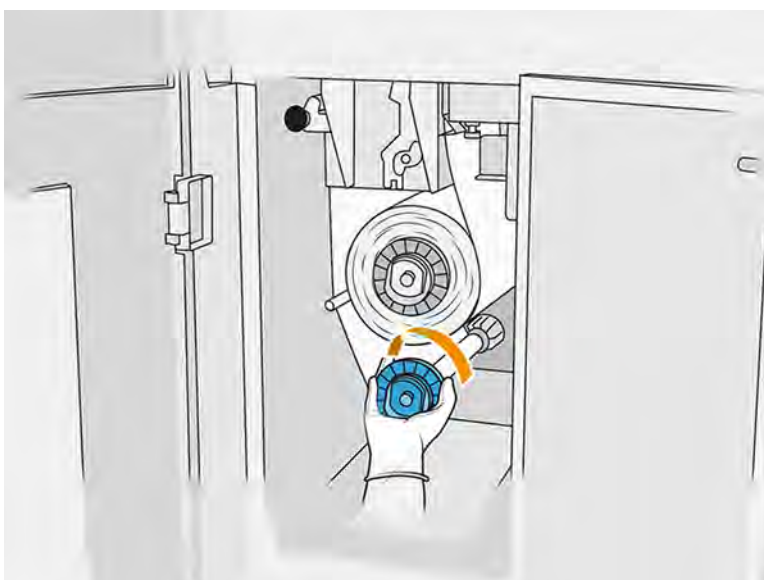
16. Στο μπροστινό άκρο του υλικού καθαρισμού υπάρχει μια λωρίδα πολυεστερικού φιλμ. Εισάγετε τη λωρίδα στην οπή του πυρήνα περιέλιξης για να τη στερεώσετε.



17. Προσέξτε να κατευθύνετε το υλικό καθαρισμού σωστά.



18. Περιστρέψτε το κάτω ρολό κατά μία πλήρη περιστροφή.



19. Επαναφέρετε το σύστημα πίεσης μετακινώντας το μαύρο διακόπτη στη θέση του. Εάν αισθανθείτε αντίσταση λόγω υπερβολικής τάνυσης του ρολού καθαρισμού, περιστρέψτε ελαφρώς το ρολό προς τα αριστερά.



20. Κλείστε και ασφαλίστε τις θύρες.

Το μήκος του χρησιμοποιημένου ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης που παρακολουθείται από τον εκτυπωτή έχει τώρα μηδενιστεί.




**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν κάνετε παρεμβάσεις με μερικώς χρησιμοποιημένα ρολά, η χρήση που εμφανίζεται στον μπροστινό πίνακα δεν θα είναι ακριβής.

21. Πατήστε **OK** στον μπροστινό πίνακα.

## Αντικατάσταση των λαμπτήρων τήξης

Για να αντικαταστήσετε τους λαμπτήρες τήξης, ακολουθήστε αυτήν τη διαδικασία.

Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση), έπειτα

**Fusing lamps** (Λαμπτήρες τήξης) για να δείτε την κατάσταση κάθε λαμπτήρα:

- **Missing** (Λείπει): Ο λαμπτήρας λείπει.
- **Replace** (Αντικατάσταση): Ο λαμπτήρας έχει αναγνωριστεί ως ελαττωματικός. Θα πρέπει να αντικατασταθεί με έναν λειτουργικό λαμπτήρα.
- **Wrong** (Ακατάλληλος): Ο τύπος λαμπτήρα δεν είναι κατάλληλος για αυτόν τον εκτυπωτή.
- **Not in warranty** (Εκτός εγγύησης): Ο λαμπτήρας δεν καλύπτεται πλέον από την εγγύηση.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ λαμπτήρων τήξης, το οποίο περιλαμβάνεται στο κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή, αλλά μπορείτε επίσης να το αγοράσετε ξεχωριστά.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.



3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Απαιτείται να φοράτε βαμβακερά γάντια και μάσκα.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

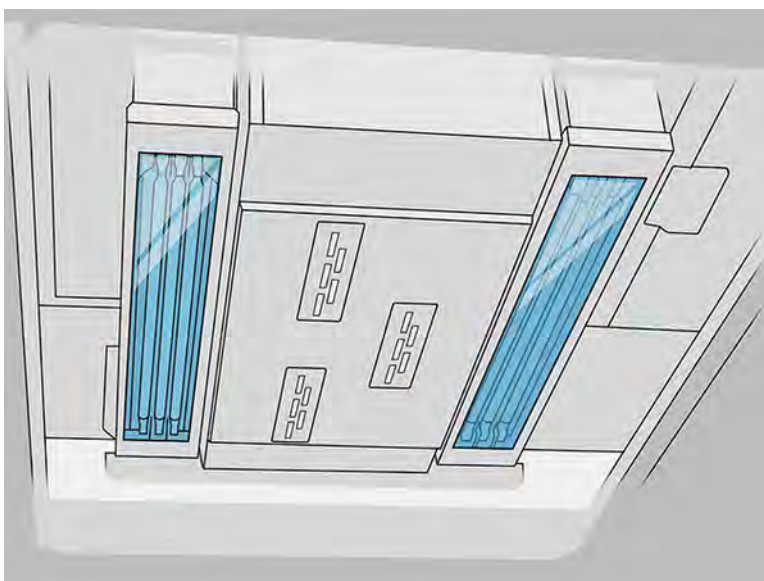
## Αφαίρεση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

Πίνακας 11-7 Ετικέτες προειδοποίησης

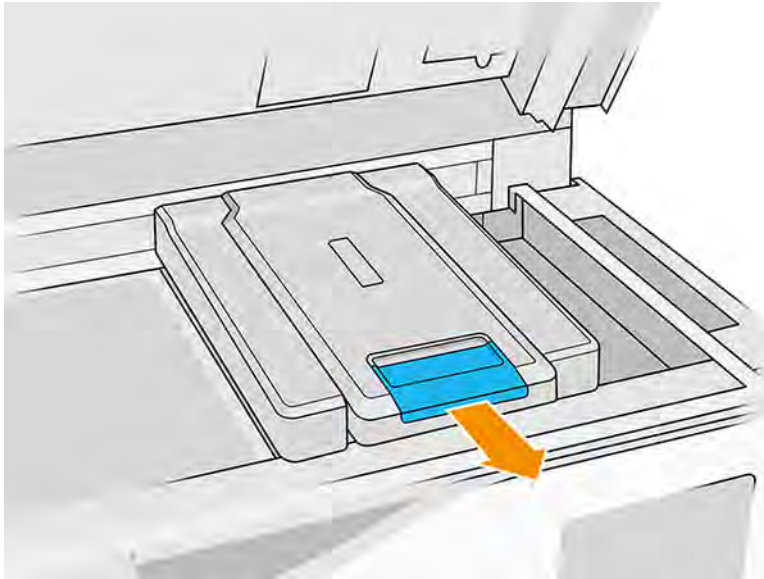
Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					

Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα [Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5](#)

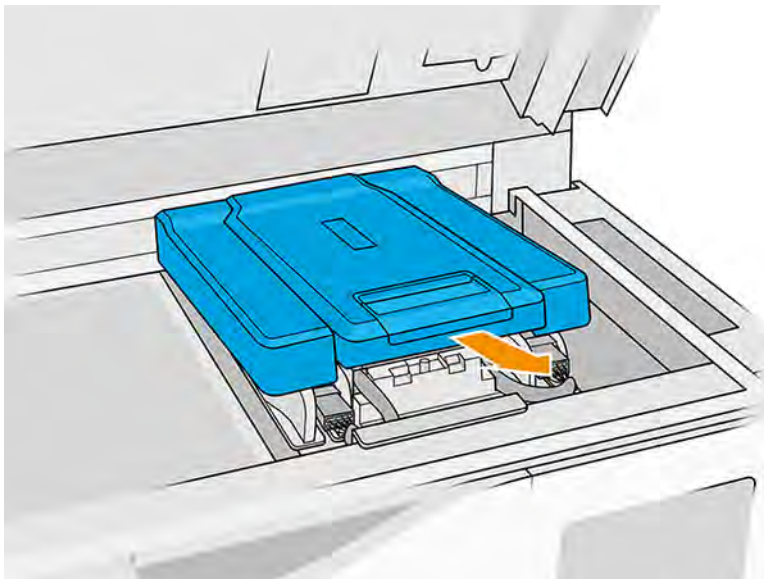
1. Εντοπίστε τις μονάδες λαμπτήρων τήξης.



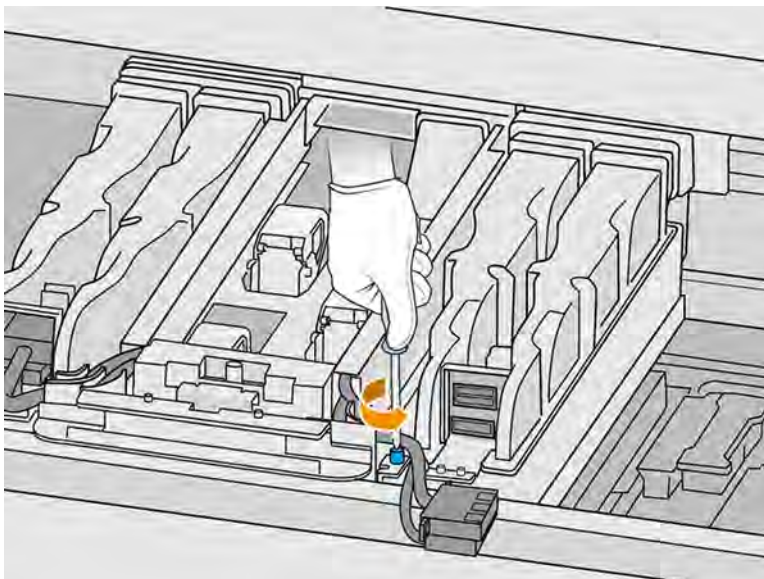
2. Τραβήξτε τη λαβή του φορέα εκτύπωσης για να ανοίξετε το κάλυμμα.



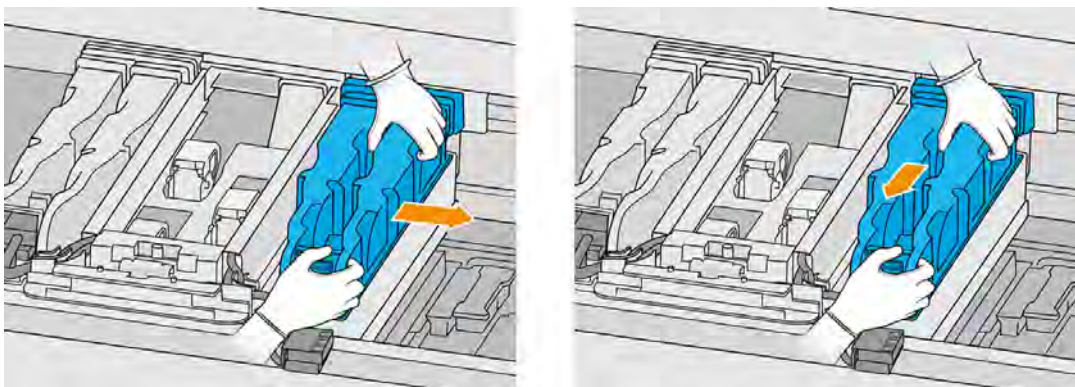
3. Αφαιρέστε το κάλυμμα του φορέα εκτύπωσης.



4. Ξεβιδώστε τη βίδα στο μπροστινό μέρος της μονάδας τήξης και αποσυνδέστε τα καλώδια.



5. Τραβήξτε τη διάταξη λαμπτήρων τήξης προς το πλάι και έπειτα προς το μέρος σας.



6. Αφαιρέστε τη μονάδα λαμπτήρων τήξης από το φορέα και τοποθετήστε την προσεκτικά πάνω σε ένα τραπέζι.

### Προφυλάξεις ασφάλειας για τον πομπό των λαμπτήρων τήξης

- Η παράβλεψη των προφυλάξεων ασφαλείας ή η ακατάλληλη λειτουργία του πομπού υπερύθρων (IR) μπορεί να οδηγήσει σε τραυματισμούς και υλική βλάβη.
- Η λειτουργία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων πρέπει να γίνεται μόνο από ειδικούς ή εκπαιδευμένο προσωπικό.

Ο χειριστής του συστήματος θα πρέπει να συντάξει συγκεκριμένες οδηγίες για την εκπαίδευση του προσωπικού.

- Η ασφάλεια και λειτουργική αξιοπιστία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων είναι εγγυημένη μόνο εάν χρησιμοποιείτε γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά από την HP.
- Αν σπάσει ένας πομπός, μπορεί να εκτεθείτε σε επικίνδυνη τάση από το σπιδράλ θέρμανσης.
- Δεν πρέπει να καθαρίζετε την πλευρά του ανακλαστήρα.

## Μεταφορά και χειρισμός του πομπού λαμπτήρων τήξης

- Μεταφέρετε τον πομπό IR, μέσα στην παρεχόμενη συσκευασία, μέχρι τη θέση της εγκατάστασης.
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν ο πομπός IR πρέπει να μεταφερθεί χωρίς τη συσκευασία του, φορέστε λινά γάντια. Τα δακτυλικά αποτυπώματα πάνω στο σωλήνα χαλαζία θα προκαλέσει αφυάλωση και αυτό οδηγεί σε απώλειες ακτινοβολίας και μηχανική βλάβη.
- Ο χειρισμός του πομπού πρέπει να γίνεται πάντα και με τα δύο χέρια. Μεταφέρετέ τον έτσι ώστε η διατομή να είναι στραμμένη προς τα πάνω, για να μη λυγίσει ή σπάσει.
- Πιάνετε τον πομπό μόνο από το γυάλινο σωλήνα και όχι από τα στηρίγματα σύσφιξης ή τα κεραμικά στοιχεία.

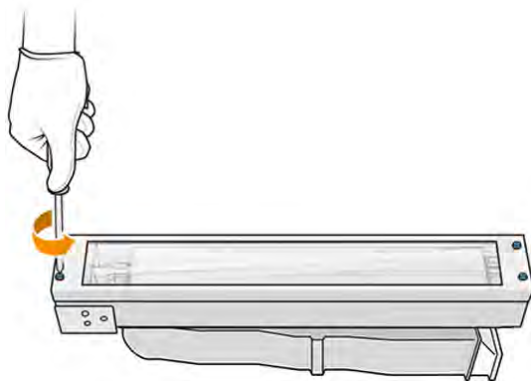
## Κατά την εγκατάσταση πομπών IR

- Η HP συνιστά να φοράτε προστατευτικό γυαλιά κατά την εγκατάσταση ή την αντικατάσταση πομπών, για να προστατευτείτε από ενδεχόμενη επαφή με σπασμένο γυαλί.
- Το τράβηγμα του καλωδίου σύνδεσης δεν πρέπει να προκαλεί καμία τάση στην επίπεδη βάση. Ακτίνα κάμψης του καλωδίου σύνδεσης: > 30 mm.
- Η ασφάλεια και λειτουργική αξιοπιστία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων είναι εγγυημένη μόνο όταν χρησιμοποιείτε γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά από την HP.
- Αν σπάσει ένας πομπός, μπορεί να εκτεθεί σε επικίνδυνη τάση από το σπирάλ θέρμανσης.
- Δεν πρέπει να καθαρίζετε την πλευρά του ανακλαστήρα.

Μετά την εγκατάσταση, πρέπει να καθαρίσετε τα κάτω γυαλιά του πομπού IR από τυχόν ρύπους ή εφίδρωση. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 205](#).

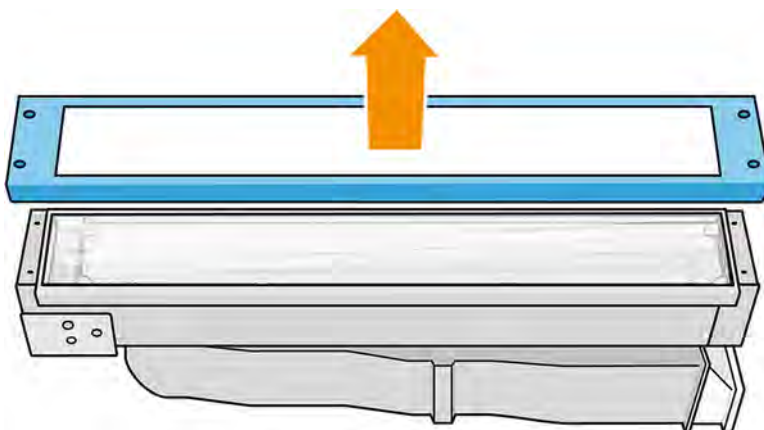
## Αντικατάσταση λαμπτήρα τήξης

1. Γυρίστε τη διάταξη ανάποδα και ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες του πλαισίου της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.

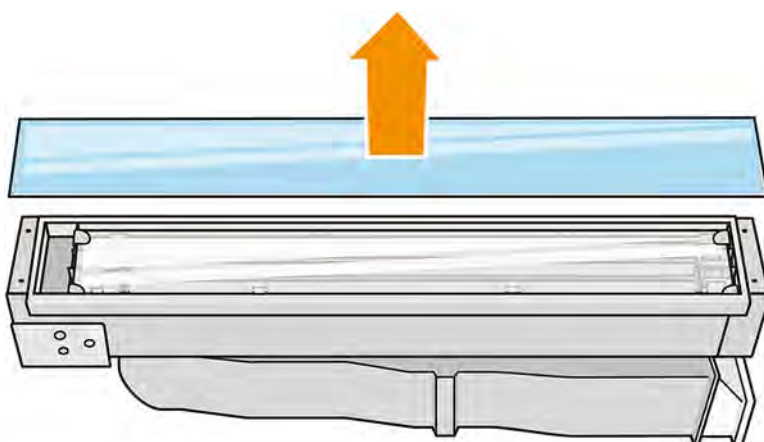


2. Αφαιρέστε προσεκτικά το πλαίσιο της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.

⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν αφαιρείτε το πλαίσιο, η γυάλινη επιφάνεια ενδέχεται να κολλήσει σε αυτό. Προσέξτε η γυάλινη επιφάνεια να μην πέσει από το πλαίσιο καθώς το σηκώνετε.



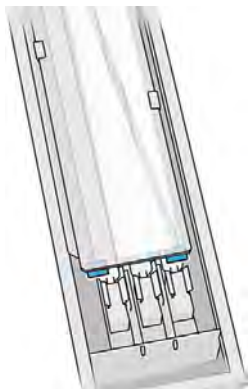
3. Αφαιρέστε την εξωτερική γυάλινη επιφάνεια.



4. Αφαιρέστε το μεσαίο γυαλί.
5. Ανοίξτε το μεταλλικό κλιπ στη μία πλευρά, αφαιρέστε τον λαμπτήρα τήξης και, στη συνέχεια, κάντε το ίδιο και στην άλλη πλευρά.
6. Εισαγάγετε τον λαμπτήρα τήξης, φροντίζοντας να τοποθετηθεί πλήρως στο κεραμικό βύσμα.



7. Εισαγάγετε την εσωτερική γυάλινη τραβώντας το μεταλλικό κλιπ.




8. Προσθέστε το πλαίσιο μαζί με την κάτω γυάλινη επιφάνεια, στερεώνοντάς το με τις τέσσερις βίδες.

### Επανασυναρμολόγηση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

1. Γυρίστε τη διάταξη ανάποδα και τοποθετήστε την ξανά στο φορέα εκτύπωσης.
2. Σφίξτε τη βίδα συγκράτησης.
3. Συνδέστε τη μαύρη υποδοχή ρεύματος.
4. Συνδέστε τη γκρι υποδοχή αισθητήρα.
5. Βάλτε το κάλυμμα στη θέση του.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο  **Settings** (Ρυθμίσεις), μετά **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Replace parts** (Αντικατάσταση εξαρτημάτων) > **Replace heating/fusing lamps** (Αντικατάσταση λαμπτήρων θέρμανσης/τήξης).
4. Η απόρριψη του παλιού λαμπτήρα τήξης πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.

### Σταθμός επεξεργασίας

Τα αναλώσιμα του σταθμού επεξεργασίας περιλαμβάνουν δοχεία υλικού, μαζικά αναλώσιμα υλικού, και δεξαμενή αποθήκευσης και εξωτερική δεξαμενή.

### Υλικό

Το υλικό είναι το βασικό στοιχείο που χρησιμοποιείται για την κατασκευή εξαρτημάτων.

#### Καταστάσεις υλικού

- **Reusable** (Επαναχρησιμοποιήσιμο): Υλικό που μπορεί να ξαναχρησιμοποιηθεί

- **Waste material** (Υλικό για απόρριψη): Χρησιμοποιημένο υλικό που δεν πρέπει να ξαναχρησιμοποιηθεί
- **Mixed** (Μικτό): Συνδυασμός νέου και χρησιμοποιημένου υλικού, από προεπιλογή έως και 80% χρησιμοποιημένο
- **Fresh** (Νέο): Νέο υλικό

## Δοχεία υλικού

Τα δοχεία υλικού εναποθέτουν το υλικό στη μονάδα κατασκευής.

Ανατρέξτε στη λίστα υλικών για πληροφορίες παραγγελίας.

- Το HP Jet Fusion 5200 δέχεται δοχεία με χωρητικότητα 30 ή 300 λίτρα.
- Το HP Jet Fusion 5210 δέχεται τη χρήση της επαναπληρούμενης δεξαμενής πλήρωσης υλικού HP με χωρητικότητα 300 λίτρων.

Το βάρος του δοχείου ποικίλλει ανάλογα με τον τύπο υλικού. Απαιτείται ιδιαίτερη προσοχή για την αποφυγή τραυματισμού κατά το χειρισμό δοχείων μεγάλου βάρους.

Εάν ασκηθεί πίεση σε ένα δοχείο ενώ καθαρίζεται με ηλεκτρική σκούπα και η σύνδεση αφαιρεθεί, μπορεί να παρουσιαστεί μικρή διαρροή υλικού. Για να αποφύγετε τις μικρές διαρροές:

- Μην αφαιρείτε τη λαβή κατά τη διάρκεια καθαρισμού με ηλεκτρική σκούπα.
- Ποτέ μην τοποθετείτε οτιδήποτε μεγάλου βάρους — περισσότερο από 1 kg— πάνω σε ένα δοχείο.
- Προσέξτε να μην πέσει κάτω το δοχείο.
- Μην προσπαθήσετε να βγάλετε με τη βία την τελευταία ποσότητα υλικού από ένα σχεδόν κενό δοχείο πατώντας τη σακούλα στο εσωτερικό του δοχείου.

## Αντικατάσταση δοχείου

Ένα δοχείο πρέπει να αφαιρείται και να αντικαθίσταται όταν αδειάσει ή όταν παρέρχεται η ημερομηνία λήξης του.


Ένα κενό δοχείο υποδεικνύεται στον μπροστινό πίνακα και με τη φωτεινή ένδειξη δίπλα στο δοχείο.

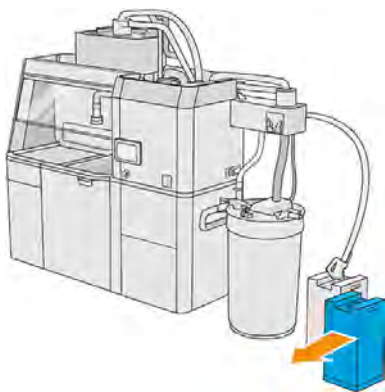
- ⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Δεν συνιστάται η αφαίρεση του δοχείου πριν αδειάσει. Τα δοχεία δεν έχουν σχεδιαστεί για την αποθήκευση υλικού μετά την αφαίρεση της σφράγισης και η αποθήκευση ενός ανοιχτού δοχείου που περιέχει υλικό μπορεί να καταστήσει το υλικό μη χρησιμοποιήσιμο και να προκαλέσει κινδύνους ασφάλειας, όπως ένα νέφος υλικού σε περίπτωση που πέσει. Ανάλογα με το υλικό, μπορεί να έχει ευαισθησία στη θερμοκρασία, στην υγρασία ή σε άλλους παράγοντες. Η χρήση δοχείων κάτω από μη ελεγχόμενες συνθήκες μπορεί να επηρεάσει τη λειτουργία του εξοπλισμού ή να του προκαλέσει σοβαρή ζημιά.

- 📝 ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ο σταθμός επεξεργασίας μπορεί να συνεχίσει την πλήρωση της μονάδας κατασκευής χωρίς δοχεία για κάποιο χρονικό διάστημα, ανάλογα με το υλικό που απαιτείται.

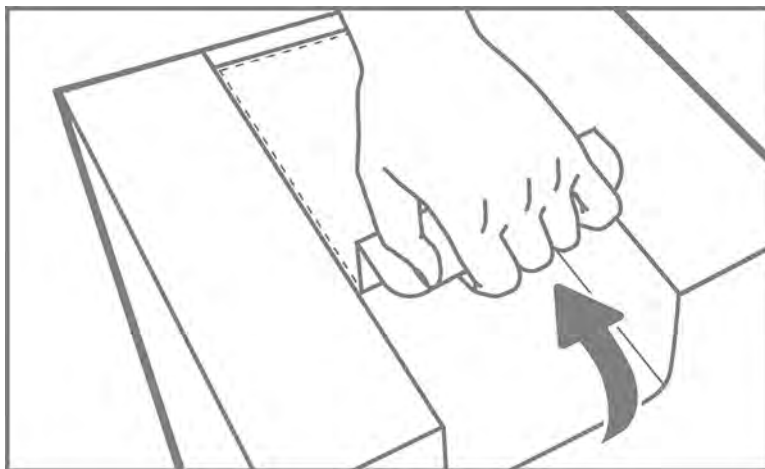
## Αντικατάσταση δοχείου 30 λίτρων

Ακολουθήστε αυτά τα βήματα για να αντικαταστήσετε δοχείο 30 λίτρων.

1. Στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και, στη συνέχεια, **Material** (Υλικό) > **Replace** (Αντικατάσταση).
2. Μεταβείτε στο δοχείο που πρόκειται να αφαιρέσετε και κρατήστε το με το ένα χέρι ενώ αποσυνδέετε το συνδετήρα του δοχείου, τραβώντας τον προσεκτικά από το δοχείο.
3. Αφαιρέστε το κενό δοχείο.
  - Εάν το δοχείο δεν είναι κενό και σκοπεύετε να το χρησιμοποιήσετε αργότερα, φροντίστε να κλείσετε το μπροστινό στόμιο.
  - Εάν είναι κενό, απορρίψτε το σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.



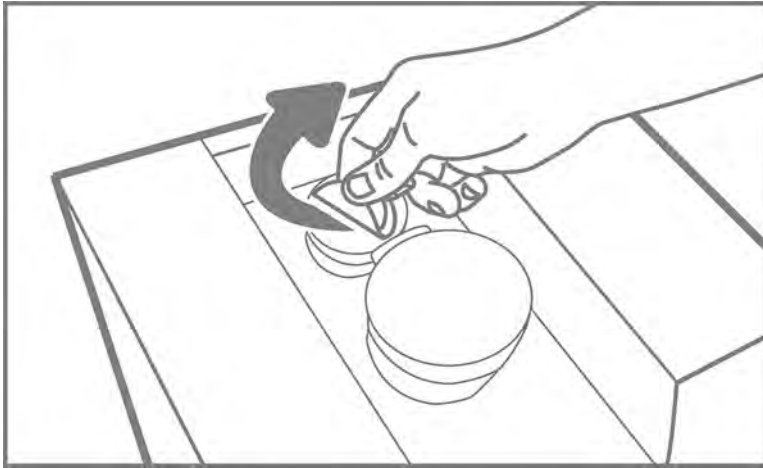
4. Για την προετοιμασία του νέου δοχείου, κόψτε το τετράγωνο και διπλώστε το στο εσωτερικό της λαβής όπως φαίνεται στο κουτί.



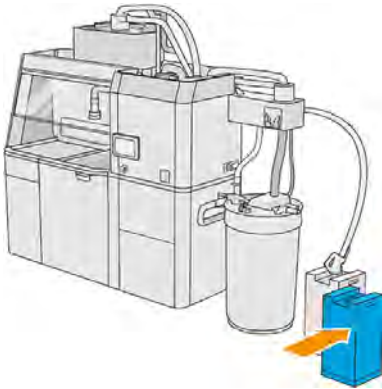
5. Αφαιρέστε τη σφράγιση από το πίσω στόμιο.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Το δοχείο δεν θα λειτουργήσει παρά μόνο εάν αφαιρέσετε τη σφράγιση.

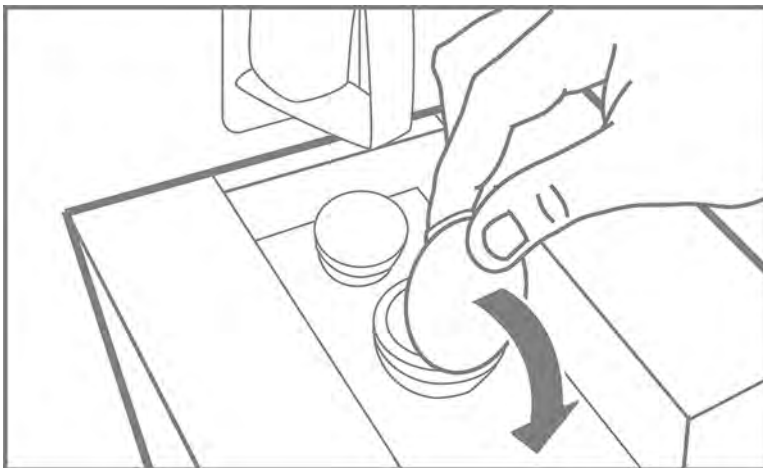




6. Τοποθετήστε το νέο δοχείο στη σωστή του θέση δίπλα στη δεξαμενή αποθήκευσης.



7. Ανοίξτε το μπροστινό στόμιο.

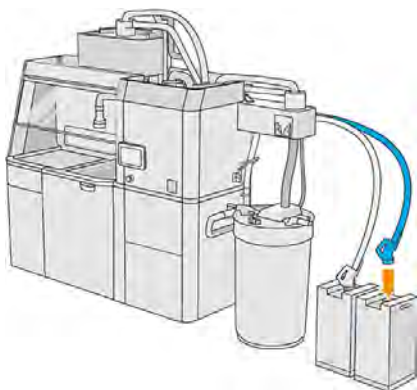


8. Αφαιρέστε τη σφράγιση από το μπροστινό στόμιο.




**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν έχει αφαιρεθεί η σφράγιση, το δοχείο θα πρέπει να χρησιμοποιηθεί μέχρι να αδειάσει και να μην το αποθηκεύσετε. Τα δοχεία δεν έχουν σχεδιαστεί για την αποθήκευση υλικού μετά την αφαίρεση της σφράγισης και η αποθήκευση ενός ανοιχτού δοχείου που περιέχει υλικό μπορεί να καταστήσει το υλικό μη χρησιμοποιήσιμο και να προκαλέσει κινδύνους ασφάλειας, όπως ένα νέφος υλικού σε περίπτωση που πέσει. Ανάλογα με το υλικό, μπορεί να έχει ευαισθησία στη θερμοκρασία, στην υγρασία ή σε άλλους παράγοντες. Η χρήση δοχείων κάτω από μη ελεγχόμενες συνθήκες μπορεί να επηρεάσει τη λειτουργία του εξοπλισμού ή να του προκαλέσει σοβαρή ζημιά.

9. Συνδέστε το συνδετήρα του δοχείου στο δοχείο.

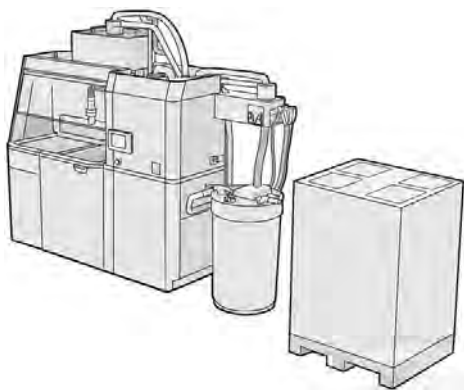


### Αντικατάσταση δοχείου 300 λίτρων

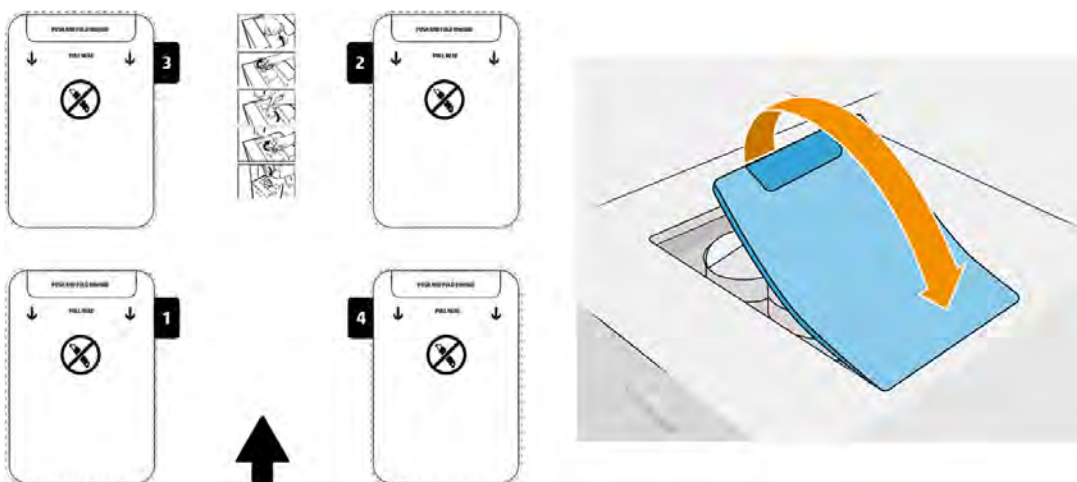
Ακολουθήστε αυτά τα βήματα για να αντικαταστήσετε δοχείο 300 λίτρων.

1. Στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και, στη συνέχεια, **Material** (Υλικό) > **Replace** (Αντικατάσταση).

2. Χρησιμοποιήστε ένα γρούλο παλετών για να μετακινήσετε μεγάλα δοχεία υλικών δίπλα στην εξωτερική δεξαμενή.



3. Αφαιρέστε τα χαρτόνια που υποδεικνύεται πάνω στη συσκευασία με τις ενδείξεις 1 και 2.



4. Αφαιρέστε τη σφράγιση από το πίσω στόμιο της υποδοχής 1.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Το δοχείο δεν θα λειτουργήσει παρά μόνο εάν αφαιρέσετε τη σφράγιση.



5. Ανοίξτε το μπροστινό στόμιο.



6. Αφαιρέστε τη σφράγιση από το μπροστινό στόμιο.



**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν έχει αφαιρεθεί η σφράγιση, το δοχείο θα πρέπει να χρησιμοποιηθεί μέχρι να αδειάσει και να μην το αποθηκεύσετε. Τα δοχεία δεν έχουν σχεδιαστεί για την αποθήκευση υλικού μετά την αφαίρεση της σφράγισης και η αποθήκευση ενός ανοιχτού δοχείου που περιέχει υλικό μπορεί να καταστήσει το υλικό μη χρησιμοποιήσιμο και να προκαλέσει κινδύνους ασφάλειας, όπως ένα νέφος υλικού σε περίπτωση που πέσει. Ανάλογα με το υλικό, μπορεί να έχει ευαισθησία στη θερμοκρασία, στην υγρασία ή σε άλλους παράγοντες. Η χρήση δοχείων κάτω από μη ελεγχόμενες συνθήκες μπορεί να επηρεάσει τη λειτουργία του εξοπλισμού ή να του προκαλέσει σοβαρή ζημιά.


7. Επαναλάβετε τα βήματα 4–6 για το στόμιο 2.
8. Συνδέστε τους συνδετήρες του δοχείου στο δοχείο 1 και 2. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.

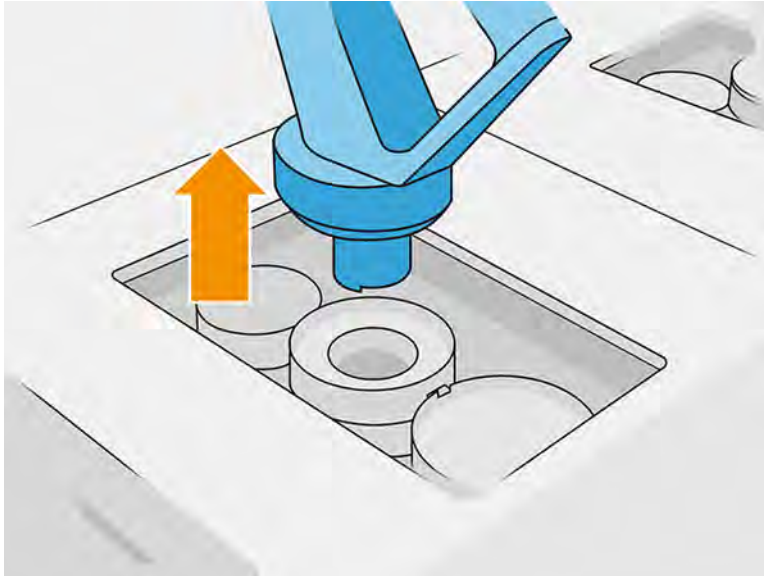


9. Πατήστε **Finish and check** (Τέλος και έλεγχος) στον μπροστινό πίνακα.

#### Δοχείο 300 λίτρων: Εναλλαγή του συνδέσμου υλικού

Όταν το υλικό τελειώσει στον ένα συνδετήρα, μπορείτε να τον αλλάξετε με έναν γεμάτο. Ο αριθμός 1 μπορεί να αντικατασταθεί με το 3 και ο αριθμός 2 με το 4.

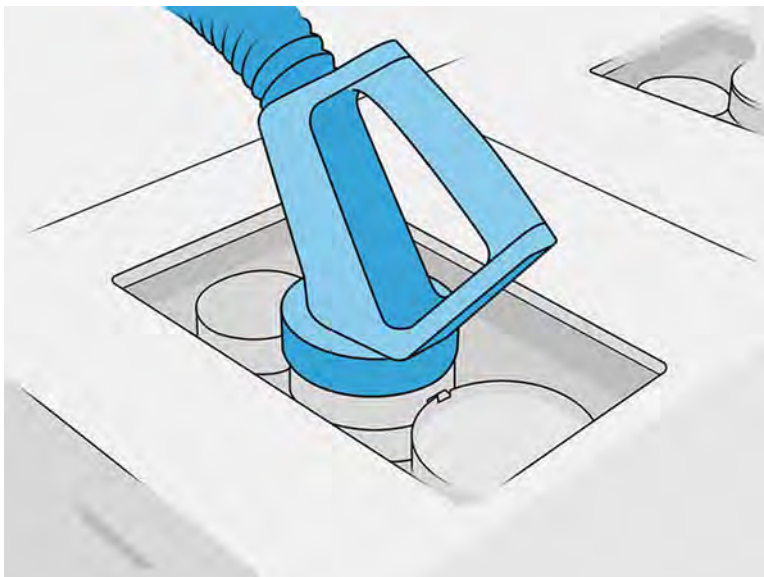
1. Στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και, στη συνέχεια, **Material** (Υλικό) > **Replace** (Αντικατάσταση).
2. Αποσυνδέστε το συνδετήρα δοχείου υλικού από τη χρησιμοποιημένη παροχή υλικού.



3. Αφαιρέστε το χαρτόνι και τη σφράγιση από το πίσω και το μπροστινό στόμιο.




4. Συνδέστε το συνδετήρα του δοχείου υλικού στο νέο δοχείο υλικού.



5. Πατήστε **Finish and check** (Τέλος και έλεγχος) στον μπροστινό πίνακα.

#### Αντιμετώπιση προβλημάτων στα δοχεία υλικού

Εάν ένα νέο δοχείο δεν λειτουργεί, ακολουθήστε την παρακάτω διαδικασία αντιμετώπισης προβλημάτων.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Το πρόβλημα μπορεί να οφείλεται στο συνδετήρα και όχι στο ίδιο το δοχείο.

1. Βεβαιωθείτε ότι το δοχείο έχει σχεδιαστεί για τον εκτυπωτή σας.
2. Ακολουθήστε τη σωστή διαδικασία για την αλλαγή των δοχείων χρησιμοποιώντας τον μπροστινό πίνακα.
3. Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει κάποιο εμπόδιο στο συνδετήρα του δοχείου.
4. Βεβαιωθείτε ότι το δοχείο έχει σωστή κατεύθυνση (συγκρίνετέ το με άλλο δοχείο).
5. Βεβαιωθείτε ότι έχετε εισαγάγει το συνδετήρα σωστά και πλήρως. Θα πρέπει να ακούσετε ένα κλικ.
6. Εάν το πρόβλημα παραμένει, επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης.

#### Συντήρηση των δοχείων

Σε μια κανονική διάρκεια ζωής ενός δοχείου, δεν απαιτείται ειδική συντήρηση.

Όμως, για τη διατήρηση της υψηλότερης ποιότητας εκτύπωσης, αντικαταστήστε ένα δοχείο όταν φτάσει στην ημερομηνία λήξης του. Εμφανίζεται μια ειδοποίηση που σας ενημερώνει ότι έχει φτάσει η ημερομηνία λήξης ενός δοχείου.

Πριν να χρησιμοποιήσετε ένα δοχείο για πρώτη φορά, το υλικό πρέπει να εγκλιματιστεί στις περιβαλλοντικές συνθήκες του χώρου για τουλάχιστον 2 ημέρες.

#### Αποθήκευση των δοχείων

Τα δοχεία πρέπει να αποθηκεύονται σύμφωνα με τις προδιαγραφές του δοχείου.

Πριν από τη χρήση, ένα δοχείο θα πρέπει να παραμείνει στις περιβαλλοντικές συνθήκες του σταθμού επεξεργασίας για τουλάχιστον 2 ημέρες.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Η HP συνιστά να αποθηκεύετε μόνο σφραγισμένα δοχεία. Τα δοχεία δεν έχουν σχεδιαστεί για την αποθήκευση υλικού μετά την αφαίρεση της σφράγισης και η αποθήκευση ενός ανοιχτού δοχείου που περιέχει υλικό μπορεί να καταστήσει το υλικό μη χρησιμοποιήσιμο και να προκαλέσει κινδύνους ασφάλειας, όπως ένα νέφος υλικού σε περίπτωση που πέσει. Ανάλογα με το υλικό, μπορεί να έχει ευαισθησία στη θερμοκρασία, στην υγρασία ή σε άλλους παράγοντες. Η χρήση δοχείων κάτω από μη ελεγχόμενες συνθήκες μπορεί να επηρεάσει τη λειτουργία του εξοπλισμού ή να του προκαλέσει σοβαρή ζημιά.


## Αντικατάσταση παροχής μαζικού υλικού

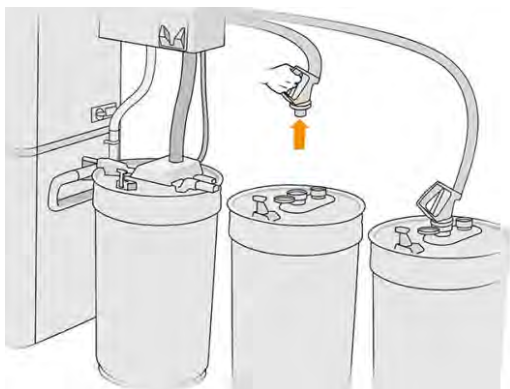
Το μαζικό υλικό παρέχεται σε περιέκτη τύπου Octabin. Αυτό το αναλώσιμο πρέπει να αδειάζει σε καινούριες δεξαμενές φόρτωσης υλικού για να μπορεί να χρησιμοποιηθεί στον σταθμό επεξεργασίας.

Ανατρέξτε στην ενότητα [Πλήρωση των δεξαμενών φόρτωσης υλικού από την παροχή μαζικού υλικού στη σελίδα 155](#).

**📌 ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Μη χρησιμοποιείτε δεξαμενές φόρτωσης υλικού με άλλα δοχεία υλικού που είναι συνδεδεμένα ταυτόχρονα.

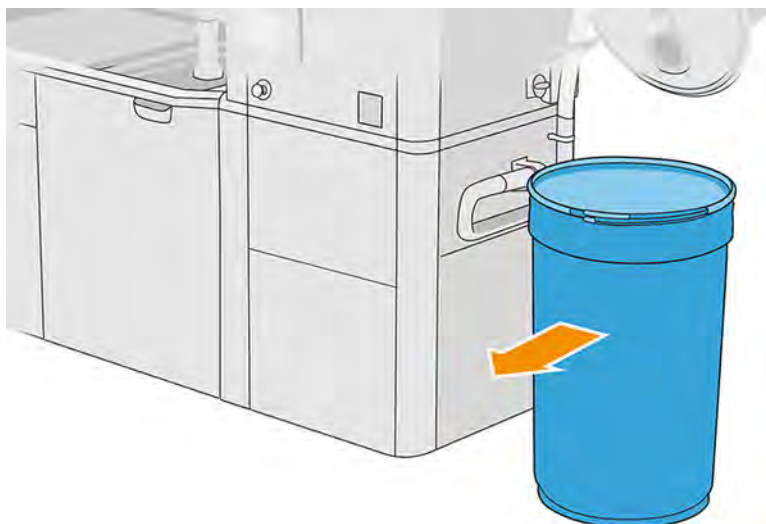
Βεβαιωθείτε ότι οποιαδήποτε νέα δεξαμενή φόρτωσης υλικού περιέχει τον ίδιο τύπο υλικού που χρησιμοποιείται στο σταθμό επεξεργασίας.

1. Στον μπροστινό πίνακα του σταθμού επεξεργασίας, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και, στη συνέχεια, **Material** (Υλικό) > **Replace** (Αντικατάσταση).
2. Αποσυνδέστε το συνδετήρα της δεξαμενής φόρτωσης υλικού από το κάλυμμα και κρεμάστε τον από το σημείο σάθμευσης στην επάνω δομή.







3. Αφαιρέστε την κενή δεξαμενή φόρτωσης υλικού που θα αντικαταστήσετε.

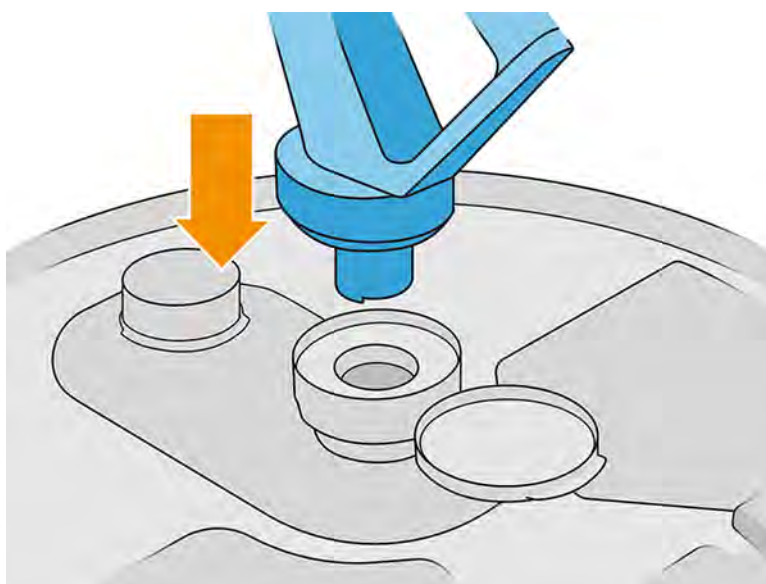


4. Χρησιμοποιήστε ένα τροχήλατο ανύψωσης για να μετακινήσετε τη γεμάτη δεξαμενή φόρτωσης υλικού δίπλα στην εξωτερική δεξαμενή.


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν η δεξαμενή φόρτωσης υλικού έχει αποθηκευτεί για κάποιο χρονικό διάστημα πριν από τη χρήση, η ΗΡ συνιστά τη χρήση ενός περιστροφέα τυμπάνου για να την περιστρέψετε ώστε να γίνει διάσπαση του συμπαγούς υλικού. Για αυτή τη διαδικασία πρέπει να χρησιμοποιήσετε το κάλυμμα αποθήκευσης (όχι το κάλυμμα φόρτωσης) και να το κλείσετε σωστά με το σφιγκτήρα. Ο αριθμός των περιστροφών για τη διάσπαση του συμπαγούς υλικού εξαρτάται από το υλικό και το βαθμό συμπύκνωσης. Ωστόσο, σε γενικές γραμμές 90 δευτερόλεπτα στις 30 σ.α.λ. πρέπει να είναι αρκετά. Εάν δεν πάρετε υλικό από τη δεξαμενή φόρτωσης υλικού για κάποιο χρονικό διάστημα, ίσως χρειαστεί να χρησιμοποιήσετε ξανά τον περιστροφέα τυμπάνου.

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν χρησιμοποιείτε έναν περιστροφέα τυμπάνου, προσέξτε να μην τριφτεί στη βάση ή στο κάλυμμα της δεξαμενής φόρτωσης υλικού κατά την περιστροφή.

5. Συνδέστε το συνδετήρα της δεξαμενής φόρτωσης υλικού στο κάλυμμα.




---

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η HP συνιστά τη χρήση των δεξαμενών με την ίδια σειρά που γεμίστηκαν από την παροχή μαζικού υλικού.

---

6. Συνδέστε τις αρπάγες στατικής γείωσης από το κάλυμμα της μίας δεξαμενής φόρτωσης υλικού στο κάλυμμα της άλλης.

---

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν χρησιμοποιείτε μόνο μία δεξαμενή φόρτωσης υλικού, συνδέστε τις στο κάλυμμα της εξωτερικής δεξαμενής.

---


## Πλήρωση των δεξαμενών φόρτωσης υλικού από την παροχή μαζικού υλικού

Η συνιστώμενη μέθοδος είναι να δημιουργήσετε τη δική σας υποδομή για τη μεταφορά του υλικού σύμφωνα με τις απαιτήσεις του υλικού. Ελέγξτε τη μορφή στην οποία φθάνει η παροχή υλικού και τις απαιτήσεις.


Ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παρακολούθηση της χρήσης μαζικού υλικού και των περιεχομένων των δεξαμενών φόρτωσης υλικού.

Θα πρέπει να διατηρείτε αρχεία καταγραφής τα οποία, τουλάχιστον, παρακολουθούν το ιστορικό του μαζικού υλικού που έχει ληφθεί (αριθμός εξαρτήματος, αριθμός παρτίδας, ημερομηνία λήξης κ.ά.). Επίσης, κάθε δεξαμενή φόρτωσης υλικού απαιτεί αναγνώριση των λεπτομερειών του μαζικού υλικού (αριθμός εξαρτήματος, αριθμός παρτίδας, λήξη, ακολουθία πλήρωσης) και τυχόν άλλες σχετικές παρατηρήσεις (όπως ημερομηνία πλήρωσης). Οι λεπτομέρειες των δεξαμενών φόρτωσης υλικού πρέπει να τοποθετούνται σε εμφανές σημείο.


---

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Είναι σημαντικό να μεταφέρεται μόνο υλικό στο σταθμό επεξεργασίας. Η υποδομή σας πρέπει να παρέχει προστασία ώστε να μη γίνεται αναρρόφηση μικρών εξαρτημάτων μέσα στο σταθμό επεξεργασίας, καθώς μπορεί να προκαλέσει κινδύνους για την ασφάλεια και να προκληθεί δυσλειτουργία.

---

Μπορείτε να συνδέσετε μια δεξαμενή φόρτωσης υλικού στον σταθμό επεξεργασίας: έχει τη δυνατότητα μεταφοράς του υλικού. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο  και, στη συνέχεια **Fresh material** (Νέο υλικό) > **Offload** (Μεταφορά).

---

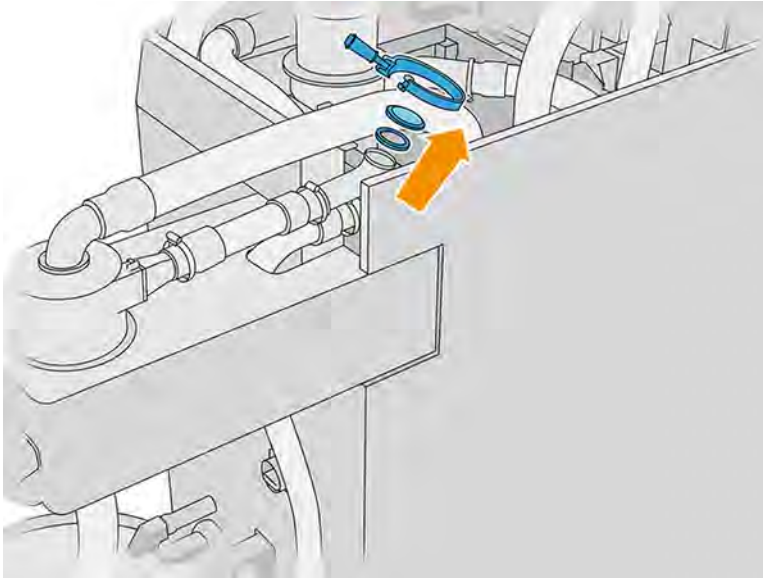
 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Βεβαιωθείτε ότι ο τύπος υλικού στην παροχή μαζικού υλικού είναι ίδιος με το εκάστοτε υλικό που είναι φορτωμένο στο σταθμό επεξεργασίας.

Βεβαιωθείτε ότι η δεξαμενή φόρτωσης υλικού δεν περιέχει άλλο τύπο υλικού.


---

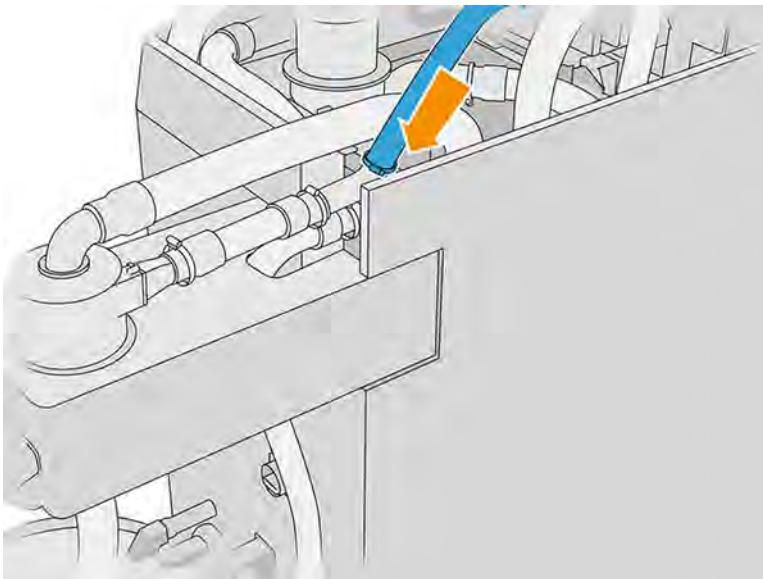
Εάν θέλετε να αλλάξετε σε διαφορετικό τύπο υλικού, πρώτα καθαρίστε το εσωτερικό της δεξαμενής με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία (μη χρησιμοποιείτε προϊόντα καθαρισμού). Καθαρίστε επίσης σχολιαστικά το σωλήνα, αφαιρώντας όλο το υλικό.

1. Αφαιρέστε το σφιγκτήρα, το πώμα και το ελαστικό στοιχείο από το επάνω μέρος του σταθμού επεξεργασίας.




2. Συνδέστε το σωλήνα από τον εξωτερικό εξοπλισμό και κλείστε τον με το σφιγκτήρα.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Μην ξεχάσετε το ελαστικό στοιχείο.

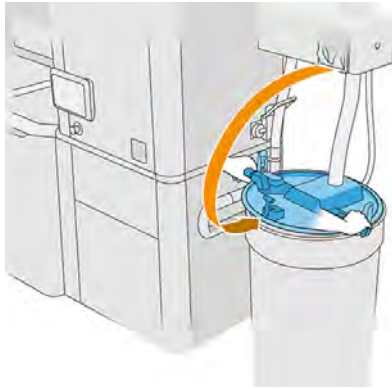


3. Χρησιμοποιήστε ένα πολύμετρο για να μετρήσετε τη συνέχεια του ρεύματος μεταξύ του συγκροτήματος σταθμού επεξεργασίας και του συγκροτήματος εξωτερικού εξοπλισμού. Η μέτρηση πρέπει να είναι μικρότερη από 100 Ω.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Ο σταθμός επεξεργασίας και ο εξωτερικός εξοπλισμός πρέπει να έχουν αποσυνδεθεί από την παροχή ρεύματος πριν από τη μέτρηση.

4. Εάν έχετε συνδέσει μια δεξαμενή φόρτωσης υλικού ή μια εξωτερική δεξαμενή, αφαιρέστε την.

5. Τοποθετήστε μια άδεια δεξαμενή φόρτωσης υλικού και κλείστε το κάλυμμα.



**ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Κατά το κλείσιμο του καλύμματος, εάν διαπιστώσετε ότι επηρεάζει μία από τις λεπίδες στο εσωτερικό της δεξαμενής φόρτωσης υλικού, περιστρέψτε τη συγκεκριμένη δεξαμενή στον άξονά της περίπου κατά 60° και προσπαθήστε ξανά. Μη στρέψετε το κάλυμμα.

6. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε **Continue** (Συνέχεια) για να γεμίσετε τη δεξαμενή φόρτωσης υλικού. Η διαδικασία θα διακοπεί αυτόματα μόλις γεμίσει η δεξαμενή φόρτωσης υλικού.
7. Εάν θέλετε να γεμίσετε περισσότερες δεξαμενές φόρτωσης υλικού, δηλώστε το στον μπροστινό πίνακα και αντικαταστήστε τη γεμάτη δεξαμενή φόρτωσης υλικού με μία άδεια. Κλείστε την πλήρη δεξαμενή με ένα κάλυμμα φόρτωσης ή με ένα κάλυμμα αποθήκευσης.
8. Στο τέλος, βεβαιωθείτε ότι το τμήμα του σωλήνα που προέρχεται από τον εξωτερικό εξοπλισμό και η παροχή μαζικού υλικού δεν έρχονται σε επαφή με το υλικό και πατήστε **Continue** (Συνέχεια) στον μπροστινό πίνακα. Η διαδικασία της επεξεργασίας θα εξαγάγει το υλικό που απομένει στο σωλήνα.
9. Αποσυνδέστε το σωλήνα από το επάνω μέρος του σταθμού επεξεργασίας και τοποθετήστε ξανά το ελαστικό στοιχείο, το πώμα και το σφιγκτήρα.
10. Τοποθετήστε την εξωτερική δεξαμενή.
11. Πιέστε το σύστημα με την εκτέλεση του διαγνωστικού ελέγχου συμπίεσμού συστήματος υποπίεσης, που βρίσκεται στο μενού Maintenance (Συντήρηση).

Ο ιδιοκτήτης έχει την ευθύνη για τη διατήρηση αρχείων με πληροφορίες παρτίδας και χρήσης του υλικού.

- Εντοπίστε κάθε δεξαμενή με τον αριθμό προϊόντος, τον αριθμό παρτίδας και την ημερομηνία εγγύησης/λήξης. Μη χρησιμοποιείτε υλικά αφού έχει παρέλθει η ημερομηνία λήξης τους.
- Για να διατηρήσετε την ιχνηλασιμότητα του νέου υλικού, βεβαιωθείτε ότι η δεξαμενή πλήρωσης υλικού είναι άδεια από υλικά προηγούμενων παρτίδων πριν από την επαναπλήρωση της.
- Εάν επίσης χρειαστεί να διατηρήσετε την ιχνηλασιμότητα του επαναχρησιμοποιούμενου υλικού, πρέπει να αδειάσετε όλες τις μονάδες κατασκευής και τους σταθμούς επεξεργασίας που θα λειτουργήσουν με τη νέα παρτίδα υλικού, χρησιμοποιώντας την καθαρή ροή εργασίας, και να τοποθετήσετε μια κενή δεξαμενή όταν ξεκινήσετε. Διαφορετικά, τα επαναχρησιμοποιούμενα υλικά θα έχουν τυχαία σύνθεση υλικού που θα προέρχεται από προηγούμενες παρτίδες.
- Η αποθήκευση και ο χειρισμός της παροχής μαζικού υλικού πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τις οδηγίες της HP που ισχύουν για το συγκεκριμένο υλικό.

- Η μη τήρηση αυτών των πρακτικών ιχνηλασιμότητας μπορεί να ακυρώσει τις αξιώσεις σύμφωνα με την εγγύηση του εξοπλισμού ή των αναλώσιμων.

## Αποθήκευση στη μονάδα κατασκευής

Το υλικό μπορεί να αποθηκευτεί προσωρινά στη μονάδα κατασκευής.

- ⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Η HP συνιστά να μην αποθηκεύετε υλικό στη μονάδα κατασκευής για περισσότερες από μία ή δύο εβδομάδες.

## Δεξαμενή αποθήκευσης και εξωτερική δεξαμενή

Κατά την αφαίρεση των εξαρτημάτων, όλα τα επαναχρησιμοποιημένα υλικά αποθηκεύονται στη δεξαμενή αποθήκευσης μέχρι να γεμίσει, όμως υπάρχουν ορισμένες περιπτώσεις στις οποίες αποθηκεύονται απευθείας στην εξωτερική δεξαμενή, ακόμη και αν η δεξαμενή αποθήκευσης δεν είναι γεμάτη.

Αυτό συμβαίνει στις περιπτώσεις στις οποίες η εργασία πραγματοποιείται με συγκεκριμένα υλικά, όπως TPU Ultrasint, ή όταν το τρόλεϊ έχει αφαιρεθεί πριν ολοκληρωθεί η ψύξη με ασφάλεια.

Υπάρχουν δύο τύποι εξωτερικών δεξαμενών: από τη μία είναι οι δεξαμενές αποθήκευσης αυτόματης πλήρωσης και από την άλλη οι δεξαμενές αποθήκευσης που μπορούν να αδειάσουν μόνο μέσω μη αυτόματης διαδικασίας πλήρωσης. Η αυτόματη δεξαμενή αποθήκευσης, η οποία περιλαμβάνει το σταθμό επεξεργασίας, είναι εξοπλισμένη με κώνο ως εσωτερική βάση και λόγχη με 5 επίπεδα, που στερεώνεται μέσω μιας δομής σε σχήμα Y στο επάνω μέρος της δεξαμενής. Αυτά τα επίπεδα υποδεικνύουν την ποσότητα του διαθέσιμου υλικού και θα χρειαστούν κατά την τοποθέτηση μιας μονάδας κατασκευής.

Κατά τη φόρτωση μιας μονάδας κατασκευής, η διάταξη ανάμιξης τροφοδοτείται με νέο υλικό από το δοχείο υλικού και με επαναχρησιμοποιημένο υλικό από τη δεξαμενή αποθήκευσης. Εάν η δεξαμενή αποθήκευσης είναι κενή όταν πρέπει να γεμίσετε τη μονάδα κατασκευής με υλικό για εκτύπωση, το σύστημα θα τη γεμίσει αυτόματα τη δεξαμενή αποθήκευσης από την εξωτερική δεξαμενή. Στην αρχή της φόρτωσης, ο μπροστινός πίνακας θα σας ενημερώσει για το ελάχιστο επίπεδο του υλικού που απαιτείται για την ολοκλήρωση της αιτούμενης φόρτωσης. Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει αρκετό υλικό πριν ή κατά τη διάρκεια της φόρτωσης. Εάν η ποσότητα του υλικού βρίσκεται κάτω από το απαιτούμενο επίπεδο, η διαδικασία φόρτωσης θα διακοπεί χωρίς να ολοκληρωθεί.

Εάν θέλετε να γεμίσετε την δεξαμενή αποθήκευσης εκ των προτέρων για μελλοντικές εργασίες, μπορείτε να το κάνετε αυτόματα από τον μπροστινό πίνακα, πατώντας **Reclaimed material** (Ανακτημένο υλικό) > **Storage tank** (Δεξαμενή αποθήκευσης) > **Fill automatic** (Αυτόματη αναπλήρωση), ή με μη αυτόματο τρόπο, πατώντας **Reclaimed material** (Ανακτημένο υλικό) > **Storage tank** (Δεξαμενή αποθήκευσης) > **Fill manual** (Αναπλήρωση με μη αυτόματο τρόπο). Εάν η αυτόματη πλήρωση της δεξαμενής αποθήκευσης διακοπεί όταν εξακολουθεί να υπάρχει υλικό στο εσωτερικό της δεξαμενής, βεβαιωθείτε ότι ο εξωτερικός συλλέκτης υλικού δεν εμποδίζεται από άχρηστα θραύσματα υλικού. Εάν ο εξωτερικός συλλέκτης υλικού είναι καθαρός αλλά υπάρχει μια οπή στο υλικό κοντά στη λόγχη της εξωτερικής δεξαμενής, συνεχίστε την πλήρωση με μη αυτόματο τρόπο.

- ⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Χρησιμοποιείτε μόνο εξωτερικές δεξαμενές που έχουν πιστοποιηθεί από την HP. Η χρήση εξωτερικών δεξαμενών τρίτου κατασκευαστή μπορεί να προκαλέσει κινδύνους ασφαλείας, διαρροές υλικών και δυσλειτουργίες στο σταθμό επεξεργασίας. Επίσης, μπορεί να επηρεάσει την εγγύηση του συστήματός σας.

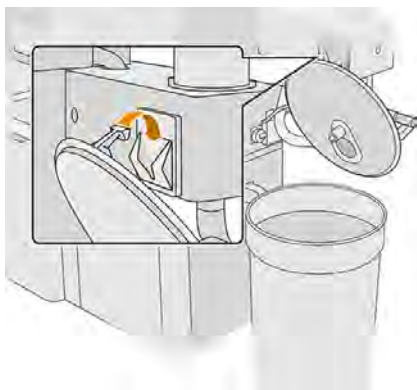
- 🔍 ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ο σταθμός επεξεργασίας μπορεί να σας ζητήσει να ελέγξετε την ποσότητα υλικού στη δεξαμενή αποθήκευσης. Για να το κάνετε αυτό, επιλέξτε τον χάρακα στη δεξαμενή και ακολουθήστε τα βήματα στον μπροστινό πίνακα.

Για να αντικαταστήσετε την εξωτερική δεξαμενή, ανατρέξτε την ενότητα [Αντικατάσταση της εξωτερικής δεξαμενής στη σελίδα 325](#)

### Μη αυτόματη διαδικασία πλήρωσης


Ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα για να γεμίσετε τη δεξαμενή αποθήκευσης με μη αυτόματο τρόπο.


1. Απασφαλίστε το κάλυμμα και ανοίξτε το.




2. Συνδέστε το συλλέκτη εξωτερικής δεξαμενής και το σωλήνα. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.



 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν αφήσετε τον σωλήνα σε μία θέση, θα καταναλώσει όλο το υλικό σε αυτή την περιοχή, ενώ υπάρχει ακόμα υλικό κάπου αλλού στη δεξαμενή. Συνεπώς, θα πρέπει να μετακινείτε το σωλήνα τριγύρω στη δεξαμενή για να έχει πρόσβαση σε όλο το διαθέσιμο υλικό.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν θέλετε, μπορείτε να εισαγάγετε το σωλήνα με απενεργοποιημένη την αναρρόφηση.

3. Η διαδικασία τερματίζεται όταν η δεξαμενή αποθήκευσης γεμίσει ή όταν η εξωτερική δεξαμενή αδειάσει, όποιο συμβεί πρώτο.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Εάν η διαδικασία διακοπεί κατά τη διάρκεια αυτόματης πλήρωσης της δεξαμενής αποθήκευσης και εξακολουθεί να υπάρχει υλικό στο εσωτερικό της δεξαμενής, βεβαιωθείτε ότι ο εξωτερικός συλλέκτης υλικού δεν εμποδίζεται από σπασμένα τμήματα μη ωφέλιμου υλικού. Εάν ο εξωτερικός συλλέκτης υλικού είναι καθαρός αλλά υπάρχει μια σπή στο υλικό κοντά στη λόγχη της εξωτερικής δεξαμενής, συνεχίστε την πλήρωση με μη αυτόματο τρόπο.

4. Αποσυνδέστε το συλλέκτη της εξωτερικής δεξαμενής.

5. Κλείστε το κάλυμμα και τις ασφάλειες.

## Ανακύκλωση αναλώσιμων

Τα εξαρτήματα και τα απορρίμματα που δημιουργούνται κατά τη διάρκεια της εκτύπωσης θα πρέπει να απορρίπτονται σύμφωνα με τους ομοσπονδιακούς, κρατικούς και τοπικούς κανονισμούς.

Επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές για να προσδιορίσετε το σωστό τρόπο για τη διάθεση των απορριμμάτων. Μπορεί να είναι δυνατή η ανακύκλωση εκτυπωμένων εξαρτημάτων για μη τρισδιάστατες χρήσεις. Όπου ενδείκνυται, συνιστάται από την HP τα εξαρτήματα να φέρουν τον ισχύοντα κωδικό σήμανσης για πλαστικά υλικά σύμφωνα με το πρότυπο ISO 11469, για να ενθαρρύνεται η ανακύκλωση.

Η HP παρέχει πολλούς δωρεάν και εύχρηστους τρόπους για την ανακύκλωση των χρησιμοποιημένων δοχείων HP και άλλων αναλώσιμων. Για πληροφορίες σχετικά με αυτά τα προγράμματα της HP, ανατρέξτε στην ιστοσελίδα της HP <http://www.hp.com/recycle/>.

Τα παρακάτω αναλώσιμα του εκτυπωτή σας μπορούν να ανακυκλωθούν μέσω του προγράμματος ανακύκλωσης αναλώσιμων της HP:

- Κεφαλές εκτύπωσης HP

Τα μεγάλου όγκου δοχεία 3 λίτρων πρέπει να απορρίπτονται σύμφωνα με τις οδηγίες που αναγράφονται στη συσκευασία των δοχείων. Η σακούλα παράγοντα πρέπει να αφαιρείται και να απορρίπτεται σύμφωνα με τους ομοσπονδιακούς, κρατικούς και τοπικούς κανονισμούς. Τα άλλα μέρη του δοχείου (πλαστικό εξάρτημα συγκράτησης και κουτί συσκευασίας) μπορούν να ανακυκλωθούν μέσω των κοινών διαθέσιμων προγραμμάτων ανακύκλωσης.

Απορρίψτε τα παρακάτω αναλώσιμα σύμφωνα με τους ομοσπονδιακούς, κρατικούς και τοπικούς κανονισμούς:

- Δοχεία υλικού

Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με την ανακύκλωση δοχείων, ανατρέξτε στην ιστοσελίδα της HP <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/recycle>.

- Ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης
- Λαμπτήρες
- Φίλτρα

Η HP συνιστά να φοράτε γάντια κατά το χειρισμό των αναλώσιμων του εκτυπωτή.

## Συντήρηση εκτυπωτή

Διαδικασίες συντήρησης του εκτυπωτή.

## Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης

Οι εργασίες συντήρησης του εκτυπωτή και η συχνότητα που απαιτείται κάθε εργασία.

## Πίνακας 11-8 Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης

Συχνότητα	Διαδικασία συντήρησης
Μετά από κάθε εργασία	<a href="#">Καθαρισμός της ζώνης εκτύπωσης, του φορέα και του περιβλήματος στη σελίδα 164</a>
	<a href="#">Καθαρισμός μπροστινής ράβδου (μετά από κάθε εργασία/καθημερινή) στη σελίδα 170</a>
	<a href="#">Καθαρισμός του δίσκου συλλογής ψεκασμού υλικού στη σελίδα 172</a>
	<a href="#">Καθαρισμός του κάτω μέρους του φορέα και των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 174</a>
	<a href="#">Καθαρισμός της γυάλινης επιφάνειας της θερμικής κάμερας στη σελίδα 177</a>
	<a href="#">Καθαρισμός των πωμάτων του σταθμού συντήρησης στη σελίδα 192</a>
	<a href="#">Συντήρηση πλάκας ψύξης στη σελίδα 293</a>
	<a href="#">Καθαρισμός του ανακλαστήρα της μονάδας επανεφόρτωσης στη σελίδα 194</a>
	Μία φορά την εβδομάδα
<a href="#">Καθαρισμός του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης στη σελίδα 181</a>	
<a href="#">Καθαρισμός των καθαριστήρων του άξονα σάρωσης στη σελίδα 187</a>	
<a href="#">Καθαρισμός του εσωτερικού του φορέα στη σελίδα 189</a>	
<a href="#">Καθαρισμός των φίλτρων ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 195</a>	
<a href="#">Καθαρισμός μπροστινού ρουλεμάν στη σελίδα 199</a>	
<a href="#">Καθαρισμός μπροστινής ράβδου (εβδομαδιαία διαδικασία) στη σελίδα 201</a>	
<a href="#">Καθαρισμός συστήματος εξαγωγής υλικού στη σελίδα 204</a>	
<a href="#">Καθαρισμός του παραθύρου της ζώνης εκτύπωσης στη σελίδα 227</a>	
<a href="#">Καθαρισμός κάτω από την ανακλαστική πλάκα της μονάδας επανεπίχρισης στη σελίδα 229</a>	
<a href="#">Συντήρηση πλάκας ψύξης (Εβδομαδιαία) στη σελίδα 294</a>	
Μία φορά κάθε 2 εβδομάδες	<a href="#">Καθαρισμός των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 205</a>
	<a href="#">Καθαρισμός καθαριστήρων κουρτίνας της μονάδας επανεπίχρισης στη σελίδα 212</a>
Μία φορά κάθε 6 μήνες	<a href="#">Καθαρισμός της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 215</a>
	<a href="#">Καθαρισμός του αριστερού κιβωτίου και του αριστερού εμβόλου της μονάδας επανεπίχρισης στη σελίδα 219</a>
Μία φορά τον χρόνο	<a href="#">Ελέγξτε τη λειτουργία των ασφαλειοδιακοπών υπολειπόμενου ρεύματος (RCCB) στη σελίδα 296</a>
	<a href="#">Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής έχει γειωθεί σωστά στη σελίδα 297</a>
Κατά την απόρριψη ή επανατοποθέτηση κεφαλών εκτύπωσης	<a href="#">Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στο φορέα στη σελίδα 224</a>
	<a href="#">Καθαρισμός των επαφών στην κεφαλή εκτύπωσης στη σελίδα 226</a>



## Πίνακας 11-8 Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης (συνέχεια)

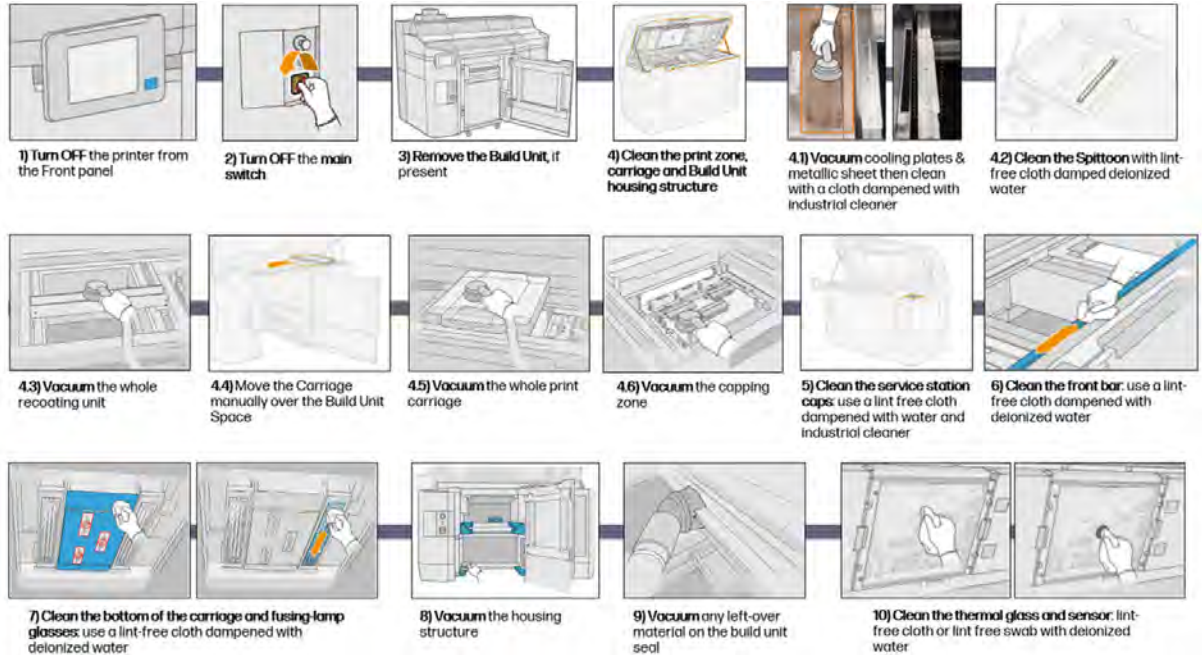
Συχνότητα	Διαδικασία συντήρησης
Όταν απαιτείται	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου της ζώνης εκτύπωσης στη σελίδα 242</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 231</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου ηλεκτρικού πίνακα στη σελίδα 233 και Αντικατάσταση των φίλτρων ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας στη σελίδα 236</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 244</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση εκκινητή στη σελίδα 247</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση μιας μονάδας πωμάτων σταθμού συντήρησης στη σελίδα 252</a>
	<a href="#">Ρύθμιση ύψους λασιχένιας λεπίδας στη σελίδα 255</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση της ελαστικής λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 261</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση μονάδας ανιχνευτή σταγόνων του σταθμού συντήρησης στη σελίδα 266</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης στη σελίδα 271</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 277</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 137</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση μιας εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας λαμπτήρα τήξης στη σελίδα 278</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση μιας εσωτερικής γυάλινης επιφάνειας λαμπτήρα τήξης στη σελίδα 280</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση ενός λαμπτήρα θέρμανσης στη σελίδα 283</a>
	<a href="#">Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής στη σελίδα 288</a>
<a href="#">Αντικατάσταση του συλλέκτη ρολού καθαρισμού στη σελίδα 290</a>	
<a href="#">Αντικατάσταση συστήματος εξαγωγής υλικού στη σελίδα 294</a>	
Αγοράστε τα ανταλλακτικά μέσω του συνηθισμένου καναλιού	

## Γρήγορες υπενθυμίσεις με γραφικά των συχνών εργασιών

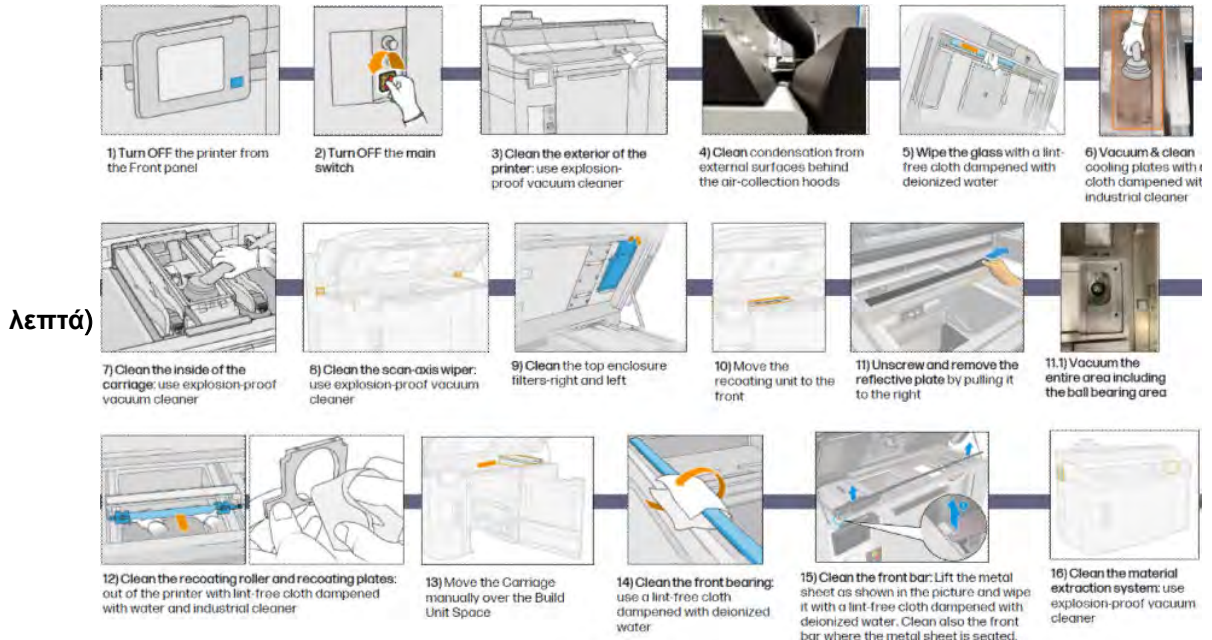
Αυτό μπορεί να χρησιμεύσει ως οπτική σύνοψη.

- ⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

## Εικόνα 11-1 Εργασίες συντήρησης μετά από κάθε εργασία (25 – 30 λεπτά)

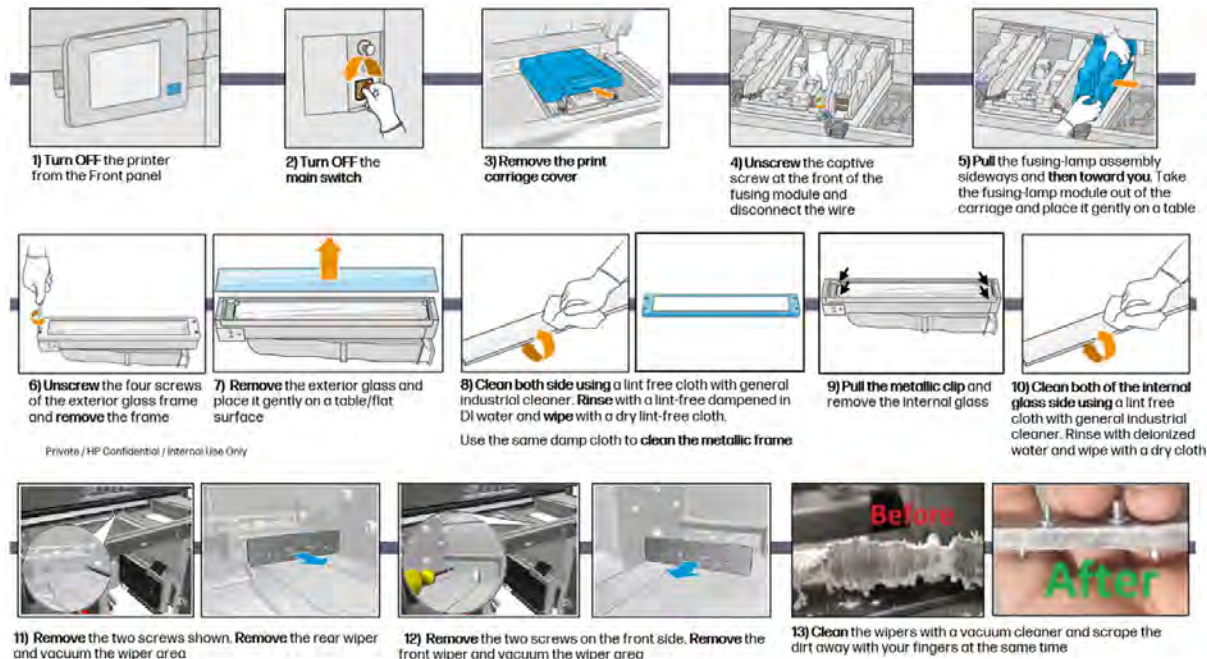


## Εικόνα 11-2 Εργασίες εβδομαδιαίας συντήρησης (60

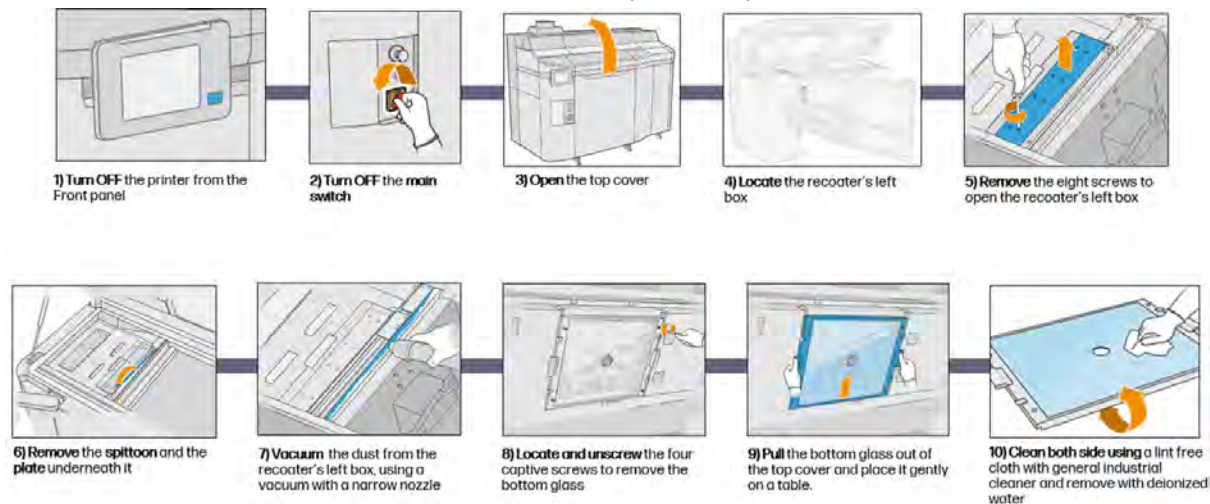


ΛΕΠΤΑ)

### Εικόνα 11-3 Κάθε 2 εβδομάδες εργασίες συντήρησης (60 λεπτά)



### Εικόνα 11-4 Εργασίες συντήρησης κάθε 6 μήνες (60 λεπτά)



## Διαδικασίες συντήρησης

Κάθε εργασία συντήρησης με λεπτομέρειες.

## Καθαρισμός της ζώνης εκτύπωσης, του φορέα και του περιβλήματος

Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.

Εικόνα 11-5 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό


1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία, ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις και αποιονισμένο νερό (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Εάν η μονάδα κατασκευής βρίσκεται μέσα στον εκτυπωτή, αφαιρέστε την.
3. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
4. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
5. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
6. Απαιτείται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
7. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.




## Καθαρισμός του εκτυπωτή

1. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα όλες τις επιφάνειες του επάνω καλύμματος, καθώς και τη ζώνη πυριτικού γυαλιού των λαμπτήρων θέρμανσης και τα αριστερά και τα δεξιά φίλτρα.




 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν το εσωτερικό μεταλλικό τμήμα είναι βρώμικο, καθαρίστε το με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με νερό.

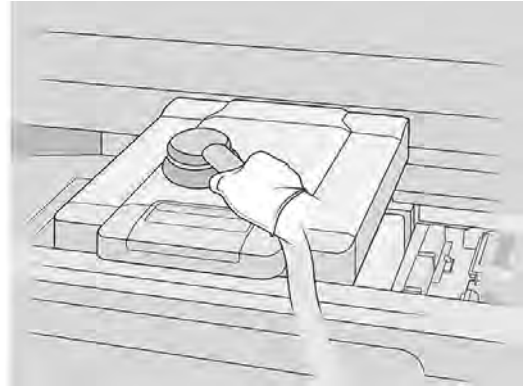
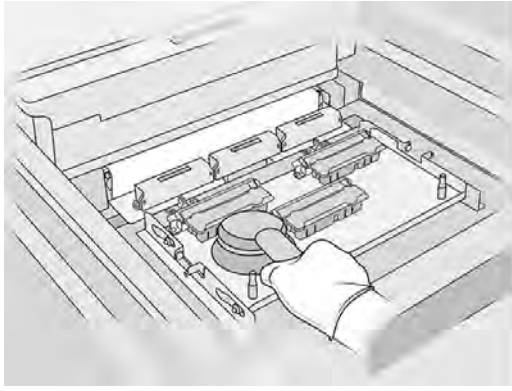
2. Καθαρίστε τη σκόνη από τη ζώνη εκτύπωσης χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντικρηκτική προστασία με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν σκουπίζετε τον άξονα σάρωσης ή τις κουρτίνες της μονάδας επανεπίχρισης, μην πιέζετε πολύ δυνατά τις κουρτίνες: μπορεί να λυγίσουν προς τα μέσα και να βγουν από τους οδηγούς τους.

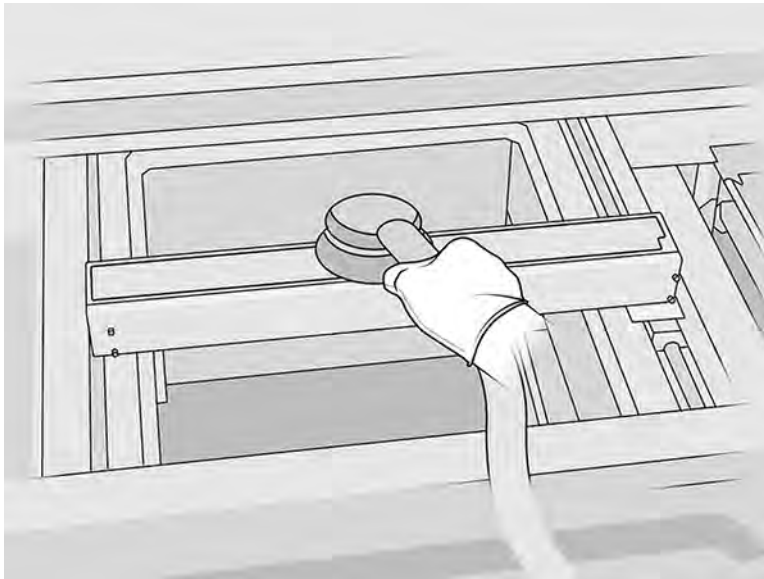


3. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα ολόκληρη τη ζώνη του φορέα εκτύπωσης και του αυτόματου σταθμού συντήρησης. Μετακινήστε χειροκίνητα το μηχανισμό μεταφοράς εκτύπωσης, εάν απαιτείται. Επίσης, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με ένα βιομηχανικό προϊόν καθαρισμού γενικής χρήσης, για να καθαρίσετε τις επιφάνειες. Πριν από την εκτύπωση, βεβαιωθείτε ότι ο φορέας έχει στεγνώσει.

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

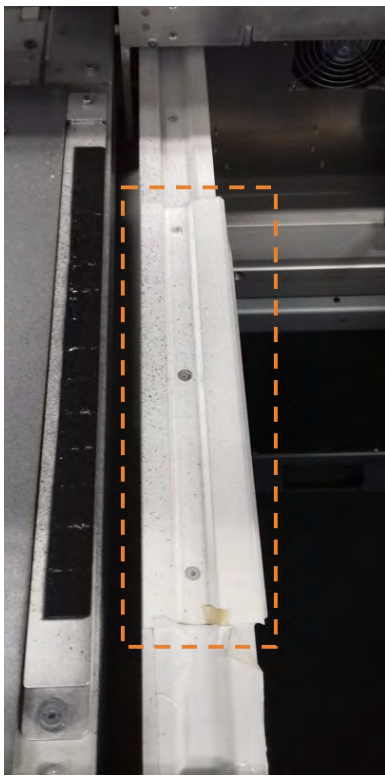


4. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα ολόκληρη τη μονάδα επανεπίχρισης. Επίσης, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με ένα βιομηχανικό προϊόν καθαρισμού γενικής χρήσης, για να καθαρίσετε τις επιφάνειες. Πριν από την εκτύπωση, βεβαιωθείτε ότι ο φορέας έχει στεγνώσει.

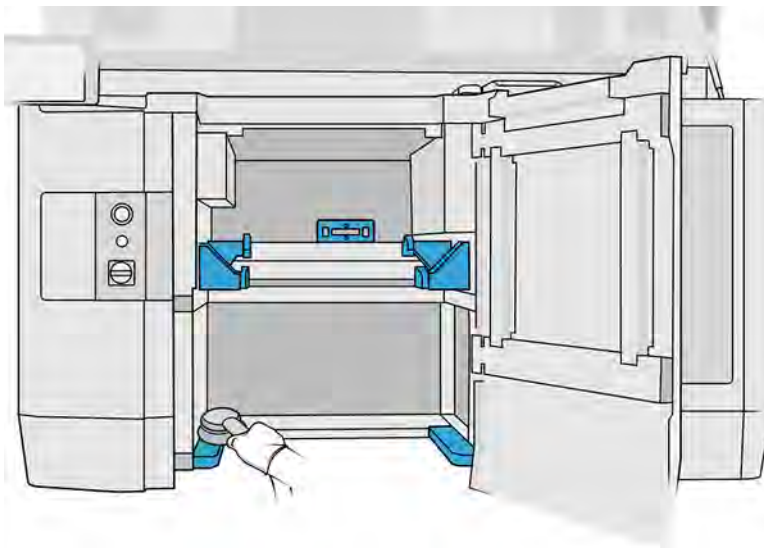


5. Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα την αριστερή περιοχή της ζώνης εκτύπωσης: το δοχείο, τις πλάκες ψύξης και τους φυσητήρες.

6. Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα τα μεταλλικά φύλλα και στις δύο πλευρές της πλατφόρμας εκτύπωσης και, στη συνέχεια, καθαρίστε τα με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.

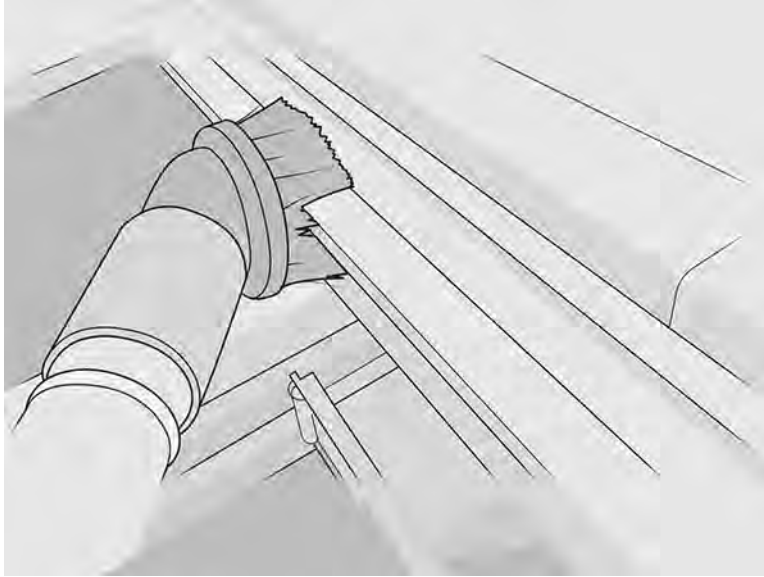


7. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα το περίβλημα της μονάδας κατασκευής και τα εσωτερικά μέρη της.

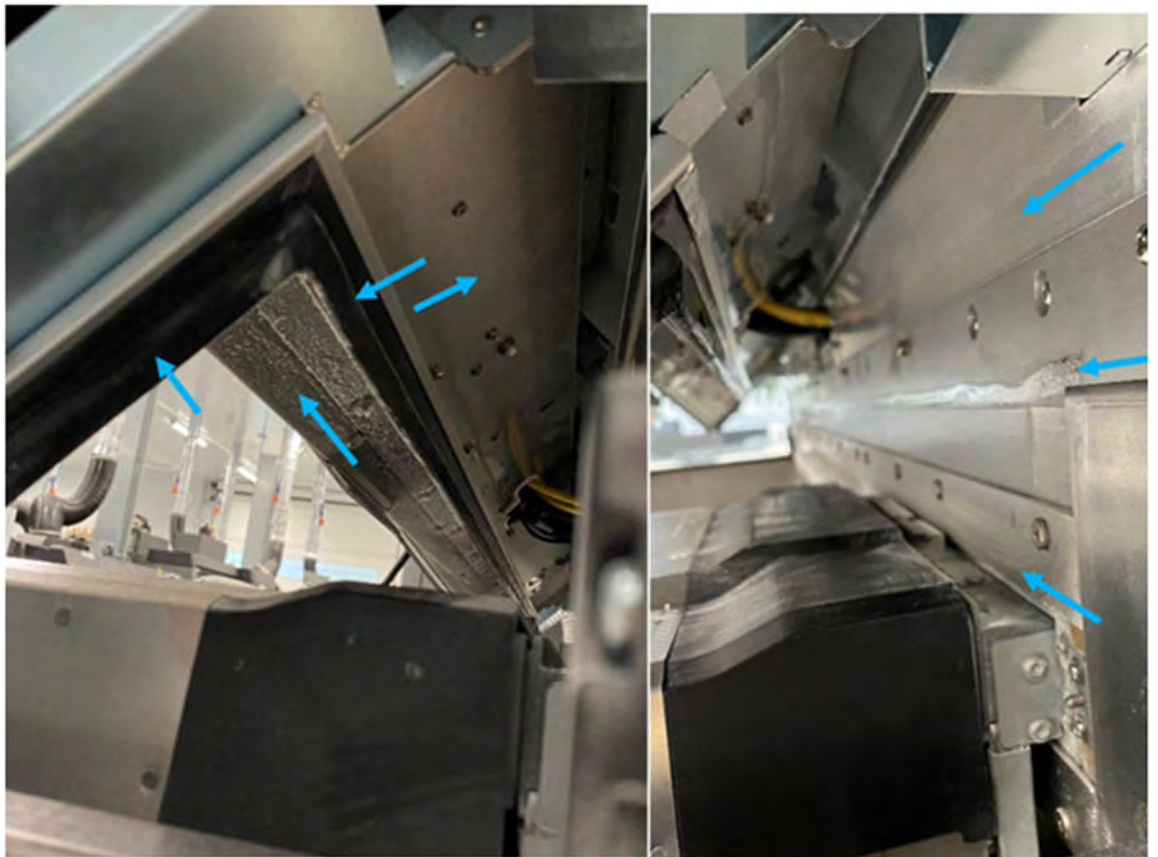


8. Βεβαιωθείτε ότι δεν έχει απομείνει υλικό στη σφράγιση της μονάδας κατασκευής. Καθαρίστε την με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία και, στη συνέχεια, σκουπίστε την με ένα

πανί εμποτισμένο με απιονισμένο νερό. Εάν εξακολουθεί να παραμένει υλικό, αφαιρέστε το με έναν αποξεστήρα.

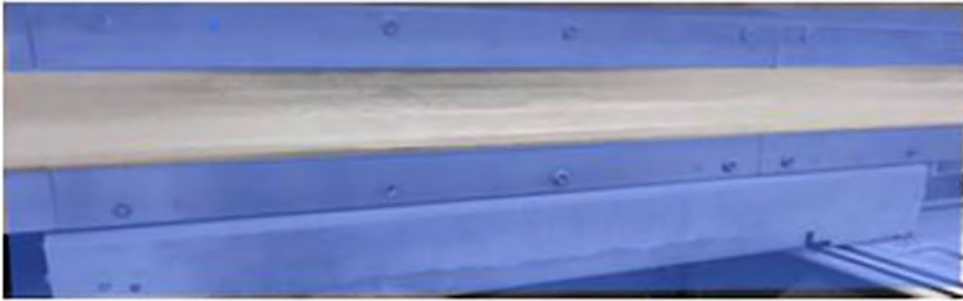


9. Εκτός από το σκούπισμα με ηλεκτρική σκούπα, θα πρέπει να καθαρίσετε τις πίσω περιοχές που αναφέρονται παρακάτω με ένα πανί χωρίς χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης

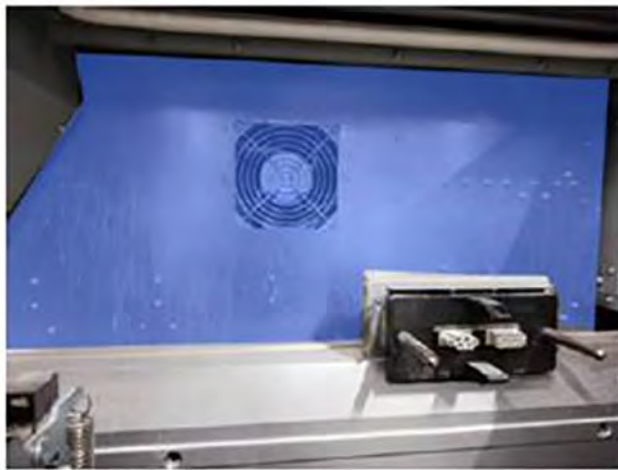




Ολόκληρα τα μεταλλικά πλαίσια της μονάδας κουρτίνας SAX (σημειωμένα με μπλε χρώμα στην παρακάτω εικόνα) πρέπει να καθαρίζονται με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι και βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης.



Ολόκληρη η πίσω μεταλλική πλάκα της μονάδας κατασκευής πρέπει επίσης να καθαρίζεται με πανί που δεν αφήνει χνούδι και βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης (επισημαίνεται με μπλε στην ακόλουθη εικόνα).



### Καθαρισμός μπροστινής ράβδου (μετά από κάθε εργασία/καθημερινή)

Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις (δεν παρέχεται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.

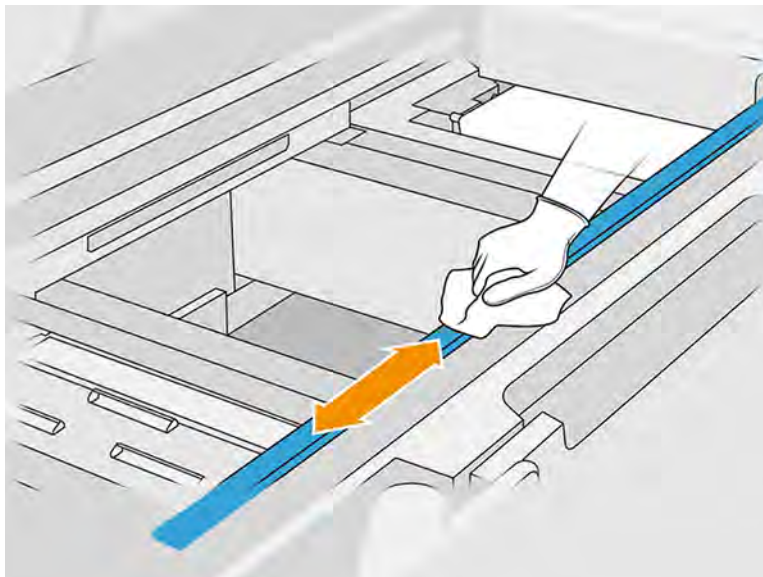
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια.

### Καθαρισμός μπροστινής ράβδου

1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



2. Καθαρίστε τη μπροστινή ράβδο χρησιμοποιώντας ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.



3. Μετακινήστε τον μηχανισμό μεταφοράς με το χέρι, προκειμένου να καθαρίσετε το τμήμα της ράβδου κάτω από τον μηχανισμό.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.

2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

## Καθαρισμός του δίσκου συλλογής ψεκάσμου υλικού

Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.

### Εικόνα 11-6 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε πλαστική ξύστρα, πανί που δεν αφήνει χνούδι, απιονισμένο νερό και βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green (τα προϊόντα αυτά δεν παρέχονται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια.

### Εντοπισμός του δίσκου συλλογής ψεκάσμου υλικού

1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

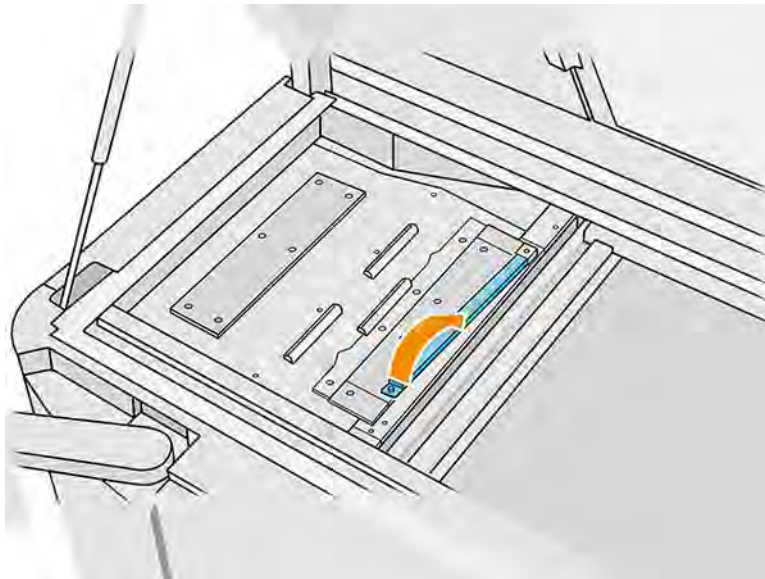


2. Εντοπίστε το δίσκο συλλογής ψεκασμού υλικού και ελέγξτε εάν είναι λερωμένος.

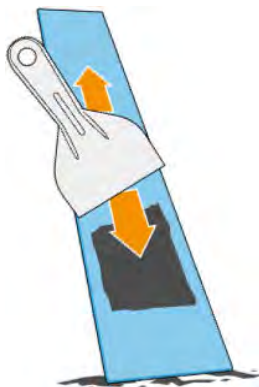


### Καθαρισμός του δίσκου συλλογής ψεκασμού υλικού


1. Αφαιρέστε τη βίδα και, στη συνέχεια, αφαιρέστε το δοχείο από τον εκτυπωτή.




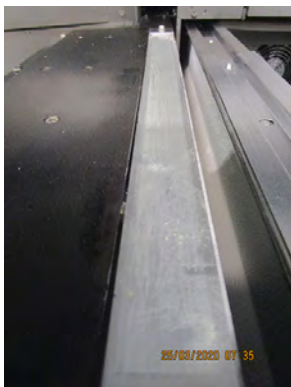
2. Βρέξτε την καλυμμένη με μελάνι επιφάνεια και περιμένετε 5 λεπτά.
3. Ξύστε το δίσκο συλλογής ψεκασμού υλικού με έναν πλαστικό αποξεστήρα.



4. Καθαρίστε το δίσκο συλλογής ψεκασμού υλικού χρησιμοποιώντας ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Περίπου μία φορά το μήνα, απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή και καθαρίστε την περιοχή του δίσκου συλλογής ψεκασμού υλικού με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green. Αφαιρέστε τον αφρό σαπουνιού που απομένει με ένα στεγνό πανί.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η κηλίδα στον δίσκο θα διαφέρει ανάλογα με το υλικό που χρησιμοποιείτε. Η αναμενόμενη κηλίδα για PA11, PA12 και PA12GB είναι μαύρη, αλλά η κηλίδα που μένει από τα PP ή TPU είναι σχεδόν διάφανη.



5. Τοποθετήστε ξανά το καθαρισμένο δοχείο, εισάγοντας πρώτα το πίσω άκρο.
6. Επανατοποθετήστε και σφίξτε τη βίδα.

### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο Settings (Ρυθμίσεις) , και μετά επιλέξτε **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Clean spittoon** (Καθαρισμός δίσκου συλλογής ψεκασμού υλικού).

### Καθαρισμός του κάτω μέρους του φορέα και των λαμπτήρων τήξης

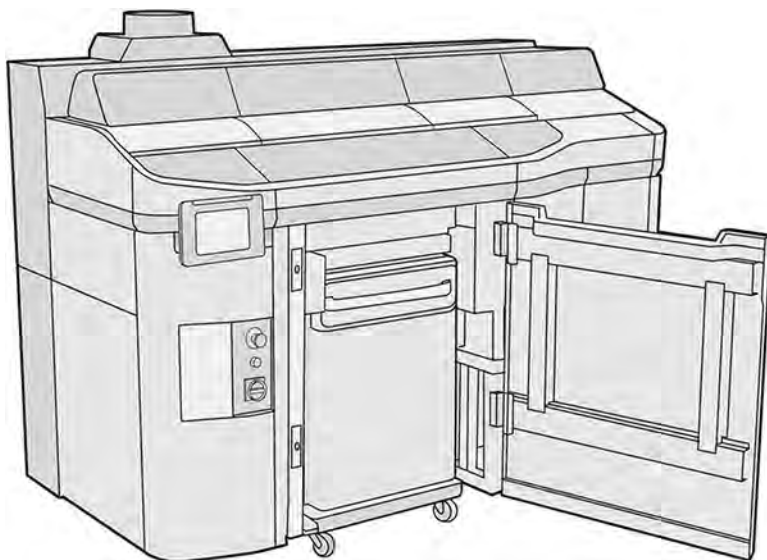
Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.

#### Εικόνα 11-7 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



## Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι και απιονισμένο νερό (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Απαιτείται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
6. Ανοίξτε τη θύρα της μονάδας κατασκευής και αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή, εάν υπάρχει.



7. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.
8. Μετακινήστε χειροκίνητα το φορέα εκτύπωσης πάνω από το χώρο της μονάδας κατασκευής.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

## Καθαρισμός του κάτω μέρους του φορέα

### Πίνακας 11-9 Ετικέτες προειδοποίησης

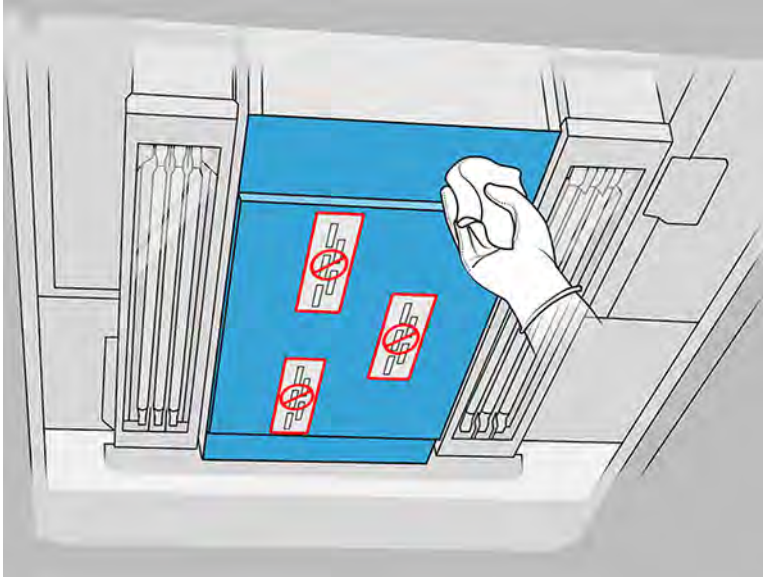
Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					

Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα [Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5](#)

1. Καθαρίστε το κάτω μέρος του φορέα και την εξωτερική πλευρά των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιακρηκτική προστασία.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Προσέξτε να μην αγγίξετε τις κεφαλές εκτύπωσης.

2. Καθαρίστε το κάτω μέρος του φορέα χρησιμοποιώντας ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.



**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Προσέξτε να μην αγγίξετε τις κεφαλές εκτύπωσης.

3. Καθαρίστε τα κάτω μέρη των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης με το ίδιο πανί.



### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Κλείστε τη θύρα της μονάδας κατασκευής.
3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

## Καθαρισμός της γυάλινης επιφάνειας της θερμικής κάμερας

Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

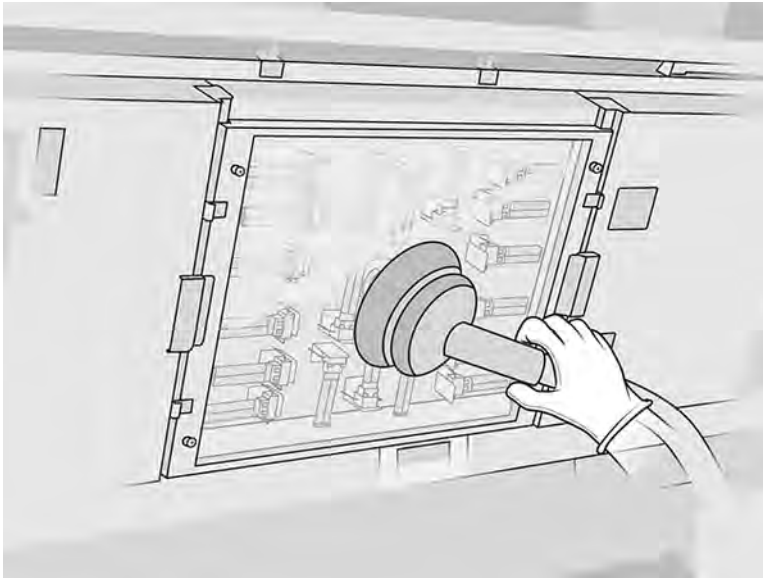
1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντiekρηκτική προστασία, αρκετά μαλακά υφάσματα, ένα ήπιο, μη διαβρωτικό απορρυπαντικό, ένα βιομηχανικό υγρό καθαρισμού γενικής χρήσης και απιονισμένο νερό (τα προϊόντα αυτά δεν παρέχονται από την HP).
2. Εάν η μονάδα κατασκευής βρίσκεται μέσα στον εκτυπωτή, αφαιρέστε την.
3. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
4. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
5. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
6. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
7. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.





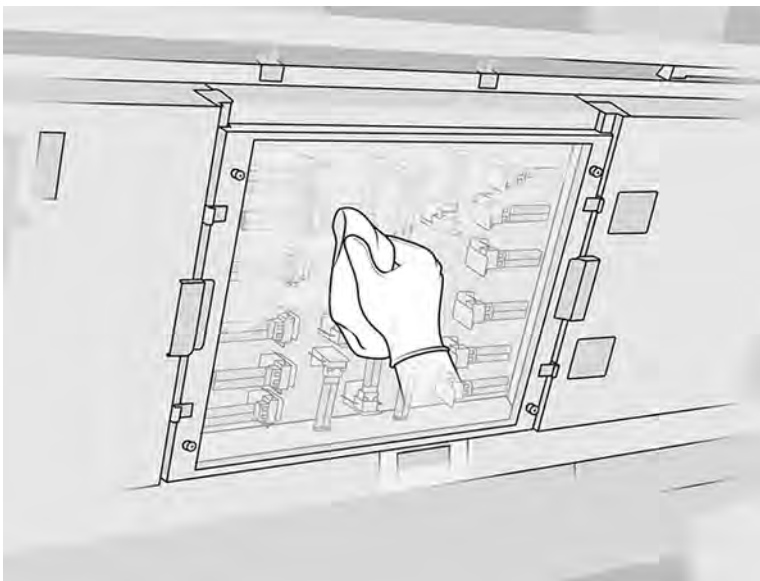
## Καθαρισμός της γυάλινης επιφάνειας της θερμικής κάμερας

1. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα τη γυάλινη επιφάνεια του αισθητήρα με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.



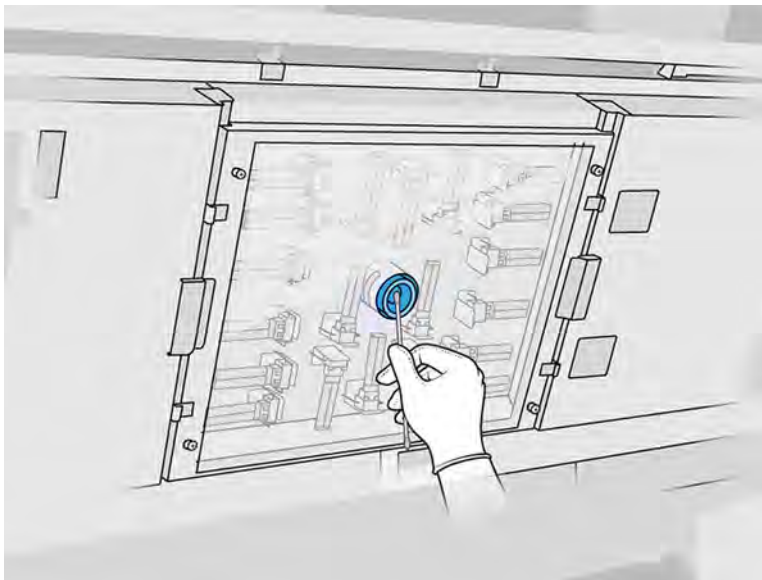
2. Καθαρίστε το εξωτερικό της γυάλινης επιφάνειας του αισθητήρα:

- α. Σκουπίστε τη γυάλινη επιφάνεια με ένα μαλακό, καθαρό πανί εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green. Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα αφρού σαπουνιού με ένα μείγμα ήπιου, μη διαβρωτικού απορρυπαντικού και απιονισμένου νερού (σε αναλογίες που συνιστώνται από τον κατασκευαστή του απορρυπαντικού). Στη συνέχεια, ξεπλύνετε το γυαλί με ένα άλλο πανί εμποτισμένο με απιονισμένο νερό και σκουπίστε το με ένα στεγνό πανί.



- β. Εάν χρειάζεται, καθαρίστε τη γυάλινη επιφάνεια με ένα σφουγγάρι.

- γ. Συνεχίστε τον καθαρισμό της γυάλινης επιφάνειας με το πανί και το σφουγγάρι μέχρι να είναι εντελώς καθαρή.
- δ. Πριν ξεκινήσετε την εκτύπωση, περιμένετε να στεγνώσει η γυάλινη επιφάνεια.
3. Καθαρίστε τη γυάλινη επιφάνεια του αισθητήρα τρίβοντας τις επιφάνειες με ένα καθαρό, μαλακό, βαμβακερό πανί ή μια μπατονέτα με ένα μείγμα ήπιου, μη διαβρωτικού απορρυπαντικού και απιονισμένου νερού (σε αναλογίες που συνιστώνται από τον κατασκευαστή του απορρυπαντικού). Στη συνέχεια, ξεπλύνετε τη γυάλινη επιφάνεια του αισθητήρα με ένα άλλο πανί εμποτισμένο με απιονισμένο νερό και σκουπίστε το με ένα στεγνό πανί.
- 
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Καθαρίστε μόνο τη γυάλινη επιφάνεια του αισθητήρα: προσπαθήστε να μην βρέξετε άλλα εξαρτήματα του εκτυπωτή.
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν η γυάλινη επιφάνεια του αισθητήρα αφηθεί να στεγνώσει από μόνη της, μπορεί να αποκτήσει μόνιμους λεκέδες.
- 



## Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους του εκτυπωτή

Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους του εκτυπωτή.



## Προετοιμασία για τον καθαρισμό

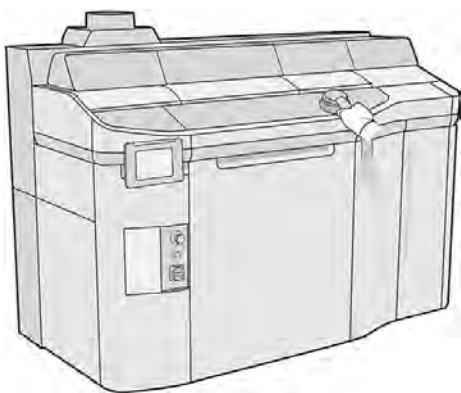
1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιακρηκτική προστασία, ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις και απιονισμένο νερό (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.

3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.

### Καθαρισμός του εκτυπωτή

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Επικίνδυνες ουσίες με τη μορφή πτητικών οργανικών ενώσεων (VOC) από παράγοντες θα μπορούσαν να συμπυκνωθούν σε επιφάνειες. Για να αποφύγετε τον κίνδυνο επαφής με χημικά, να φοράτε μέσα ατομικής προστασίας (ανατρέξτε στην ενότητα [Εξοπλισμός ατομικής προστασίας στη σελίδα 16](#)).

1. Καθαρίστε ολόκληρο τον εκτυπωτή με ένα στεγνό πανί για να απομακρύνετε τη σκόνη, τα υλικά και τα συμπυκνώματα στα καλύμματα, τα παράθυρα της περιοχής εκτύπωσης, τις πόρτες κ.λπ.
2. Εάν χρειάζεται, καθαρίστε τον εκτυπωτή περισσότερο χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντικερκτική προστασία με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.



3. Έπειτα, μπορείτε να τον σκουπίστε με ένα στεγνό πανί.



4. Εξακολουθώντας να φοράτε γάντια και γυαλιά, καθαρίστε τα συμπυκνώματα από τις εξωτερικές επιφάνειες πίσω από τα καλύμματα συλλογής αέρα.



## Καθαρισμός του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης

Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.

Εικόνα 11-8 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

6. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

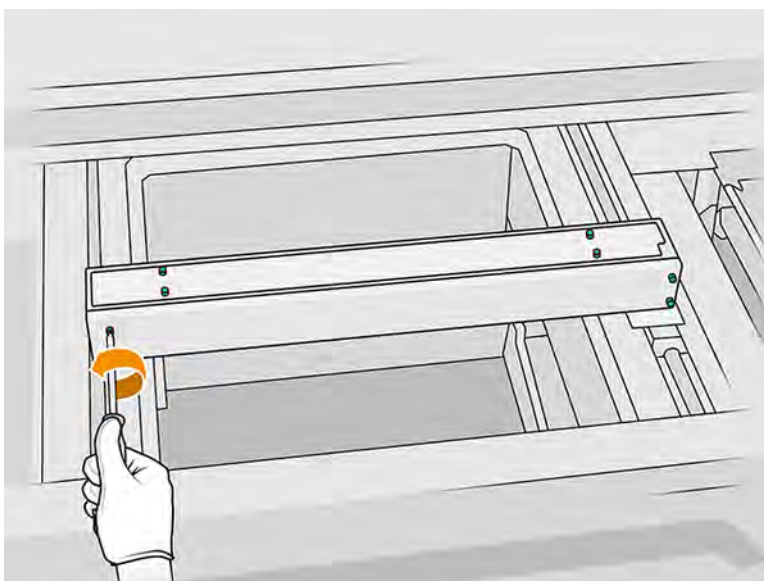


7. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή, εάν υπάρχει.
8. Μετακινήστε χειροκίνητα τη μονάδα επανεπίχρισης στο μπροστινό μέρος, αργά και προσεκτικά.

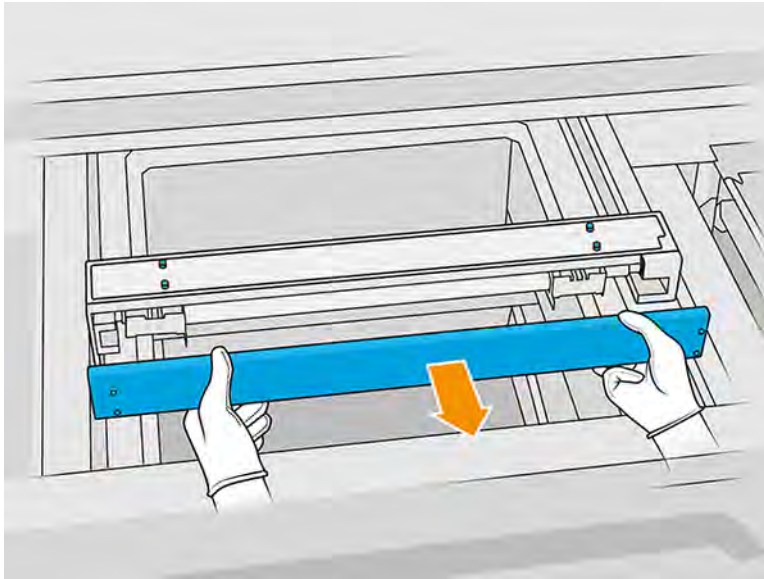
### Καθαρισμός του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης

1. Εντοπίστε τη μονάδα επανεπίχρισης και χρησιμοποιήστε ένα ίσιο κατσαβίδι για να αφαιρέσετε τις τέσσερις βίδες T15.

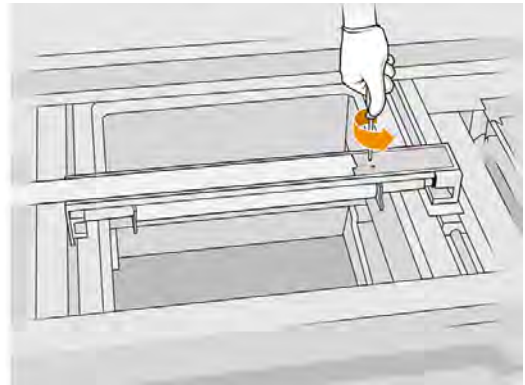
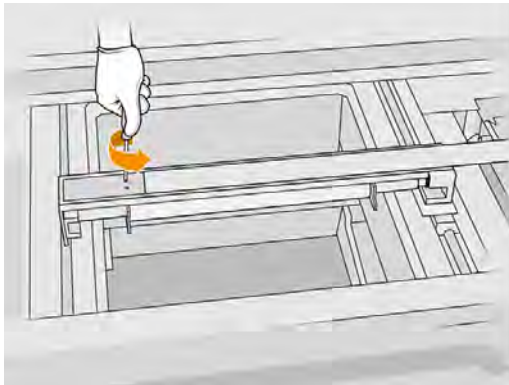
**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Προσέξτε να μην πέσουν οι βίδες.



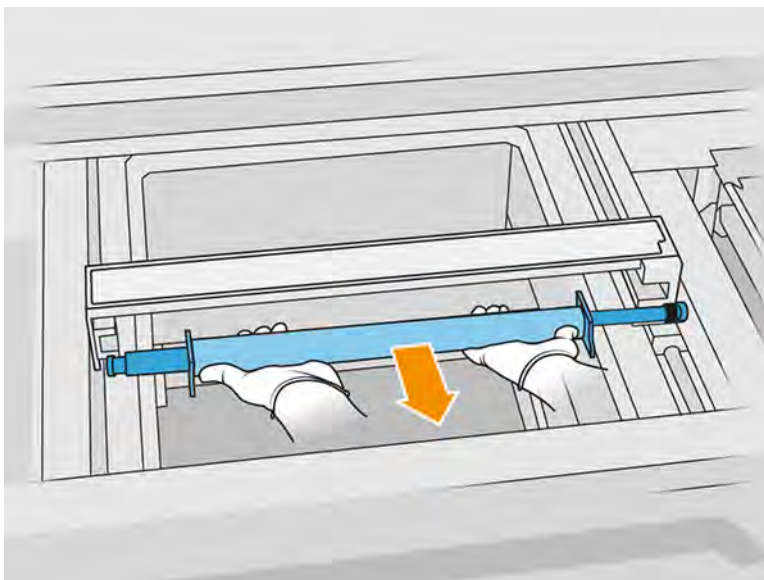
2. Αφαιρέστε το μπροστινό κάλυμμα.



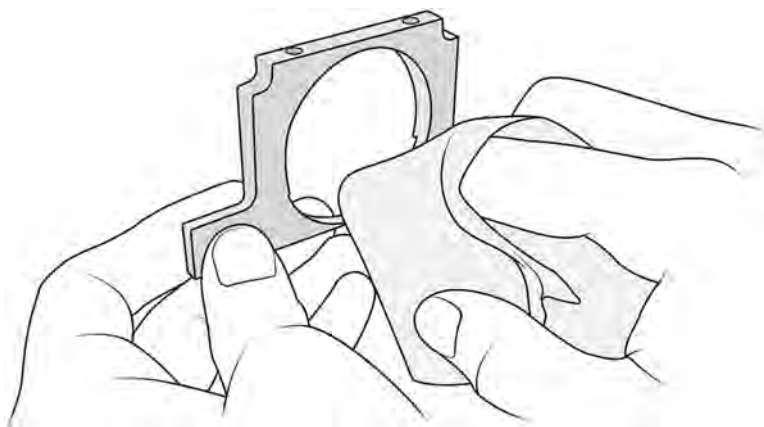
3. Αφαιρέστε τέσσερις βίδες T10 (δύο σε κάθε πλευρά).




4. Αφαιρέστε τον κύλινδρο τραβώντας τον προς το μέρος σας και τοποθετήστε τον προσεκτικά πάνω σε ένα τραπέζι ή επίπεδη επιφάνεια.



5. Χρησιμοποιήστε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green, για να καθαρίσετε όλο το μήκος του κυλίνδρου επανεπίχρισης. Αφαιρέστε τον αφρό σαπουνιού που απομένει με ένα στεγνό πανί.
6. Αφαιρέστε τις πλάκες επανεπίχρισης για εύκολο καθαρισμό και καθαρίστε τις καλά, ιδίως στην εσωτερική πλευρά.



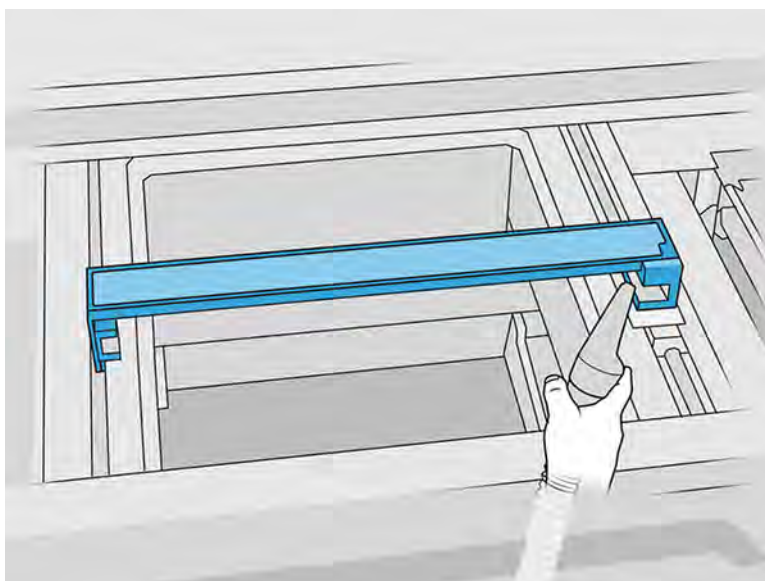
---

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Δεν πρέπει να παραμείνει υλικό πάνω στην πλάκα.

---



7. Καθαρίστε τη σκόνη από το εσωτερικό της μονάδας επανεπίχρισης χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκτική προστασία με ένα ακροφύσιο για χαραμάδες. Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στη δεξιά πλευρά, όπου βρίσκονται τα γρανάζια.



### Ολοκλήρωση καθαρισμού

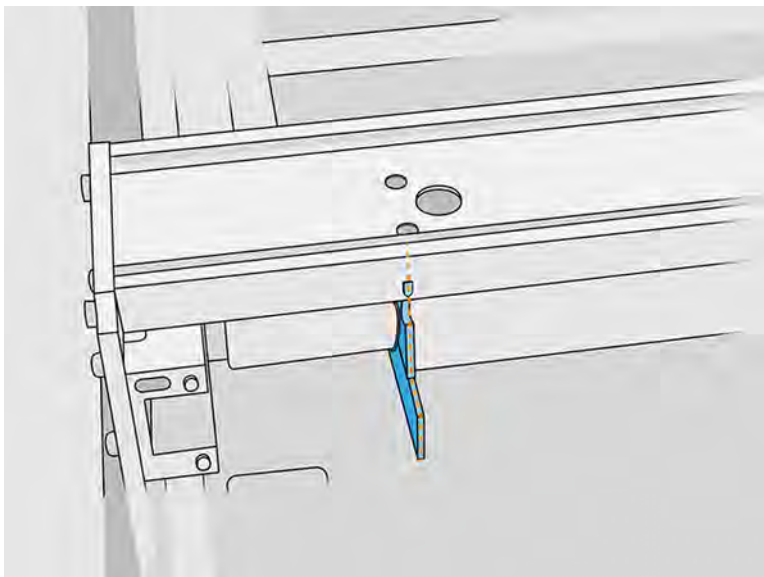
1. Τοποθετήστε και τις δύο πλάκες επανεπίχρισης πίσω στη θέση τους.
2. Εισαγάγετε ξανά τον κύλινδρο επανεπίχρισης προσεκτικά, τοποθετώντας τον και πιέζοντάς τον μέχρι τέρμα.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Τα γρανάζια πρέπει να βρίσκονται στη δεξιά πλευρά όταν τοποθετείτε τον κύλινδρο.

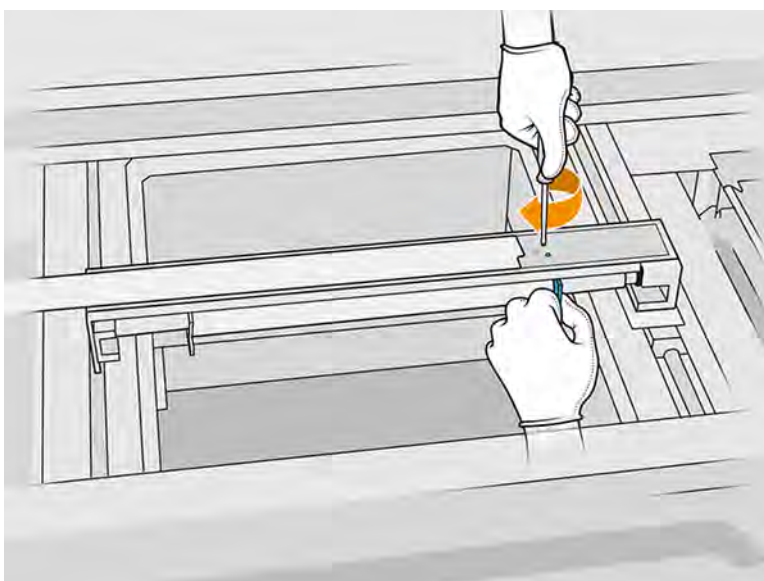


3. Ευθυγραμμίστε τις πλάκες με τη γραμμή, όπως φαίνεται παρακάτω.




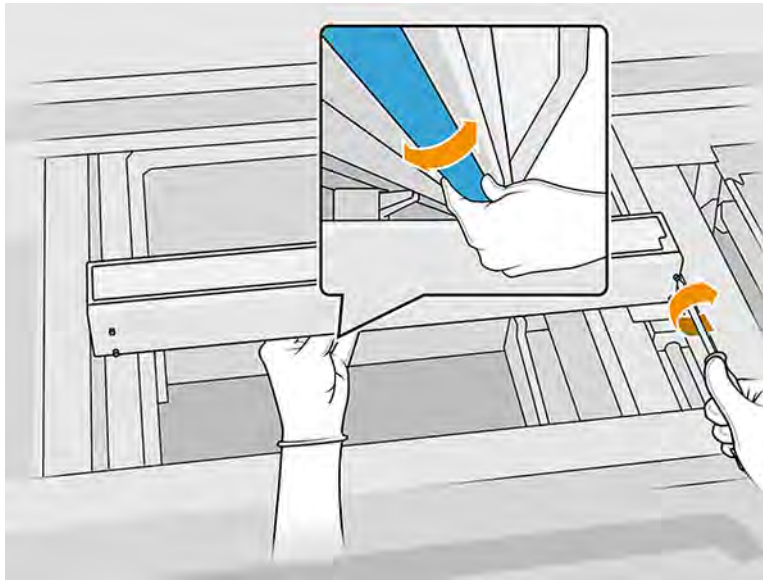
4. Στερεώστε τον κύλινδρο επανεπίχρισης με τις επάνω τέσσερις βίδες.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Κρατήστε την πλάκα προς τα επάνω ενώ σφίγγετε τις επάνω βίδες.



5. Τοποθετήστε το μπροστινό κάλυμμα της μονάδας επανεπίχρισης πίσω στη θέση του, αλλά μην τοποθετήσετε ακόμα τις βίδες.
6. Στερεώστε το κάλυμμα με τις τέσσερις βίδες T15. Χρησιμοποιήστε ένα δυναμόκλειδο με τη ροπή ρυθμισμένη σε 2 N·m.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Όταν σφίγγετε τις βίδες στα δεξιά, περιστρέψτε προσεκτικά τον κύλινδρο και προς τις δύο κατευθύνσεις για να βεβαιωθείτε ότι τα δόντια του γραναζιού έχουν ασφαλίσει σωστά.



7. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
8. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

## Καθαρισμός των καθαριστήρων του άξονα σάρωσης

Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία και ένα κατσαβίδι.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια.

## Καθαρισμός των καθαριστήρων του άξονα σάρωσης

1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα για να έχετε πρόσβαση στους καθαριστήρες του άξονα σάρωσης.

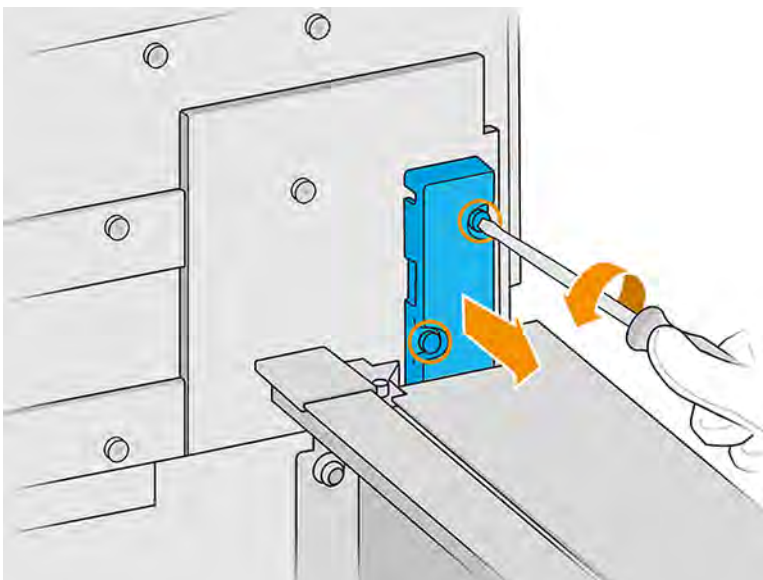


2. Εντοπίστε τους καθαριστήρες του άξονα σάρωσης, έναν σε κάθε πλευρά.



3. Αφαιρέστε τις δύο βίδες από κάθε καθαριστήρα και αφαιρέστε τους καθαριστήρες.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν αφαιρέσετε τις λεπίδες καθαρισμού, τα υλικά μπορεί να πέσουν.



4. Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα την οπή της λεπίδας καθαρισμού έως ότου δεν απομείνει υλικό μέσα της.
5. Σκουπίστε τις λεπίδες καθαρισμού έως ότου δεν απομείνει υλικό επάνω τους. Επιπλέον, πρέπει να χρησιμοποιήσετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης. Εάν οι καθαριστήρες παρουσιάζουν υψηλή συσσώρευση υλικού και η κουρτίνα δεν έχει καθαριστεί σωστά μετά από την απαιτούμενη συχνότητα συντήρησης, επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο υποστήριξης της HP για να προχωρήσετε στην αντικατάσταση του εξαρτήματος.
6. Ελέγξτε την κατάσταση του καθαριστήρα του άξονα σάρωσης. Εάν υπάρχει συσσωρευμένη σκόνη που δεν μπορεί να αφαιρεθεί με ηλεκτρική σκούπα και η τσόχα είναι κατεστραμμένη, πρέπει να αντικατασταθεί. Στην παρακάτω εικόνα εμφανίζεται ένα παράδειγμα κατεστραμμένου καθαριστήρα άξονα σάρωσης.



### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Τοποθετήστε τους καθαριστήρες πίσω στη θέση τους και στερεώστε τους με τις βίδες.
- 
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν πραγματοποιήσετε εκτύπωση πριν επανατοποθετήσετε τις λεπίδες καθαρισμού, μπορεί να πέσει υλικό έξω από τον εκτυπωτή.
- 
2. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
  3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
  4. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Καθαρισμός του εσωτερικού του φορέα

Καθαρισμός στο εσωτερικό του εκτυπωτή.

**Εικόνα 11-9 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια**



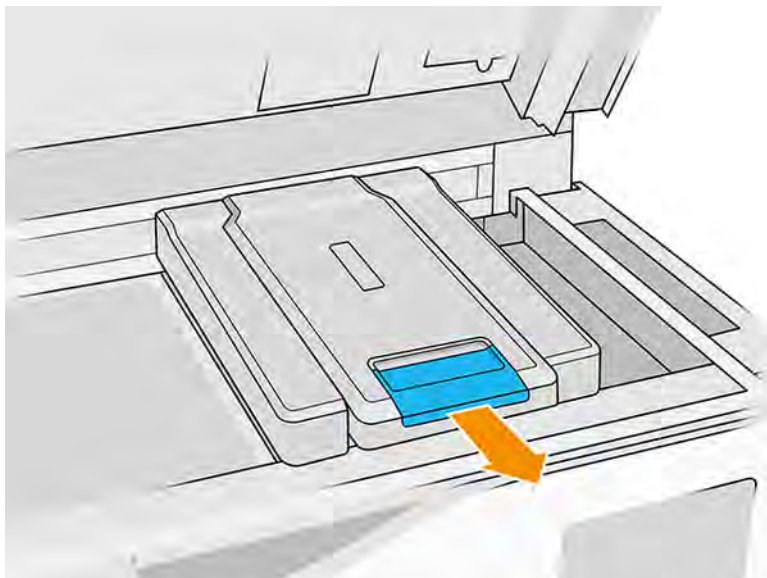
### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντικερηκτική προστασία (δεν παρέχεται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
6. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

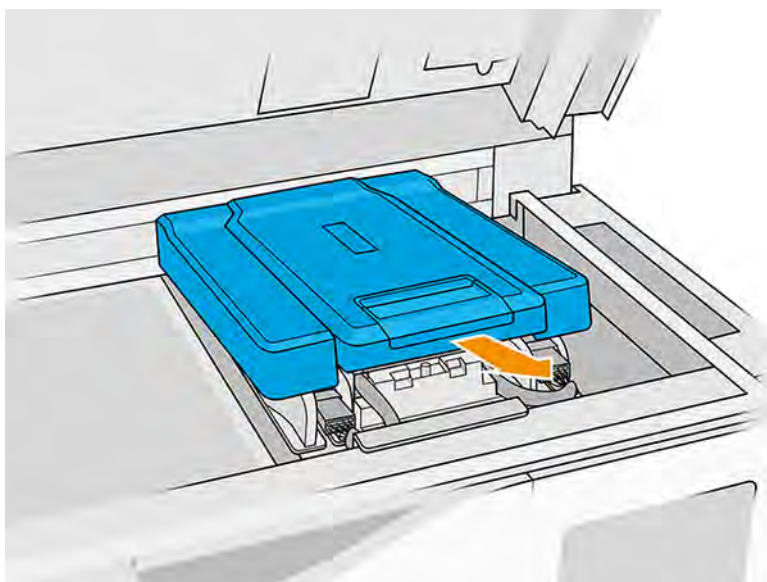


## Καθαρισμός του εσωτερικού του φορέα

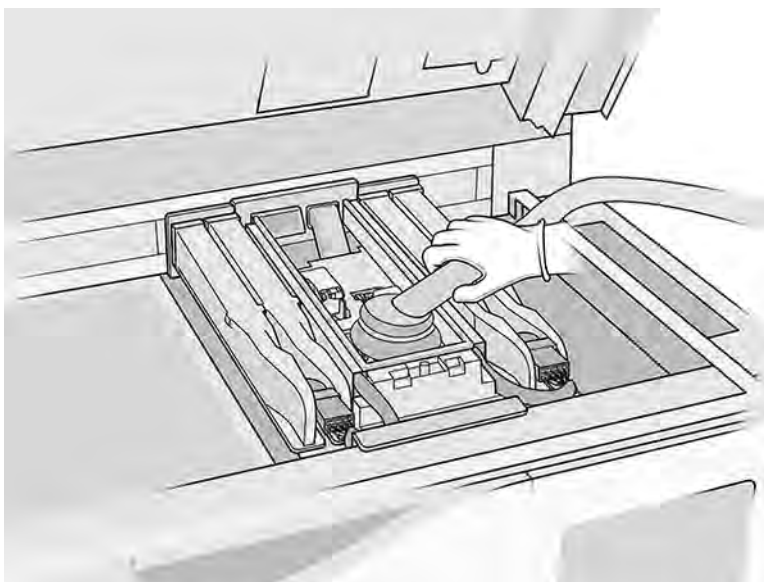
1. Τραβήξτε τη λαβή του φορέα εκτύπωσης για να ανοίξετε το κάλυμμα.



2. Αφαιρέστε το κάλυμμα του φορέα εκτύπωσης.



3. Σκουπίστε μέσα στο φορέα, χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.



### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Τοποθετήστε το κάλυμμα του φορέα εκτύπωσης πίσω στη θέση του.
2. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.

### Καθαρισμός των πωμάτων του σταθμού συντήρησης

Καθαρίστε τα πώματα του σταθμού συντήρησης με ένα πανί και βιομηχανικό καθαριστικό.

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι και βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green (τα προϊόντα αυτά δεν παρέχονται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια.

6. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



7. Μετακινήστε το φορέα εκτύπωσης χειροκίνητα προς τα αριστερά, για να έχετε πρόσβαση στον αυτόματο σταθμό συντήρησης.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

## Καθαρισμός των πωμάτων του σταθμού συντήρησης

### Πίνακας 11-10 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					

Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα [Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5](#)

1. Εντοπίστε τα τρία πώματα του σταθμού συντήρησης που θα καθαρίσετε.





2. Καθαρίστε τα καπάκια του σταθμού συντήρησης χρησιμοποιώντας ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Απαιτείται ιδιαίτερη προσοχή ώστε να μην αποδεσμεύσετε το ελατήριο και να μην τραβήξετε κανένα καπάκι από τη θέση του.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μην επιχειρήσετε να καθαρίσετε τα καπάκια με μια ηλεκτρική σκούπα, γιατί μπορεί να αποκολλήσει το ελαστικό κάλυμμα από τη μονάδα και να επηρεάσει τη λειτουργικότητα του καλύμματος, προκαλώντας προβλήματα ποιότητας στην εκτύπωση, όπως διασταυρούμενη μόλυνση μεταξύ των παραγόντων.

3. Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα αφρού σαπουνιού με ένα καθαρό πανί εμποτισμένο με αποιονισμένο νερό.

### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
3. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Καθαρισμός του ανακλαστήρα της μονάδας επανεφόρτωσης

Εικόνα 11-10 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια

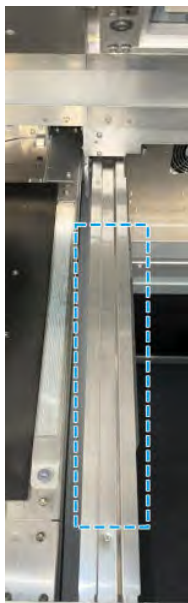


### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, ηλεκτρική σκούπα και αποιονισμένο νερό (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Απαιτείται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
6. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

## Καθαρισμός του ανακλαστήρα της μονάδας επανεφόρτωσης

1. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα τα μεταλλικά φύλλα και στις δύο πλευρές της πλατφόρμας εκτύπωσης.



2. Καθαρίστε τα μεταλλικά φύλλα με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό. Η υποπίεση από μόνη της δεν είναι ικανοποιητική.

## Καθαρισμός των φίλτρων ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος

Καθαρίστε τα φίλτρα και ελέγξτε τα για τυχόν ζημιά.

### Εικόνα 11-11 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
3. Συνιστάται να φοράτε γάντια, γυαλιά και μάσκα.

## Καθαρισμός του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος

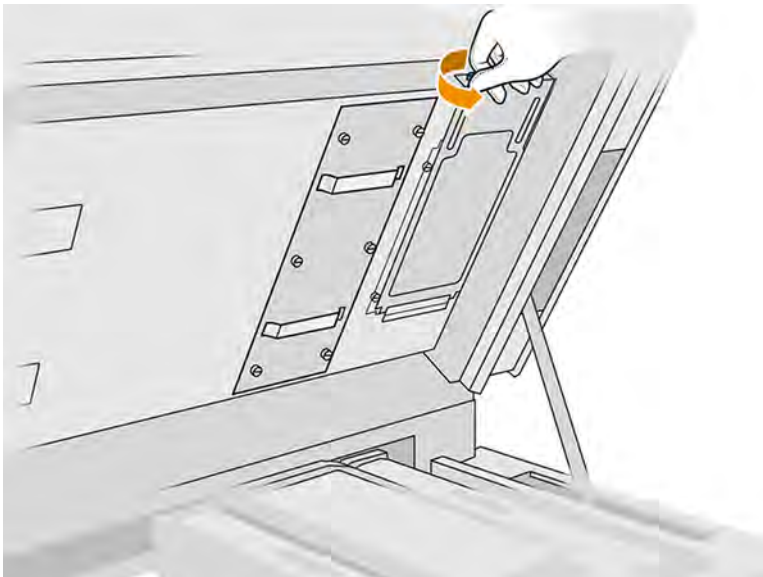
1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.




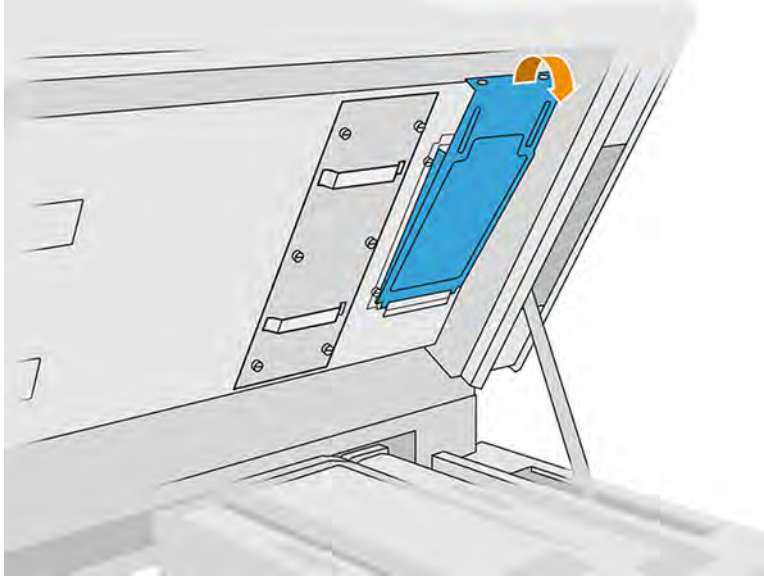
2. Εντοπίστε τα φίλτρα ανεμιστήρα στο επάνω κάλυμμα του εκτυπωτή, δεξιά και αριστερά.



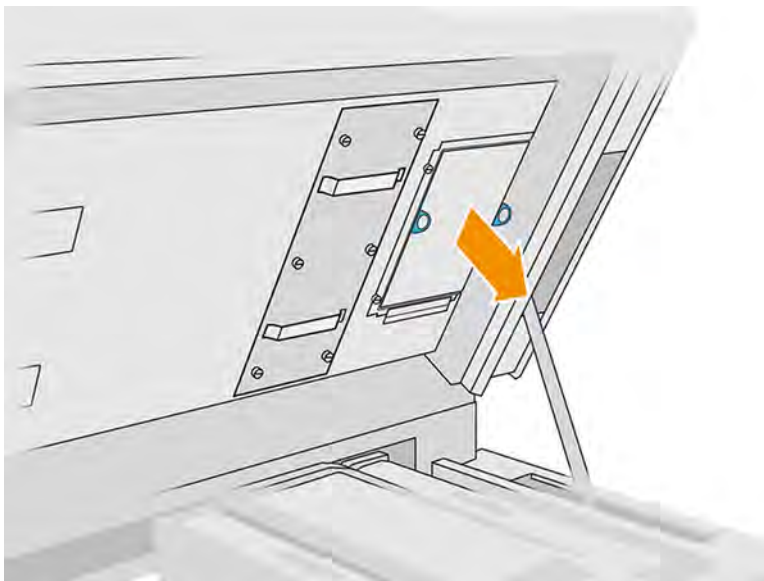
3. Ξεβιδώστε τις βίδες.



4. Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance**  (Συντήρηση), μετά **Filters** (Φίλτρα) > **Replace** (Αντικατάσταση)
5. Αφαιρέστε το κάλυμμα του φίλτρου.



6. Αφαιρέστε κάθε διάταξη φίλτρου και μεταφέρετέ την σε χώρο με μη εκρηκτική ατμόσφαιρα.



7. Τοποθετήστε το φίλτρο οριζόντια πάνω σε μια σκληρή επιφάνεια, με το βέλος κατεύθυνσης της ροής αέρα να είναι στραμμένο προς τα επάνω. Στη συνέχεια, χτυπήστε το φίλτρο ελαφρά πάνω στη σκληρή επιφάνεια μέχρι να σταματήσει να πέφτει υλικό από το φίλτρο.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μην καθαρίζετε το φίλτρο με ηλεκτρική σκούπα, η οποία μπορεί να προκαλέσει βλάβη στο φίλτρο.

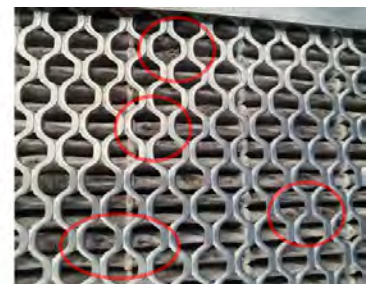
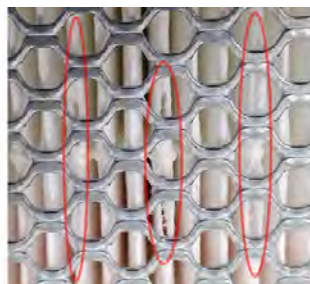
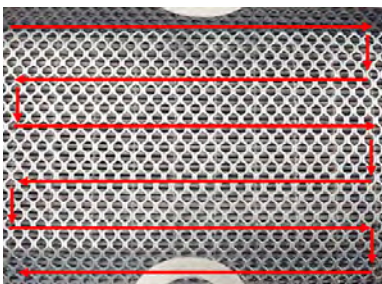
- ⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μην πιέζετε το φίλτρο με τα δάκτυλά σας, καθώς μπορεί επίσης προκληθεί βλάβη στο φίλτρο. Κρατήστε το πλαίσιο του φίλτρου χωρίς να αγγίξετε το ίδιο το φίλτρο.

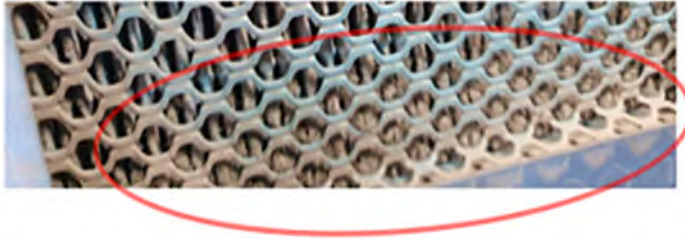
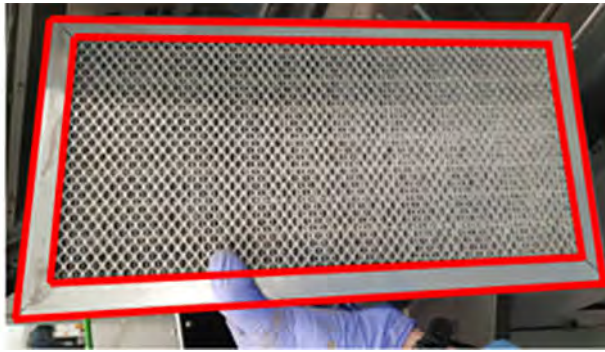



8. Ελέγξτε τις πτυχώσεις του φίλτρου, ακολουθώντας την κατεύθυνση των πτυχώσεων για να εντοπίσετε τυχόν σπές, οι οποίες μπορεί να είναι μικρές και δύσκολο να τις εντοπίσετε.

Ελέγξτε και τις δύο πλευρές του φίλτρου μέσου εκτύπωσης ακολουθώντας αυτήν τη λίστα ελέγχου:

- α.** Ελέγξτε κατά μήκος των πτυχών του μέσου, ακολουθώντας οπτικά την κατεύθυνση των πτυχών για να εντοπίσετε εάν υπάρχουν σπές. Οι σπές είναι συχνά μικρές και δεν είναι αμέσως ορατές. Πρέπει να δίνετε προσοχή κατά τον έλεγχο.
- β.** Ελέγξτε το μέσο κοντά στις πλευρές του φίλτρου. Οι ζημιές των μέσων είναι συχνές εδώ και είναι πιο δύσκολο να γίνουν αντιληπτές, καθώς η θέα εμποδίζεται από το χείλος του πλαισίου του φίλτρου.





9. Ελέγξτε επίσης τις άκρες του φίλτρου, δίπλα στο πλαίσιο, όπου δημιουργούνται πιο συχνά οπές και είναι πιο δύσκολο να τις εντοπίσετε.
10. Εάν εντοπίσετε οπές στο φίλτρο, αντικαταστήστε το φίλτρο με ένα νέο. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 244](#).
11. Τοποθετήστε κάθε διάταξη φίλτρου πίσω στη θέση της στο επάνω περίβλημα (με το βέλος στραμμένο προς τα επάνω) και σφίξτε τις βίδες.
12. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε  **Settings** (Ρυθμίσεις) και, στη συνέχεια, **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Calibrations** (Βαθμονομήσεις) > **Cooling system calibration** (Βαθμονόμηση συστήματος ψύξης).

## Καθαρισμός μπροστινού ρουλεμάν

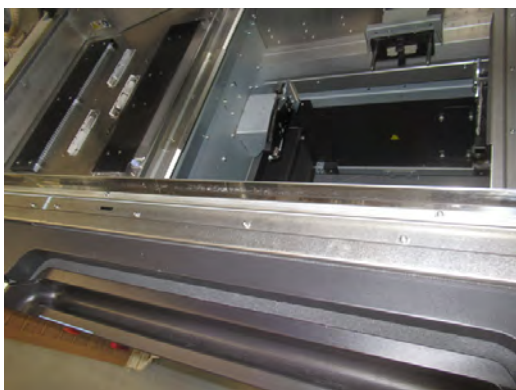
Καθαρίστε προσεκτικά το μπροστινό ρουλεμάν με ένα εμποτισμένο πανί.

### Εικόνα 11-12 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



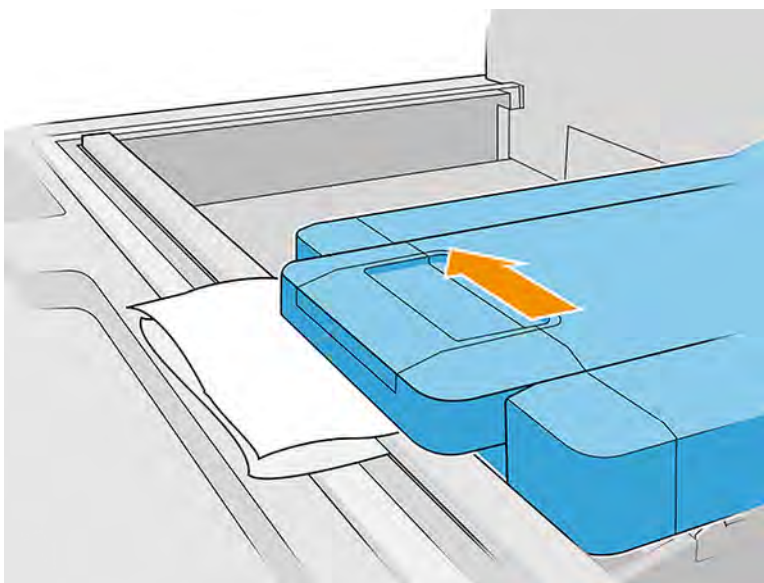
1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

3. Καθαρίστε το μπροστινό ρουλεμάν με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.



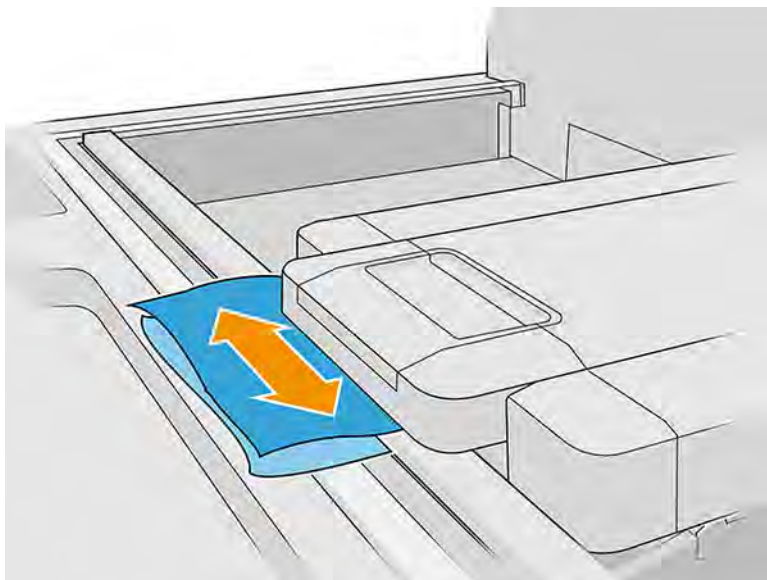
4. Μετακινήστε τον μηχανισμό μεταφοράς επάνω από το πανί.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.



5. Μετακινήστε το πανί μπρος-πίσω κάτω από το μηχανισμό μεταφοράς (παράλληλος προς την μπροστινή ράβδο), για να βεβαιωθείτε ότι η επιφάνεια του ρουλεμάν έχει καθαριστεί.

Επαναλάβετε αυτήν την κίνηση σε διαφορετικές θέσεις για να βεβαιωθείτε ότι έχει καθαριστεί ολόκληρη η επιφάνεια του ρουλεμάν.



### Καθαρισμός μπροστινής ράβδου (εβδομαδιαία διαδικασία)

Αυτές είναι οι διαδικασίες αφαίρεσης και τοποθέτησης.



### Καθαρισμός μπροστινής ράβδου

Αυτή είναι η διαδικασία καθαρισμού της μπροστινής ράβδου

1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

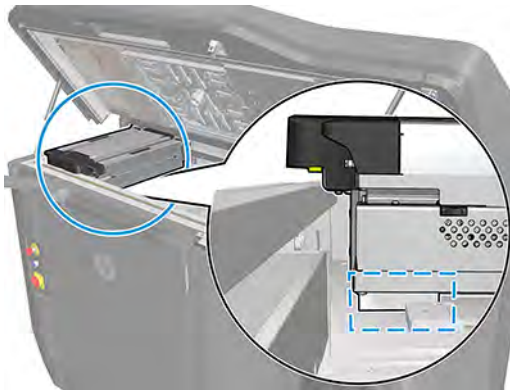




2. Τοποθετήστε τον μηχανισμό μεταφοράς στην περιοχή του τρόλεϊ.



3. Μετακινήστε το μηχανισμό μεταφοράς στην αριστερή πλευρά και χρησιμοποιήστε αφρώδες υλικό, χαρτόνι ή μαλακό υλικό για να ανασηκώσετε ελαφρώς το μηχανισμό μεταφοράς, όπως φαίνεται στην παρακάτω εικόνα.

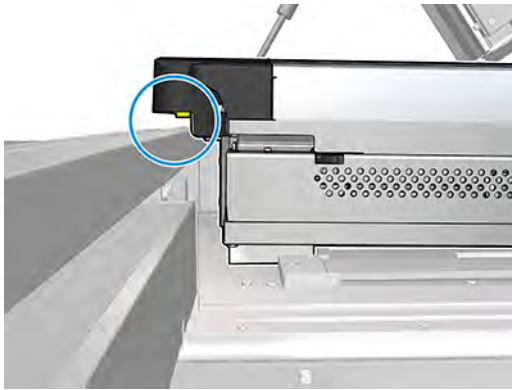


---

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βεβαιωθείτε ότι το αφρώδες υλικό παραμένει εντός της περιοχής που επισημαίνεται στο προηγούμενο βήμα και όχι κάτω από τους λαμπτήρες τήξης. Επίσης, μην ανασηκώσετε τον μηχανισμό μεταφοράς περισσότερο από αυτό που απαιτείται για να συμπιεστεί ο αφρός.

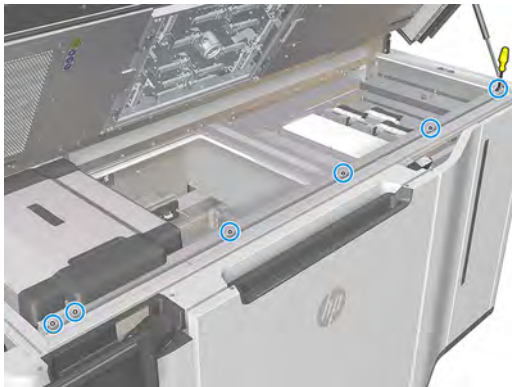
---

4. Σε αυτό το σημείο, πρέπει να βεβαιωθείτε ότι υπάρχει ένα κενό μεταξύ του μπροστινού ρουλεμάν του μηχανισμού μεταφοράς και της μπροστινής ράβδου, όπως στην εικόνα:



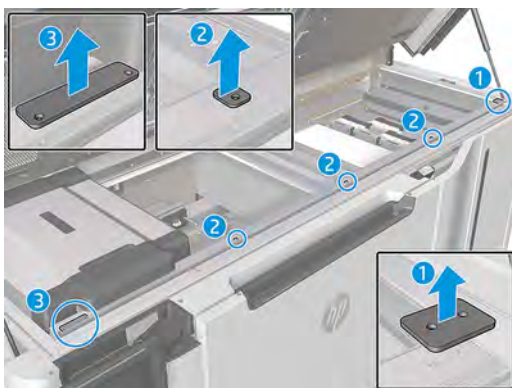
**ΠΡΟΣΟΧΗ:** Πριν συνεχίσετε, πρέπει να βεβαιωθείτε ότι ο μηχανισμός μεταφοράς δεν υποστηρίζεται πλέον από την μπροστινή ράβδο.

5. Αφαιρέστε τις 7 βίδες που φαίνονται στην εικόνα.



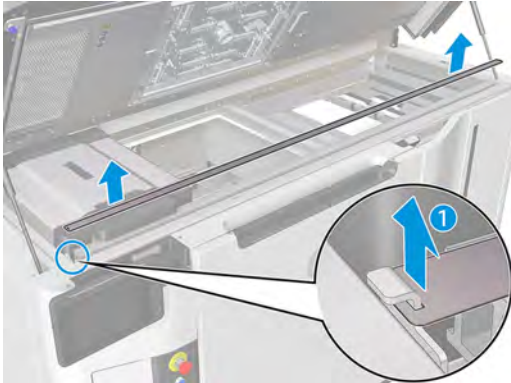
**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Οι τρεις μεσαίες βίδες μπορεί να μην υπάρχουν σε ορισμένα μοντέλα.

6. Ελευθερώστε το μεταλλικό φύλλο της μπροστινής ράβδου.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Οι τρεις μεσαίες βίδες μπορεί να μην υπάρχουν σε ορισμένα μοντέλα.

7. Σηκώστε το μεταλλικό φύλλο, όπως φαίνεται στην παρακάτω εικόνα και σκουπίστε το με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με απιονισμένο νερό. Καθαρίστε επίσης την μπροστινή ράβδο όπου τοποθετείται το μεταλλικό φύλλο.



### Ολοκλήρωση καθαρισμού της μπροστινής ράβδου

Αυτή είναι η διαδικασία για την ολοκλήρωση του καθαρισμού της μπροστινής ράβδου

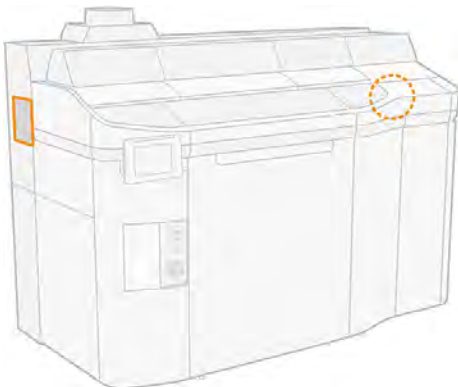
- Όταν η μπροστινή ράβδος είναι καθαρή και έχει ελεγχθεί πλήρως, ακολουθήστε τα βήματα στην αντίστροφη σειρά για να την επανασυναρμολογήσετε.

### Καθαρισμός συστήματος εξαγωγής υλικού

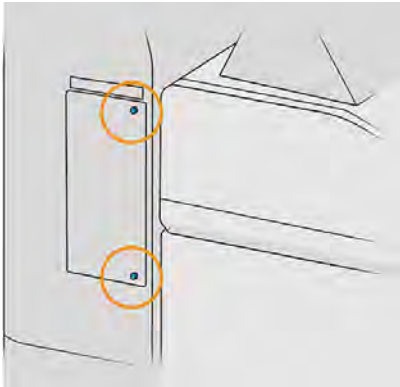
Καθαρίστε το σύστημα εξαγωγής υλικού με μια ηλεκτρική σκούπα.



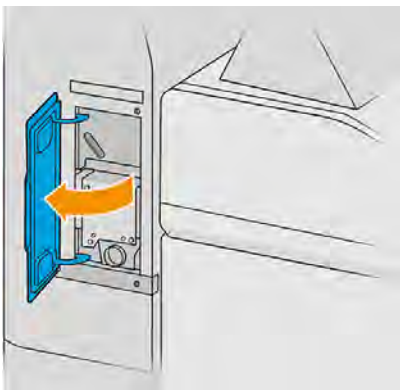
1. Εντοπίστε τις θύρες του συστήματος εξαγωγής υλικού και στις δύο πλευρές του εκτυπωτή και επιλέξτε μία για να ξεκινήσετε.



2. Ξεβιδώστε τις δύο βίδες.



3. Ανοίξτε τη θύρα.



4. Συνδέστε τη σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία μέσα στην οπή εξαγωγής υλικού και ενεργοποιήστε την για 10 δευτερόλεπτα.
5. Κλείστε τη θύρα.
6. Τοποθετήστε ξανά και σφίξτε τις δύο βίδες.
7. Επαναλάβετε τη διαδικασία με την άλλη θύρα.

## Καθαρισμός των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης

Καθαρίστε τις γυάλινες επιφάνειες των λαμπτήρων τήξης με ένα πανί και βιομηχανικό καθαριστικό.

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, ένα βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης (όπως βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green) και ένα ξέστρο με λεπίδα (τα προϊόντα αυτά δεν παρέχονται από την HP).
- 
- ⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Αιχμηρή λεπίδα μαχαιριού. Χειριστείτε με προσοχή. Όταν τρίβετε ένα εξάρτημα, μην το κρατάτε στο χέρι σας.
- 
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
  3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.

4. Απαιτείται να φοράτε γάντια.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
7. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



8. Μετακινήστε χειροκίνητα το φορέα εκτύπωσης πάνω από το χώρο της μονάδας κατασκευής.

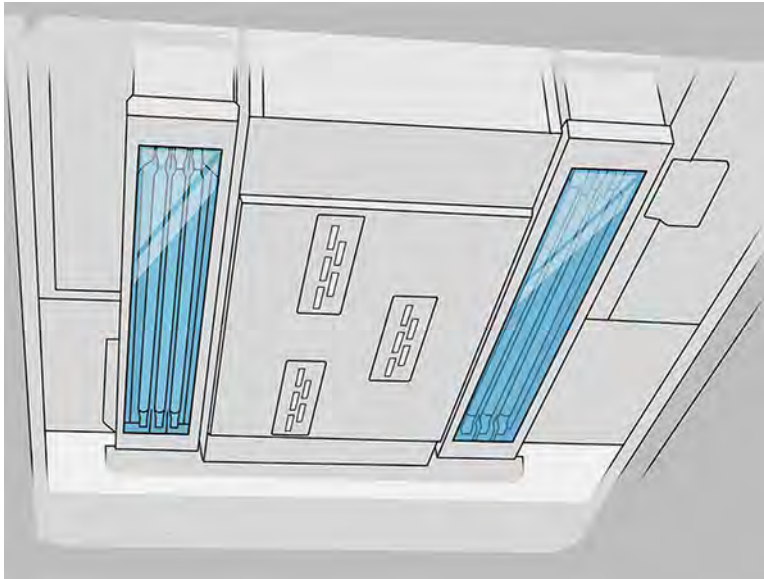
**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

## Αφαίρεση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

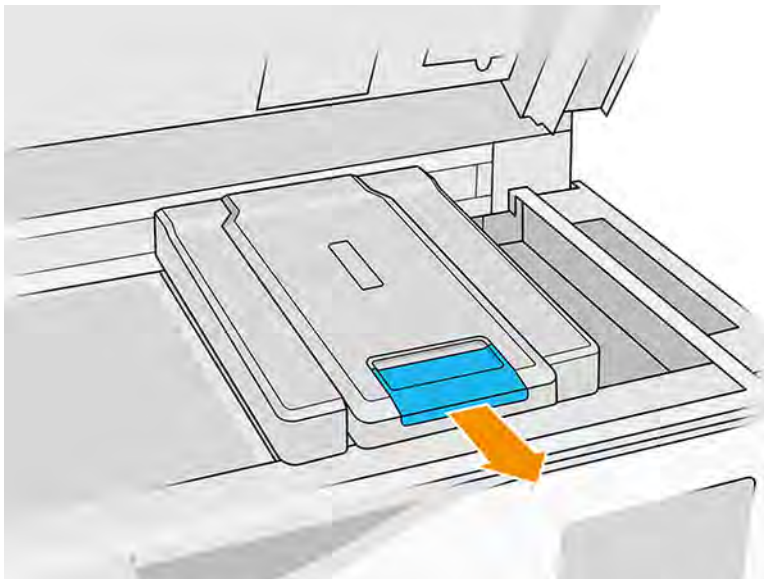
### Πίνακας 11-11 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

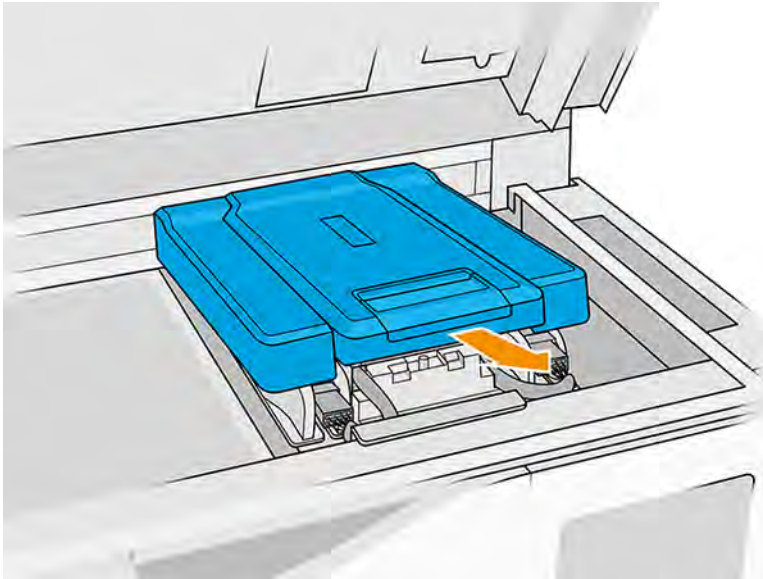
1. Εντοπίστε τις μονάδες λαμπτήρων τήξης.



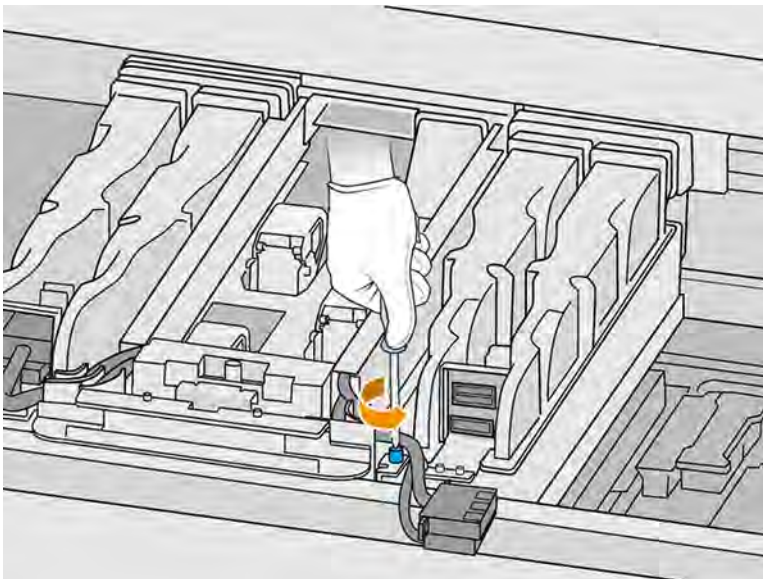
2. Τραβήξτε τη λαβή του φορέα εκτύπωσης για να ανοίξετε το κάλυμμα.



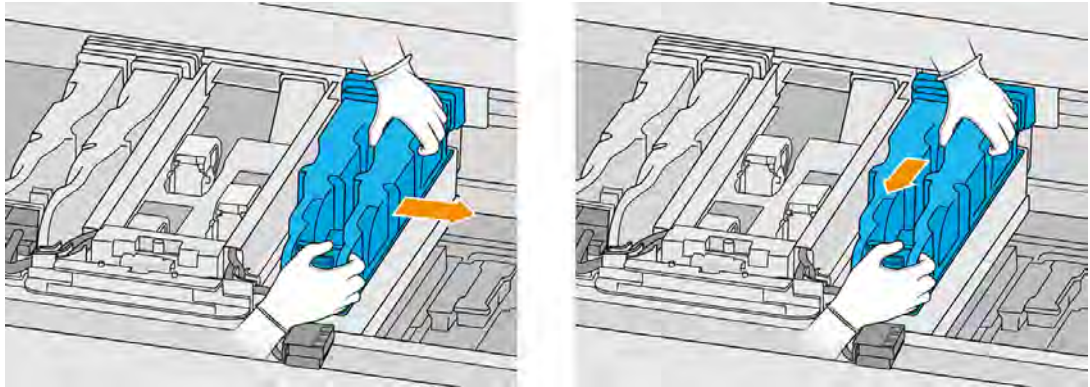
3. Αφαιρέστε το κάλυμμα του φορέα εκτύπωσης.



4. Ξεβιδώστε τη βίδα στο μπροστινό μέρος της μονάδας τήξης και αποσυνδέστε τα καλώδια.



5. Τραβήξτε τη διάταξη λαμπτήρων τήξης προς το πλάι και έπειτα προς το μέρος σας.



6. Αφαιρέστε τη μονάδα λαμπτήρων τήξης από το φορέα και τοποθετήστε την προσεκτικά πάνω σε ένα τραπέζι.

### Προφυλάξεις ασφάλειας για τον πομπό των λαμπτήρων τήξης

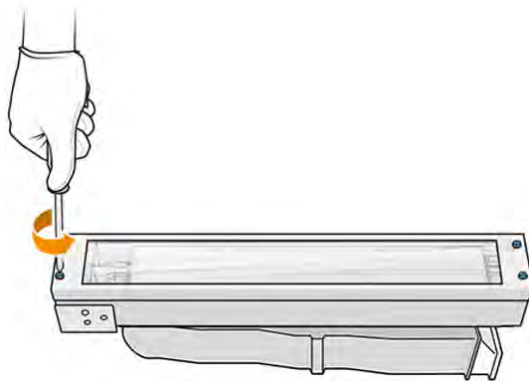
- Η παράβλεψη των προφυλάξεων ασφαλείας ή η ακατάλληλη λειτουργία του πομπού υπερύθρων (IR) μπορεί να οδηγήσει σε τραυματισμούς και υλική βλάβη.
- Η λειτουργία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων πρέπει να γίνεται μόνο από ειδικούς ή εκπαιδευμένο προσωπικό.

Ο χειριστής του συστήματος θα πρέπει να συντάξει συγκεκριμένες οδηγίες για την εκπαίδευση του προσωπικού.

- Η ασφάλεια και λειτουργική αξιοπιστία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων είναι εγγυημένη μόνο εάν χρησιμοποιείτε γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά από την HP.
- Αν σπάσει ένας πομπός, μπορεί να εκτεθείτε σε επικίνδυνη τάση από το σπιδράλ θέρμανσης.
- Δεν πρέπει να καθαρίζετε την πλευρά του ανακλαστήρα.

### Καθαρισμός των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης

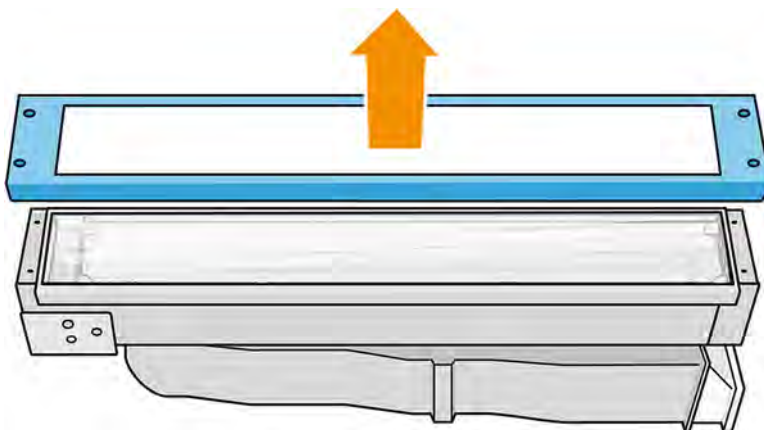
1. Γυρίστε τη διάταξη ανάποδα και ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες του πλαισίου της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.





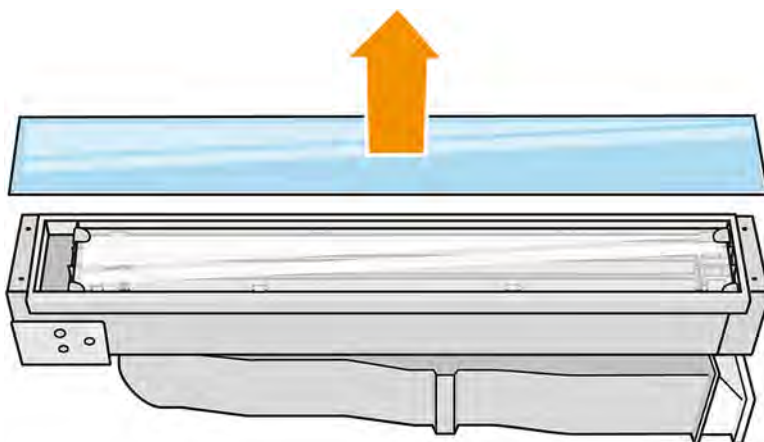
2. Αφαιρέστε προσεκτικά το πλαίσιο της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν αφαιρείτε το πλαίσιο, η γυάλινη επιφάνεια ενδέχεται να κολλήσει σε αυτό. Προσέξτε η γυάλινη επιφάνεια να μην πέσει από το πλαίσιο καθώς το σηκώνετε.



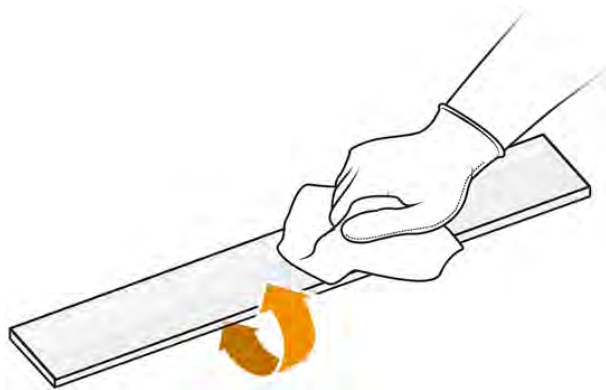
3. Αφαιρέστε την εξωτερική γυάλινη επιφάνεια και τοποθετήστε την προσεκτικά σε ένα τραπέζι ή άλλη επίπεδη επιφάνεια.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μην κρατάτε τη γυάλινη επιφάνεια στο χέρι σας όταν την καθαρίζετε.



4. Βρέξτε και τις δύο πλευρές της γυάλινης επιφάνειας με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό

Simple Green. Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα αφρού σαπουνιού με πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με αποσταγμένο νερό και στεγνώστε το με ένα στεγνό πανί.

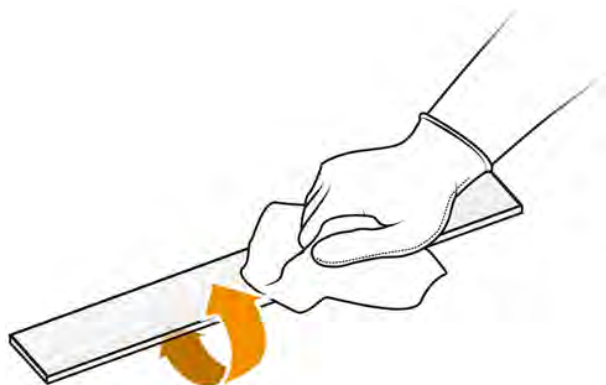


5. Συνεχίστε τον καθαρισμό μέχρι η γυάλινη επιφάνεια να είναι καθαρή.

Εάν υπάρχει πηγμένο πλαστικό ή υλικό στη γυάλινη επιφάνεια, καθαρίστε το με μια ξέστρα με λεπίδα.

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Αιχμηρή λεπίδα μαχαιριού. Χειριστείτε με προσοχή. Όταν τρίβετε τη γυάλινη επιφάνεια, μην κρατάτε τη γυάλινη επιφάνεια στο χέρι σας.

6. Καθαρίστε το πλαίσιο χρησιμοποιώντας το ίδιο υγρό πανί.
7. Τραβήξτε το μεταλλικό κλιπ και αφαιρέστε την εσωτερική γυάλινη επιφάνεια.
8. Βρέξτε και τις δύο πλευρές της εσωτερικής γυάλινης επιφάνειας με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green. Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα αφρού σαπουνιού με πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με αποσταγμένο νερό και στεγνώστε το με ένα στεγνό πανί.





9. Συνεχίστε τον καθαρισμό μέχρι η γυάλινη επιφάνεια να είναι καθαρή.

Εάν υπάρχει πηγμένο πλαστικό ή υλικό στη γυάλινη επιφάνεια, απορρίψτε τη γυάλινη επιφάνεια και τοποθετήστε μια καινούργια: ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση μιας εσωτερικής γυάλινης επιφάνειας λαμπτήρα τήξης στη σελίδα 280](#).

## Επανασυναρμολόγηση των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων

1. Εισάγετε την εσωτερική γυάλινη επιφάνεια στα δύο πίσω στηρίγματα και τραβήξτε την μπροστινή πλευρά του μεταλλικού κλιπ για να εισαγάγετε την άλλη πλευρά.
2. Προσθέστε την κάτω γυάλινη επιφάνεια και έπειτα το πλαίσιο, και ασφαλίστε το με τέσσερις βίδες.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Η κάτω γυάλινη επιφάνεια πρέπει να είναι κεντρισμένη όταν τοποθετηθεί.

 **ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Κατά την ασφάλιση του πλαισίου, φροντίστε να μην ακουμπά στα πλαϊνά τοιχώματα. Μπορούν να σπάσουν εύκολα.

## Επανασυναρμολόγηση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

1. Γυρίστε τη διάταξη ανάποδα και τοποθετήστε την ξανά στο φορέα εκτύπωσης.
2. Σφίξτε τη βίδα συγκράτησης.
3. Συνδέστε τη μαύρη υποδοχή ρεύματος.
4. Συνδέστε τη γκρι υποδοχή αισθητήρα.
5. Βάλτε το κάλυμμα στη θέση του.

## Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
3. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

## Καθαρισμός καθαριστήρων κουρτίνας της μονάδας επανεπίχρισης

Αυτές είναι οι διαδικασίες καθαρισμού.

### Εικόνα 11-13 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



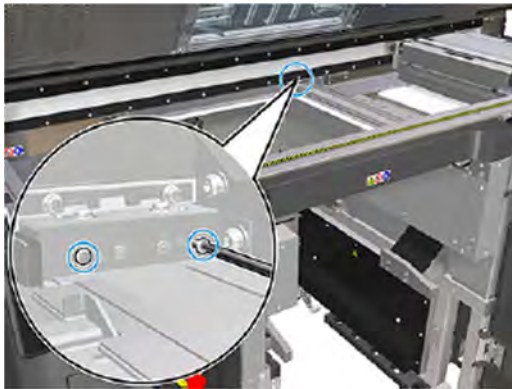
## Καθαριστήρες κουρτίνας μονάδας επανεπίχρισης

Αυτή είναι η διαδικασία για τον καθαρισμό των καθαριστήρων της κουρτίνας της μονάδας επανεπίχρισης.

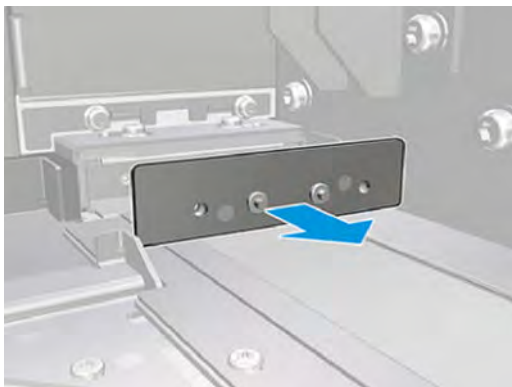
1. Ανοίξτε το επάνω περίβλημα και τη θύρα του μηχανήματος για να αποκτήσετε πρόσβαση στην πλαινή πλευρά.



2. Αφαιρέστε τις δύο βίδες που φαίνονται στην παρακάτω εικόνα.

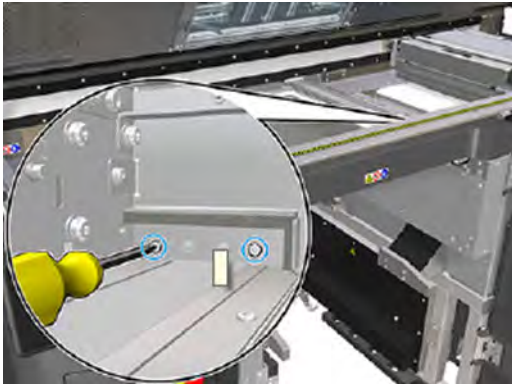


3. Αφαιρέστε τον πίσω καθαριστήρα και σκουπίστε με ηλεκτρική σκούπα την περιοχή των διατάξεων καθαρισμού όταν ο καθαριστήρας αφαιρεθεί.

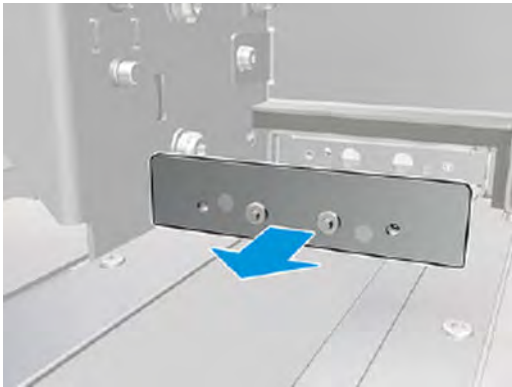




4. Αφαιρέστε τις δύο βίδες στην μπροστινή πλευρά.



5. Αφαιρέστε τον μπροστινό καθαριστήρα και σκουπίστε με ηλεκτρική σκούπα την περιοχή των διατάξεων καθαρισμού όταν αφαιρεθεί ο καθαριστήρας.





6. Καθαρίστε τους καθαριστήρες με μια ηλεκτρική σκούπα και ταυτόχρονα αφαιρέστε τις ακαθαρσίες με τα δάκτυλά σας. Το αποτέλεσμα θα πρέπει να είναι το εξής:



### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Τοποθετήστε τους καθαριστήρες πίσω στη θέση τους και στερεώστε τους με τις βίδες.  

---

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν πραγματοποιήσετε εκτύπωση πριν επανατοποθετήσετε τους καθαριστήρες, ενδέχεται να πέσει κάποιο υλικό από τον εκτυπωτή.

---
2. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
4. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Καθαρισμός της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης

Καθαρίστε τη γυάλινη βάση με ένα πανί και βιομηχανικό καθαριστικό και στη συνέχεια με ένα ξέστρο με λεπίδα.

#### Εικόνα 11-14 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



## Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, ένα βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης (όπως βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green) και ένα ξέστρο με λεπίδα (τα προϊόντα αυτά δεν παρέχονται από την HP).

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Αιχμηρή λεπίδα μαχαιριού. Χειριστείτε με προσοχή. Όταν τρίβετε ένα εξάρτημα, μην το κρατάτε στο χέρι σας.

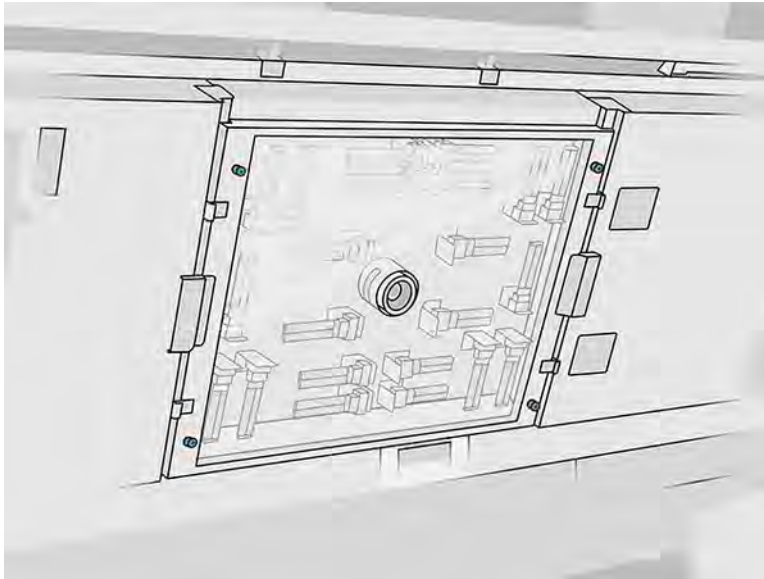
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια και προστατευτικά γυαλιά.
6. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

## Αφαίρεση της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης

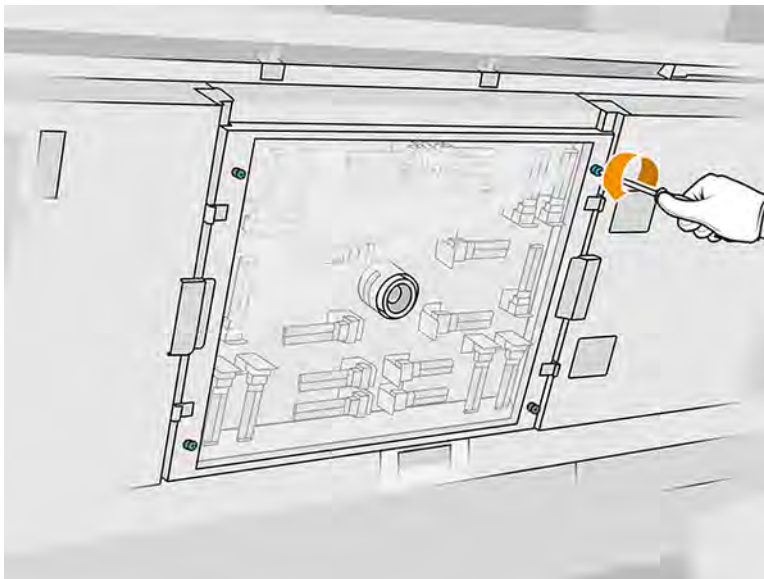
1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



2. Εντοπίστε τη γυάλινη βάση των λαμπτήρων θέρμανσης.

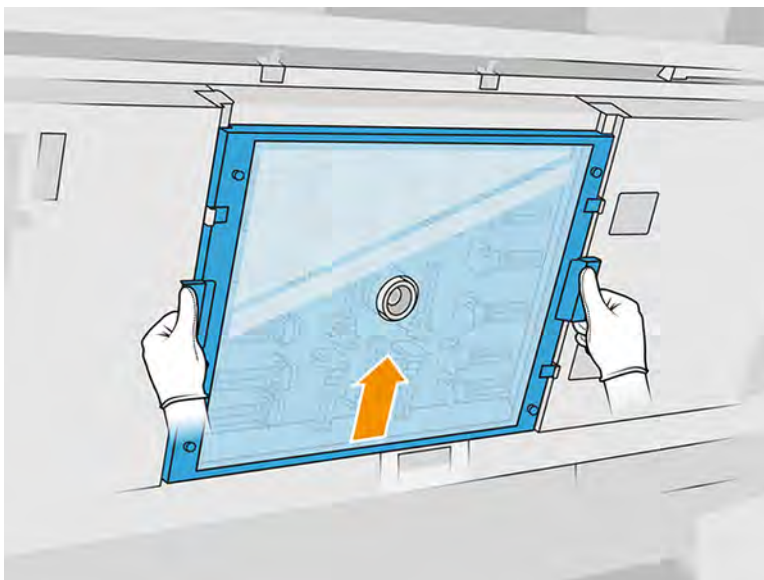


3. Ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες για να αφαιρέσετε τη γυάλινη βάση.



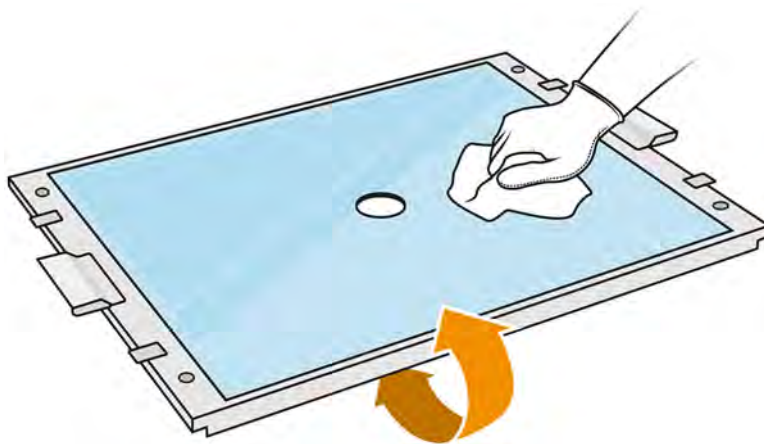


4. Τραβήξτε τη γυάλινη βάση έξω από το επάνω κάλυμμα και τοποθετήστε το προσεκτικά πάνω σε ένα τραπέζι.



#### Καθαρισμός της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης

1. Βρέξτε και τις δύο πλευρές της γυάλινης επιφάνειας με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green. Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα αφρού σαπουνιού με πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με αποσταγμένο νερό και στεγνώστε το με ένα στεγνό πανί.



2. Τρίψτε και τις δύο πλευρές του γυαλιού με το ξέστρο με λεπίδα.

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Αιχμηρή λεπίδα μαχαιριού. Χειριστείτε με προσοχή. Όταν τρίβετε τη γυάλινη επιφάνεια, μην την κρατάτε στο χέρι σας.

3. Συνεχίστε τον καθαρισμό με το πανί και το σφουγγάρι μέχρι η γυάλινη επιφάνεια να καθαρίσει.

#### Επανατοποθέτηση της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης

1. Τοποθετήστε ξανά τη γυάλινη βάση στη σωστή θέση.

2. Σφίξτε τις τέσσερις βίδες.
3. Πριν προχωρήσετε, βεβαιωθείτε ότι τα καθαρισμένα εξαρτήματα είναι τελείως στεγνά και όλοι οι υδρατμοί έχουν εξατμιστεί εντελώς.

### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
3. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Καθαρισμός του αριστερού κιβωτίου και του αριστερού εμβόλου της μονάδας επανεπίχρισης

Καθαρίστε το κιβώτιο και το έμβολο με μια ηλεκτρική σκούπα, πανί και βιομηχανικό καθαριστικό.

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

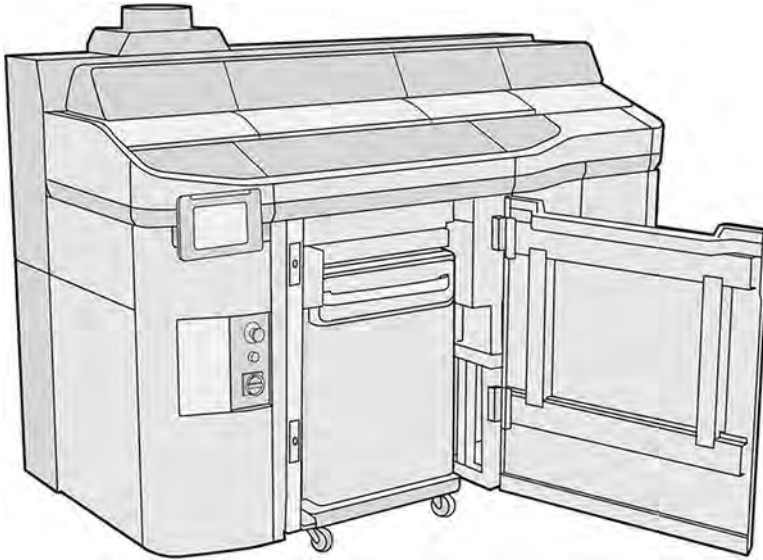
1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
3. Συνιστάται να φοράτε γάντια.
4. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
5. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή.
6. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Καθαρισμός του αριστερού κιβωτίου και του αριστερού εμβόλου της μονάδας επανεπίχρισης

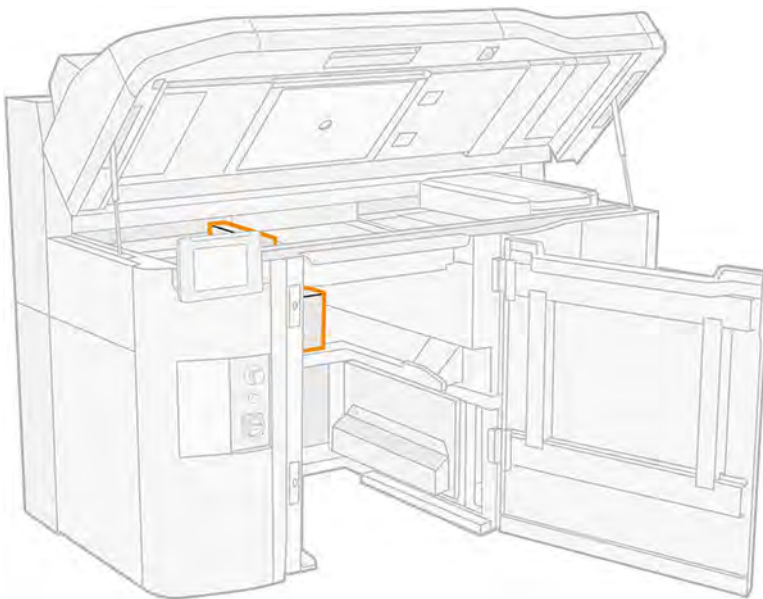
#### Πίνακας 11-12 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

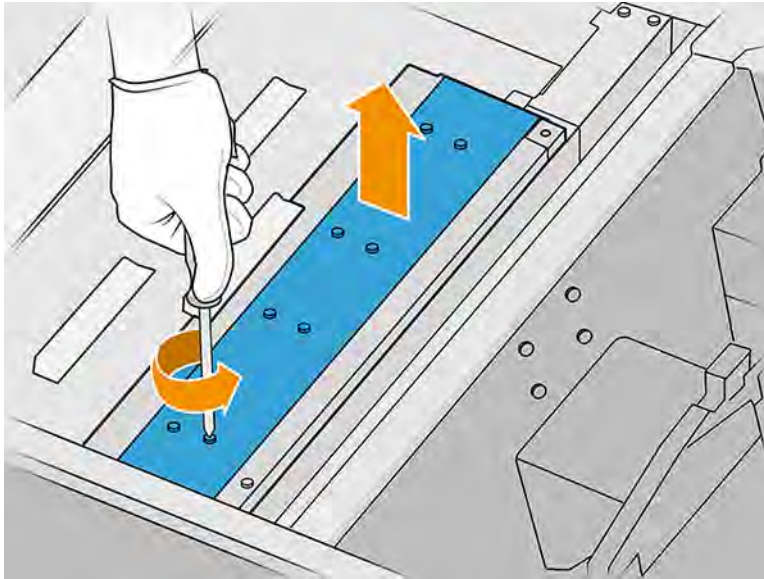
1. Ανοίξτε τη θύρα της μονάδας κατασκευής.



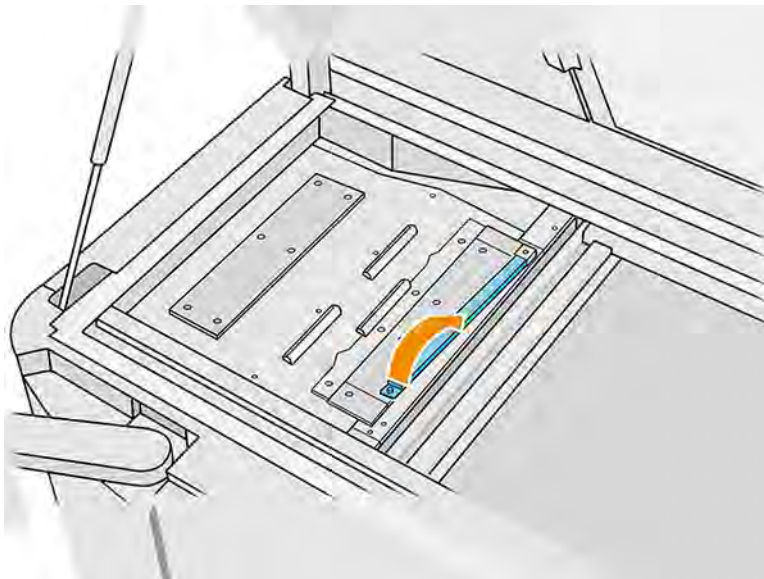
2. Εντοπίστε το αριστερό κιβώτιο της μονάδας επανεπίχρισης.



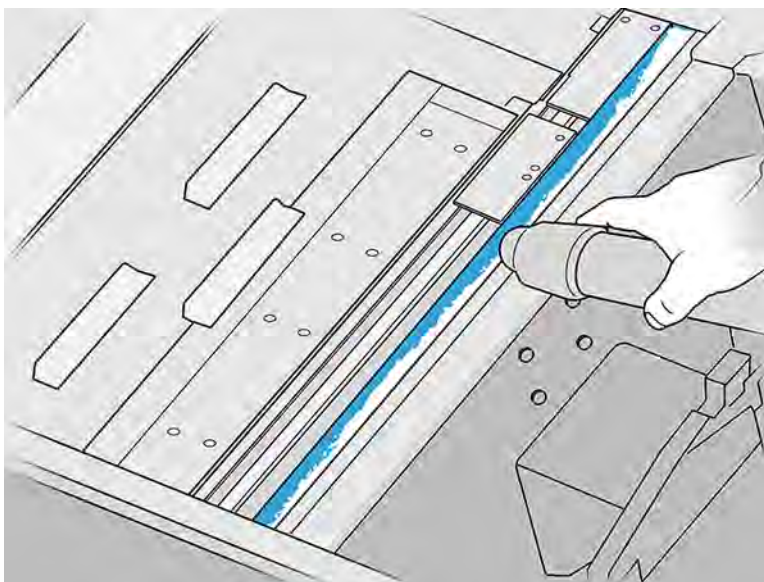
3. Αφαιρέστε τις οκτώ βίδες για να ανοίξετε το αριστερό κιβώτιο της μονάδας επανεπίχρισης.



4. Αφαιρέστε το δοχείο συλλογής και την πλάκα από κάτω.



5. Καθαρίστε τη σκόνη από το αριστερό κιβώτιο της μονάδας επανεπίχρισης, χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντiekρηκτική προστασία με ένα στενό ακροφύσιο.



6. Σκουπίστε το αριστερό έμβολο με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως το βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green. Αφαιρέστε τον αφρό σαπουνιού που απομένει με ένα στεγνό πανί.
7. Συνεχίστε τον καθαρισμό με το πανί μέχρι το έμβολο να είναι καθαρό.

### Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Τοποθετήστε το μπροστινό μεταλλικό φύλλο πίσω στη θέση του, τοποθετώντας ξανά τις βίδες.
2. Κλείστε τη θύρα της μονάδας κατασκευής.
3. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
4. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
5. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης


Καθαρίστε τις επαφές με μια βούρτσα, πανί, βιομηχανικό καθαριστικό και αποιονισμένο νερό.



## Προετοιμασία για τον καθαρισμό

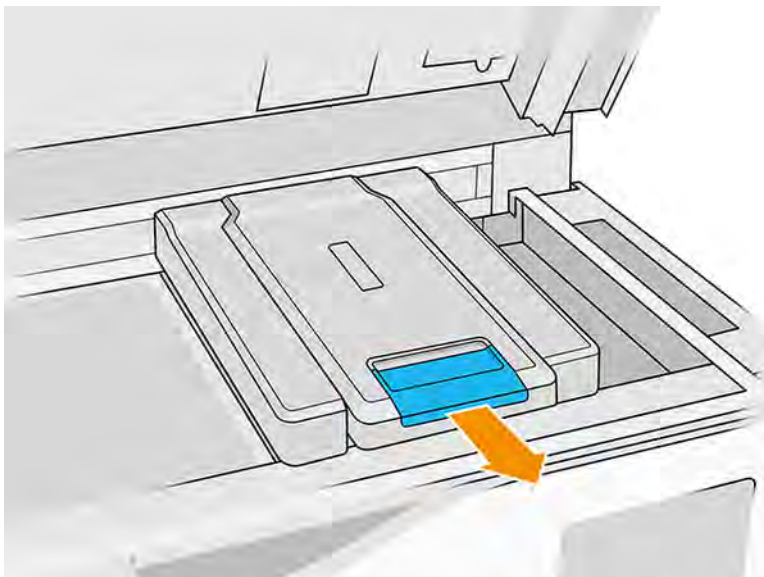
1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε αρκετά στεγνά πανιά, ένα βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης (όπως βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green) και απιονισμένο νερό.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια.
6. Εάν η μονάδα κατασκευής βρίσκεται μέσα στον εκτυπωτή, αφαιρέστε την.

## Άνοιγμα των καλυμμάτων

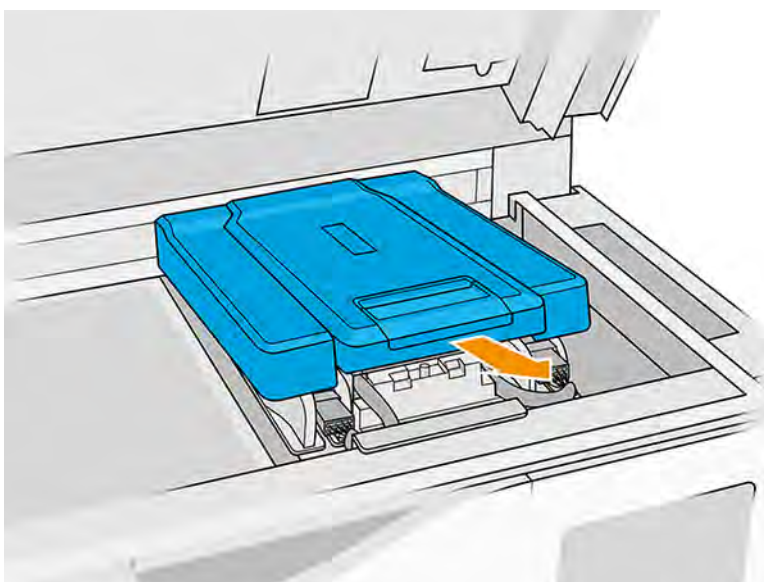
1. Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση) και, στη συνέχεια, **Printheads** (Κεφαλές εκτύπωσης) > **Replace** (Αντικατάσταση). 
2. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



3. Τραβήξτε τη λαβή του φορέα εκτύπωσης, για να ανοίξετε το κάλυμμά του.



4. Σηκώστε το κάλυμμα του φορέα εκτύπωσης.



#### Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στο φορέα

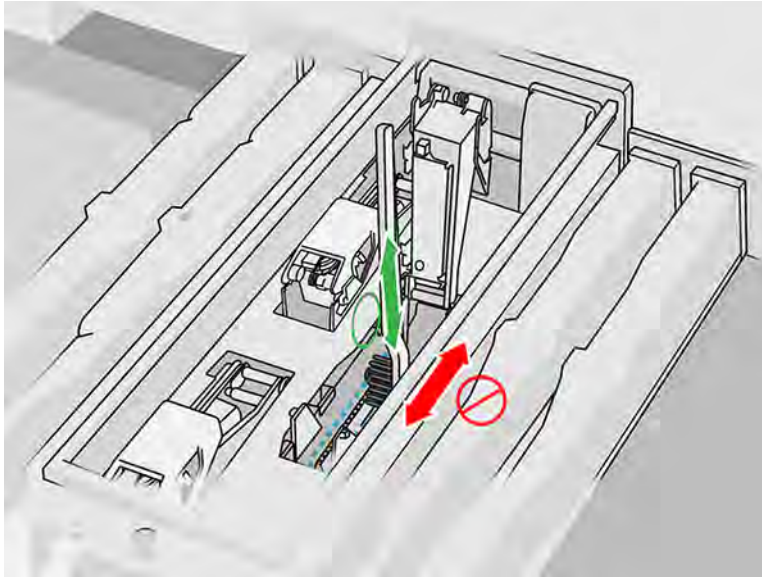
1. Αφαιρέστε προσεκτικά τις τρεις κεφαλές εκτύπωσης από το φορέα. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).
2. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Μετακινήστε χειροκίνητα το φορέα εκτύπωσης πάνω από το χώρο της μονάδας κατασκευής.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

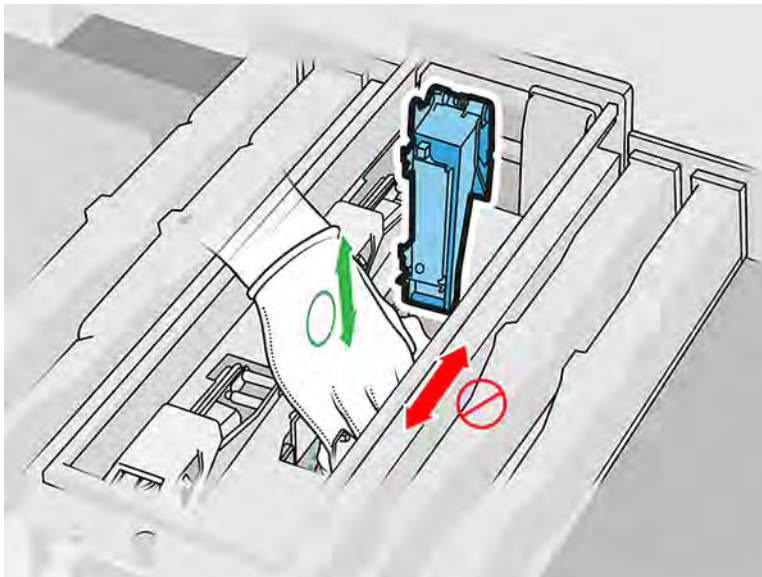
4. Ρίξτε φως στην υποδοχή της κεφαλής εκτύπωσης στο φορέα και ελέγξτε εάν υπάρχουν ακαθαρσίες στις ηλεκτρικές συνδέσεις της κεφαλής εκτύπωσης.



5. Καθαρίστε τη δεξιά πλευρά της υποδοχής της κεφαλής εκτύπωσης (όχι την πλευρά με τις επαφές) με μια μαλακή βούρτσα, όπως μια οδοντόβουρτσα.



6. Σκουπίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης σύμφωνα με τις οδηγίες στον μπροστινό πίνακα, μετακινώντας το πανί πάνω-κάτω (όχι από τη μια πλευρά στην άλλη).

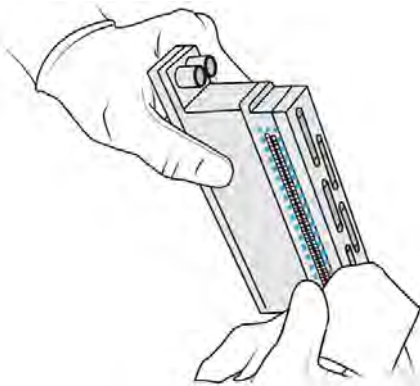


7. Φωτίστε ξανά την υποδοχή της κεφαλής εκτύπωσης για να βεβαιωθείτε ότι οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι τώρα καθαρές και ανέπαφες.



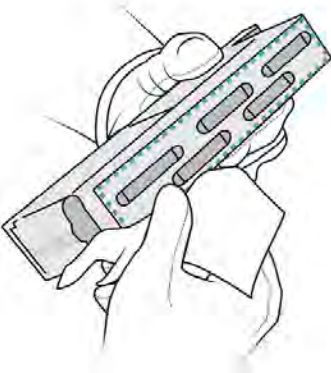
## Καθαρισμός των επαφών στην κεφαλή εκτύπωσης

1. Τοποθετήστε τις κεφαλές εκτύπωσης πάνω σε ένα τραπέζι.
2. Καθαρίστε τα μέρη της κεφαλής εκτύπωσης που βρίσκονται μακριά από τις επαφές με μια μαλακή βούρτσα και, στη συνέχεια, με ένα πανί εμποτισμένο με νερό.
3. Καθαρίστε την πλευρά επαφής της κεφαλής εκτύπωσης με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green. Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα αφρού σαπουνιού με ένα καθαρό πανί εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.



4. Καθαρίστε τα ακροφύσια της κεφαλής εκτύπωσης με ένα διαφορετικό πανί εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Σιγουρευτείτε ότι χρησιμοποιείτε απιονισμένο νερό και όχι το βιομηχανικό καθαριστικό σε αυτό το βήμα.



5. Σκουπίστε την κεφαλή εκτύπωσης με ένα παρόμοιο αλλά στεγνό πανί.

## Ολοκλήρωση καθαρισμού

1. Περιμένετε μέχρι οι επαφές και τα άλλα μέρη να στεγνώσουν.
2. Τοποθετήστε ξανά το κάλυμμα στο φορέα εκτύπωσης.
3. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
4. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

5. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
6. Ξεκινήστε την αντικατάσταση των κεφαλών εκτύπωσης από τον μπροστινό πίνακα για να επανατοποθετήσετε τις κεφαλές εκτύπωσης με τον κανονικό τρόπο. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#)
7. Ευθυγραμμίστε τις κεφαλές εκτύπωσης. Ανατρέξτε στην ενότητα [Ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 351](#).

## Καθαρισμός του παραθύρου της ζώνης εκτύπωσης

Καθαρίστε το παράθυρο με ένα πανί και απιονισμένο νερό.

### Εικόνα 11-15 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

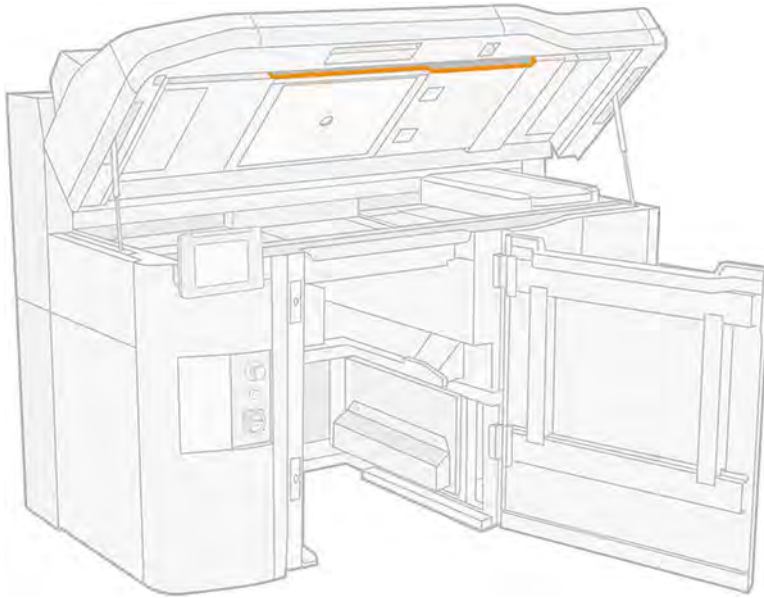
1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια.
6. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

### Καθαρισμός του παραθύρου της ζώνης εκτύπωσης

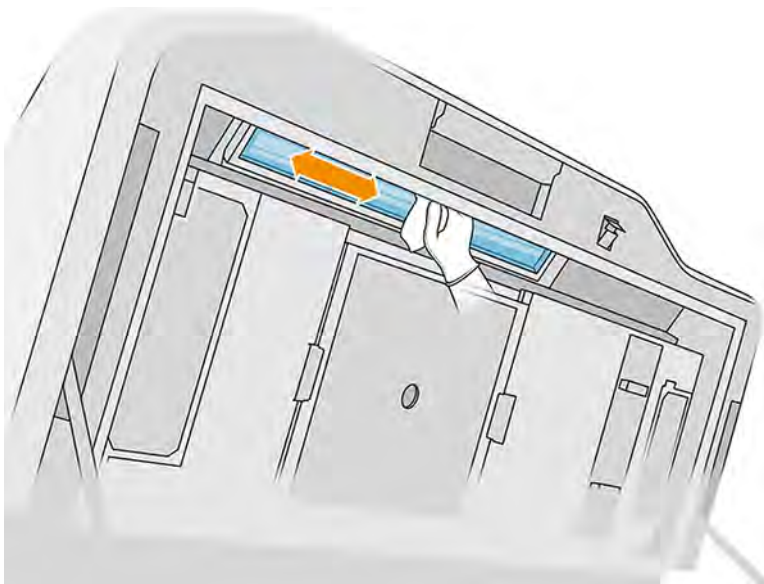
1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



2. Εντοπίστε το παράθυρο της ζώνης εκτύπωσης.



3. Σκουπίστε τη γυάλινη επιφάνεια με ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις, το οποίο είναι εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.



4. Κλείστε το επάνω κάλυμμα και καθαρίστε το εξωτερικό μέρος του παραθύρου της ζώνης εκτύπωσης.

## Καθαρισμός κάτω από την ανακλαστική πλάκα της μονάδας επανεπίχρισης

Εικόνα 11-16 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Εάν εκτυπώθηκε μόλις μια εργασία, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Η HP συνιστά να φοράτε γάντια για την εκτέλεση αυτής της διαδικασίας.

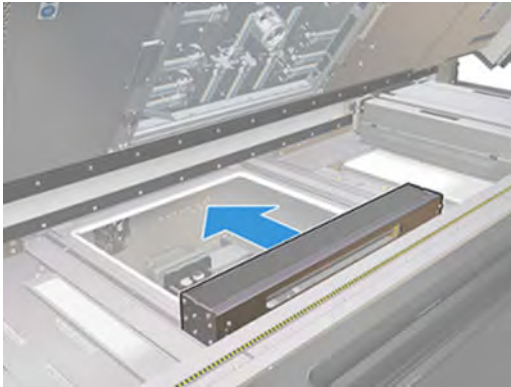
### Καθαρισμός κάτω από την ανακλαστική πλάκα της μονάδας επανεπίχρισης

Καθαρίστε κάτω από την ανακλαστική πλάκα της μονάδας επανεπίχρισης και την περιοχή των ρουλεμάν χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα.

1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα για να αποκτήσετε πρόσβαση στη μονάδα επανεπίχρισης.



2. Μετακινήστε τη μονάδα επανεπίχρισης προς τα πίσω.



3. Αφαιρέστε τις τέσσερις βίδες που φαίνονται στην παρακάτω εικόνα (δύο σε κάθε πλευρά).



4. Αφαιρέστε την ανακλαστική πλάκα τραβώντας την προς τα δεξιά.



- Καθαρίστε με την ηλεκτρική σκούπα ολόκληρη την περιοχή, συμπεριλαμβανομένης της περιοχής του ρουλεμάν. Μετά τον σωστό καθαρισμό, πρέπει να φαίνεται όπως στην παρακάτω εικόνα.



## Αντικατάσταση του φίλτρου των λαμπτήρων θέρμανσης

Αφαιρέστε το φίλτρο και αντικαταστήστε το με ένα νέο.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

- Τα φίλτρα των λαμπτήρων θέρμανσης παρέχονται μαζί με τον εκτυπωτή στο κιτ ετήσιας συντήρησης εκτυπωτή.
- Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
- Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
- Συνιστάται να φοράτε γάντια και μάσκα.
- Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
- Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

## Αντικατάσταση του φίλτρου των λαμπτήρων θέρμανσης

### Πίνακας 11-13 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας

### Πίνακας 11-13 Ετικέτες προειδοποίησης (συνέχεια)

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

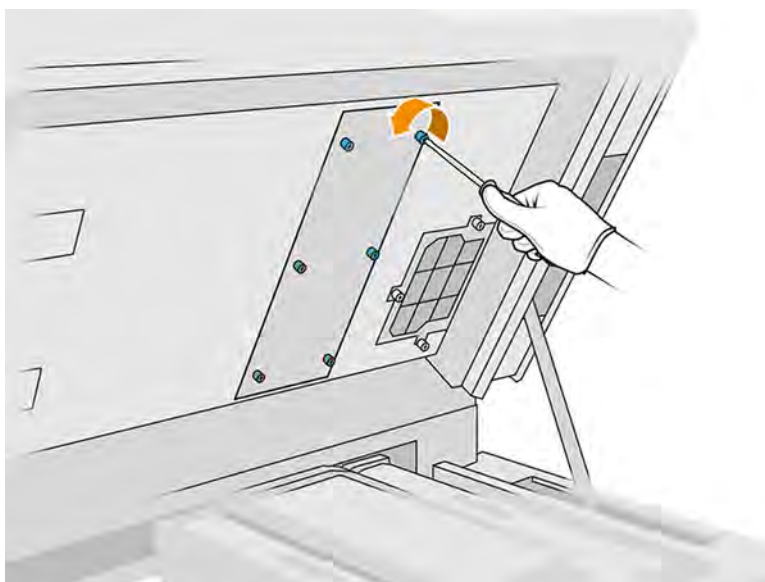


2. Εντοπίστε το φίλτρο του λαμπτήρα θέρμανσης στα δεξιά του επάνω καλύμματος.

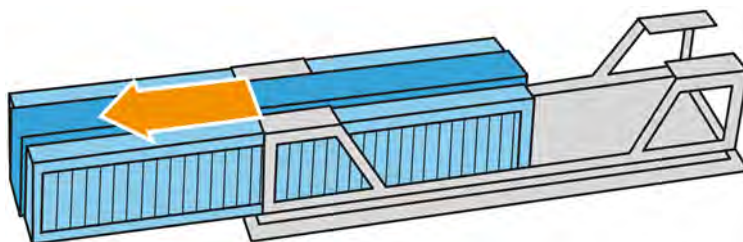


3. Αφαιρέστε τις έξι βίδες και σύρετε προς τα έξω το συγκρότημα φίλτρου.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Το φίλτρο θα πέσει έξω, εκτός και εάν το κρατήσετε.



4. Σύρετε το φίλτρο έξω από το πλαίσió του.



5. Αφαιρέστε και απορρίψτε το παλιό φίλτρο σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.
6. Τοποθετήστε το νέο φίλτρο στο πλαίσió του.
7. Τοποθετήστε ξανά τη σχάρα φίλτρου και σφίξτε τις έξι βίδες.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
3. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Αντικατάσταση του φίλτρου ηλεκτρικού πίνακα

Αφαιρέστε το φίλτρο και αντικαταστήστε το με ένα νέο.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Τα ανταλλακτικά φίλτρα παρέχονται μαζί με τον εκτυπωτή στο κιτ ετήσιας συντήρησης εκτυπωτή.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.



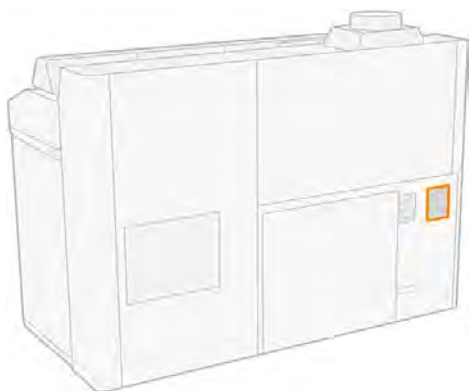
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια, μάσκα και προστατευτικά γυαλιά.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή.
7. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Αντικατάσταση του φίλτρου ηλεκτρικού πίνακα

#### Πίνακας 11-14 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, βλ. <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

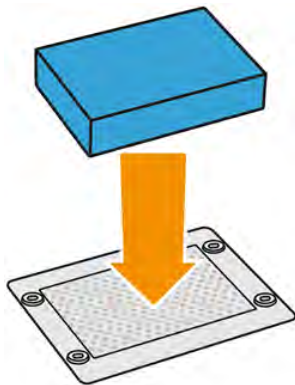
1. Εντοπίστε το φίλτρο ηλεκτρικού πίνακα.



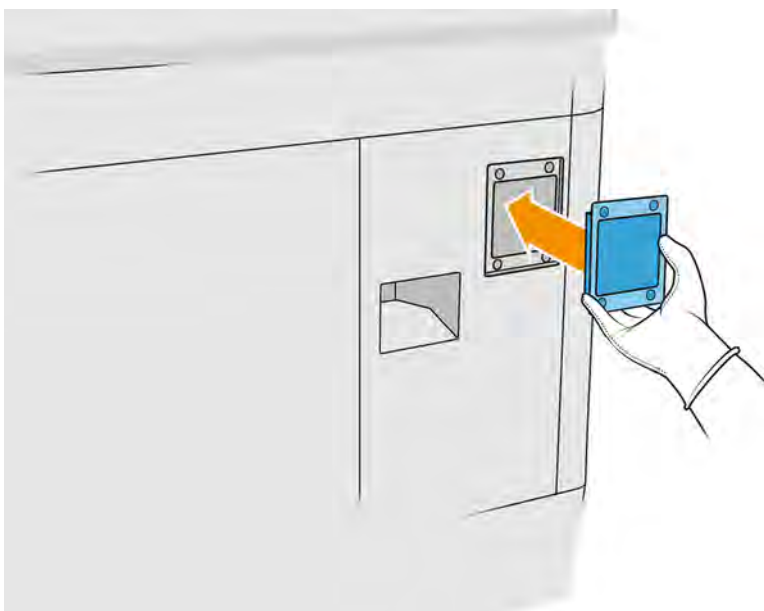
2. Ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες και αφαιρέστε το πλαστικό κάλυμμα του φίλτρου.



3. Αφαιρέστε και απορρίψτε το παλιό φίλτρο σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς και τοποθετήστε το καινούριο.



4. Εισαγάγετε το νέο κάλυμμα φίλτρου προσεκτικά πίσω στη θέση του και στερεώστε το με τις βίδες.



#### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

1. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
2. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

#### Αντικατάσταση των φίλτρων ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας

Αφαιρέστε τα φίλτρα και αντικαταστήστε τα με καινούρια.

#### Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Τα ανταλλακτικά φίλτρα ανεμιστήρα παρέχονται μαζί με τον εκτυπωτή στο κιτ ετήσιας συντήρησης εκτυπωτή. Για αυτή την εργασία απαιτείται μόνο ένα σετ φίλτρων.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια, μάσκα και γυαλιά.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή.
7. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

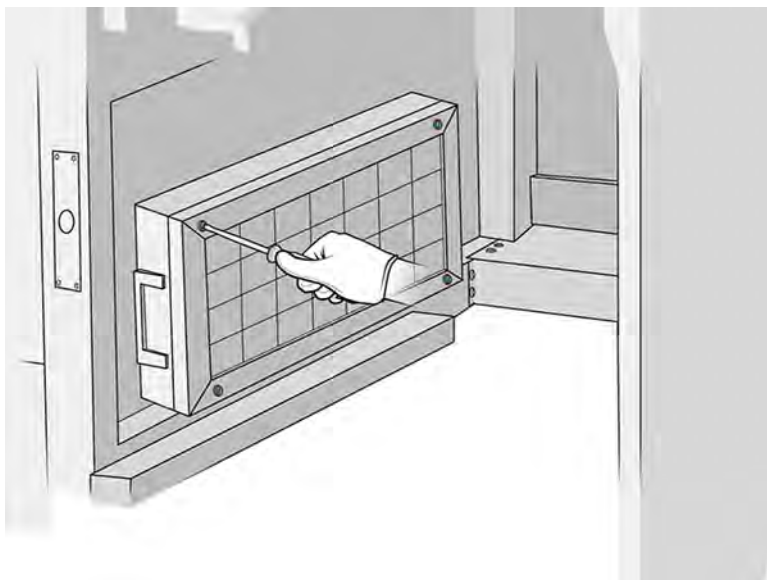
#### Αντικατάσταση των φίλτρων ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας (8VJ66A)

Στα παρακάτω βήματα επεξηγείται ο τρόπος αντικατάστασης των φίλτρων ανεμιστήρα του κιβωτίου τροφοδοσίας στους εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25A.

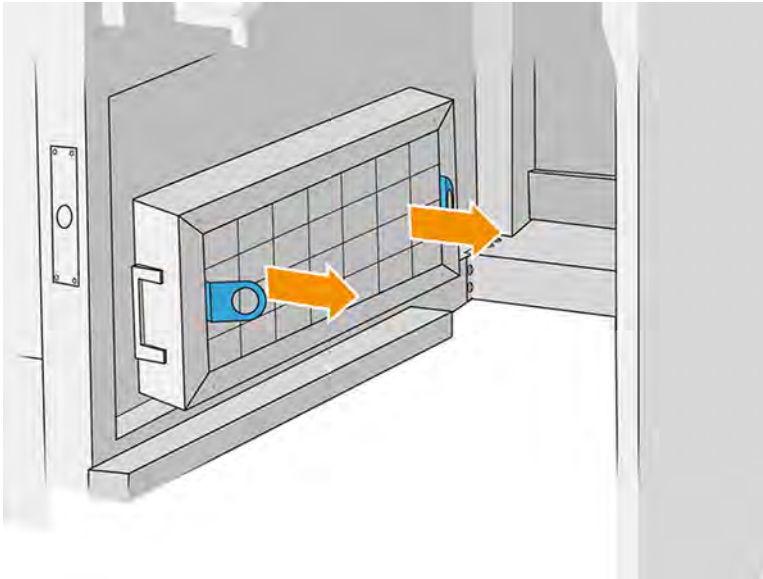
## Πίνακας 11-15 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

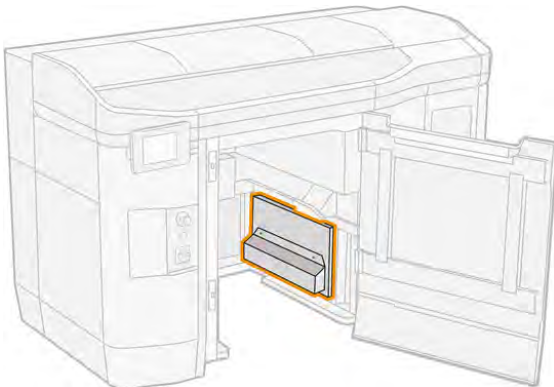
1. Ανοίξτε τη θύρα της μονάδας κατασκευής.
2. Εντοπίστε το αριστερό φίλτρο ανεμιστήρα του κιβωτίου τροφοδοσίας και ξεσφίξτε τις τέσσερις βίδες.



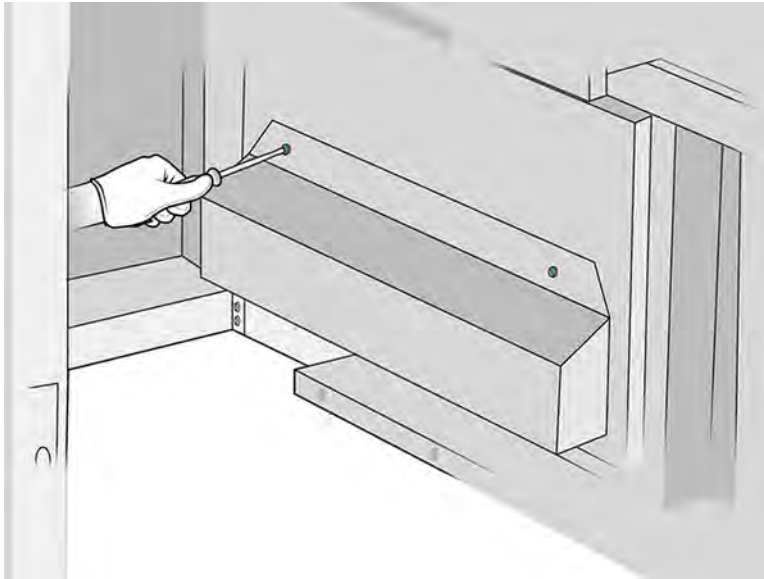
3. Αφαιρέστε τη σχάρα φίλτρου.



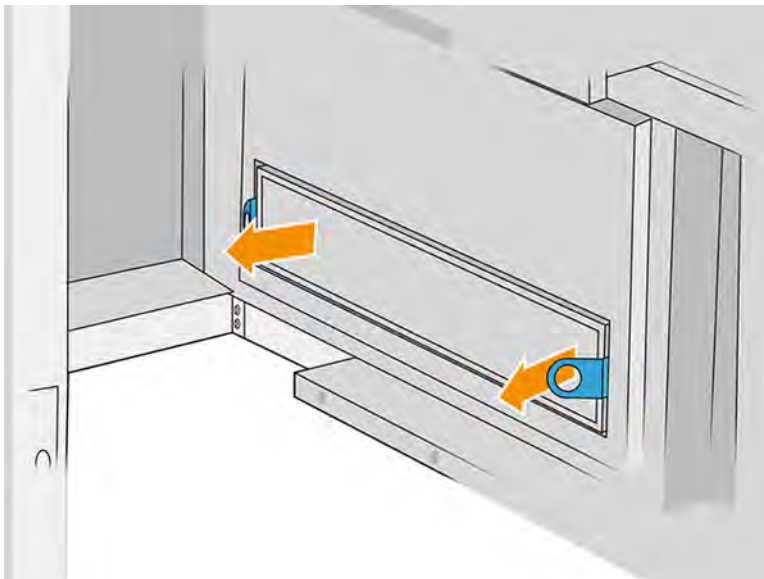
4. Αφαιρέστε και απορρίψτε το παλιό φίλτρο και τοποθετήστε το καινούριο.
5. Τοποθετήστε ξανά τη σχάρα φίλτρου και σφίξτε τις βίδες.
6. Εντοπίστε το δεξί φίλτρο ανεμιστήρα του κιβωτίου τροφοδοσίας.



7. Ξεσφίξτε τις δύο βίδες ασφαλείας και αφαιρέστε τη θήκη του φίλτρου.



8. Αφαιρέστε και απορρίψτε το παλιό φίλτρο και τοποθετήστε το καινούριο.



9. Τοποθετήστε ξανά τη θήκη φίλτρου και σφίξτε τις βίδες.

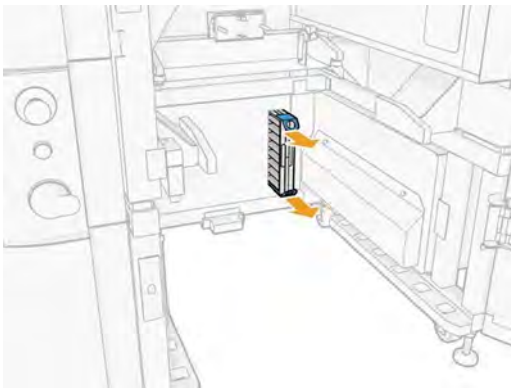
#### Αντικατάσταση του φίλτρου κιβωτίου τροφοδοσίας 3 (2E7N3A)

Στα ακόλουθα βήματα επεξηγείται ο τρόπος αντικατάστασης του φίλτρου ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας 3 σε εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25A:

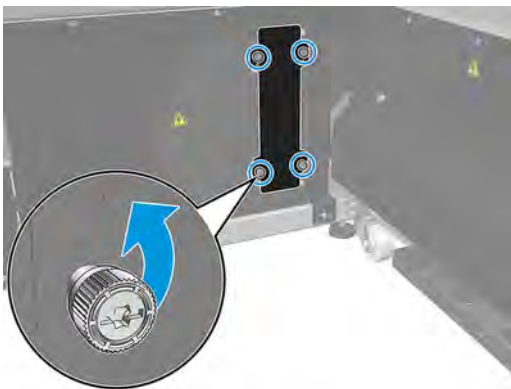
## Πίνακας 11-16 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

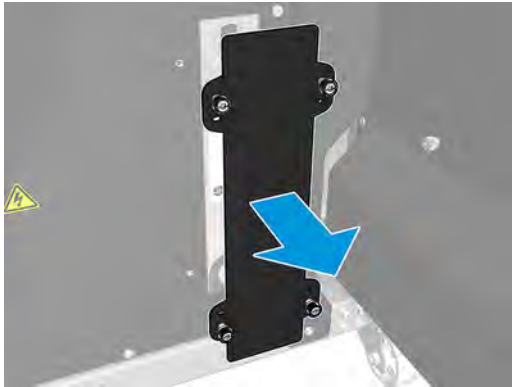
1. Εντοπίστε το φίλτρο κιβωτίου τροφοδοσίας που θα αφαιρέσετε.



2. Αφαιρέστε με το χέρι τις 4 βίδες τύπου Southco.



3. Αφαιρέστε το μεταλλικό κάλυμμα του φίλτρου.



4. Τραβήξτε τα φύλλα mylar για να αφαιρέσετε το φίλτρο.



5. Τοποθετήστε το φίλτρο προσέχοντας το βέλος κατεύθυνσης του βέλους (πρέπει να δείχνει προς τα μέσα).



6. Τοποθετήστε ξανά τη θήκη φίλτρου και σφίξτε τις βίδες.

### Αντικατάσταση των φίλτρων ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας (348C5A)

Στα παρακάτω βήματα επεξηγείται ο τρόπος αντικατάστασης του φίλτρου ανεμιστήρα του κιβωτίου τροφοδοσίας στους εκτυπωτές του μοντέλου 3FW25B.



## Πίνακας 11-17 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

- Ακολουθήστε το βήμα 1 έως το βήμα 5 στην ενότητα [Αντικατάσταση των φίλτρων ανεμιστήρα κιβωτίου τροφοδοσίας \(8VJ66A\) στη σελίδα 236](#).

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
2. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Αντικατάσταση του φίλτρου της ζώνης εκτύπωσης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

#### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Τα φίλτρα της ζώνης εκτύπωσης παρέχονται μαζί με τον εκτυπωτή στο κιτ ετήσιας συντήρησης εκτυπωτή. Παρέχονται σετ των δύο φίλτρων, αλλά μόνο το ένα φίλτρο χρειάζεται για αυτή την εργασία.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια και μάσκα.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

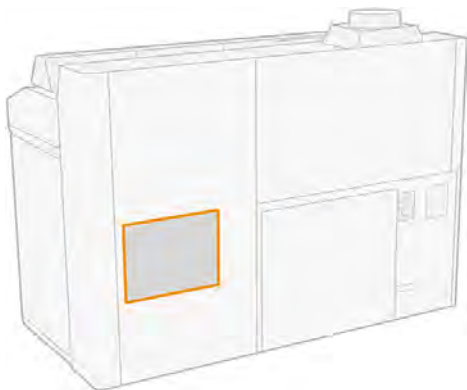
### Αντικατάσταση του φίλτρου της ζώνης εκτύπωσης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

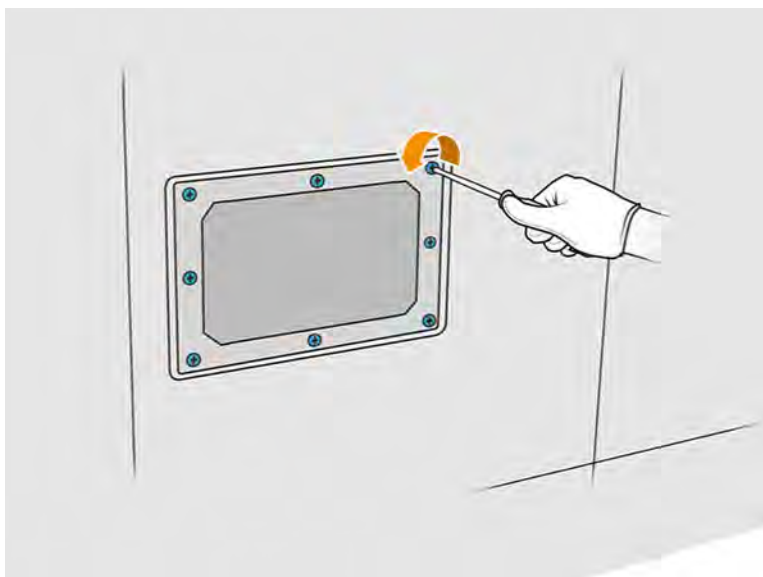
## Πίνακας 11-18 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

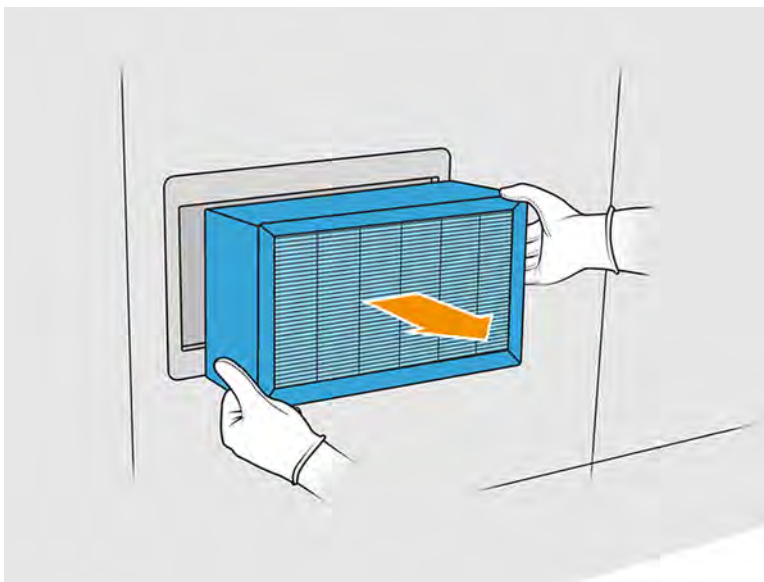
1. Εντοπίστε τα φίλτρα ανεμιστήρα στο πίσω αριστερό μέρος του εκτυπωτή.



2. Αφαιρέστε τις οκτώ βίδες και, στη συνέχεια, αφαιρέστε τη σχάρα.




3. Τραβήξτε το φίλτρο έξω από το πλαίσιο του και απορρίψτε το σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.



4. Εισαγάγετε το νέο φίλτρο που παρέχεται στο κιτ.
5. Τοποθετήστε ξανά τη σχάρα φίλτρου και τις βίδες της.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.


1. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
2. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση) , μετά **Filters** (Φίλτρα) > **Print zone** (Περιοχή εκτύπωσης) > **Replace** (Αντικατάσταση).

### Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος

Αντικαταστήστε το δεξί ή το αριστερό φίλτρο του επάνω περιβλήματος όταν εμφανιστεί σχετικό μήνυμα στον μπροστινό πίνακα.


#### Εικόνα 11-17 Προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια



Πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση) , μετά **Filters** (Φίλτρα) > **Left/right top enclosure** (Δεξί/αριστερό επάνω περίβλημα) > **Replace** (Αντικατάσταση).

Όταν ένα φίλτρο στο επάνω περίβλημα φράξει με υλικό, ο εκτυπωτής εμφανίζει μια ειδοποίηση **Left/right top-enclosure filter full** (Αριστερό/δεξί επάνω περίβλημα φίλτρου πλήρες). Κανονικά, ο καθαρισμός του φίλτρου είναι αρκετός για να αποκατασταθεί η λειτουργικότητά του (ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός των φίλτρων ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 195](#)). Ωστόσο, μετά από αρκετές διαδικασίες καθαρισμού, το φίλτρο στο επάνω περίβλημα δεν μπορεί να αποκατασταθεί, λόγω μόνιμης απόφραξης. Αν το φίλτρο έχει μόλις καθαριστεί και ο εκτυπωτής εμφανίσει την ειδοποίηση κατά την επόμενη εργασία, η HP συνιστά την αντικατάσταση του φίλτρου.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Το αριστερό και το δεξί φίλτρο ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος παρέχονται μαζί με τον εκτυπωτή στο κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή. Για αυτή την εργασία απαιτείται μόνο ένα σετ φίλτρων.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο  **Maintenance** (Συντήρηση) και, στη συνέχεια, **Filters** (Φίλτρα) > **Left/right top enclosure** (Αριστερά/δεξιά επάνω περίβλημα) > **Replace** (Αντικατάσταση).
4. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
5. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
6. Συνιστάται να φοράτε γυαλιά και μάσκα.

### Αντικατάσταση του αριστερού και του δεξιού φίλτρου ανεμιστήρα του επάνω καλύμματος

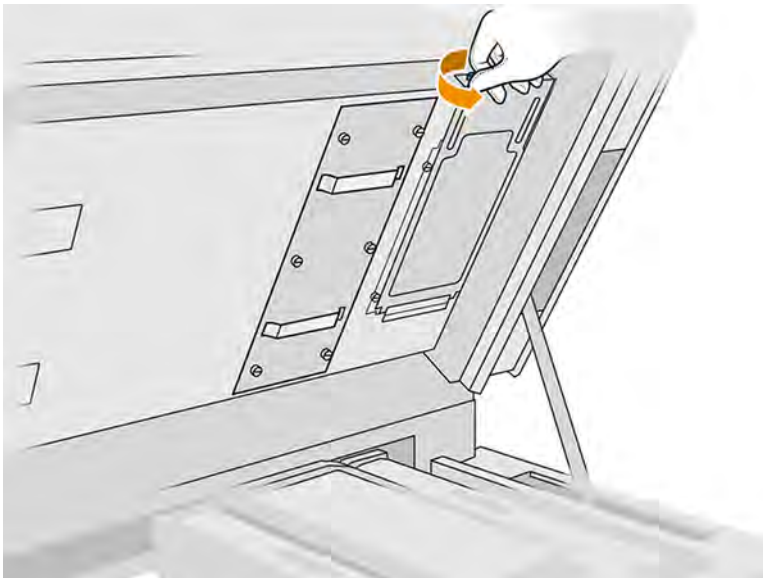
1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



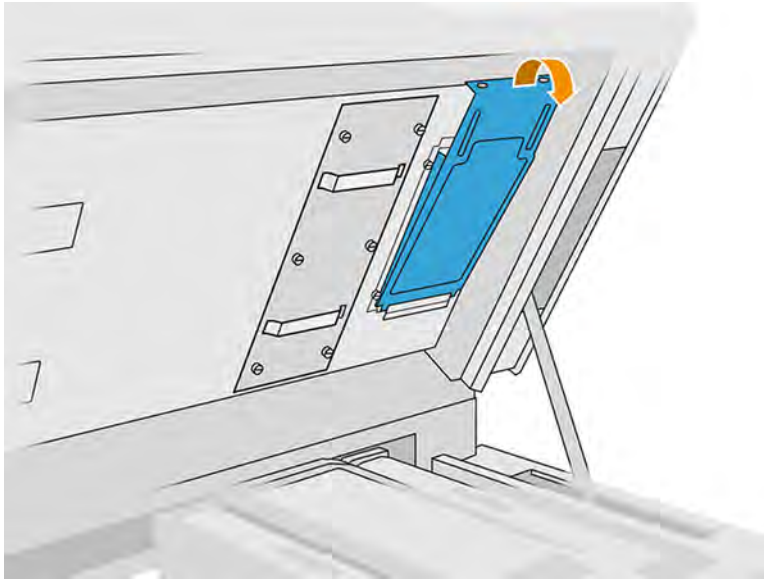
2. Εντοπίστε τα φίλτρα ανεμιστήρα στο επάνω κάλυμμα του εκτυπωτή, δεξιά και αριστερά.



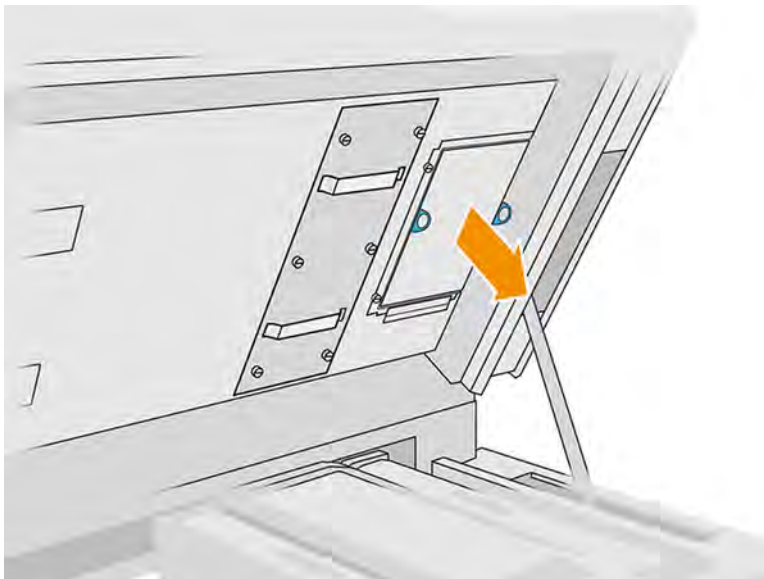
3. Ξεβιδώστε τις βίδες.




4. Αφαιρέστε το κάλυμμα του φίλτρου.



5. Αφαιρέστε κάθε φίλτρο και απορρίψτε το σύμφωνα με την τοπική νομοθεσία.



6. Τοποθετήστε κάθε νέο φίλτρο στην αντίστοιχη θέση στο επάνω κάλυμμα (με το βέλος στραμμένο προς τα επάνω), τοποθετήστε το κάλυμμα φίλτρου και σφίξτε τις βίδες.
7. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
8. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση)  και, στη συνέχεια, το **Cooling system calibration** (Βαθμονόμηση συστήματος ψύξης).

## Αντικατάσταση εκκινητή

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

## Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ εκκινήτων και ασφάλειας.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

## Άνοιγμα των καλυμμάτων

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

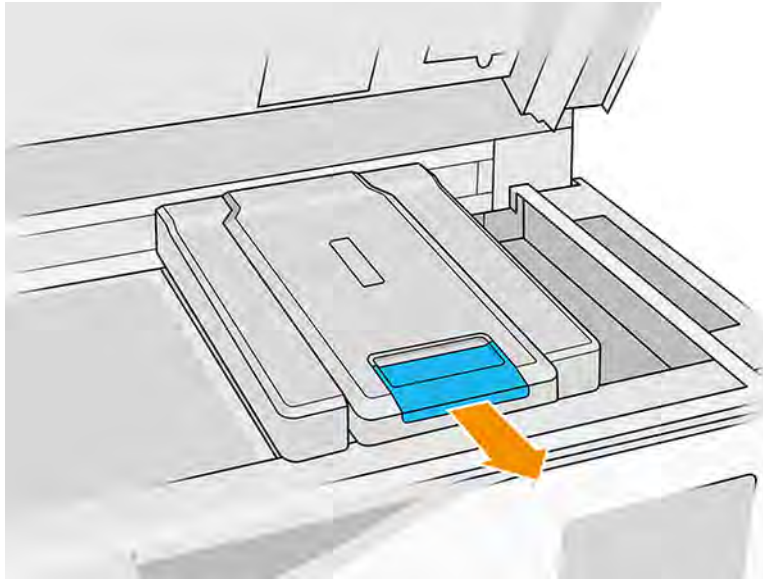
### Πίνακας 11-19 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

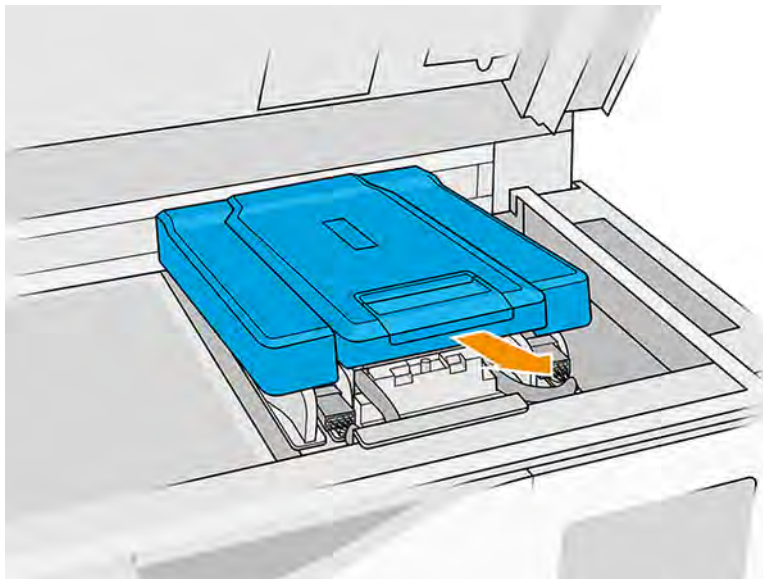
1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



2. Τραβήξτε τη λαβή του φορέα εκτύπωσης, για να ανοίξετε το κάλυμμά του.




3. Αφαιρέστε το κάλυμμα του φορέα εκτύπωσης.



### Αντικατάσταση εκκινήτη

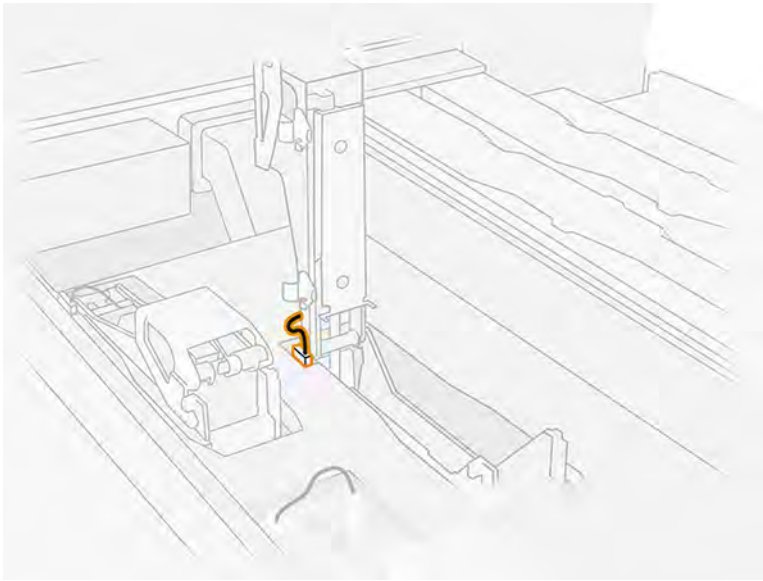
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Μπορείτε να αντικαταστήσετε έναν εκκινήτη κατά την εγκατάσταση των κεφαλών εκτύπωσης.

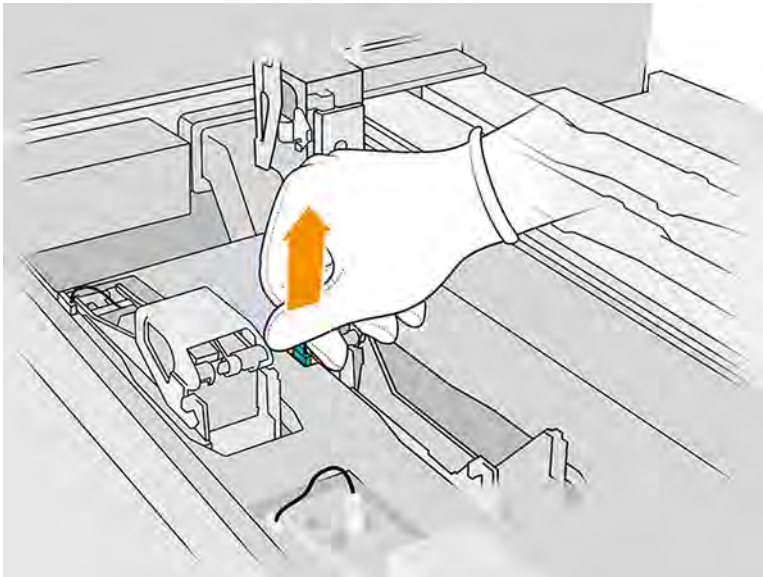
1. Αποσυνδέστε το καλώδιο του εκκινήτη, αποσυνδέοντας το λευκό συνδετήρα που μπορείτε να βρείτε στην αριστερή πλευρά της κεφαλής εκτύπωσης της οποίας ο εκκινήτης πρέπει να αντικατασταθεί.



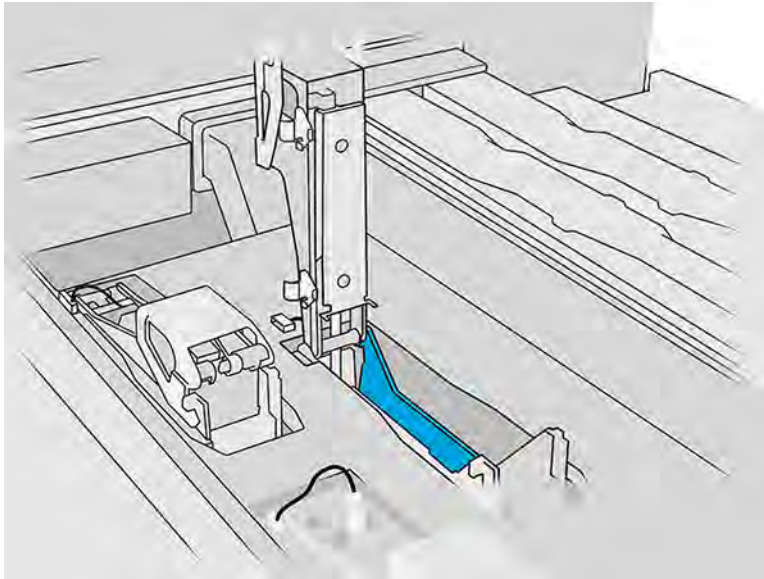
α.



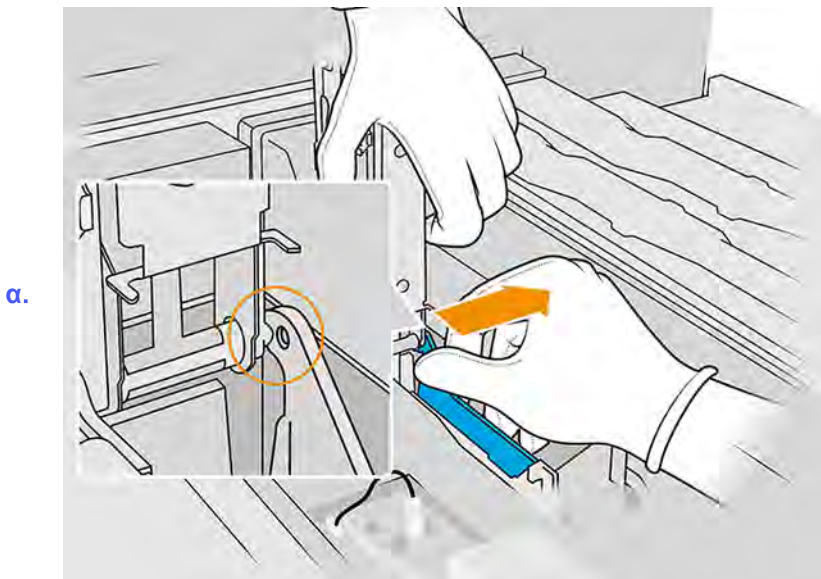
β.



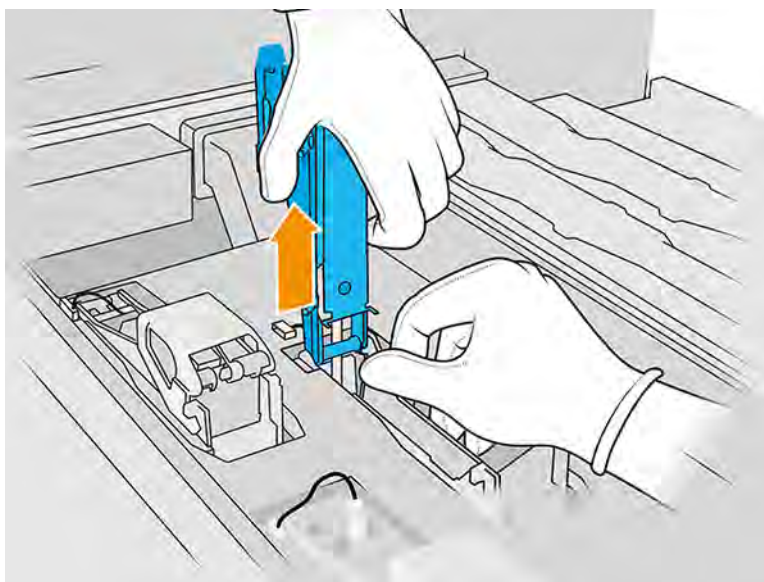
2. Ανοίξτε την ασφάλεια της κεφαλής εκτύπωσης.



3. Αφαιρέστε την παλιά ασφάλεια και απορρίψτε την σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.





β.



4. Συνδέστε το καλώδιο εκκινήτη της νέας ασφάλειας.
5. Εγκαταστήστε τη νέα ασφάλεια μαζί με τον εκκινήτη.
6. Βεβαιωθείτε ότι η νέα ασφάλεια μπορεί κινείται ελεύθερα σε ολόκληρη τη διαδρομή.
7. Κλείστε τη νέα ασφάλεια.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Κλείστε το κάλυμμα του φορέα εκτύπωσης.
2. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
4. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
5. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , μετά **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **System checks** (Έλεγχοι συστήματος) > **Primer check** (Έλεγχος εκκινήτη), για να ελέγξετε τη λειτουργία του εκκινήτη.
6. Πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και μετά **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Replace parts** (Αντικατάσταση εξαρτημάτων) > **Printer reset counter** (Επαναφορά μετρητή εκτυπωτή) > **Reset printhead primer counter** (Επαναφορά μετρητή εκκινήτη κεφαλών εκτύπωσης) για να μηδενίσετε τη χρήση του εκκινήτη που αντικαταστάθηκε.

### Αντικατάσταση μιας μονάδας πωμάτων σταθμού συντήρησης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.



### Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ πωμάτων σταθμού συντήρησης.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
6. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
7. Μετακινήστε το φορέα εκτύπωσης χειροκίνητα προς τα αριστερά, για να έχετε πρόσβαση στον αυτόματο σταθμό συντήρησης.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

### Αντικατάσταση μιας μονάδας πωμάτων σταθμού συντήρησης

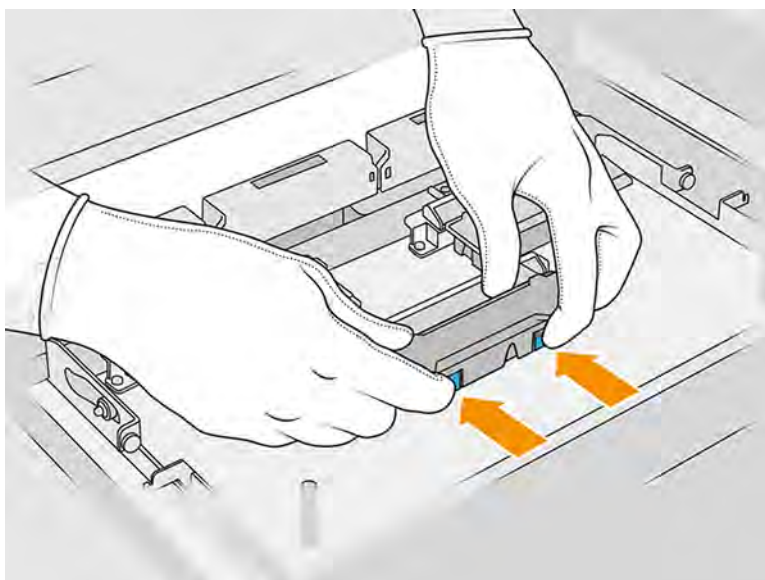
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα για να έχετε πρόσβαση στον αυτόματο σταθμό συντήρησης.

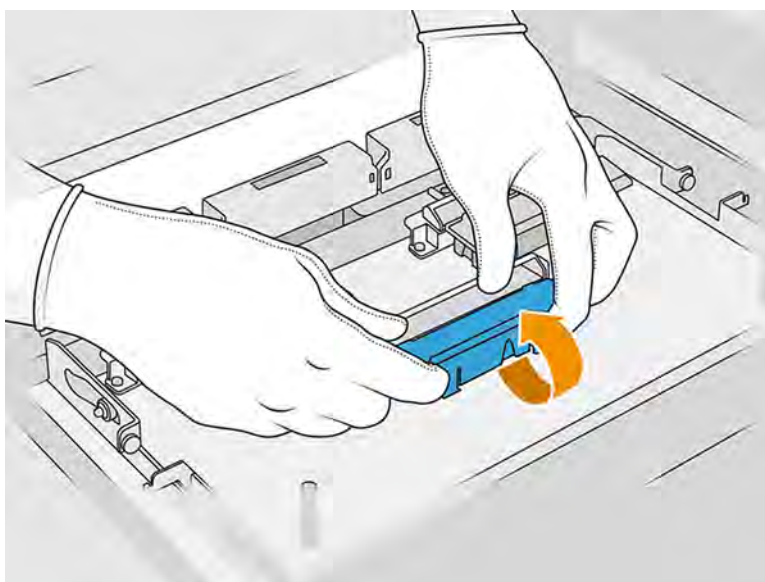


2. Αφαιρέστε το πώμα σταθμού συντήρησης, πιέζοντας και τα δύο κουμπώματα ταυτόχρονα και περιστρέφοντας το πώμα γύρω από τον άξονα γ. Η απόρριψη του παλιού πώματος πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.

α.




β.



3. Τοποθετήστε το νέο πώμα.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
3. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , μετά **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Replace parts** (Αντικατάσταση εξαρτημάτων) > **Printer reset counter** (Επαναφορά μετρητή εκτυπωτή) > **Service-station cap replacement** (Αντικατάσταση πώματος σταθμού συντήρησης).

## Ρύθμιση ύψους λαστιχένιας λεπίδας

### Σκοπός ρύθμισης

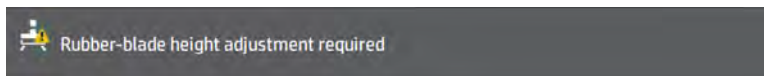
Η ρύθμιση του ύψους της λαστιχένιας λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης έχει σκοπό να ρυθμίσει την απόσταση μεταξύ της λαστιχένιας λεπίδας και της κεφαλής εκτύπωσης στη σωστή τιμή. Η υπερβολικά μεγάλη απόσταση έχει ως αποτέλεσμα ελαττωματική καθαριότητα και μικρότερη διάρκεια ζωής των κεφαλών εκτύπωσης, ενώ η πολύ μικρή απόσταση προκαλεί μηχανικά προβλήματα και υπερβολική φθορά από λαστιχένια λεπίδα.

### Πότε πρέπει να εκτελέσετε τη ρύθμιση

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

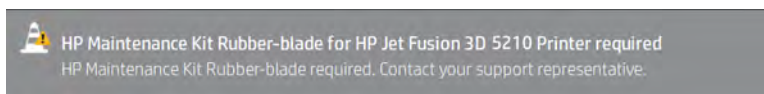
Κατά τη διάρκεια του χρόνου, η λαστιχένια λάμα φθίρεται σταδιακά, αυξάνοντας την απόσταση από τις κεφαλές εκτύπωσης. Ο εκτυπωτής παρακολουθεί την κατάσταση και εμφανίζει μια ειδοποίηση στις παρακάτω περιπτώσεις:

- **Κατά το μέσο της διάρκειας ζωής της λαστιχένιας λεπίδας:** Η λαστιχένια λεπίδα έχει φθαρεί αλλά εξακολουθεί να μπορεί να χρησιμοποιηθεί. Ρυθμίστε το ύψος για να εξακολουθήσει να λειτουργεί σωστά.




- **Κατά το τέλος της διάρκειας ζωής της λαστιχένιας λεπίδας:** Η λαστιχένια λεπίδα πρέπει να αντικατασταθεί με μια καινούρια. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση της ελαστικής λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 261](#).

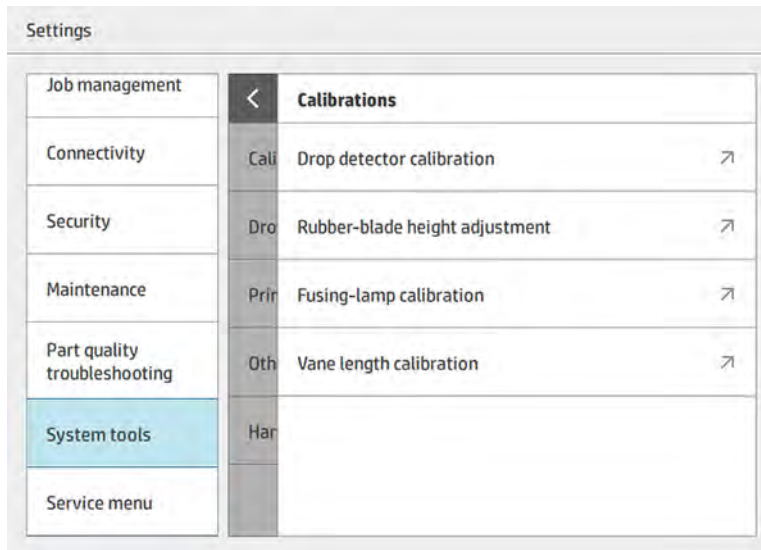
Το ύψος της νέας λεπίδας πρέπει να ρυθμιστεί, συνεπώς πρέπει να ρυθμίσετε το ύψος και σε αυτήν την περίπτωση.



### Διαδικασία ρύθμισης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , έπειτα **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Calibrations** (Βαθμονομήσεις) > **Rubber-blade height adjustment** (Ρύθμιση ύψους λαστιχένιας λεπίδας).

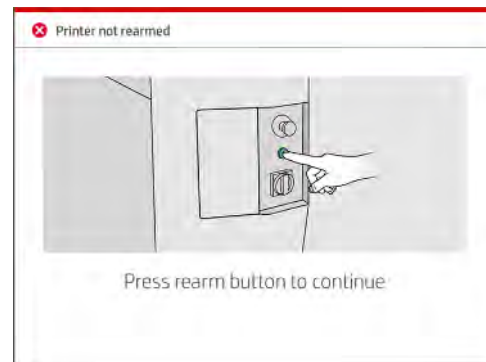


2. Κλείστε το επάνω κάλυμμα και επανεκκινήστε τον εκτυπωτή, εάν είναι απαραίτητο.

**Πίνακας 11-20 Κλείστε το επάνω κάλυμμα και επανεκκινήστε τον εκτυπωτή**

**Κλείστε το επάνω κάλυμμα.**

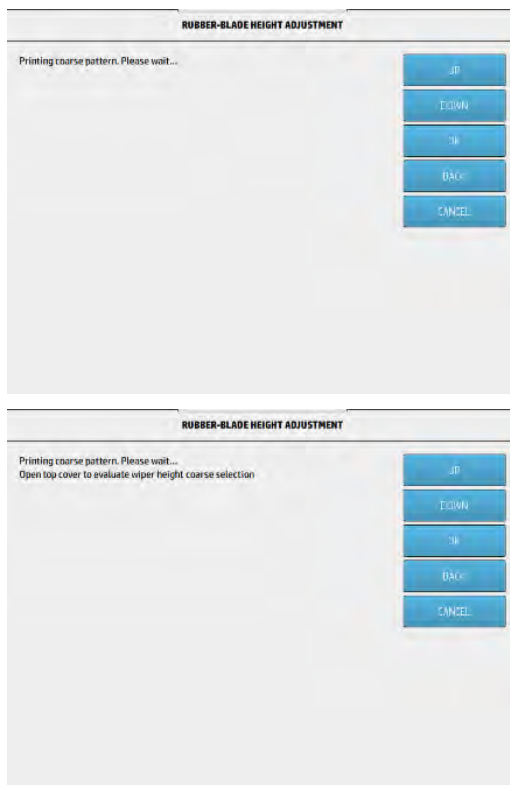
**Επανεκκινήστε τον εκτυπωτή**



3. Όταν εμφανιστεί η ερώτηση **Do you want to perform the wiper height and tilt adjustment?** (Θέλετε να ρυθμίσετε το ύψος και την κλίση της λεπίδας καθαρισμού;), πατήστε **OK**.

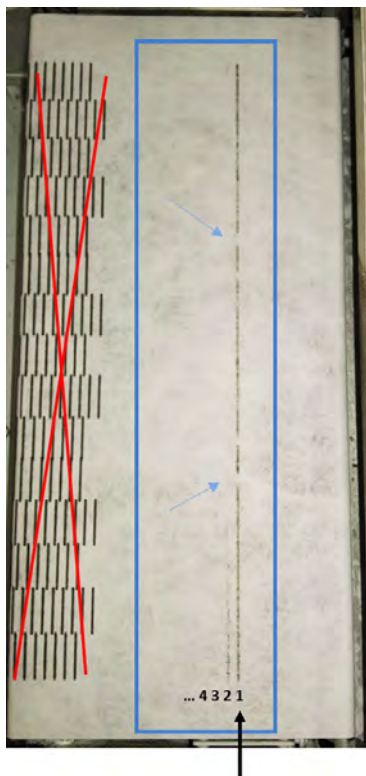



4. Ο εκτυπωτής εκτυπώνει ένα μοτίβο στο ρολό καθαρισμού. Αυτό το μοτίβο είναι πρόχειρο, αλλά δίνει μια χονδρική εικόνα σχετικά με το ύψος της λαστιχένιας λεπίδας. Όταν εμφανιστεί το σχετικό μήνυμα, ανοίξτε το κάλυμμα για να αξιολογήσετε το μοτίβο.



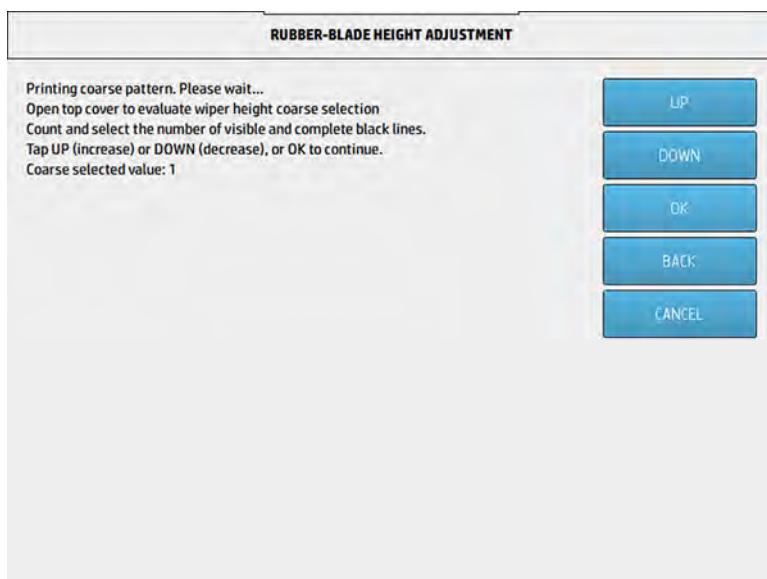


5. Εξετάστε τις γραμμές στη δεξιά πλευρά του μοτίβου (μπλε πλαίσιο) και, από τα δεξιά προς τα αριστερά, μετρήστε τον αριθμό των **πλήρων γραμμών**, οι οποίες κυμαίνονται μεταξύ 0 και 9. Στο παρακάτω παράδειγμα, ο αριθμός είναι 1.

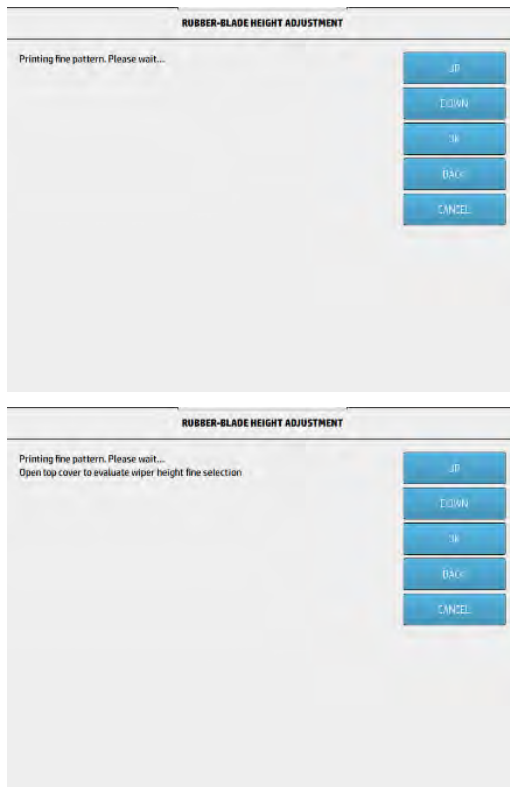


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Μια γραμμή είναι πλήρης, εάν εκτείνεται κατά μήκος του πλάτους του ρολού. Η γραμμή αυτή υπολογίζεται ακόμη και αν περιέχει μικρές διακοπές, όπως υποδεικνύεται παραπάνω από τα μπλε βέλη.

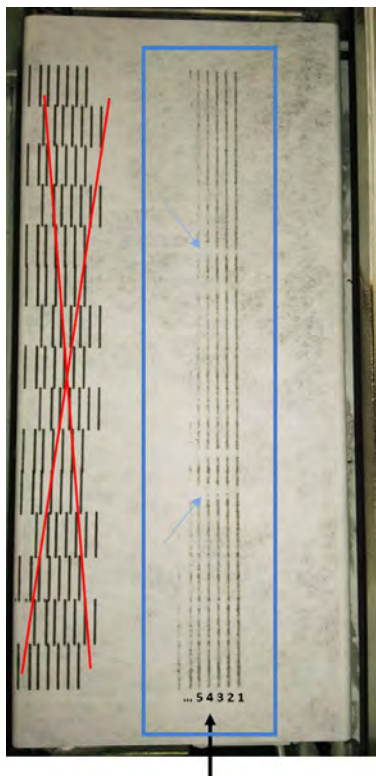
6. Χρησιμοποιήστε τα πλήκτρα **UP** (ΕΠΑΝΩ) και **DOWN** (ΚΑΤΩ) στον μπροστινό πίνακα για να εισαγάγετε τον αριθμό των πλήρων γραμμών και, στη συνέχεια, πατήστε **OK** για να συνεχίσετε.




7. Ο εκτυπωτής εκτυπώνει ένα δεύτερο μοτίβο στο ρολό καθαρισμού. Αυτό το μοτίβο είναι πιο λεπτομερές και έχει σχεδιαστεί για την προσαρμογή της ρύθμισης. Όταν εμφανιστεί το σχετικό μήνυμα, ανοίξτε το κάλυμμα για να αξιολογήσετε το μοτίβο.




8. Για μια ακόμη φορά, εξετάστε τις γραμμές στη δεξιά πλευρά του μοτίβου (μπλε πλαίσιο) και, από τα δεξιά προς τα αριστερά, μετρήστε τον αριθμό των πλήρων γραμμών, οι οποίες κυμαίνονται μεταξύ 0 και 7. Στο παρακάτω παράδειγμα, ο αριθμός είναι 4.



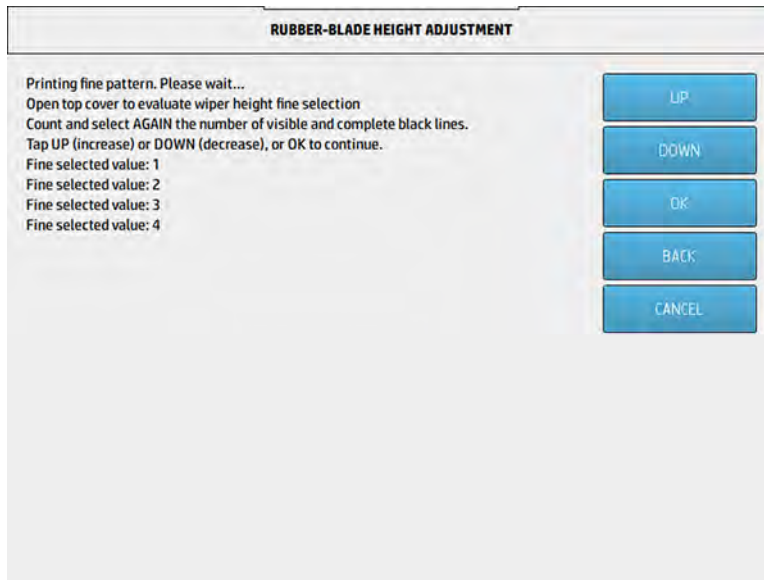
---

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Μια γραμμή είναι πλήρης, εάν εκτείνεται κατά μήκος του πλάτους του ρολού. Η γραμμή αυτή υπολογίζεται ακόμη και αν περιέχει μικρές διακοπές, όπως υποδεικνύεται παραπάνω από τα μπλε βέλη.

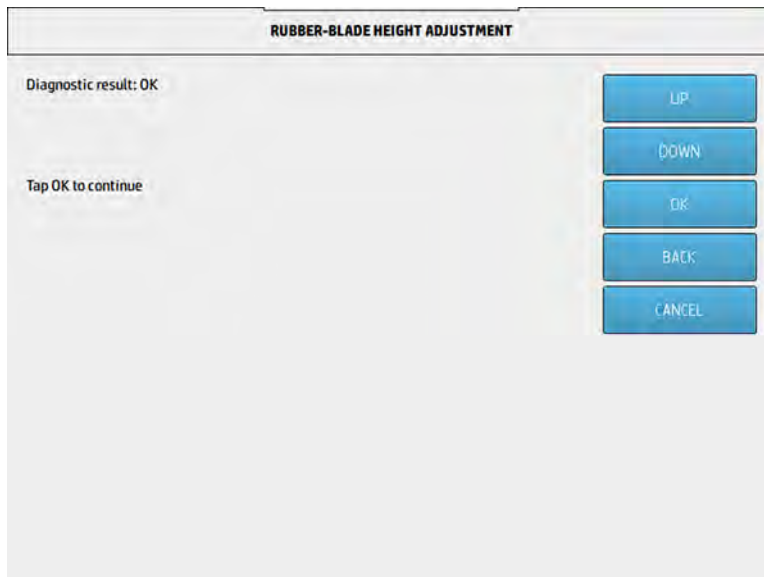
 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Εάν δεν εμφανίζονται πλήρεις γραμμές σε αυτήν την προσαρμογή της ρύθμισης και χρειαστεί να εισαγάγετε τον αριθμό 0 (μηδέν), η ρύθμιση θα αποτύχει. Σε αυτή την περίπτωση, επικοινωνήστε με τον εκπρόσωπο υποστήριξης της HP.

---

9. Χρησιμοποιήστε τα πλήκτρα **UP** (ΕΠΑΝΩ) και **DOWN** (ΚΑΤΩ) στον μπροστινό πίνακα για να εισαγάγετε τον αριθμό των πλήρων γραμμών και, στη συνέχεια, πατήστε **OK** για να συνεχίσετε.



10. Φτάνοντας στην τελευταία οθόνη, πατήστε **OK** για να ολοκληρώσετε τη διαδικασία ρύθμισης.



### Αντικατάσταση της ελαστικής λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης



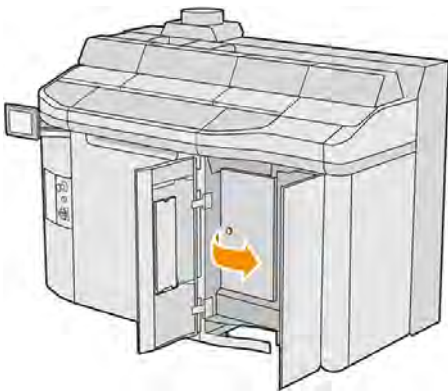
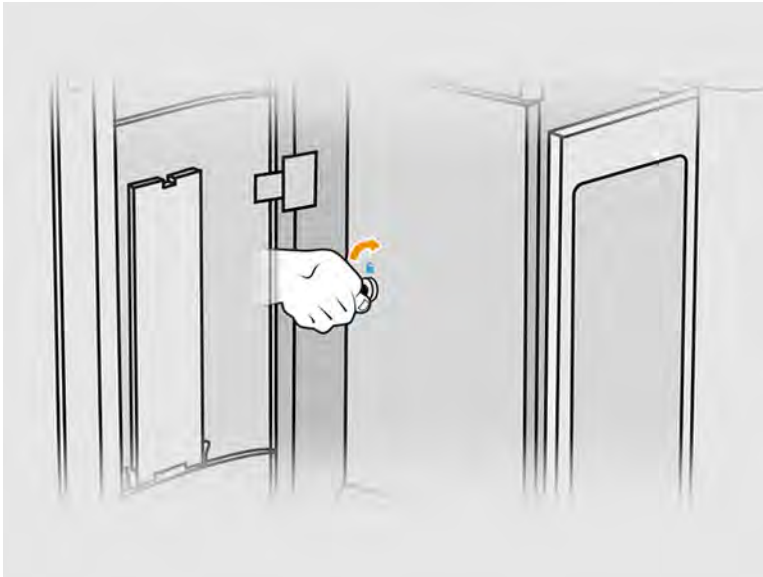
## Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ ελαστικής λεπίδας του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης, το οποίο περιλαμβάνεται στο κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή, αλλά μπορείτε επίσης να το αγοράσετε ξεχωριστά.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Απαιτείται να φοράτε γάντια και γυαλιά.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Χρησιμοποιήστε τις αρχικές βίδες που είναι τοποθετημένες στη συσκευή και πετάξτε τις μεγαλύτερες βίδες που παρέχονται με το κιτ 8VJ64A.

6. Ανοίξτε τη θύρα παραγόντων και την εξωτερική θύρα του ρολού καθαρισμού.

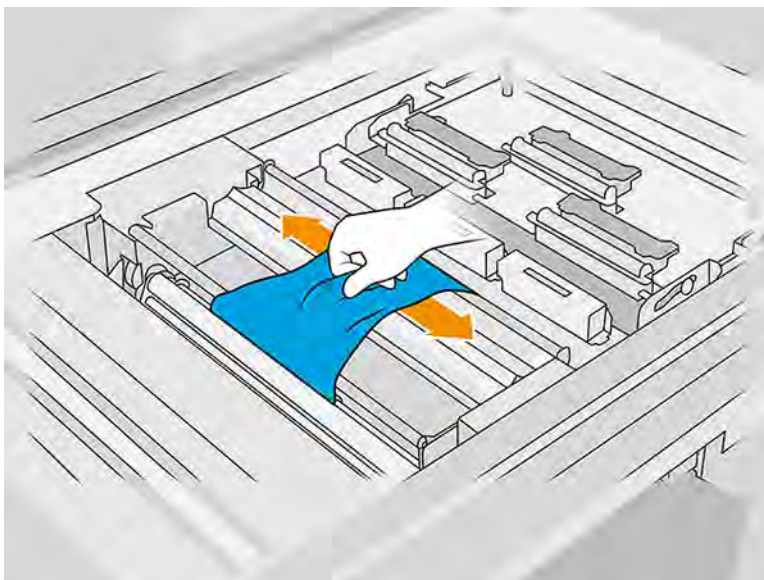


7. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.

8. Τραβήξτε το μαύρο διακόπτη πάνω αριστερά και μετακινήστε το σύστημα πίεσης στην άκρη.



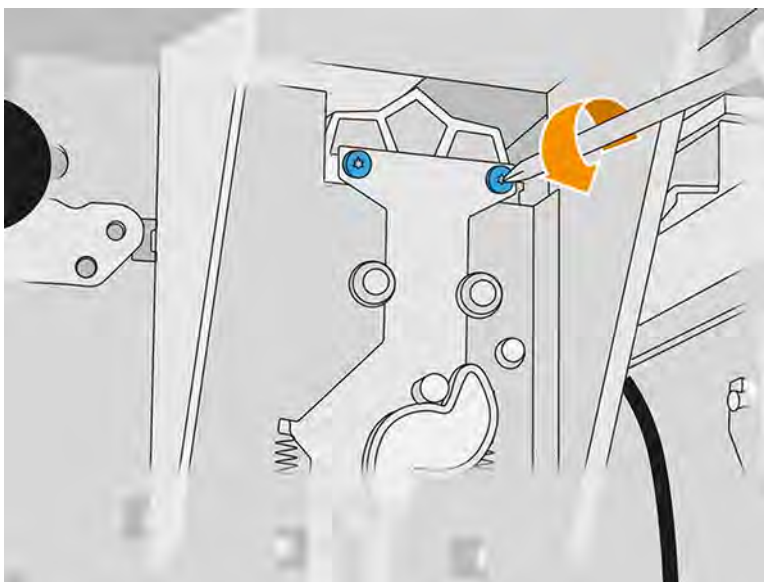
9. Μετακινήστε στην άκρη το υλικό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης για να φανεί η ελαστική λεπίδα.



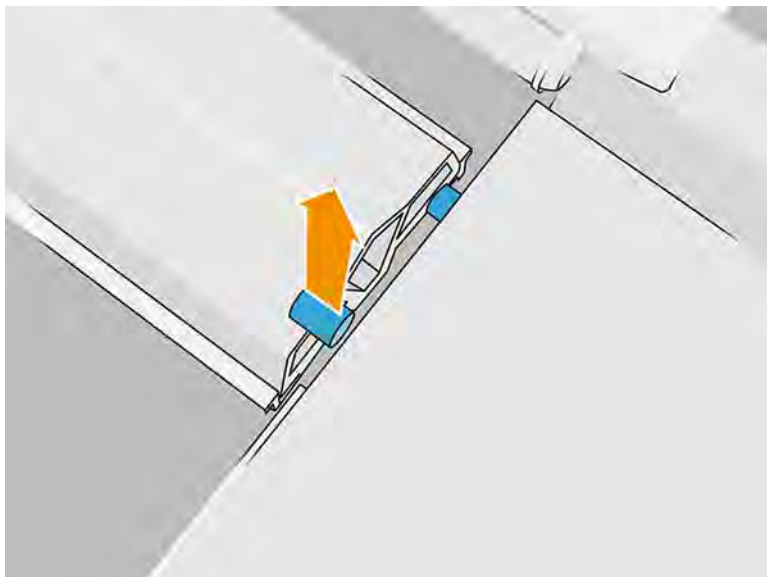
### Αντικατάσταση της ελαστικής λεπίδας

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

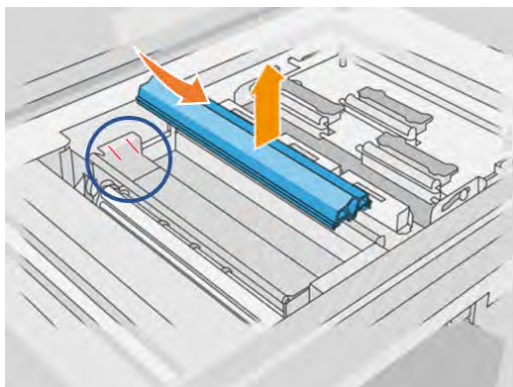
1. Χρησιμοποιήστε ένα κατσαβίδι Torx 15 για να αφαιρέσετε τις δύο βίδες. Ενώ τις ξεβιδώνετε, πρέπει να κρατάτε τους δύο αποστάτες στο εσωτερικό μέρος (διαφορετικά, θα πέσουν και μπορεί να χαθούν).



2. Αφαιρέστε τους δύο αποστάτες. Προσέξτε να μην τους χάσετε!




3. Τραβήξτε προς τα έξω την παλιά λαστιχένια λεπίδα από τις δύο ακίδες στο πίσω μέρος και, στη συνέχεια, αφαιρέστε την και απορρίψτε την σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.




4. Τοποθετήστε τη νέα λαστιχένια λεπίδα, ευθυγραμμίζοντας προσεκτικά τις δύο ακίδες στο πίσω μέρος.
5. Μπροστά, επανατοποθετήστε και σφίξτε κάθε βίδα με το ένα χέρι, ενώ με το άλλο χέρι κρατάτε τον αποστάτη στην άλλη πλευρά.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

1. Σπρώξτε το υλικό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης πίσω στη θέση του και κλείστε το σύστημα πίεσης (χρησιμοποιώντας το μαύρο πλαστικό διακόπτη).
2. Κλείστε τη θύρα του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης και τη θύρα παραγόντων.
3. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και στη συνέχεια **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Replace parts** (Αντικατάσταση



εξαρτημάτων) > **Printer reset counter** (Επαναφορά μετρητή εκτυπωτή) > **Reset rubber-blade counter** (Επαναφορά μετρητή ελαστικής λεπίδας).

5. Πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και, στη συνέχεια, **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Calibrations** (Βαθμονομήσεις) > **Rubber-blade height adjustment** (Ρύθμιση ύψους λαστιχένιας λεπίδας).

Για περισσότερες λεπτομέρειες, δείτε την ενότητα [Ρύθμιση ύψους λαστιχένιας λεπίδας στη σελίδα 255](#).

## Αντικατάσταση μονάδας ανιχνευτή σταγόνων του σταθμού συντήρησης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ ανιχνευτών σταγόνων του σταθμού συντήρησης.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Μετακινήστε το φορέα εκτύπωσης χειροκίνητα προς τα αριστερά, για να έχετε πρόσβαση στον αυτόματο σταθμό συντήρησης.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά τη μετακίνηση του μηχανισμού μεταφοράς με μη αυτόματο τρόπο, εκτελέστε αργές κινήσεις και προσέξτε να μην τον χτυπήσετε σε άλλο στοιχείο ή στις πλαϊνές πλευρές του εκτυπωτή.

7. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

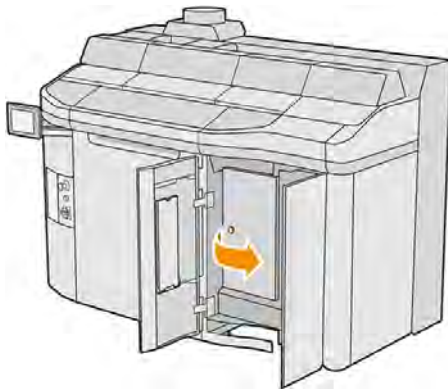
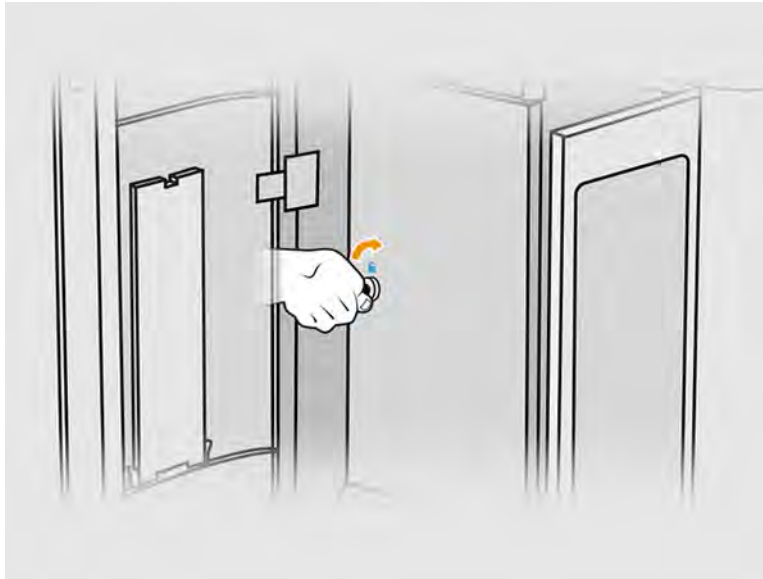
## Αντικατάσταση μονάδας ανιχνευτή σταγόνων του σταθμού συντήρησης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

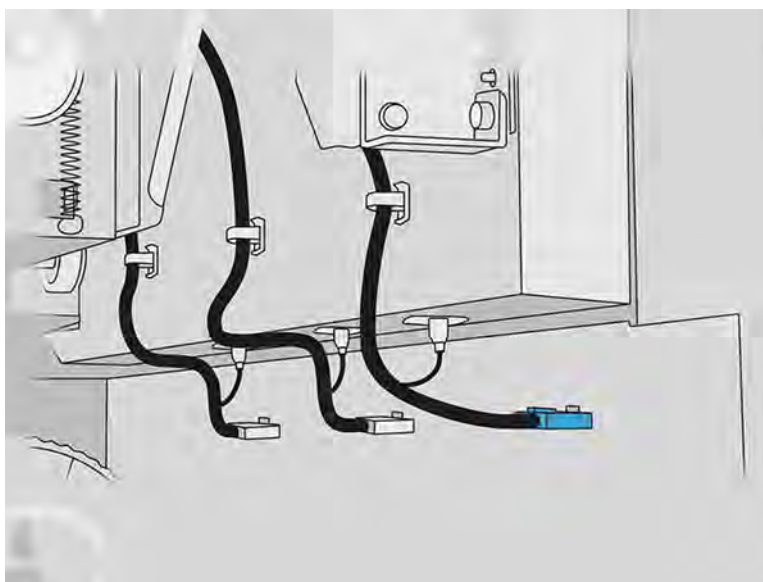
### Πίνακας 11-21 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

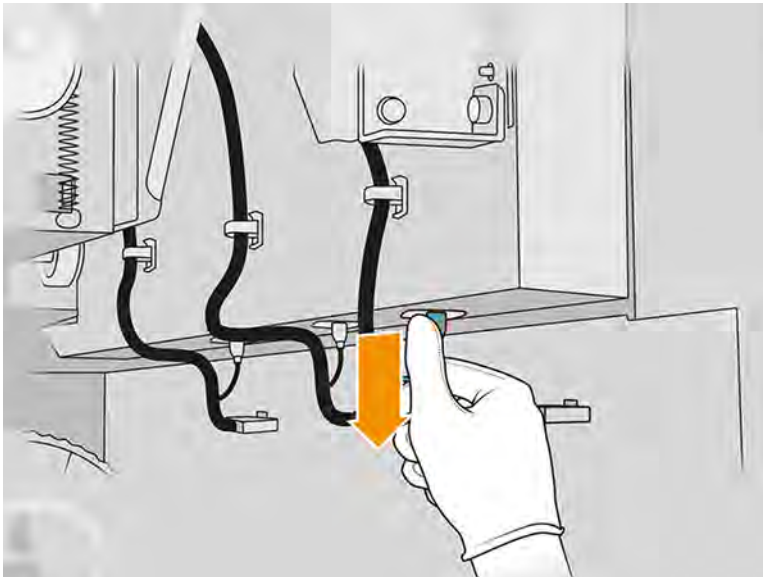
1. Ανοίξτε τη θύρα παραγόντων και την εξωτερική θύρα του ρολού καθαρισμού.



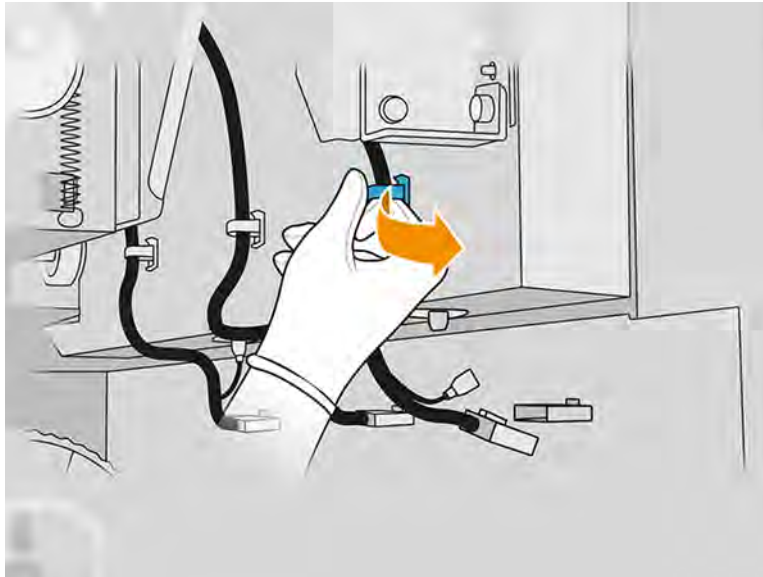
2. Εντοπίστε το καλώδιο του ανιχνευτή σταγόνων που θα αντικαταστήσετε.



3. Αποσυνδέστε το καλώδιο του ανιχνευτή σταγόνων και από τους δύο συνδετήρες.



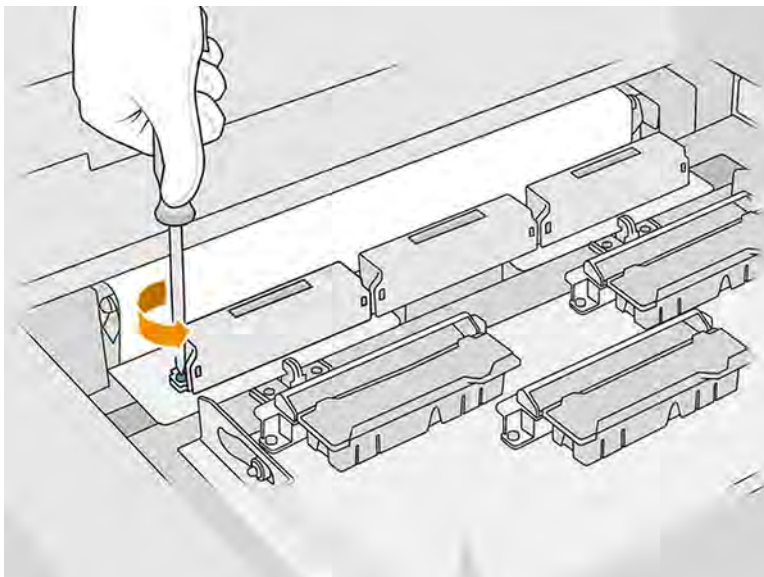
4. Αφαιρέστε το καλώδιο από την υποδοχή του.



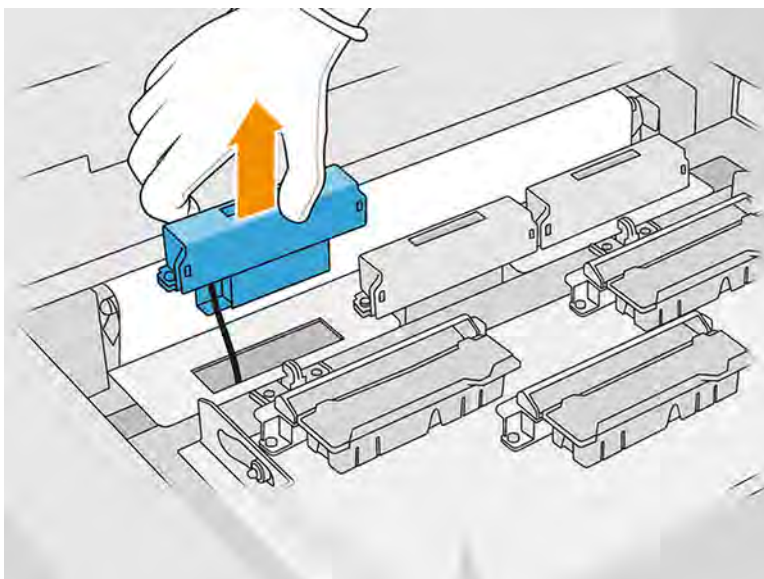
5. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα για να έχετε πρόσβαση στο σταθμό ανίχνευσης σταγόνων.



6. Χρησιμοποιήστε ένα κατσαβίδι Torx για να αφαιρέσετε τη βίδα.



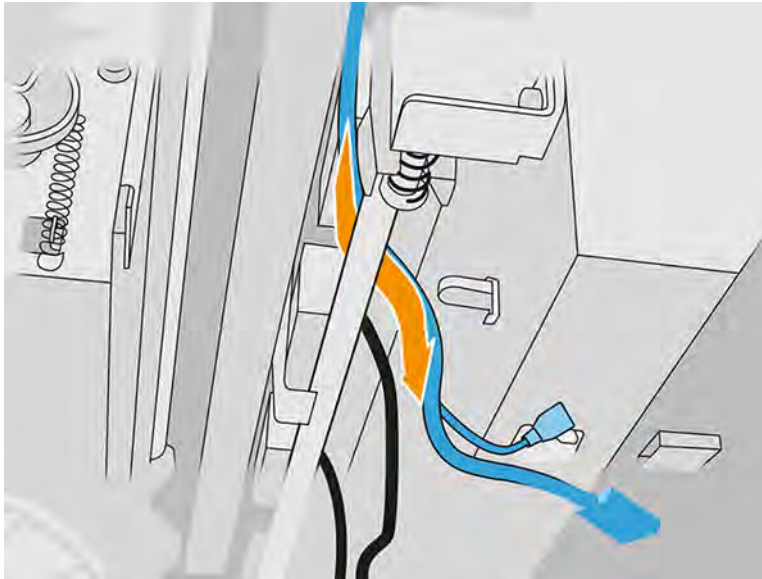
7. Στρέψτε και αφαιρέστε τον παλιό ανιχνευτή σταγόνων και απορρίψτε τον σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.



8. Εκτελέστε τις ίδιες εργασίες με την αντίστροφη σειρά για να εγκαταστήσετε το νέο ανιχνευτή σταγόνων.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Προσέξτε να τοποθετήσετε το νέο ανιχνευτή σταγόνων στη δεξιά πλευρά του ιμάντα.




9. Περάστε το καλώδιο μέσα από την υποδοχή του.



10. Συνδέστε το καλώδιο του νέου ανιχνευτή σταγόνων στους συνδετήρες του.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Κλείστε τη θύρα του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης και τη θύρα παραγόντων.
3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
4. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
5. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και μετά επιλέξτε **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Printer reset counter** (Επαναφορά μετρητή εκτυπωτή) > **Drop detector replacement** (Αντικατάσταση ανιχνευτή σταγόνων).
6. Πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και μετά επιλέξτε **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Calibrations** (Βαθμονομήσεις) > **Drop detector calibration** (Βαθμονόμηση ανιχνευτή σταγόνων).
7. Πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και μετά επιλέξτε **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Drop detector utilities** (Βοηθητικά προγράμματα ανιχνευτή σταγόνων) > **Drop detector test** (Έλεγχος ανιχνευτή σταγόνων).

### Αντικατάσταση του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

## Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



7. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή, εάν υπάρχει.
8. Μετακινήστε χειροκίνητα τη μονάδα επανεπίχρισης στο μπροστινό μέρος, αργά και προσεκτικά.

## Αντικατάσταση του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης

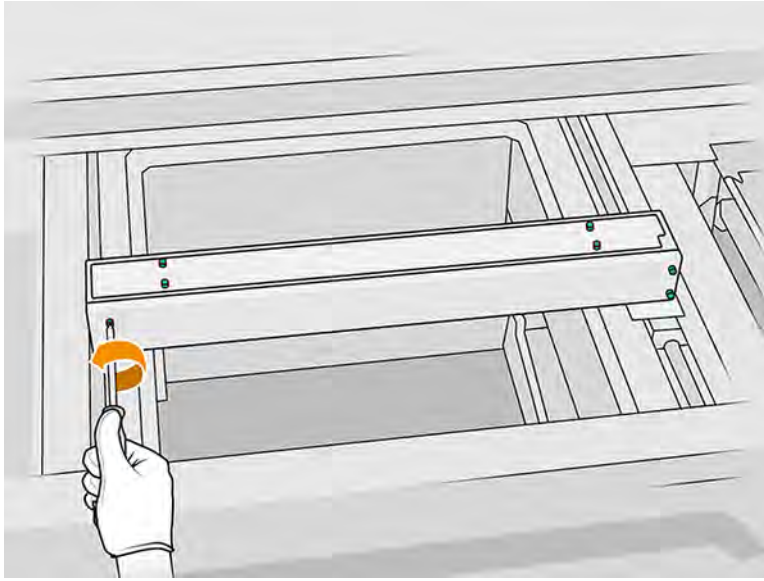
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Εντοπίστε τη μονάδα επανεπίχρισης και χρησιμοποιήστε ένα ίσιο κατσαβίδι για να αφαιρέσετε τις τέσσερις βίδες T15.

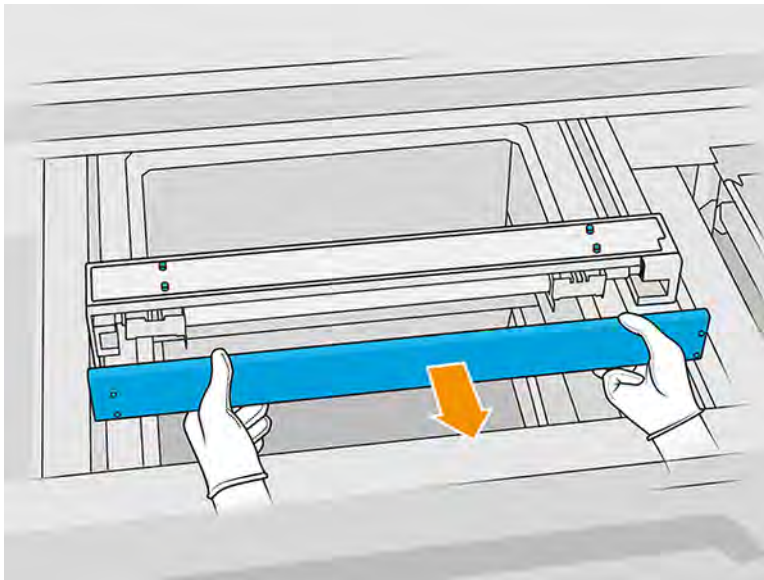
---

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Προσέξτε να μην πέσουν οι βίδες.

---

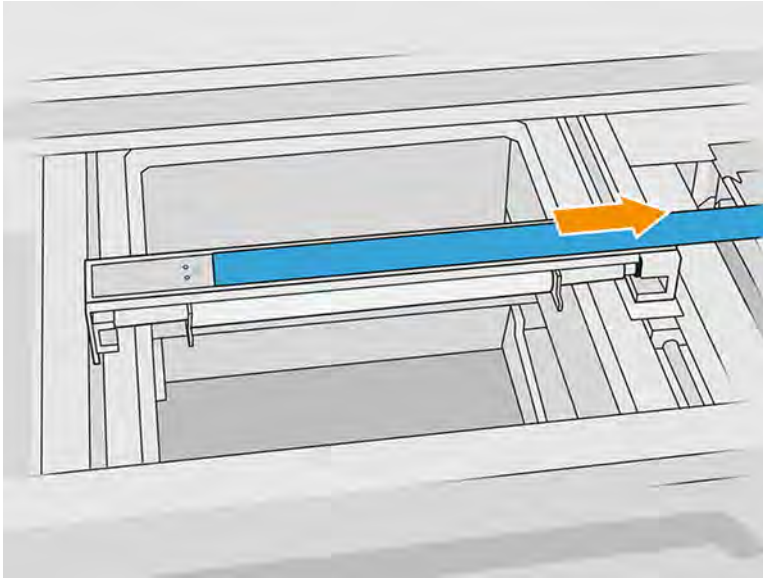


2. Αφαιρέστε το μπροστινό κάλυμμα.

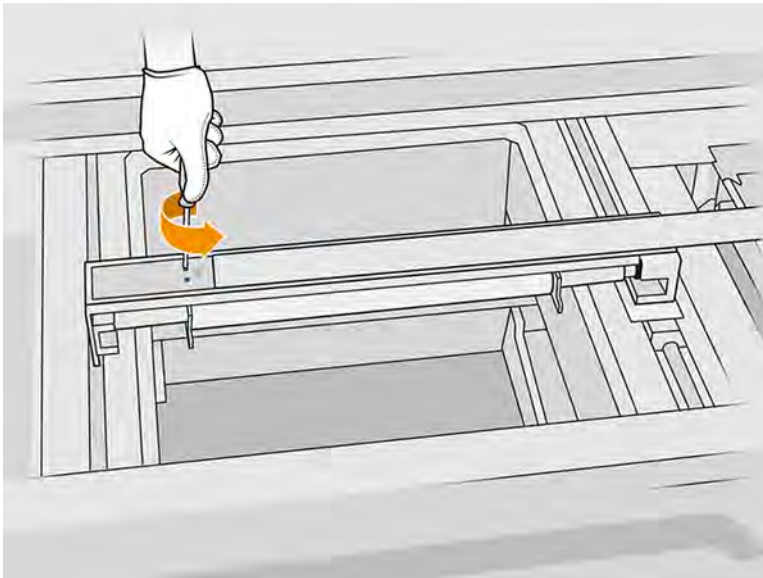




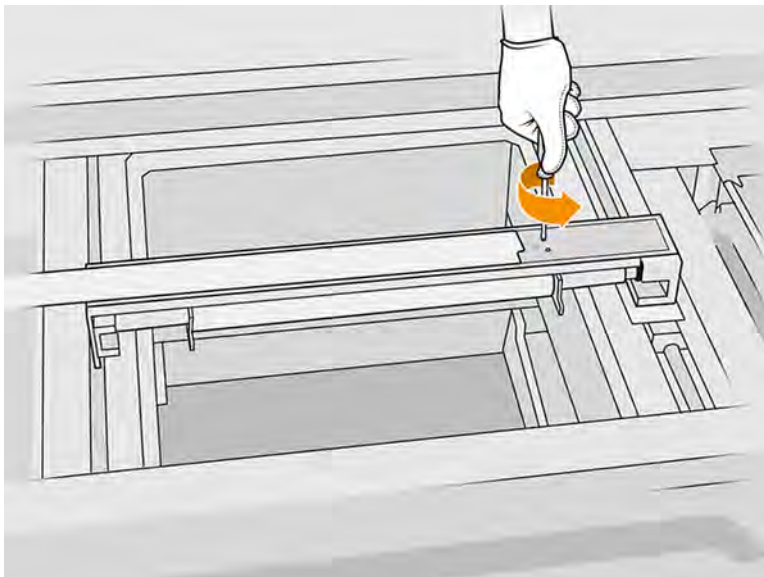
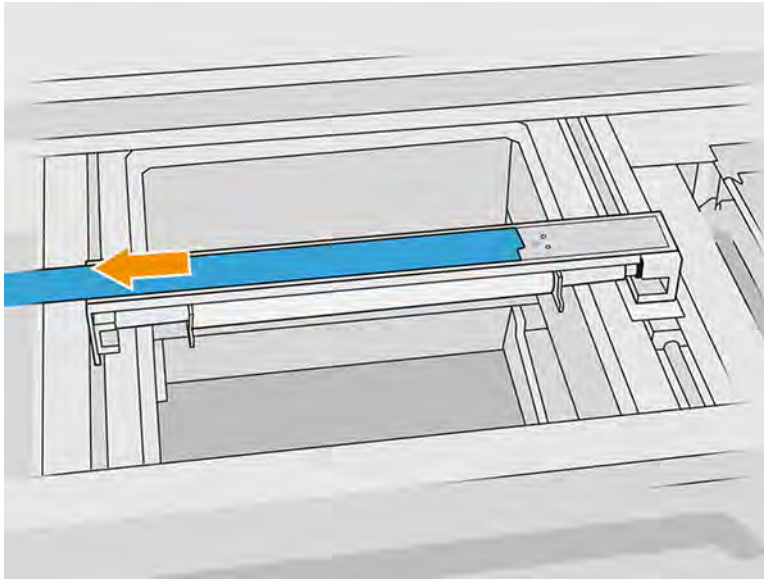
3. Σύρετε το επάνω φύλλο στη μία πλευρά μέχρι να μπορέσετε να δείτε τις οπές, αλλά μην το αφαιρέσετε τελείως.



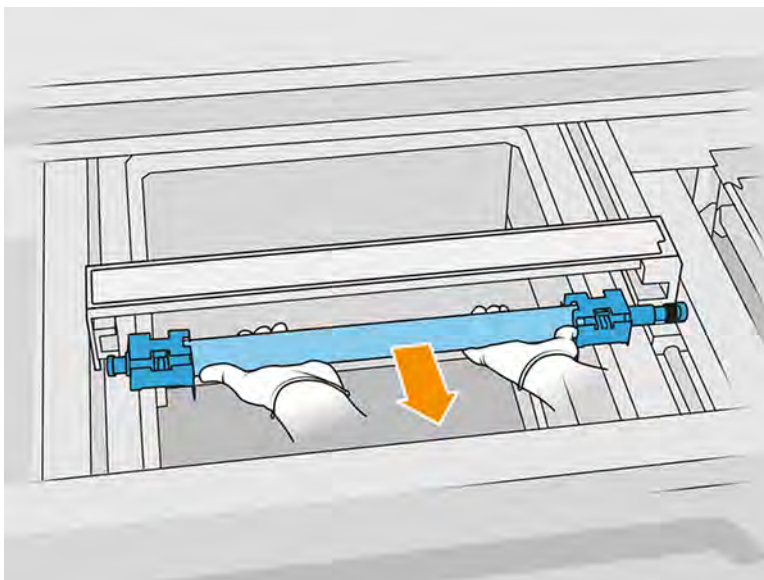
4. Αφαιρέστε δύο βίδες T10 από την ανακλαστική πλάκα.




5. Επαναλάβετε τα βήματα 3 και 4 για την άλλη πλευρά.



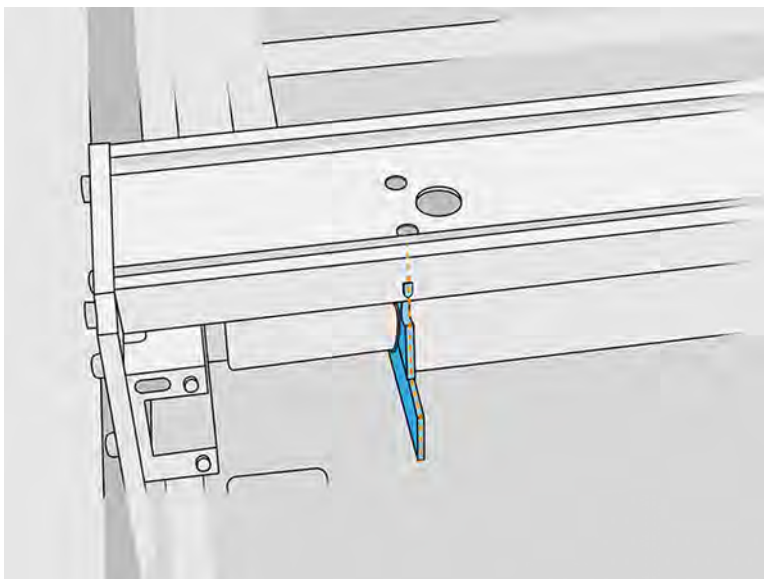
6. Αφαιρέστε τον κύλινδρο τραβώντας τον προς το μέρος σας και τοποθετήστε τον προσεκτικά πάνω σε ένα τραπέζι ή επίπεδη επιφάνεια.



7. Εισαγάγετε τις νέες πλάκες επανεπίχρισης.
8. Εισαγάγετε προσεκτικά το νέο κύλινδρο επανεπίχρισης, τοποθετώντας τον και πιέζοντάς τον μέχρι τέρμα.

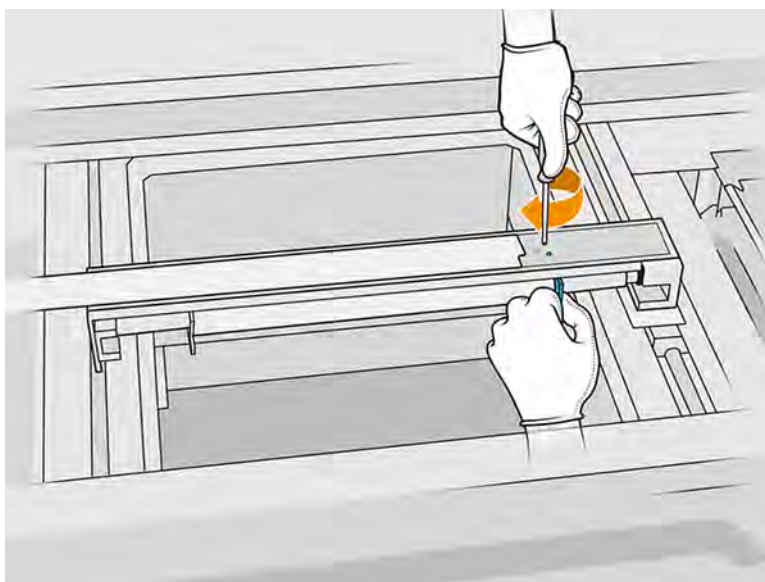
 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Τα γρανάζια πρέπει να βρίσκονται στη δεξιά πλευρά όταν τοποθετείτε τον κύλινδρο.

9. Ευθυγραμμίστε τις πλάκες με τη γραμμή, όπως φαίνεται παρακάτω.



10. Στερεώστε τον κύλινδρο επανεπίχρισης με τις επάνω τέσσερις βίδες.

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Κρατήστε την πλάκα προς τα επάνω ενώ σφίγγετε τις επάνω βίδες.



11. Τοποθετήστε το μπροστινό κάλυμμα της μονάδας επανεπίχρισης πίσω στη θέση του, αλλά μην τοποθετήσετε ακόμα τις βίδες.
  12. Περιστρέψτε ελαφρώς τη μονάδα επανεπίχρισης και προς τις δύο κατευθύνσεις με το χέρι, για να βεβαιωθείτε ότι τα γρανάζια του κυλίνδρου έχουν ασφαλίσει σωστά.
- 
- ⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν τα γρανάζια δεν έχουν ασφαλίσει σωστά όταν κλείσετε το κάλυμμα, ενδέχεται να προκληθεί βλάβη σε ορισμένα εξαρτήματα.
- 
13. Στερεώστε το κάλυμμα με τις τέσσερις βίδες T15.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

### Αντικατάσταση της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

#### Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

## Αφαίρεση της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

- Ανατρέξτε στην ενότητα [Αφαίρεση της γυάλινης βάσης των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 216](#).

## Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

## Αντικατάσταση μιας εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας λαμπτήρα τήξης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ γυάλινων επιφανειών λαμπτήρων τήξης.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια και μάσκα.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

## Αφαίρεση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

### Πίνακας 11-22 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					

Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα [Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5](#)

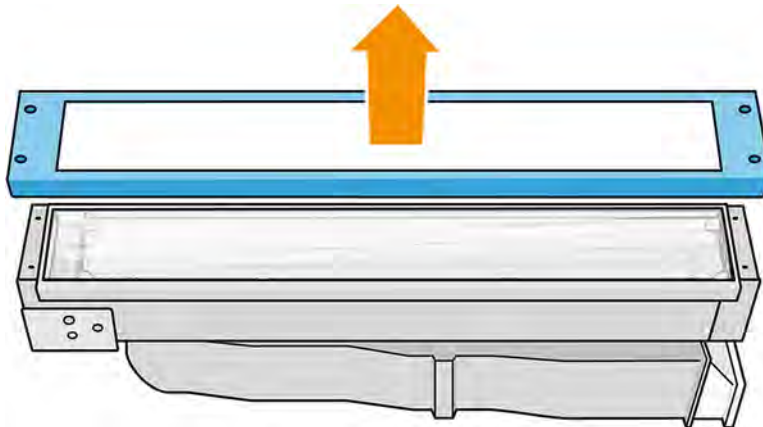
- Ανατρέξτε στην ενότητα [Αφαίρεση της μονάδας λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 138](#).

## Αντικατάσταση της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας λαμπτήρα τήξης

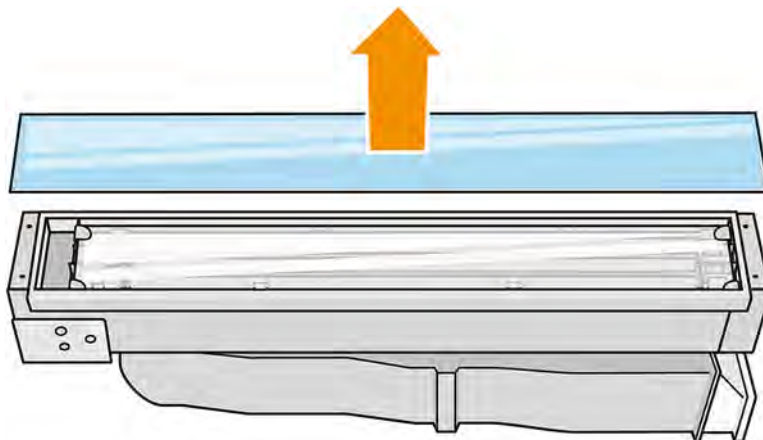
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Γυρίστε τη διάταξη ανάποδα και ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες του πλαισίου της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.
2. Αφαιρέστε προσεκτικά το πλαίσιο της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν αφαιρείτε το πλαίσιο, η γυάλινη επιφάνεια ενδέχεται να κολλήσει σε αυτό. Προσέξτε η γυάλινη επιφάνεια να μην πέσει από το πλαίσιο καθώς το σηκώνετε.



3. Αφαιρέστε την εξωτερική γυάλινη επιφάνεια και απορρίψτε τη σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.



4. Τοποθετήστε τη νέα γυάλινη επιφάνεια μέσα στο πλαίσιο.
5. Προσθέστε την κάτω γυάλινη επιφάνεια και έπειτα το πλαίσιο, και ασφαλίστε το με τέσσερις βίδες.

### Επανασυναρμολόγηση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

- Ανατρέξτε στην ενότητα [Επανασυναρμολόγηση της μονάδας λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 143](#).

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.

2. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
3. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

## Αντικατάσταση μιας εσωτερικής γυάλινης επιφάνειας λαμπτήρα τήξης

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ γυάλινων επιφανειών λαμπτήρων τήξης.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια και μάσκα.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Αφαίρεση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

#### Πίνακας 11-23 Ετικέτες προειδοποίησης

Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					
Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5</a>					

- Ανατρέξτε στην ενότητα [Αφαίρεση της μονάδας λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 138](#).

### Αντικατάσταση του λαμπτήρα τήξης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

#### Προφυλάξεις ασφάλειας για τον πομπό των λαμπτήρων τήξης

- Η παράβλεψη των προφυλάξεων ασφαλείας ή η ακατάλληλη λειτουργία του πομπού υπερύθρων μπορεί να οδηγήσει σε τραυματισμούς και υλική βλάβη.
- Η λειτουργία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων πρέπει να γίνεται μόνο από ειδικούς ή εκπαιδευμένο προσωπικό.

Ο χειριστής του συστήματος θα πρέπει να συντάξει συγκεκριμένες οδηγίες για την εκπαίδευση του προσωπικού.

- Η ασφάλεια και λειτουργική αξιοπιστία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων είναι εγγυημένη μόνο εάν χρησιμοποιείτε γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά από την HP.
- Αν σπάσει ένας πομπός, μπορεί να εκτεθείτε σε επικίνδυνη τάση από το σπιδράλ θέρμανσης.
- Δεν πρέπει να καθαρίζετε την πλευρά του ανακλαστήρα.

### Μεταφορά και χειρισμός του πομπού λαμπτήρων τήξης

- Μεταφέρετε τον πομπό IR, μέσα στην παρεχόμενη συσκευασία, μέχρι τη θέση της εγκατάστασης.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν ο πομπός IR πρέπει να μεταφερθεί χωρίς τη συσκευασία του, φορέστε λινά γάντια. Τα δακτυλικά αποτυπώματα πάνω στο σωλήνα χαλαζία θα προκαλέσει αφυάλωση και αυτό οδηγεί σε απώλειες ακτινοβολίας και μηχανική βλάβη.

- Ο χειρισμός του πομπού πρέπει να γίνεται πάντα και με τα δύο χέρια. Μεταφέρετέ τον έτσι ώστε η διατομή να είναι στραμμένη προς τα πάνω, για να μη λυγίσει ή σπάσει.
- Πιάνετε τον πομπό μόνο από τα κεραμικά άκρα και όχι από τα στηρίγματα σύσφιξης. Μην αγγίζετε τη γυάλινη επιφάνεια εκτός εάν φοράτε γάντια.
- Αποφύγετε οποιαδήποτε πίεση στην επίπεδη βάση.

### Κατά την εγκατάσταση πομπών IR

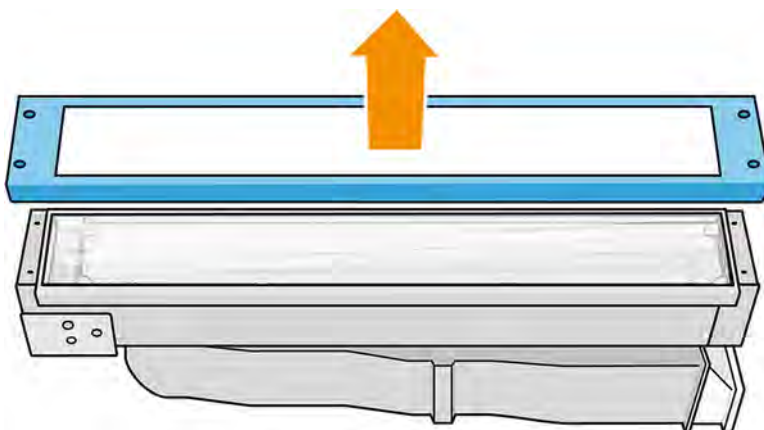
- Η HP συνιστά να φοράτε προστατευτικό γυαλιά κατά την εγκατάσταση ή την αντικατάσταση πομπών, για να προστατευτείτε από ενδεχόμενη επαφή με σπασμένο γυαλί.
- Η ασφάλεια και λειτουργική αξιοπιστία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων είναι εγγυημένη μόνο όταν χρησιμοποιείτε γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά από την HP.
- Αν σπάσει ένας πομπός, μπορεί να εκτεθείτε σε επικίνδυνη τάση από το σπιδράλ θέρμανσης.
- Δεν πρέπει να καθαρίζετε την πλευρά του ανακλαστήρα.

Μετά την εγκατάσταση, πρέπει να καθαρίσετε τα κάτω γυαλιά του πομπού IR από τυχόν ρύπους ή εφίδρωση. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 205](#).

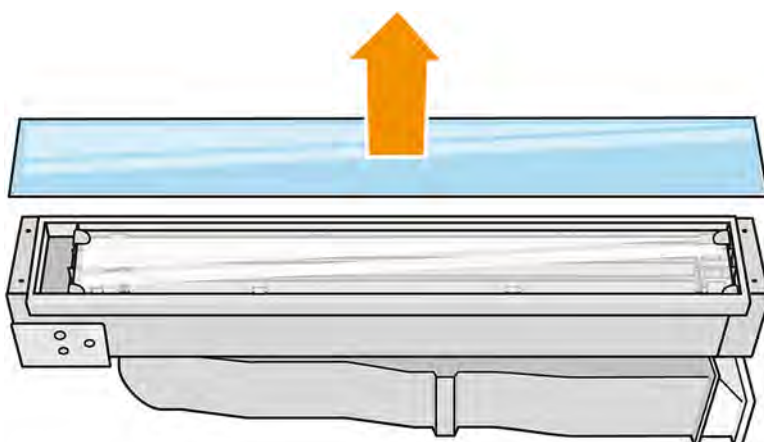
1. Γυρίστε τη διάταξη ανάποδα και ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες του πλαισίου της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.
2. Αφαιρέστε προσεκτικά το πλαίσιο της εξωτερικής γυάλινης επιφάνειας.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν αφαιρείτε το πλαίσιο, η γυάλινη επιφάνεια ενδέχεται να κολλήσει σε αυτό. Προσέξτε η γυάλινη επιφάνεια να μην πέσει από το πλαίσιο καθώς το σηκώνετε.



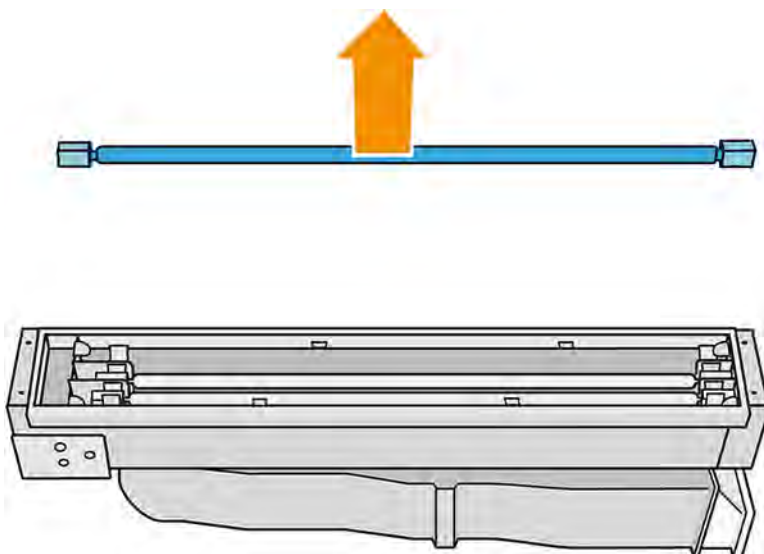


3. Αφαιρέστε την εξωτερική γυάλινη επιφάνεια.



4. Τραβήξτε το μεταλλικό κλιπ και αφαιρέστε την εσωτερική γυάλινη επιφάνεια.

5. Αφαιρέστε τον λαμπτήρα τραβώντας τον προς τα επάνω.



6. Εισαγάγετε τον νέο λαμπτήρα.

7. Εισάγετε τη νέα εσωτερική γυάλινη επιφάνεια στα δύο πίσω στηρίγματα και τραβήξτε το μεταλλικό κλιπ για να εισαγάγετε την άλλη πλευρά.
8. Προσθέστε το πλαίσιο μαζί με την κάτω γυάλινη επιφάνεια, στερεώνοντάς το με τις τέσσερις βίδες.

### Επανασυναρμολόγηση της μονάδας λαμπτήρων τήξης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

- Ανατρέξτε στην ενότητα [Επανασυναρμολόγηση της μονάδας λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 143](#).


### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Καθαρίστε τις γυάλινες επιφάνειες των λαμπτήρων τήξης. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός των γυάλινων επιφανειών των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 205](#).
2. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.
3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
4. Ενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Αντικατάσταση ενός λαμπτήρα θέρμανσης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση)  , έπειτα

**Heating lamps** (Λαμπτήρες θέρμανσης) για να δείτε την κατάσταση κάθε λαμπτήρα:


- **Missing** (Λείπει): Ο λαμπτήρας λείπει.
- **Replace** (Αντικατάσταση): Ο λαμπτήρας έχει αναγνωρισθεί ως ελαττωματικός. Θα πρέπει να αντικατασταθεί με έναν λειτουργικό λαμπτήρα.
- **Wrong** (Ακατάλληλος): Ο τύπος λαμπτήρα δεν είναι κατάλληλος για αυτόν τον εκτυπωτή.
- **Not in warranty** (Εκτός εγγύησης): Ο λαμπτήρας δεν καλύπτεται πλέον από την εγγύηση.



### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ λαμπτήρων θέρμανσης, το οποίο περιλαμβάνεται στο κιτ αρχικής συντήρησης εκτυπωτή, αλλά μπορείτε επίσης να το αγοράσετε ξεχωριστά.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γυαλιά και βαμβακερά γάντια.

5. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής, εάν υπάρχει.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Οι λαμπτήρες θέρμανσης που βρίσκονται σε ζώνες με 2 λαμπτήρες (Α και Β), ΠΡΕΠΕΙ να αντικατασταθούν ταυτόχρονα. Αυτό σημαίνει ότι αν, για παράδειγμα, ο λαμπτήρας 1Α καεί και πρέπει να αντικατασταθεί, πρέπει να αντικατασταθεί ταυτόχρονα και ο λαμπτήρας 1Β, πριν από την επαναφορά του μετρητή.

6. Στον μπροστινό πίνακα του εκτυπωτή, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση)  έπειτα **Heating lamps** (Λαμπτήρες θέρμανσης) για να δείτε την κατάσταση κάθε λαμπτήρα: Κάθε λαμπτήρας που αναγνωρίζεται ως ελαττωματικός πρέπει να αντικατασταθεί από έναν λειτουργικό λαμπτήρα: πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και, στη συνέχεια, **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Replace parts** (Αντικατάσταση εξαρτημάτων) > **Replace heating/fusing lamps** (Αντικατάσταση λαμπτήρων θέρμανσης/τήξης). Οι λαμπτήρες είναι αριθμημένοι. Θα πρέπει να θυμάστε τους αριθμούς των λαμπτήρων που θα αντικαταστήσετε.
7. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
8. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

### Αφαίρεση ενός λαμπτήρα θέρμανσης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

#### Πίνακας 11-24 Ετικέτες προειδοποίησης

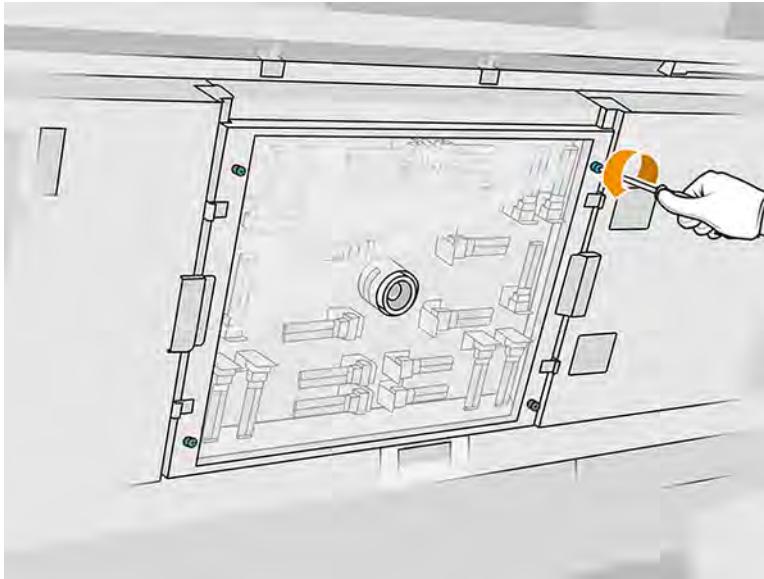
Κίνδυνος εγκαυμάτων	Κίνδυνος σύνθλιψης	Κίνδυνος παγίδευσης δαχτύλων	Επικίνδυνο μετακινούμενο εξάρτημα	Κίνδυνος ακτινοβολίας	Κίνδυνος ηλεκτροπληξίας
					

Για περισσότερες πληροφορίες ασφαλείας, ανατρέξτε στην ενότητα [Προφυλάξεις ασφαλείας στη σελίδα 5](#)

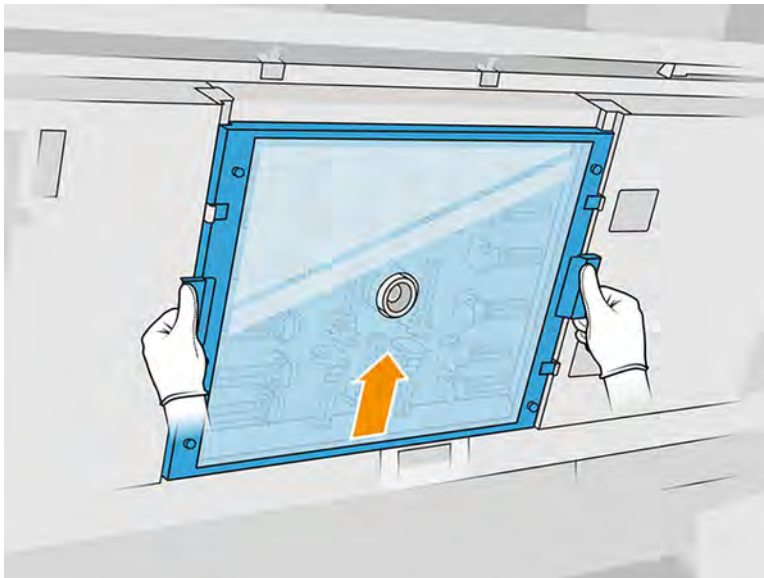
1. Ανοίξτε το επάνω κάλυμμα.



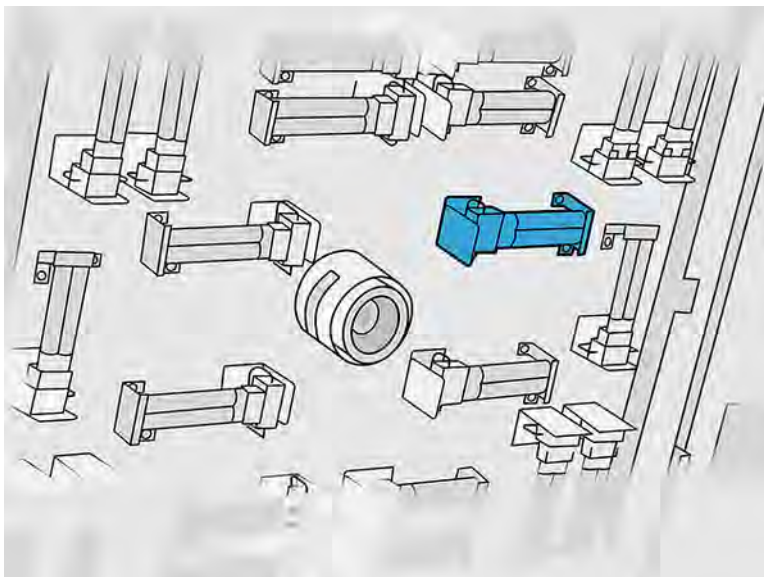
2. Ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες για να αφαιρέσετε τη γυάλινη βάση του λαμπτήρα θέρμανσης.



3. Τραβήξτε τη γυάλινη βάση έξω από το επάνω κάλυμμα και τοποθετήστε το προσεκτικά πάνω σε ένα τραπέζι.

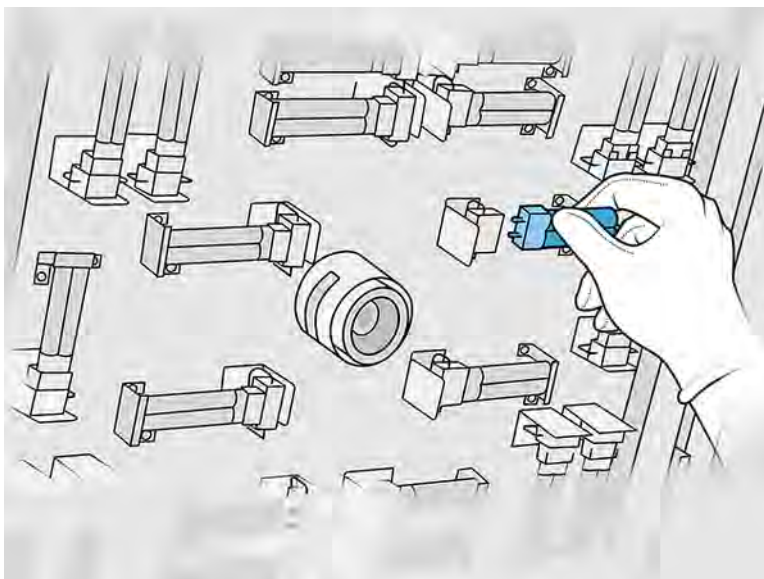


4. Προσδιορίστε το λαμπτήρα που σκοπεύετε να αντικαταστήσετε.



5. Αφαιρέστε τις δύο βίδες.
6. Αφαιρέστε τον παλιό λαμπτήρα σύροντάς τον προς τα έξω, για να τον αποσυνδέσετε από τον συνδετήρα του και απορρίψτε τον σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Είναι σημαντικό να μην αγγίζετε τους λαμπτήρες με τα δάκτυλά σας. Φοράτε πάντα βαμβακερά γάντια για να χειρίζεστε τους λαμπτήρες.



### Τοποθέτηση νέου λαμπτήρα θέρμανσης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

## Προφυλάξεις ασφάλειας για τον πομπό των λαμπτήρων θέρμανσης

- Η παράβλεψη των προφυλάξεων ασφαλείας ή η ακατάλληλη λειτουργία του πομπού υπερύθρων μπορεί να οδηγήσει σε τραυματισμούς και υλική βλάβη.
- Η λειτουργία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων πρέπει να γίνεται μόνο από ειδικούς ή εκπαιδευμένο προσωπικό.

Ο χειριστής του συστήματος θα πρέπει να συντάξει συγκεκριμένες οδηγίες για την εκπαίδευση του προσωπικού.

- Η ασφάλεια και λειτουργική αξιοπιστία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων είναι εγγυημένη μόνο εάν χρησιμοποιείτε γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά από την HP.
- Αν σπάσει ένας πομπός, μπορεί να εκτεθείτε σε επικίνδυνη τάση από το σπирάλ θέρμανσης.
- Δεν πρέπει να καθαρίζετε την πλευρά του ανακλαστήρα.

## Μεταφορά και χειρισμός του πομπού λαμπτήρων θέρμανσης

- Μεταφέρετε τον πομπό IR, μέσα στην παρεχόμενη συσκευασία, μέχρι τη θέση της εγκατάστασης.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν ο πομπός IR πρέπει να μεταφερθεί χωρίς τη συσκευασία του, φορέστε λινά γάντια. Τα δακτυλικά αποτυπώματα πάνω στο σωλήνα χαλαζία θα προκαλέσει αφυάλωση και αυτό οδηγεί σε απώλειες ακτινοβολίας και μηχανική βλάβη.

- Η μεταφορά του πομπού πρέπει να γίνεται πάντα με προσοχή, αποφεύγοντας οποιαδήποτε σύγκρουση ή ανακίνηση. Μεταφέρετέ τον έτσι ώστε η διατομή να είναι στραμμένη προς τα πάνω, για να μη λυγίσει ή σπάσει.
- Πιάνετε τον πομπό μόνο από τις πλευρές του κεραμικού συνδετήρα.
- Αποφύγετε οποιαδήποτε πίεση στην επίπεδη βάση.


## Κατά την εγκατάσταση πομπών IR

- Η HP συνιστά να φοράτε προστατευτικό γυαλιά κατά την εγκατάσταση ή την αντικατάσταση πομπών, για να προστατευτείτε από ενδεχόμενη επαφή με σπασμένο γυαλί.
- Η ασφάλεια και λειτουργική αξιοπιστία της συσκευής θέρμανσης υπερύθρων είναι εγγυημένη μόνο όταν χρησιμοποιείτε γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά από την HP.
- Αν σπάσει ένας πομπός, μπορεί να εκτεθείτε σε επικίνδυνη τάση από το σπирάλ θέρμανσης.
- Δεν πρέπει να καθαρίζετε την πλευρά του ανακλαστήρα.

1. Τοποθετήστε το νέο λαμπτήρα θέρμανσης στη σωστή θέση.
2. Τοποθετήστε ξανά και σφίξτε τις δύο βίδες.
3. Τοποθετήστε γυάλινη βάση πίσω στη θέση της και σφίξτε τις τέσσερις βίδες.
4. Κλείστε το επάνω κάλυμμα.

## Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
2. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και, στη συνέχεια, **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Replace parts** (Αντικατάσταση εξαρτημάτων) > **Heating lamps replacement** (Αντικατάσταση λαμπτήρων θέρμανσης).
3. Την επόμενη φορά που θα ενεργοποιήσετε τον εκτυπωτή, μπορείτε να ελέγξετε την κατάσταση του λαμπτήρα θέρμανσης στην εφαρμογή Supplies (Αναλώσιμα) στον μπροστινό πίνακα.

## Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής


Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

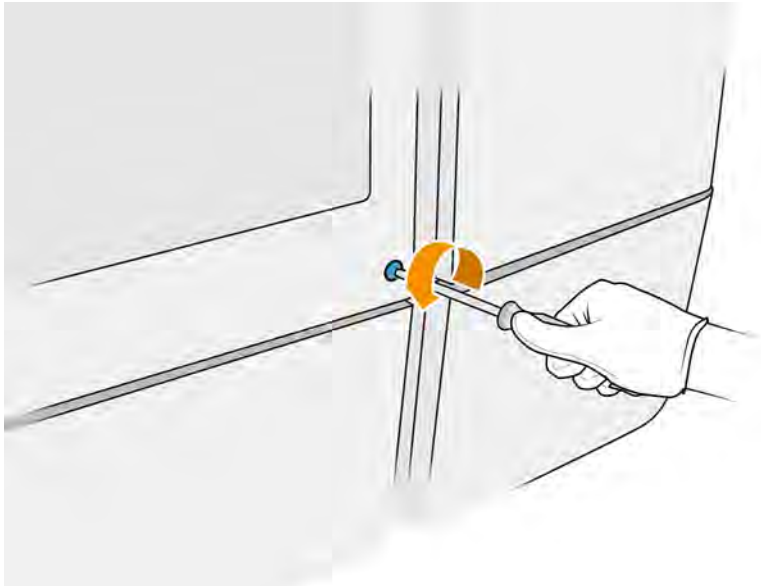
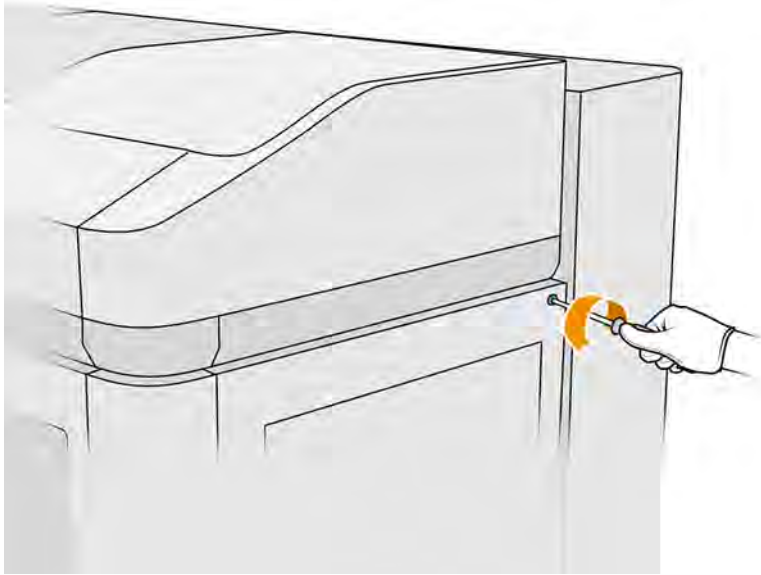
1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
2. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια.
5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.

### Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και, στη συνέχεια **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Printer reset counter** (Επαναφορά μετρητή εκτυπωτή) > **Intermediate tank replacement** (Αντικατάσταση ενδιάμεσης δεξαμενής).

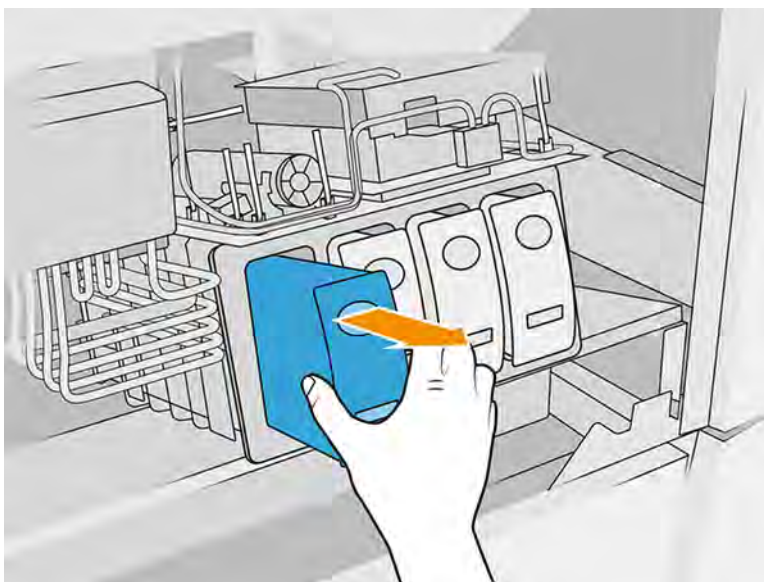
2. Αφαιρέστε τις δύο βίδες από το πλαϊνό κάλυμμα και, στη συνέχεια, αφαιρέστε το κάλυμμα.




3. Ακολουθήστε πιστά τις οδηγίες που εμφανίζονται στον μπροστινό πίνακα. Πρώτα πρέπει να αφαιρέσετε τη δεξαμενή F1 ή D1 και να την αντικαταστήσετε με μία καινούργια. Μετά από λίγο,



στον μπροστινό πίνακα θα εμφανιστεί μήνυμα για να κάνετε το ίδιο με τη δεξαμενή F2 ή D2. Εάν είναι απαραίτητο, επαναλάβετε τη διαδικασία με το άλλο ζεύγος.



 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η αλλαγή των ενδιάμεσων δεξαμενών πρέπει να γίνεται σε ζεύγη (F1+F2 και D1+D2).

4. Προσδιορίστε τις ενδιάμεσες δεξαμενές που μόλις τοποθετήσατε επικολλώντας τα κατάλληλα αυτοκόλλητα, τα οποία παρέχονται.
5. Τοποθετήστε ξανά το πλαϊνό κάλυμμα και τις βίδες.
6. Στον μπροστινό πίνακα, επιβεβαιώστε την αντικατάσταση των δεξαμενών, για να μπορέσει να ξεκινήσει η διαδικασία επαναπλήρωσης. Ενδέχεται να χρειαστεί κάποιο χρονικό διάστημα.

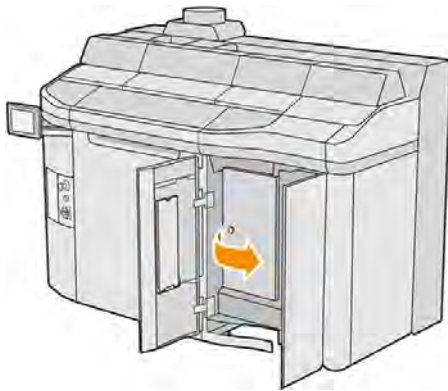
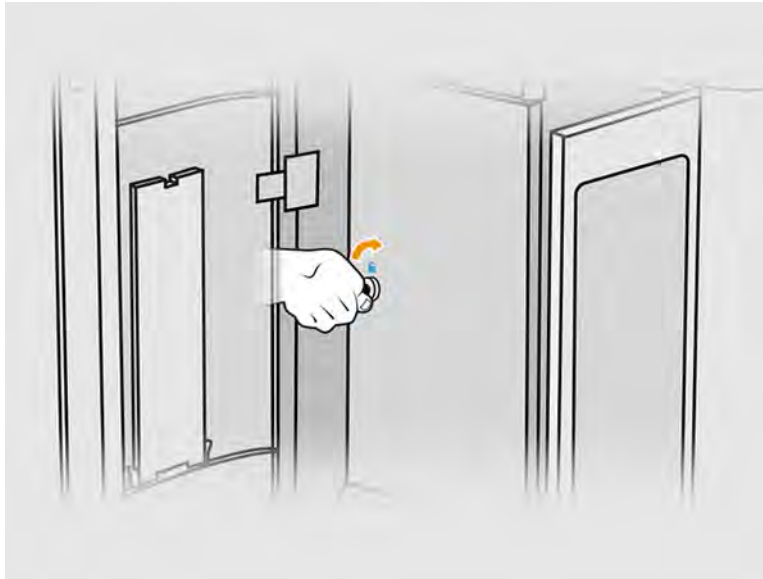
## Αντικατάσταση του συλλέκτη ρολού καθαρισμού

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε το κιτ συντήρησης χρήστη του εκτυπωτή.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
4. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
5. Απαιτείται να φοράτε γάντια και γυαλιά.

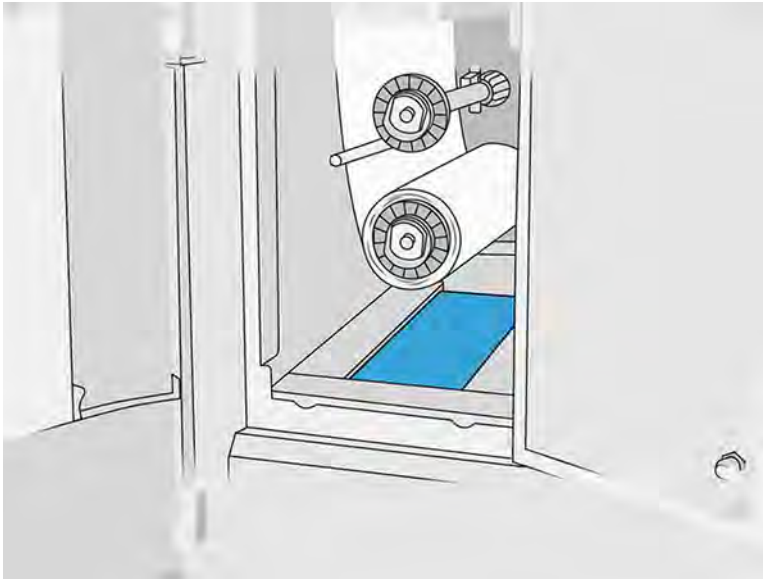
6. Ανοίξτε τη θύρα παραγόντων και την εξωτερική θύρα του ρολού καθαρισμού.




### Αντικατάσταση του συλλέκτη ρολού καθαρισμού

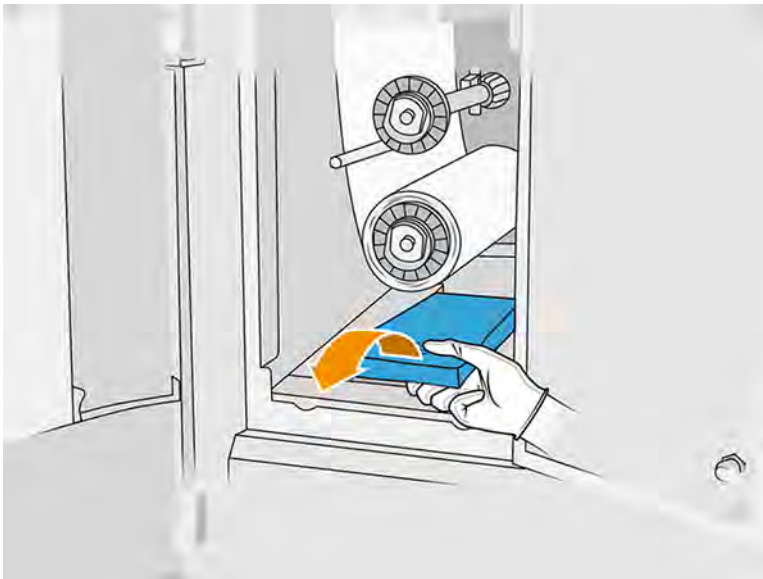
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Εντοπίστε το συλλέκτη ρολού καθαρισμού, κάτω από το ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης.




2. Τραβήξτε προς τα έξω τον παλιό συλλέκτη (αφρώδες υλικό).

 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Μην ξεχνάτε να φοράτε γάντια.



3. Σύρετε μέσα το νέο συλλέκτη.

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Απαιτούνται κατάλληλη συντήρηση και αυθεντικά αναλώσιμα HP για να εξασφαλίσετε ότι ο εκτυπωτής λειτουργεί με ασφάλεια όπως έχει σχεδιαστεί. Η χρήση αναλώσιμου προϊόντος που δεν ανήκει στην HP (αναλώσιμα, φίλτρα, βοηθητικός εξοπλισμός) ενδέχεται να αποτελέσει κίνδυνο πυρκαγιάς.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

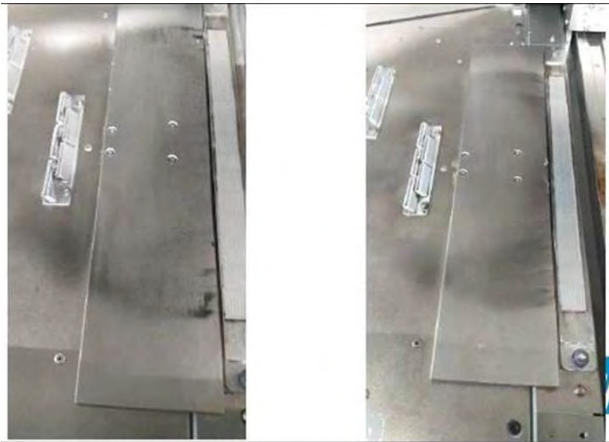
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Κλείστε τις θύρες του ρολού καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης και των παραγόντων.
2. Επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές για να προσδιορίσετε τον τρόπο για την απόρριψη του παλιού συλλέκτη.

## Συντήρηση πλάκας ψύξης

Οι πλάκες ψύξης πρέπει να καθαρίζονται μετά από την εκτύπωση κάθε εργασίας (καθημερινή συντήρηση), αλλά μετά την πέμπτη συνεχόμενη εργασία, πρέπει να εκτελείται η εβδομαδιαία συντήρηση.

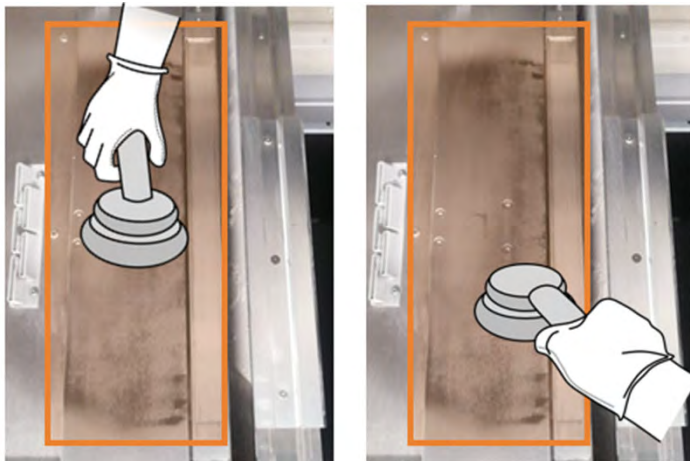
Αυτές είναι οι πλάκες ψύξης:



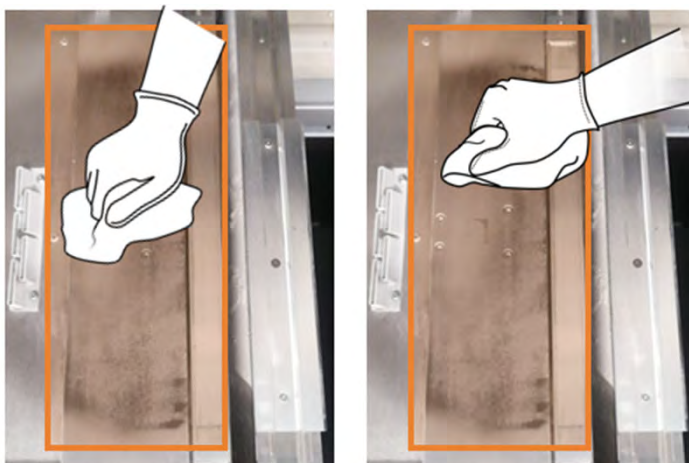
### Βήματα συντήρησης (καθημερινή συντήρηση)

Εκτελέστε αυτή τη διαδικασία συντήρησης της πλάκας ψύξης μετά από κάθε εργασία.

1. Καθαρίστε τις πλάκες ψύξης με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία για να αφαιρέσετε όλη τη σκόνη που απομένει σε αυτήν την περιοχή.



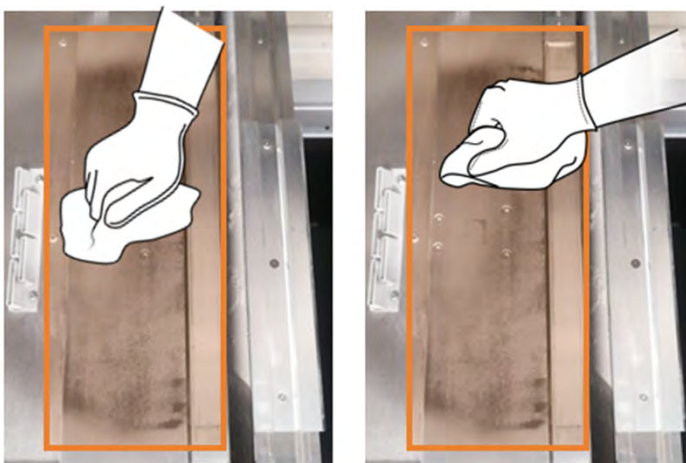
2. Σκουπίστε την περιοχή με ένα πανί εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.



### Συντήρηση πλάκας ψύξης (Εβδομαδιαία)

Εκτελέστε αυτή τη διαδικασία συντήρησης κάθε εβδομάδα στις πλάκες ψύξης.

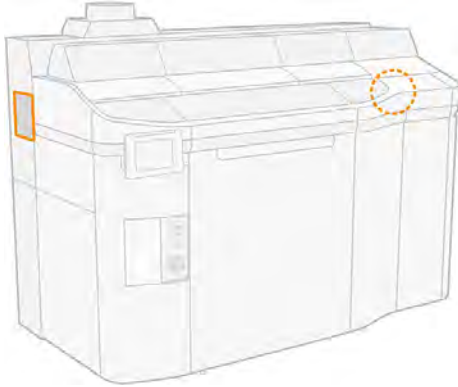
- Σκουπίστε την περιοχή με ένα πανί εμποτισμένο με επαγγελματικό καθαριστικό, όπως το Simple Green.



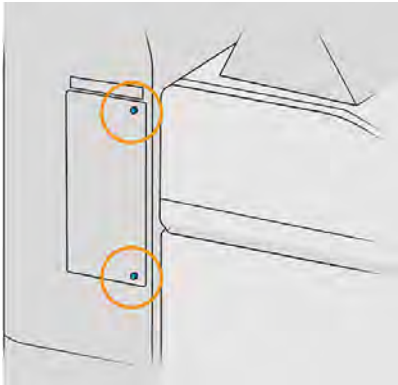
### Αντικατάσταση συστήματος εξαγωγής υλικού

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

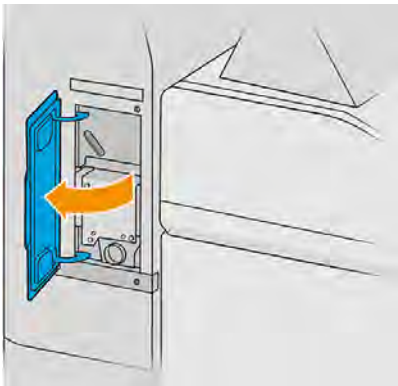
1. Εντοπίστε τις θύρες του συστήματος εξαγωγής υλικού και στις δύο πλευρές του εκτυπωτή και επιλέξτε μία για να ξεκινήσετε.



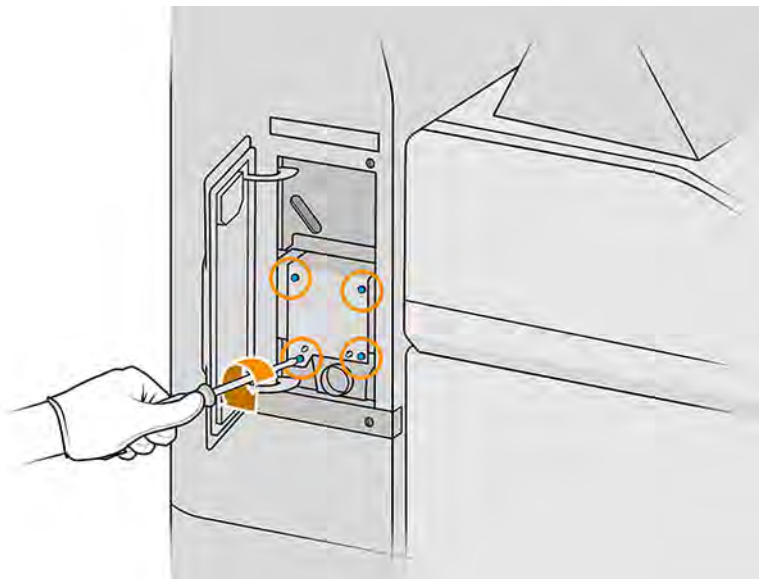
2. Ξεβιδώστε τις δύο βίδες.



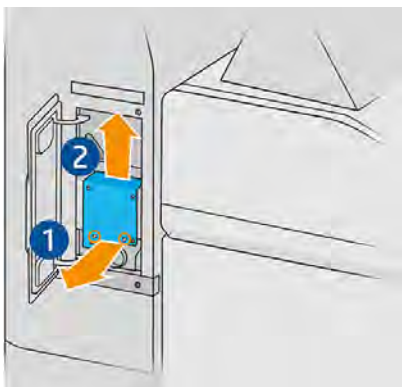
3. Ανοίξτε τη θύρα.



4. Αφαιρέστε τέσσερις ακόμη βίδες.



5. Μετακινήστε το σύστημα εξαγωγής υλικού 5 mm μπροστά για να αποδεσμεύσετε τις ακίδες τοποθέτησης και αφαιρέστε το κατακόρυφα.



6. Εισαγάγετε το νέο κιτ και τοποθετήστε το χρησιμοποιώντας τις ακίδες.
7. Στερεώστε το με τις τέσσερις καινούριες βίδες που παρέχονται μαζί με το κιτ.
8. Κλείστε τη θύρα.
9. Τοποθετήστε ξανά και σφίξτε τις δύο βίδες.
10. Επαναλάβετε τη διαδικασία με την άλλη θύρα.

## Συντήρηση ασφαλείας του εκτυπωτή

### Ελέγξτε τη λειτουργία των ασφαλειοδιακοπών υπολειπόμενου ρεύματος (RCCB)

Σύμφωνα με τις τυπικές υποδείξεις, συνιστάται να γίνεται δοκιμή των RCCB σε ετήσια βάση. Η διαδικασία είναι η εξής:

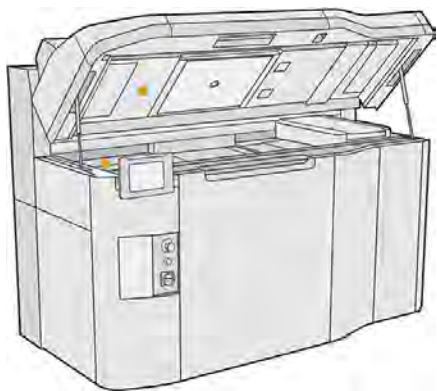
1. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή από τον μπροστινό πίνακα, μη χρησιμοποιήσετε το διακόπτη συντήρησης.

2. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης ρεύματος διαρροής λειτουργεί σωστά πατώντας το κουμπί δοκιμής.
  - Αν ο διακόπτης ρεύματος διαρροής δεν ενεργοποιηθεί όταν πατηθεί το κουμπί δοκιμής, αυτό υποδεικνύει ότι ο διακόπτης ρεύματος διαρροής έχει βλάβη. Ο διακόπτης ρεύματος διαρροής πρέπει να αντικατασταθεί για λόγους ασφαλείας. Καλέστε τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης για να αφαιρέσει και να αντικαταστήσει το διακόπτη ρεύματος διαρροής.
  - Εάν ο διακόπτης ρεύματος διαρροής ενεργοποιηθεί, αυτό υποδεικνύει ότι λειτουργεί σωστά. Επαναφέρετε το διακόπτη ρεύματος διαρροής στην κανονική κατάσταση λειτουργίας.



### Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής έχει γειωθεί σωστά

Βεβαιωθείτε ότι η αντίσταση μεταξύ οποιουδήποτε μεταλλικού τμήματος του εσωτερικού θαλάμου του εκτυπωτή και της γείωσης του κτιρίου είναι μικρότερη από 1 Ω.



## Συντήρηση σταθμού επεξεργασίας

### Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης

Αυτό το θέμα παρέχει ένα πλήρες σύνολο πληροφοριών αναφοράς σχετικά με το θέμα αυτό.

#### Πίνακας 11-25 Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης

Συχνότητα	Διαδικασία συντήρησης
Πριν από τη φόρτωση	<a href="#">Καθαρισμός της σήτας στη σελίδα 299</a>
	<a href="#">Καθαρισμός του αισθητήρα του ακροφυσίου φόρτωσης στη σελίδα 301</a>
Μετά από την αφαίρεση εξαρτημάτων	<a href="#">Καθαρισμός της περιοχής εργασίας στη σελίδα 302</a>



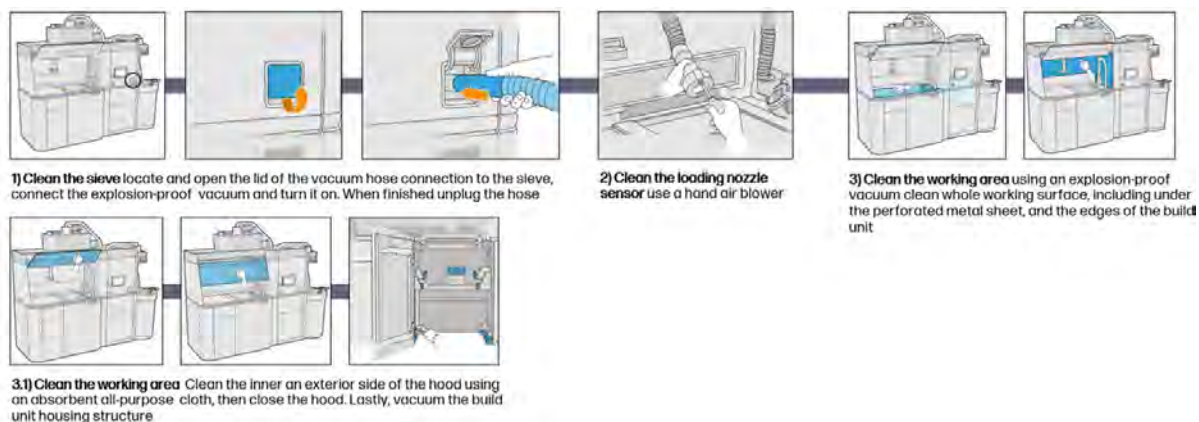
## Πίνακας 11-25 Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης (συνέχεια)

Συχνότητα	Διαδικασία συντήρησης
Μία φορά την εβδομάδα	<a href="#">Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 304</a> <a href="#">Καθαρισμός του καπακιού της σήτας στη σελίδα 300</a>
Μία φορά τον χρόνο	<a href="#">Αντικατάσταση φίλτρου ανεμιστήρα ηλεκτρικού πίνακα στη σελίδα 315</a> <a href="#">Συντήρηση ασφαλείας του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 318</a>
Όταν ζητηθεί	<a href="#">Καθαρισμός της σήτας πλέγματος στη σελίδα 308</a> <a href="#">Αντικατάσταση των φίλτρων του κonioσυλλέκτη στη σελίδα 319</a> <a href="#">Αντικατάσταση του φίλτρου αντλίας υποπίεσης στη σελίδα 321</a> <a href="#">Αντικατάσταση της εξωτερικής δεξαμενής στη σελίδα 325</a>

## Γρήγορες υπενθυμίσεις με γραφικά των συχνών εργασιών

Αυτό μπορεί να χρησιμεύσει ως οπτική σύνοψη.

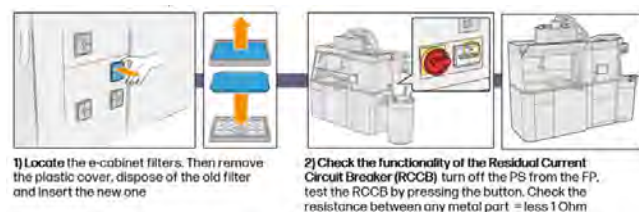
### Εικόνα 11-18 Πριν από την τοποθέτηση και μετά από την αφαίρεση εξαρτημάτων



### Εικόνα 11-19 Εργασίες εβδομαδιαίας συντήρησης





### Εικόνα 11-20 Εργασίες συντήρησης μία φορά το χρόνο



## Διαδικασίες συντήρησης

### Καθαρισμός της σήτας

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

-  **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Πριν από ορισμένες εργασίες, στον μπροστινό πίνακα εμφανίζεται μήνυμα που σας ζητάει να καθαρίσετε τη σήτα. Σε αυτό το σημείο, πατήστε **Start** (Έναρξη) και προχωρήστε.
-  **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Εάν δεν καθαρίσετε τη σήτα όταν σας ζητηθεί, μπορεί να επηρεαστεί ο χρόνος φόρτωσης.

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

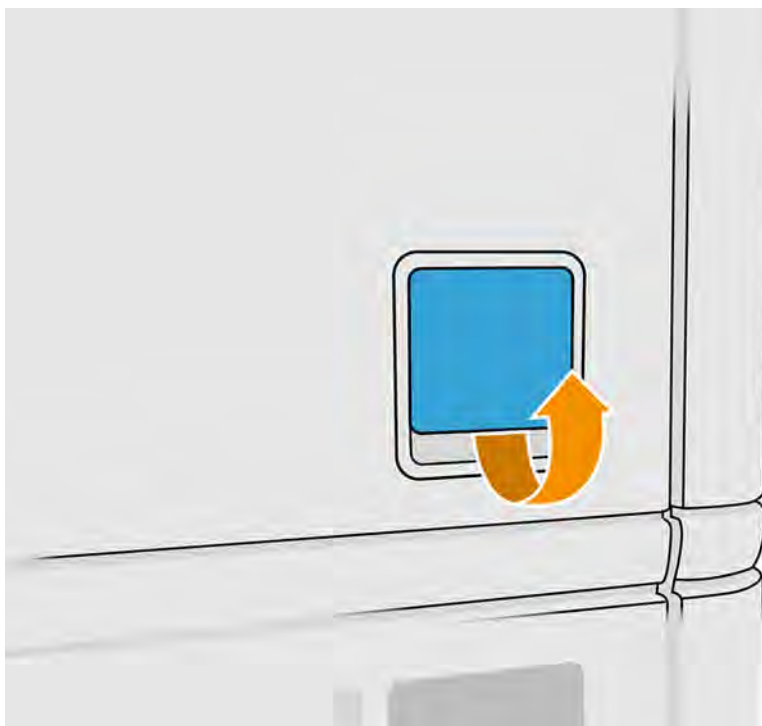
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

- Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντικρηκτική προστασία και τις εξής ελάχιστες προδιαγραφές:
  - Ροή αέρα: 250 m<sup>3</sup>/h
  - Υποπίεση: 19,6 kPa
  - Ισχύς: 1800 W

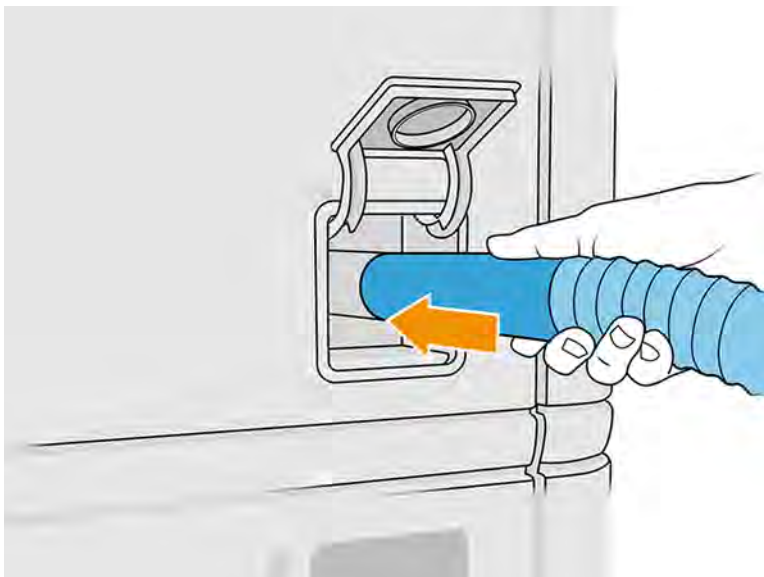
### Καθαρισμός της σήτας


Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

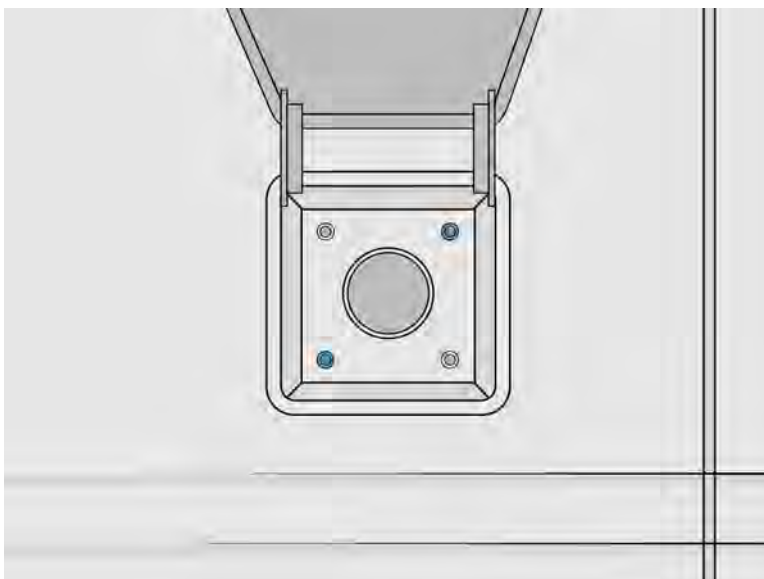
1. Ανοίξτε το κάλυμμα της σύνδεσης του ελαστικού σωλήνα σκούπας με τη σήτα.



2. Συνδέστε μια ηλεκτρική σκούπα με αντικρηκτική προστασία και ενεργοποιήστε την.



 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν ο ελαστικός σωλήνας της σκούπας σας έχει διαφορετική διάμετρο από τον συνδετήρα του σταθμού επεξεργασίας, υπάρχουν τρία αρχεία για προσαρμογείς (50, 60 και 65 mm), τα οποία μπορείτε να βρείτε στη διεύθυνση <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/support>. Για να τα χρησιμοποιήσετε, πρέπει πρώτα να τα εκτυπώσετε, στη συνέχεια αφαιρέσετε τις δύο βίδες όπως υποδεικνύεται παρακάτω, εισαγάγετε τον εκτυπωμένο προσαρμογέα και στερεώστε τον με τις βίδες που αφαιρέσατε.



3. Όταν ολοκληρώσετε τη διαδικασία, απενεργοποιήστε την ηλεκτρική σκούπα και αποσυνδέστε τον ελαστικό σωλήνα.

## Καθαρισμός του κατακτιού της σήτας


Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

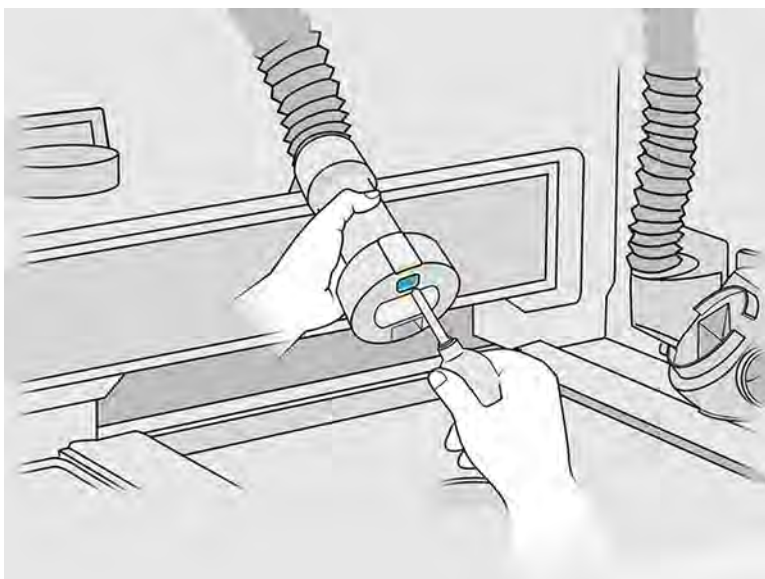
Αφαιρέστε τη σκόνη στο καπάκι της σήτας και στο δάπεδο του μηχανήματος. Εάν υπάρχει σημαντική συσσώρευση σκόνης σε αυτή την περιοχή, αναζητήστε για διαρροή σκόνης από τις σφραγίσεις στο καπάκι της σήτας, τους φυσητήρες, τους σωλήνες και τους σφιγκτήρες.



## Καθαρισμός του αισθητήρα του ακροφυσίου φόρτωσης

Πάρτε το ακροφύσιο φόρτωσης και χρησιμοποιήστε το φυσητήρα χειρός για να εμψυχήσετε αέρα στο εσωτερικό μέρος.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Μην αγγίζετε τον αισθητήρα.



Εάν μπορείτε να δείτε ότι ο αισθητήρας εξακολουθεί να είναι βρόμικος ή εάν τον αγγίζετε κατά λάθος με το χέρι, καθαρίστε τη γυάλινη επιφάνεια του αισθητήρα τρίβοντας τις επιφάνειες ελαφρά με ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι, εμποτισμένο με βιομηχανικό καθαριστικό γενικής χρήσης, όπως βιομηχανικό καθαριστικό Simple Green. Στη συνέχεια, στεγνώστε την αμέσως με ένα άλλο καθαρό, μαλακό βαμβακερό πανί ή μπατονέτα.

## Καθαρισμός της περιοχής εργασίας

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

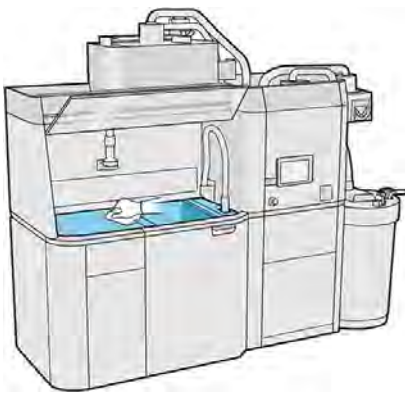
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.


1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία και ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής.
3. Συνιστάται να φοράτε γάντια και γυαλιά.

### Καθαρισμός της περιοχής εργασίας

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Ανοίξτε το κάλυμμα.
2. Αφαιρέστε το διάτρητο μεταλλικό φύλλο από την περιοχή εργασίας.
3. Καθαρίστε ολόκληρη την επιφάνεια εργασίας, περιλαμβανομένου του διάτρητου μεταλλικού φύλλου, καθώς και τις άκρες της μονάδας κατασκευής, χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία.

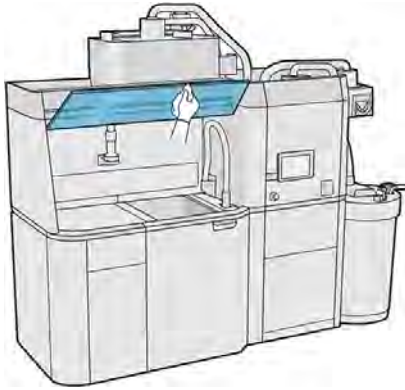


 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Βεβαιωθείτε ότι η περιοχή κουμπιών ελέγχου της πλατφόρμας είναι καθαρή.

4. Καθαρίστε το μπροστινό μέρος και τα πλαινά του σταθμού επεξεργασίας χρησιμοποιώντας ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις.



5. Καθαρίστε το διάτρητο μεταλλικό φύλλο, μακριά από το σταθμό επεξεργασίας, χρησιμοποιώντας ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις.
6. Καθαρίστε την εσωτερική πλευρά του καλύμματος χρησιμοποιώντας το ίδιο είδος πανιού και, στη συνέχεια, κλείστε το κάλυμμα.



7. Καθαρίστε την εξωτερική πλευρά του καλύμματος χρησιμοποιώντας το ίδιο είδος πανιού.



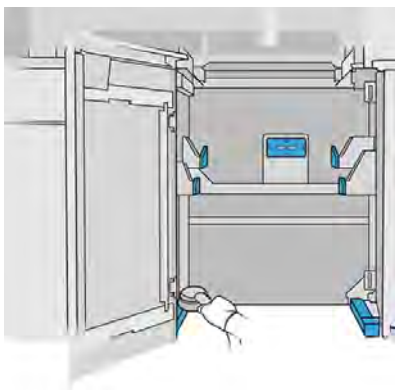
8. Τοποθετήστε πίσω στη θέση του το διάτρητο μεταλλικό φύλλο.

### Καθαρισμός του περιβλήματος της μονάδας κατασκευής

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Ανοίξτε τη θύρα της μονάδας κατασκευής.

2. Καθαρίστε με την ηλεκτρική σκούπα το περίβλημα της μονάδας κατασκευής και τα εσωτερικά μέρη της.



## Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους του σταθμού επεξεργασίας


Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.


1. Ελέγξτε ολόκληρο το σταθμό επεξεργασίας για σκόνη, υλικό ή αερολύματα στα καλύμματα, τις θύρες κ.λπ.
2. Εάν είναι απαραίτητο, καθαρίστε το σταθμό επεξεργασίας περισσότερο χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.
3. Επιπλέον, μπορείτε να τον σκουπίσετε με ένα στεγνό πανί.

## Καθαρισμός του σταθμού επεξεργασίας

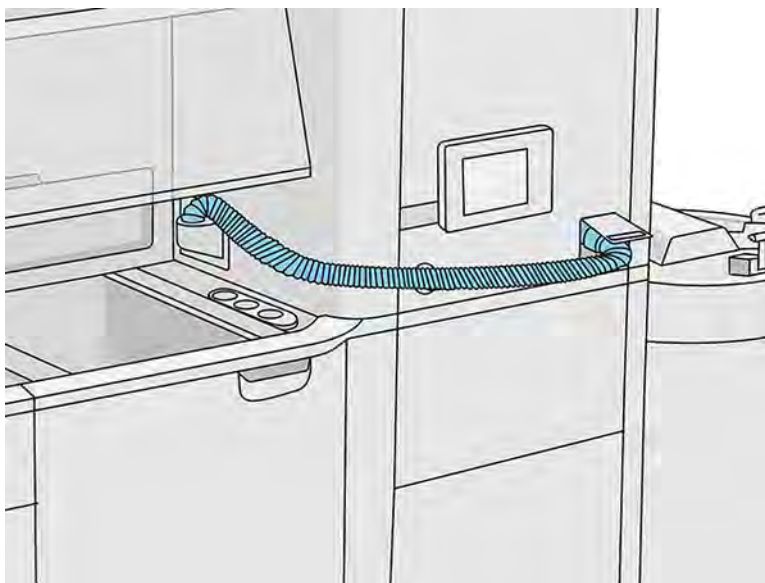
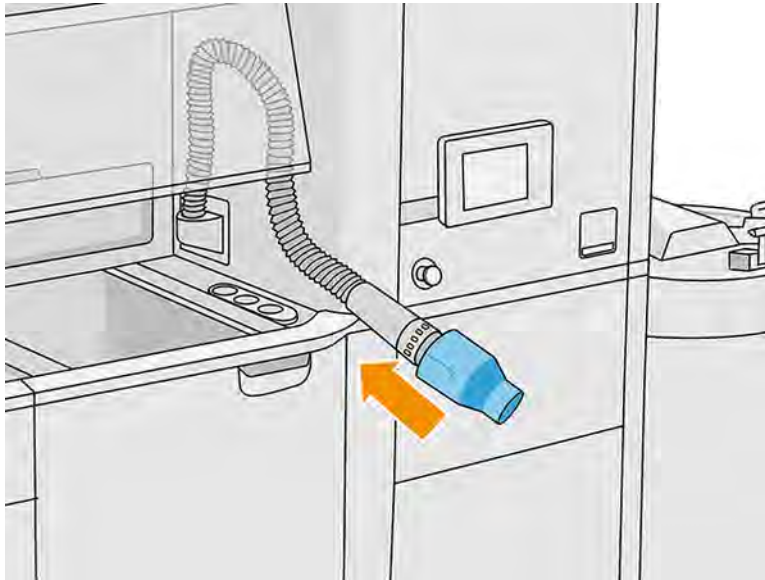
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.


Ορισμένες φορές, μπορεί να αποφασίσετε να καθαρίσετε τον σταθμό επεξεργασίας χωρίς τον εκκένωση, προκειμένου να αφαιρέσετε το υλικό από το εσωτερικό του.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Μετά τον καθαρισμό, ορισμένα υπολείμματα υλικού ενδέχεται να παραμένουν μέσα στο σταθμό επεξεργασίας. Μπορείτε να αφαιρέσετε περισσότερο υλικό με εκκένωση.

1. Συνιστάται να αντικαταστήσετε την εξωτερική δεξαμενή με μία καινούργια. Διαφορετικά, η διαδικασία μπορεί να διακοπεί όταν η δεξαμενή γεμίσει.
2. Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και μετά επιλέξτε **Material management** (Διαχείριση υλικού) > **Clean the processing station** (Καθαρισμός του σταθμού επεξεργασίας).
3. Βεβαιωθείτε ότι η εξωτερική δεξαμενή είναι κλειστή και ότι ο σωλήνας συλλογής της εξωτερικής δεξαμενής είναι συνδεδεμένος με το κάλυμμα.

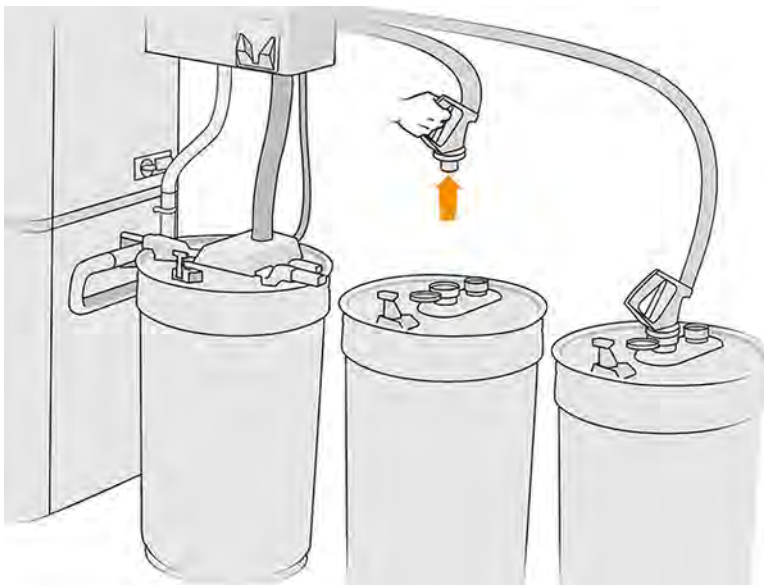
4. Τοποθετήστε το συνδετήρα σήτας στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού και συνδέστε το στη σήτα.



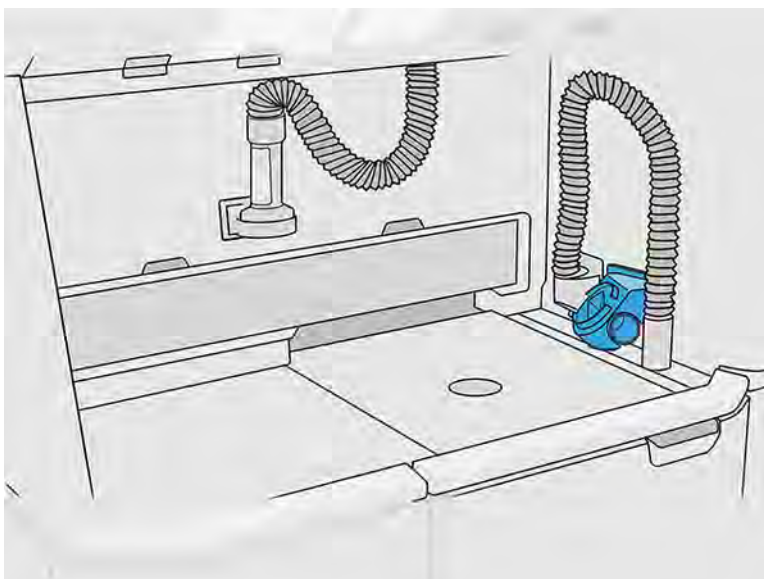
 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Βεβαιωθείτε ότι ο επαναχρησιμοποιήσιμος συλλέκτης υλικού έχει συνδεθεί σωστά.



5. Αποσυνδέστε τους συνδετήρες των δοχείων υλικού.



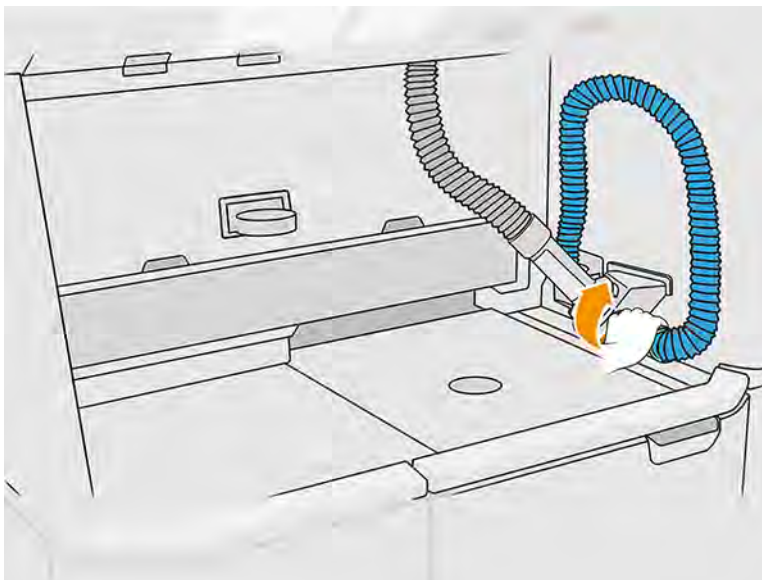
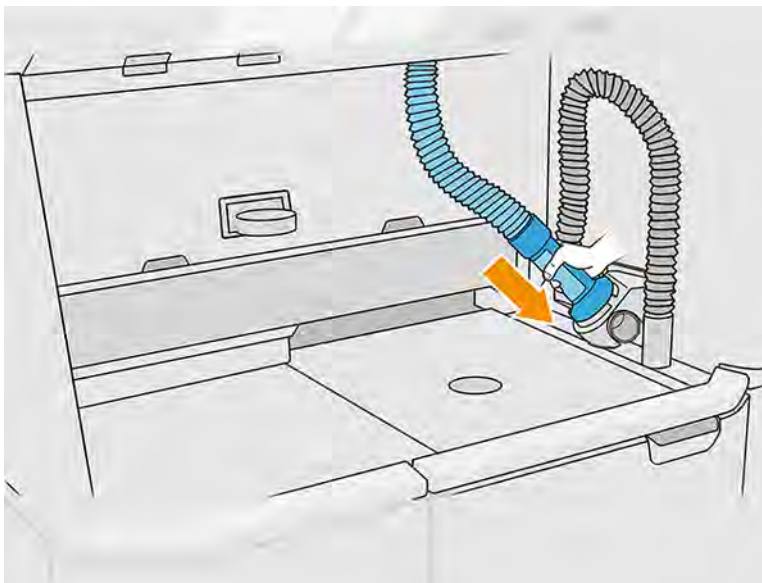
6. Τοποθετήστε κάθε συνδετήρα δοχείου στον χώρο στάθμευσης.
7. Πατήστε **Continue** (Συνέχεια) στον μπροστινό πίνακα. Όταν εμφανιστεί το σχετικό μήνυμα στον μπροστινό πίνακα, αφαιρέστε τον σωλήνα του συλλέκτη της εξωτερικής δεξαμενής.
8. Πατήστε **Continue** (Συνέχεια) στον μπροστινό πίνακα. Όταν ο σταθμός επεξεργασίας σας ειδοποιήσει ότι έχει τελειώσει τη διαδικασία, αποσυνδέστε το συλλέκτη υλικού από τη σήτα και αφαιρέστε το συλλέκτη.
9. Πάρτε το εργαλείο εκκένωσης από το δίσκο και τοποθετήστε το στο πλάι της περιοχής εργασίας.




10. Συνδέστε το ακροφύσιο φόρτωσης υλικού στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού με το εργαλείο εκκένωσης.

⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βεβαιωθείτε ότι όλοι οι ελαστικοί σωλήνες είναι συνδεδεμένοι σωστά. Το ακροφύσιο πλήρωσης πρέπει να είναι συνδεδεμένο στο επάνω μέρος και ο συλλέκτης υλικού στο πλάι. Εάν το ακροφύσιο πλήρωσης είναι σωστά συνδεδεμένο, ο εύκαμπτος σωλήνας θα πρέπει να κλίνει σταδιακά προς τα κάτω. Δεν θα πρέπει να έχει σχήμα "S".

⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Σε όλη τη διάρκεια της διαδικασίας, είναι σημαντικό να διατηρείτε το εργαλείο εκκένωσης στην υποδεικνυόμενη θέση. Σε περίπτωση σφάλματος του συστήματος, μην αποσυνδέσετε τους ελαστικούς σωλήνες. Κάντε επανεκκίνηση του σταθμού επεξεργασίας και ξεκινήστε πάλι τη διαδικασία, ή ξεκινήστε μια διαδικασία αφαίρεσης εξαρτημάτων, για να βεβαιωθείτε ότι το υλικό που έχει απομείνει στους ελαστικούς σωλήνες θα καθαριστεί σωστά. Εάν δεν είναι δυνατό να κάνετε κάποια από αυτές τις ενέργειες, αφαιρέστε το εργαλείο από τη θέση του, κρατώντας τον οριζόντια για να αποφύγετε την πιθανή διαρροή υλικού.



11. Πατήστε **Continue** (Συνέχεια) στον μπροστινό πίνακα.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Μην αποσυνδέσετε τους ελαστικούς σωλήνες μέχρι να ολοκληρωθεί η διαδικασία καθαρισμού.

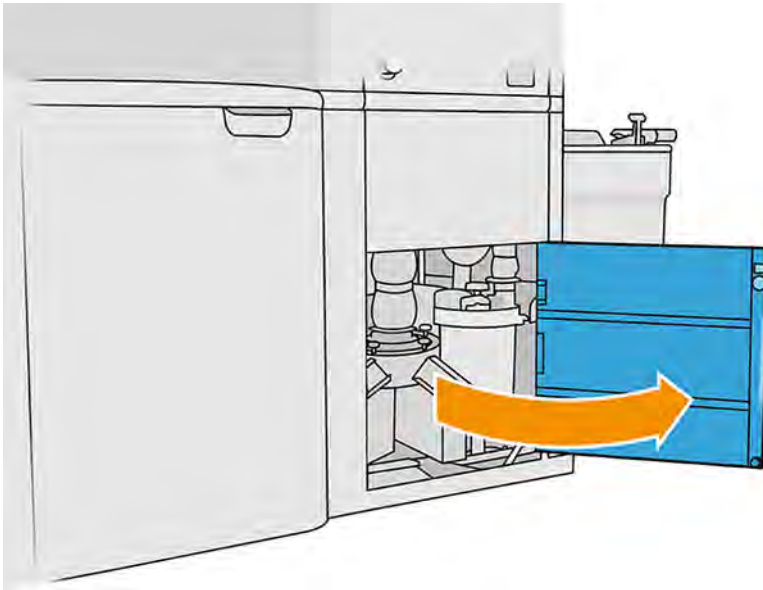
12. Αφαιρέστε το εργαλείο εκκένωσης και τοποθετήστε το συλλέκτη υλικού και το ακροφύσιο φόρτωσης υλικού στη θέση στάθμευσης. Πατήστε **Continue** (Συνέχεια) στον μπροστινό πίνακα.
13. Καθαρίστε τη σήτα. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός της σήτας στη σελίδα 299](#).

## Καθαρισμός της σήτας πλέγματος


Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

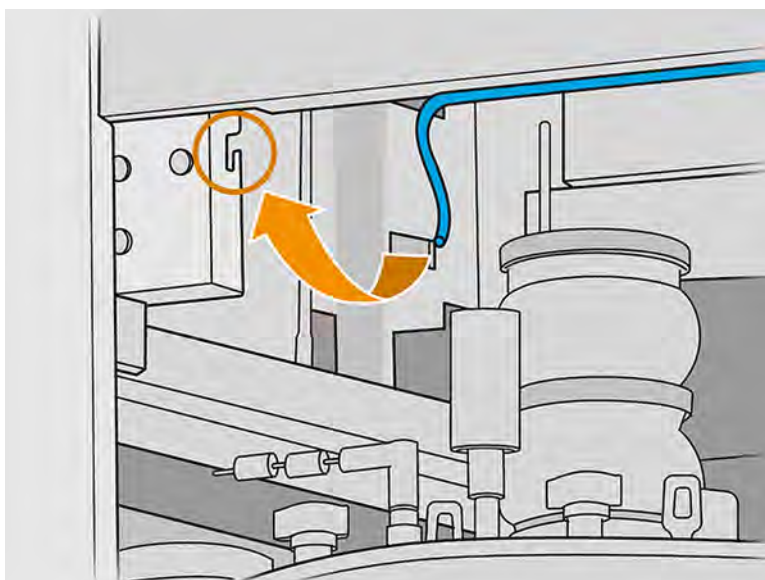
Μπορείτε να καθαρίσετε το πλέγμα της σήτας με τον τρόπο αυτό, εάν υπάρχει σε αυτό υλικό που δεν μπορεί να αφαιρεθεί με τη συνηθισμένη διαδικασία καθαρισμού της σήτας (ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός της σήτας στη σελίδα 299](#)).

1. Απενεργοποιήστε το σταθμό επεξεργασίας.
2. Ανοίξτε τη θύρα του φίλτρου άντλησης κενού.

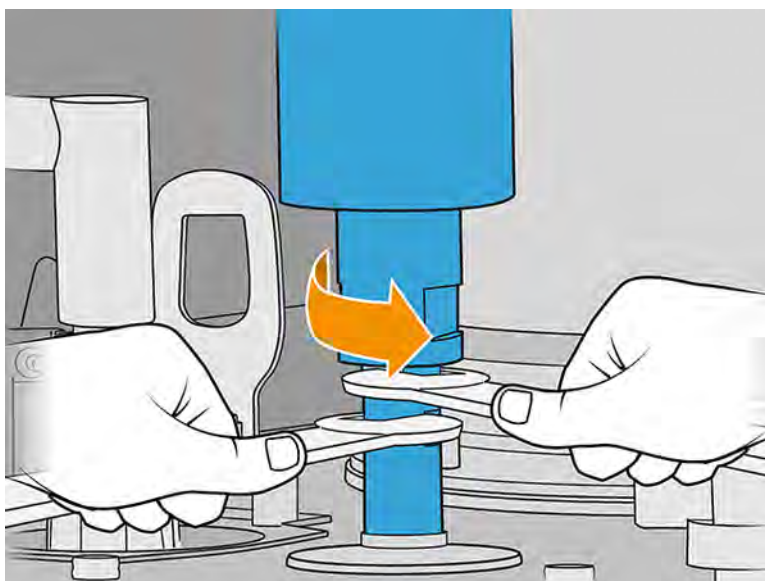


3. Αποσυνδέστε το καλώδιο του μετατροπέα υπερήχων και κρεμάστε το από τον υποδειγμένο γάντζο.

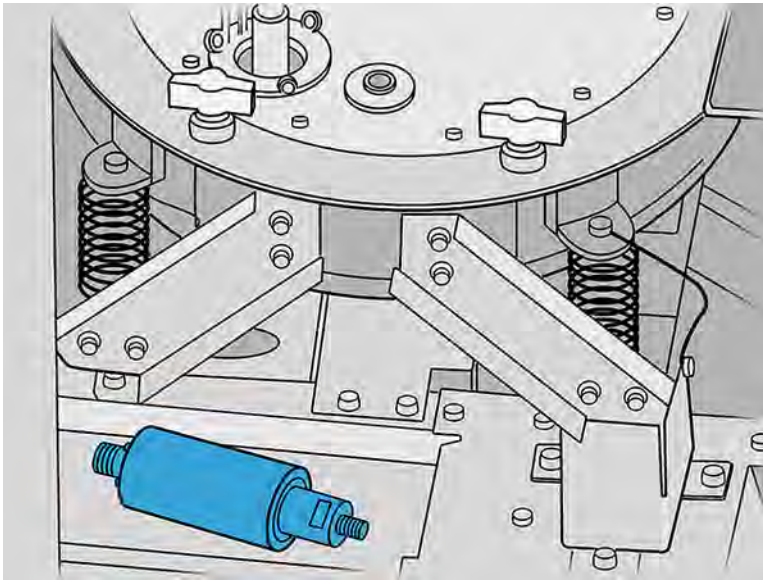
 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Για να αποσυνδέσετε το καλώδιο του μετατροπέα υπερήχων, πιάστε το φισ και τραβήξτε το προς τα έξω. Μην τραβάτε το καλώδιο, καθώς μπορεί να προκληθεί βλάβη στο καλώδιο, επιφέροντας κίνδυνο πυρκαγιάς ή ηλεκτροπληξίας.



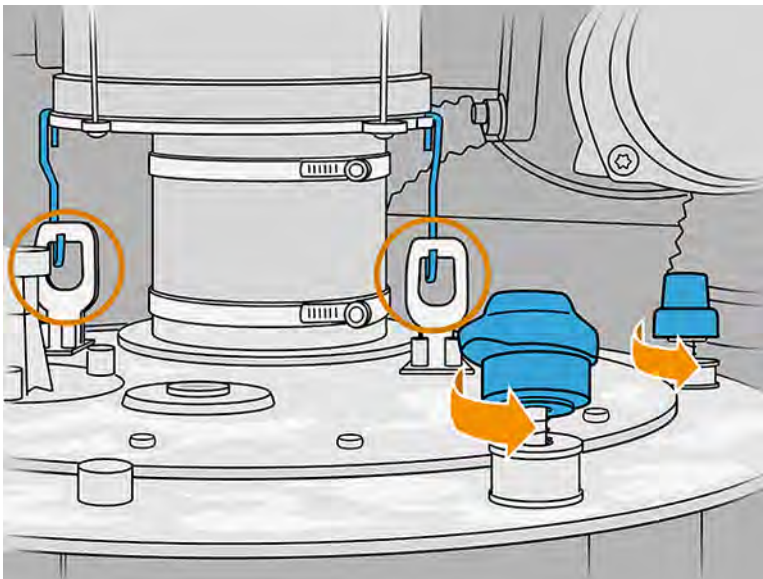
4. Χρησιμοποιήστε το δυναμομετρικό κλειδί σύσφιξης που παρέχεται για να χαλαρώσετε τον μετατροπέα υπερήχων, χρησιμοποιώντας ένα σταθερό κλειδί για να συγκρατήσετε τον κάτω άξονα και το δυναμομετρικό κλειδί σύσφιξης για να αποστερεώσετε τον εξαγωγικό προσαρμογέα.

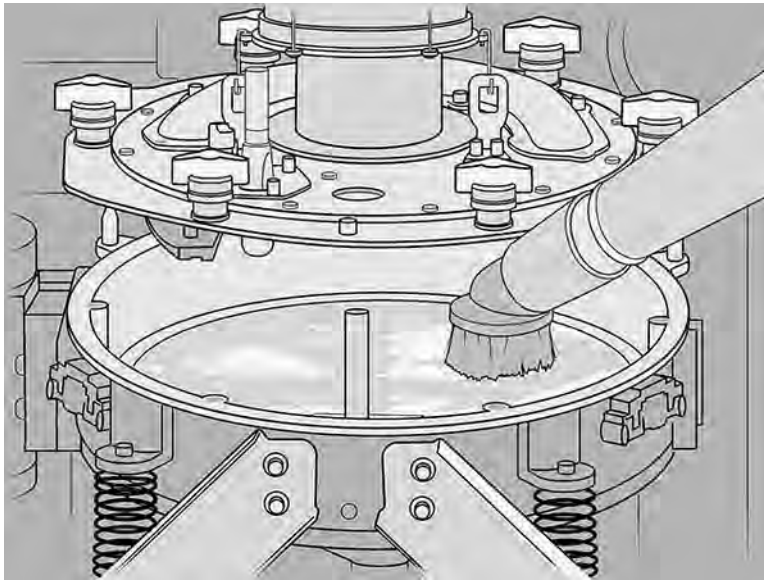


- 
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Αν δεν χρησιμοποιήσετε το σταθερό κλειδί για τη συγκράτηση του κάτω άξονα, μπορεί να προκληθεί ανεπανόρθωτη βλάβη στο δικτυωτό πλέγμα.
- 
5. Αφήστε το μετατροπέα υπερήχων πολύ προσεκτικά όπου υποδεικνύεται, επάνω από τον αφρό.
- 
- ⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Πρέπει να είστε προσεκτικοί κατά την τοποθέτηση του μετατροπέα επάνω από τον αφρό.
-



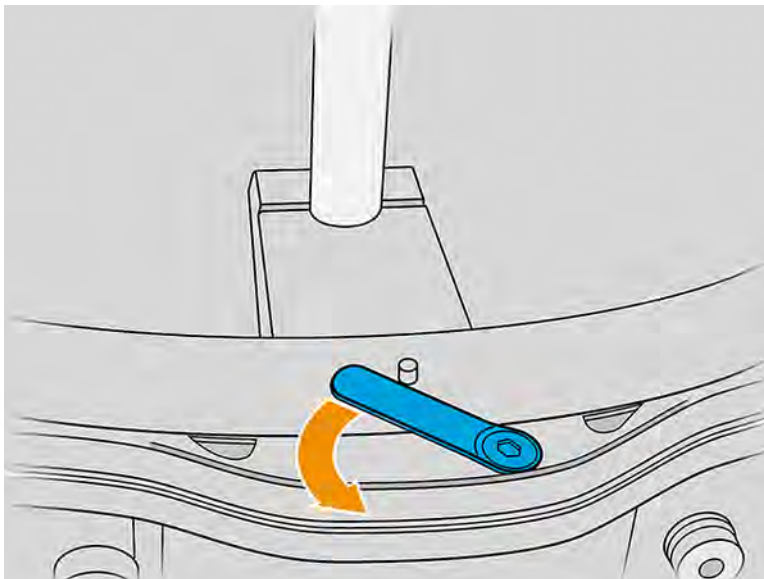
6. Ξεβιδώστε τα έξι κουμπιά για να ανοίξετε το κάλυμμα της σήτας και κρεμάστε το από τα δύο άγκιστρα. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα το εσωτερικό της σήτας με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.





7. Απασφαλίστε το δικτυωτό πλέγμα.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Εάν δείτε συσσωρευμένο υλικό στο δικτυωτό πλέγμα, σκουπίστε το με ηλεκτρική σκούπα χρησιμοποιώντας ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας πριν το απασφαλίσετε.



8. Αφαιρέστε τη σήτα του δικτυωτού πλέγματος και σκουπίστε τη. Καθαρίστε τον κώνο.

9. Σκουπίστε τις οπές των βιδών και τις βίδες που κρέμονται από το κάλυμμα.

10. Σκουπίστε την περίμετρο της σήτας, προσέχοντας τους αισθητήρες.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Η βλάβη στους αισθητήρες μπορεί να προκαλέσει δυσλειτουργία της σήτας.

11. Βάλτε το δικτυωτό πλέγμα στη θέση του και ασφαλίστε το.

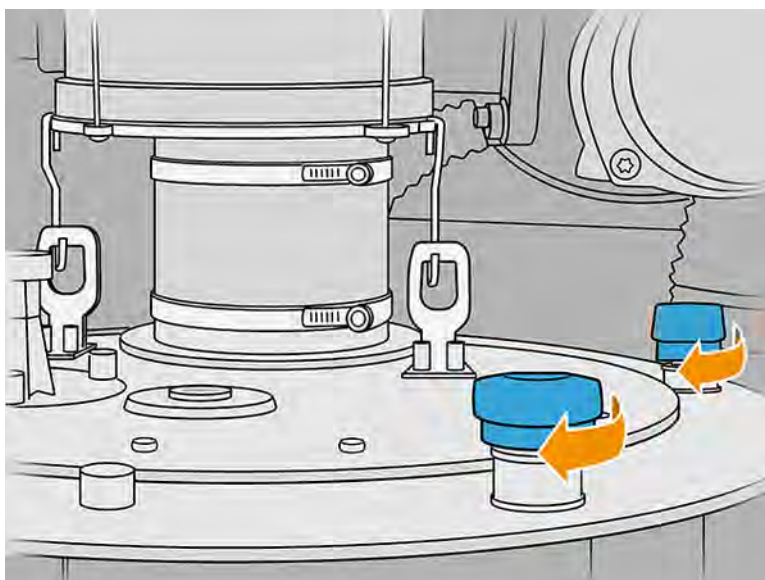
**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βεβαιωθείτε ότι η ασφάλεια του δικτυωτού πλέγματος έχει τοποθετηθεί σωστά.

12. Τοποθετήστε το καπάκι της σήτας πολύ προσεκτικά και βεβαιωθείτε ότι η ροδόμετρα του άξονα έχει τοποθετηθεί σωστά, όπως φαίνεται στην παρακάτω εικόνα.



13. Σφίξτε κάθε ένα από τα έξι κουμπιά μέχρι να ακουστεί ένα κλικ.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Βεβαιωθείτε ότι όλα τα κουμπιά είναι σωστά σφιγμένα, για να αποφύγετε διαρροή υλικού έξω από τη σήτα.



14. Καθαρίστε την εξωτερική επιφάνεια της σήτας για να αφαιρέσετε τα υλικά που μπορεί να έχουν πέσει εκεί κατά τη διάρκεια αυτής της διαδικασίας.
15. Τοποθετήστε ξανά τον μετατροπέα χρησιμοποιώντας ένα σταθερό κλειδί συγκρατώντας τον κάτω άξονα και το παρεχόμενο δυναμομετρικό κλειδί σύσφιξης για να εφαρμόσετε ορισμένη ροπή στρέψης 20 N·m στον εξαγωνικό προσαρμογέα.

---

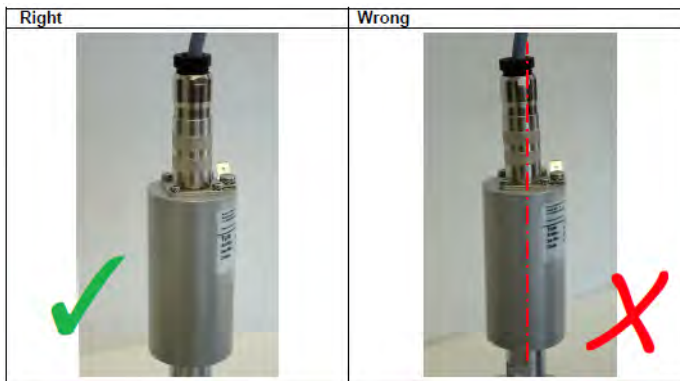
⚠ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Αν δεν χρησιμοποιήσετε το σταθερό κλειδί για τη συγκράτηση του κάτω άξονα, μπορεί να προκληθεί ανεπανόρθωτη βλάβη στο δικτυωτό πλέγμα.

---





16. Απασφαλίστε το βύσμα από το άγκιστρο και συνδέστε το στο μετατροπέα. Βεβαιωθείτε ότι είναι σωστά συνδεδεμένο.



17. Κλείστε τη θύρα.  
18. Ενεργοποιήστε τον σταθμό επεξεργασίας.

## Αντικατάσταση της σήτας πλέγματος

Ορισμένες φορές, μπορεί να αποφασίσετε να αντικαταστήσετε το πλέγμα, εάν υπάρχει κολλημένο υλικό σε αυτό, το οποίο δεν μπορεί να αφαιρεθεί με τον καθαρισμό. Ακολουθήστε τα ίδια βήματα με την παρακάτω ενότητα, αλλά αντικαταστήστε το δικτυωτό πλέγμα με ένα νέο, αντί να καθαρίσετε το παλιό.

[Καθαρισμός της σήτας πλέγματος στη σελίδα 308](#)

## Αντικατάσταση φίλτρου ανεμιστήρα ηλεκτρικού πίνακα

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

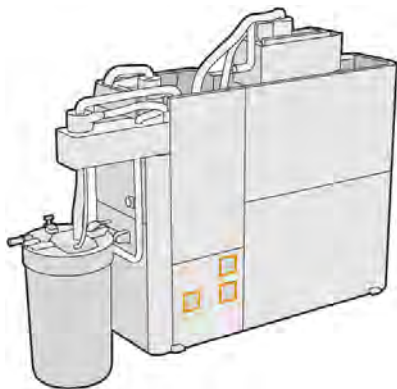
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Εντοπίστε τα ανταλλακτικά φίλτρα που παρέχονται στο Κιτ συντήρησης σταθμού επεξεργασίας.
2. Συνιστάται να φοράτε γάντια, μάσκα και προστατευτικά γυαλιά.
3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
4. Απενεργοποιήστε το σταθμό επεξεργασίας.

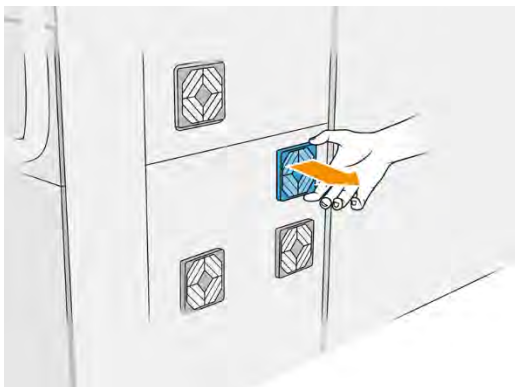
### Αντικατάσταση φίλτρου ηλεκτρικού πίνακα

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

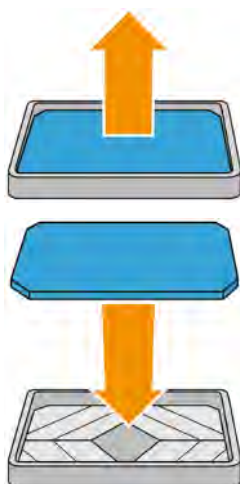
1. Εντοπίστε τα φίλτρα του ηλεκτρικού πίνακα.



2. Αφαιρέστε το πλαστικό κάλυμμα του φίλτρου.



3. Αφαιρέστε και απορρίψτε το παλιό φίλτρο σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς και τοποθετήστε το καινούριο.



4. Τοποθετήστε ξανά το κάλυμμα του φίλτρου προσεκτικά.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
2. Ενεργοποιήστε τον σταθμό επεξεργασίας.
3. Μετά την αντικατάσταση των φίλτρων, ο πελάτης πρέπει να μηδενίζει τον μετρητή στο μενού βοηθητικών προγραμμάτων.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

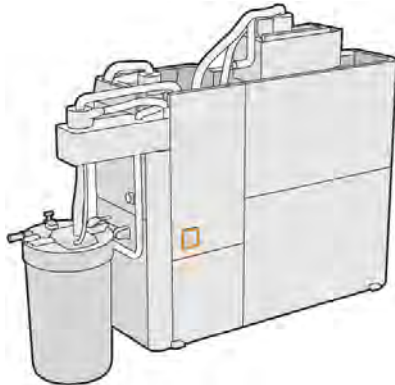
1. Εντοπίστε τα ανταλλακτικά φίλτρα που παρέχονται στο Kit συντήρησης σταθμού επεξεργασίας.
2. Συνιστάται να φοράτε γάντια, μάσκα και προστατευτικά γυαλιά.

3. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
4. Απενεργοποιήστε το σταθμό επεξεργασίας.

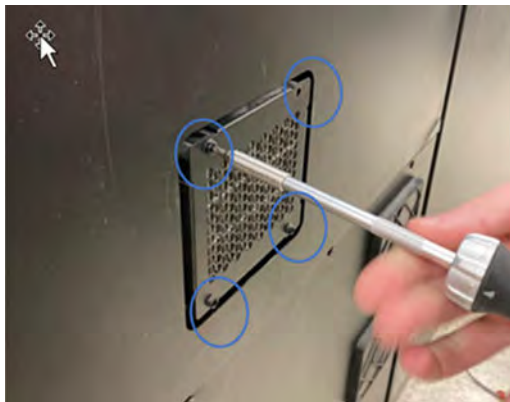
### Αντικατάσταση φίλτρου ανεμιστήρα του κιβωτίου τροφοδοσίας

Αυτή είναι η διαδικασία αντικατάστασης του φίλτρου ανεμιστήρα του κιβωτίου τροφοδοσίας.

1. Εντοπίστε το φίλτρο ανεμιστήρα του κιβωτίου τροφοδοσίας.



2. Αφαιρέστε τις βίδες που υποδεικνύονται (x4).



3. Αφαιρέστε το κάλυμμα του φίλτρου.



4. Αφαιρέστε το φίλτρο.



### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Τοποθετήστε το νέο φίλτρο. Φροντίστε το βέλος να εμφανίζεται στο επάνω μέρος του φίλτρου.



2. Τοποθετήστε το κάλυμμα.
3. Τοποθετήστε ξανά τις 4 βίδες.
4. Κάντε επαναφορά του φίλτρου μετά την εγκατάσταση. Μεταβείτε στον μπροστινό πίνακα και πατήστε **Settings** (Ρυθμίσεις) > **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Replace parts** (Αντικατάσταση εξαρτημάτων) > **Reset e-box fan filter counter** (Επαναφορά μετρητή φίλτρου ανεμιστήρα τροφοδοτικού).

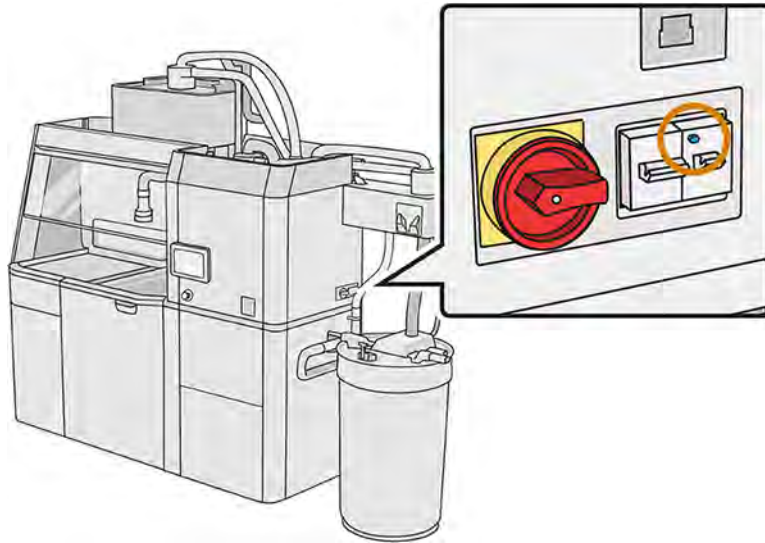
### Συντήρηση ασφαλείας του σταθμού επεξεργασίας

#### Έλεγχος λειτουργίας του Ασφαλειοδιακόπτη υπολειπόμενου ρεύματος (RCCB)

Σύμφωνα με τις τυπικές υποδείξεις σχετικά με τον Ασφαλειοδιακόπτη υπολειπόμενου ρεύματος (RCCB), συνιστάται να γίνεται δοκιμή του RCCB σε ετήσια βάση. Η διαδικασία είναι η εξής:

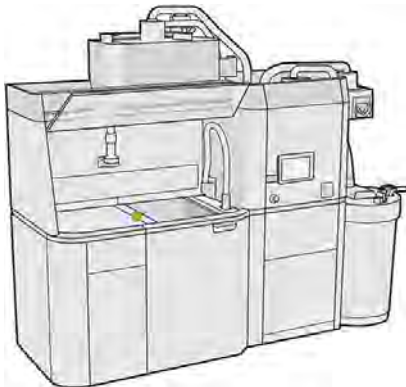
1. Απενεργοποιήστε τον σταθμό επεξεργασίας από τον μπροστινό πίνακα, μη χρησιμοποιήσετε το διακόπτη συντήρησης.

2. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης ρεύματος διαρροής λειτουργεί σωστά πατώντας το κουμπί δοκιμής.
- Αν ο διακόπτης ρεύματος διαρροής δεν ενεργοποιηθεί όταν πατηθεί το κουμπί δοκιμής, αυτό υποδεικνύει ότι ο διακόπτης ρεύματος διαρροής έχει βλάβη. Ο διακόπτης ρεύματος διαρροής πρέπει να αντικατασταθεί για λόγους ασφαλείας. Καλέστε τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης για να αφαιρέσει και να αντικαταστήσει το διακόπτη ρεύματος διαρροής.
  - Εάν ο διακόπτης ρεύματος διαρροής ενεργοποιηθεί, αυτό υποδεικνύει ότι λειτουργεί σωστά. Επαναφέρετε το διακόπτη ρεύματος διαρροής στην κανονική κατάσταση λειτουργίας.



### Βεβαιωθείτε ότι ο σταθμός επεξεργασίας είναι σωστά γειωμένος

Βεβαιωθείτε ότι η αντίσταση μεταξύ οποιουδήποτε μεταλλικού τμήματος του εσωτερικού θαλάμου του σταθμού επεξεργασίας και της γείωσης του κτιρίου είναι μικρότερη από 1 Ω.

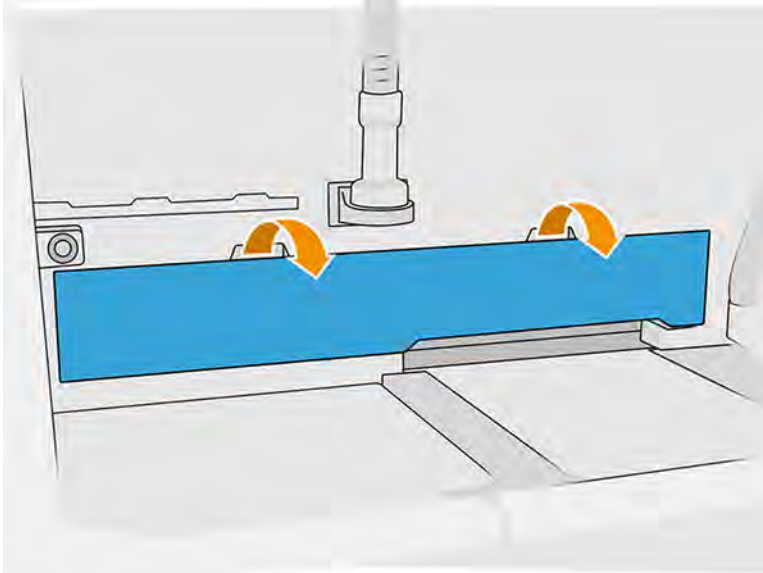


### Αντικατάσταση των φίλτρων του κονιοσυλλέκτη

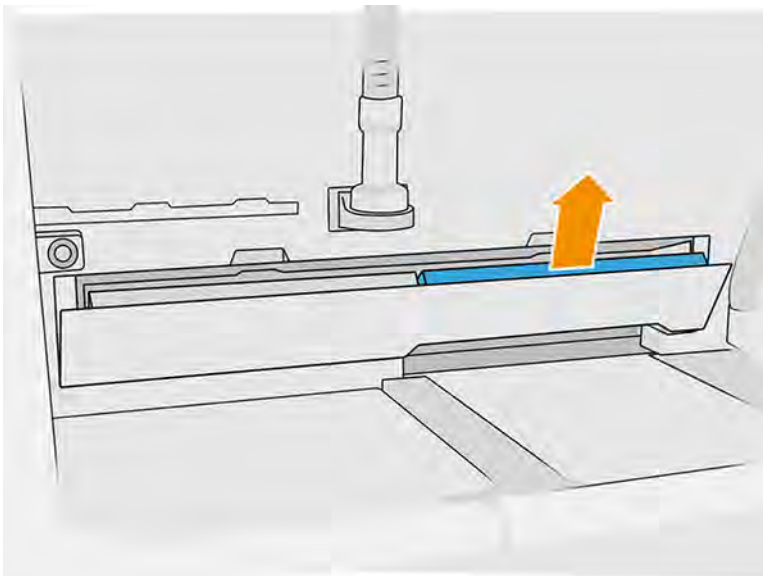
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Ξεκινήστε την αντικατάσταση από τον μπροστινό πίνακα, όταν ζητηθεί.
2. Καθαρίστε τη θύρα με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία.
3. Η HP συνιστά να καθαρίζετε τα φίλτρα μέσα από το πλέγμα της θύρας, για να αποφύγετε το πιπίλισμα του υλικού κατά την εξαγωγή των φίλτρων.

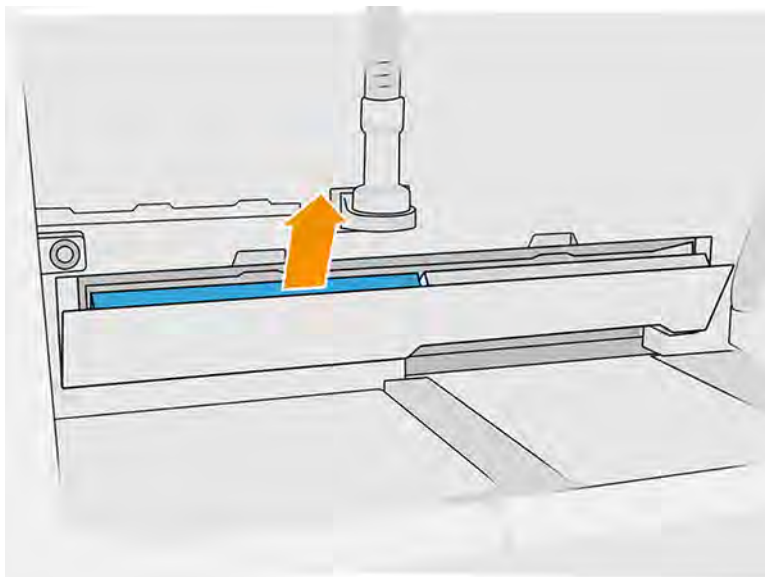
4. Βεβαιωθείτε ότι η μονάδα κατασκευής είναι τοποθετημένη.
5. Μην αγγίζετε τα χαρτιά των φίλτρων και ακολουθείτε πάντα τις οδηγίες του κατασκευαστή.
6. Αφαιρέστε τις βίδες ασφάλισης του καλύμματος με το χέρι και ανοίξτε το κάλυμμα για να αποκτήσετε πρόσβαση στα φίλτρα.



7. Τραβήξτε το δεξιό φίλτρο έξω από το περίβλημά του.



8. Τραβήξτε το αριστερό φίλτρο έξω από το περίβλημά του.



9. Η απόρριψη των παλιών φίλτρων πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.
10. Σκουπίστε την περιοχή με μια ηλεκτρική σκούπα με αντiekρηκτική προστασία.
11. Τοποθετήστε τα δύο νέα φίλτρα. Προσέξτε να τοποθετήσετε το φίλτρο σωστά: το βέλος στο πλάι του φίλτρου πρέπει να δείχνει προς το εσωτερικό του σταθμού επεξεργασίας.



12. Κλείστε το κάλυμμα, σπρώχνοντάς το. Την ίδια στιγμή, σφίξτε τις βίδες ασφάλισης της θύρας με το χέρι. Βεβαιωθείτε ότι έχουν σφίξει τελείως.

## Αντικατάσταση του φίλτρου αντλίας υποπίεσης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Εντοπίστε τα νέα φίλτρα της αντλίας υποπίεσης, τα οποία παρέχονται στο Κιτ συντήρησης σταθμού επεξεργασίας.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο σταθμός επεξεργασίας δεν χρησιμοποιείται.
3. Συνιστάται να φοράτε γάντια, γυαλιά και μάσκα.

### Αντικατάσταση του φίλτρου αντλίας υποπίεσης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Ξεκινήστε την αντικατάσταση από τον μπροστινό πίνακα, όταν ζητηθεί.
2. Εάν έχετε τοποθετήσει δοχεία υλικού στο μπροστινό μέρος του σταθμού επεξεργασίας, πρέπει να τα αφαιρέσετε.

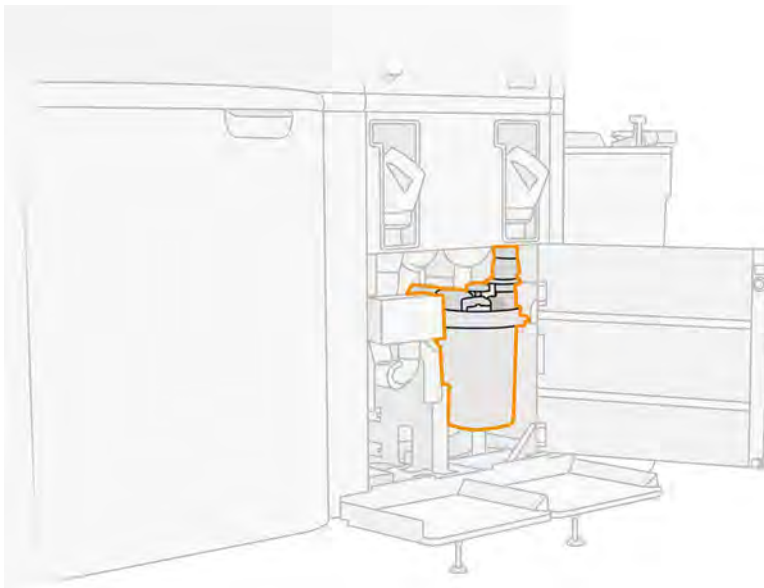


3. Καθαρίστε την περιοχή στάθμευσης της λαβής και την επάνω επιφάνεια των δοχείων υλικού χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία.

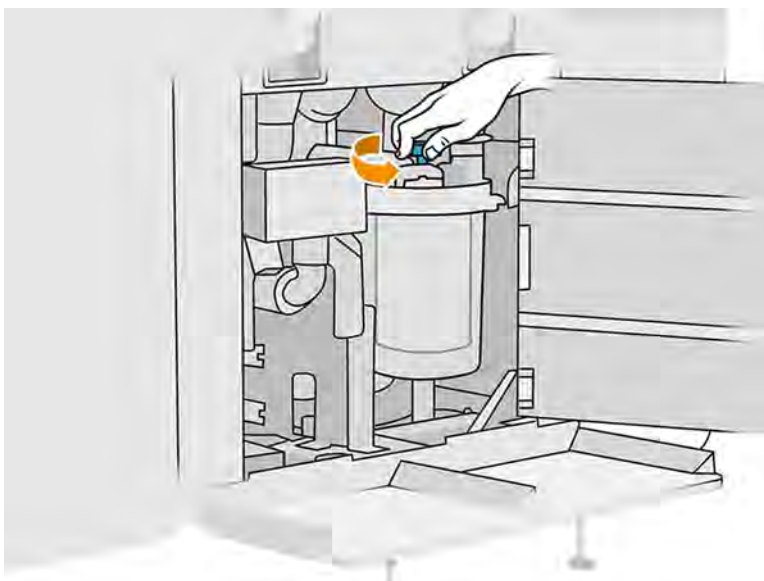
 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ενδέχεται να υπάρξει διαρροή υλικού από τις λαβές.

---


4. Ανοίξτε το κάλυμμα.



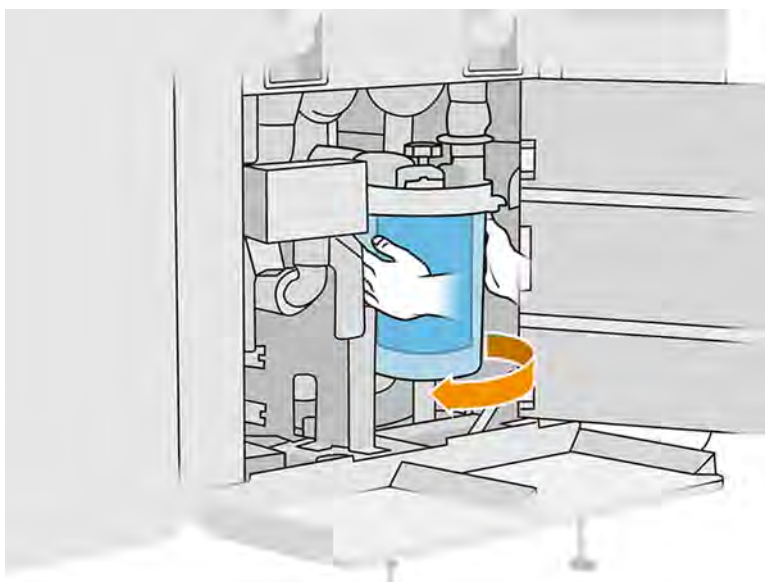
5. Ξεβιδώστε τελείως το διακόπτη για να απελευθερώσετε το φίλτρο.



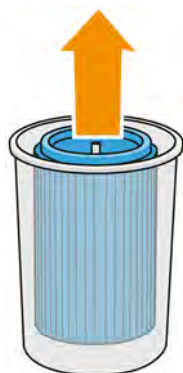
6. Περιστρέψτε το δοχείο δεξιόστροφα για να το απελευθερώσετε.

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά την αφαίρεση του δοχείου, να είστε προσεκτικοί με τον αισθητήρα. Η βλάβη στους αισθητήρες μπορεί να προκαλέσει δυσλειτουργία της σήτας.

---



7. Αφαιρέστε το φίλτρο και απορρίψτε το σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.



8. Καθαρίστε το εσωτερικό του δοχείου με μια ηλεκτρική σκούπα με αντικερηκτική προστασία.

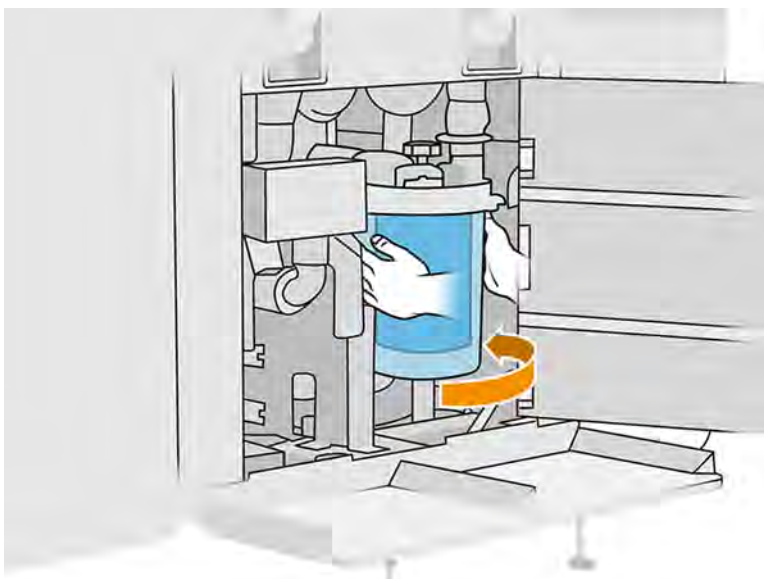


9. Τοποθετήστε το νέο φίλτρο ανάμεσα στο δοχείο και τον κεντρικό σωλήνα, με το κλειστό άκρο στο επάνω μέρος και το ανοιχτό άκρο στο κάτω μέρος.



10. Περιστρέψτε το δοχείο αριστερόστροφα.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Κατά την αφαίρεση του δοχείου, να είστε προσεκτικοί με τον αισθητήρα. Η βλάβη στους αισθητήρες μπορεί να προκαλέσει δυσλειτουργία της σήτας.

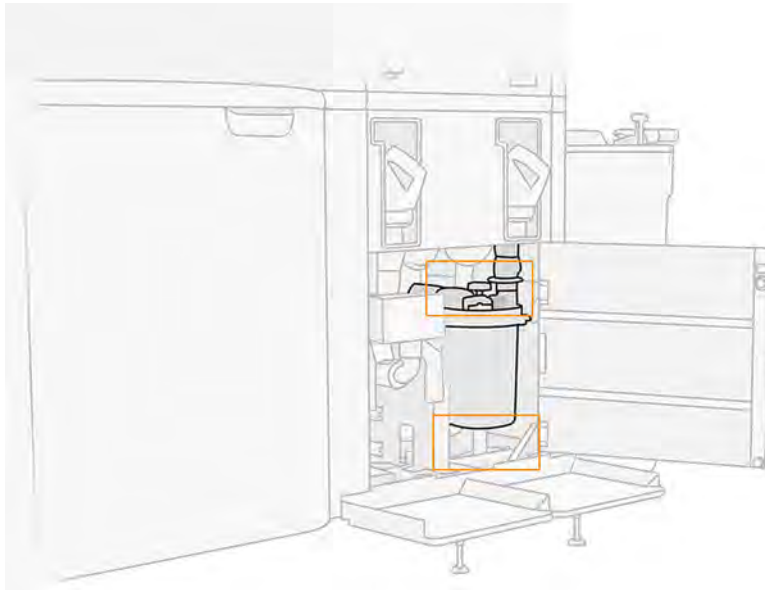


11. **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Σφίξτε το διακόπτη για να ασφαλίσετε το δοχείο και το φίλτρο.

### Ολοκλήρωση της αντικατάστασης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.


1. Καθαρίστε το καπάκι της σήτας και το κάλυμμα της κάτω περιοχής με μια ηλεκτρική σκούπα με αντιακρηκτική προστασία.

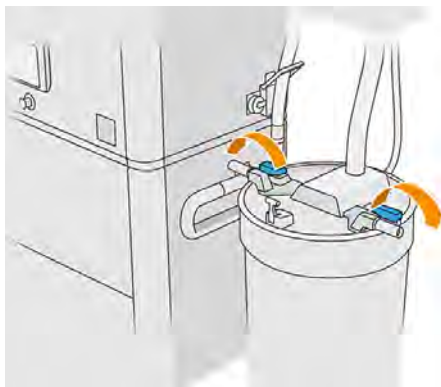


2. Κλείστε το κάλυμμα.
3. Τοποθετήστε τα δοχεία υλικού και συνδέστε τα.

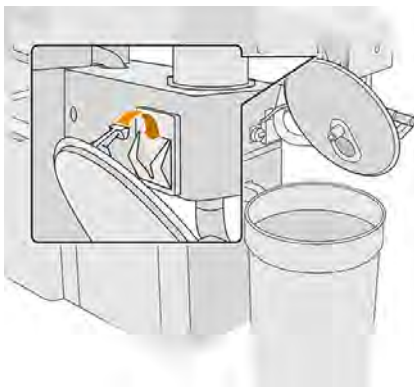
## Αντικατάσταση της εξωτερικής δεξαμενής

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

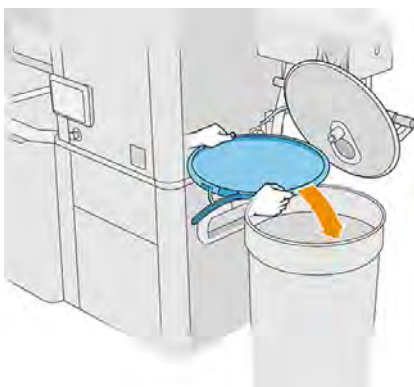
1. Ξεκινήστε την αντικατάσταση από τον μπροστινό πίνακα πατώντας το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση)  και μετά **External tank** (Εξωτερική δεξαμενή) > **Replace** (Αντικατάσταση) (στην κάρτα της εξωτερικής δεξαμενής).
2. Ανοίξτε τις δύο ασφάλειες που κλειδώνουν το κάλυμμα.



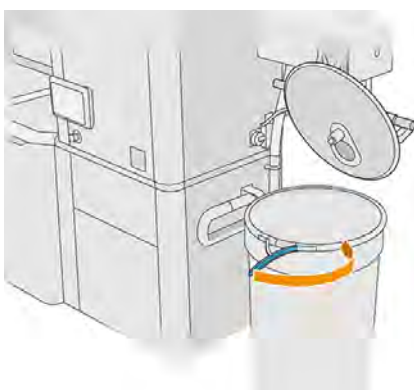
3. Ανοίξτε το κάλυμμα τραβώντας το προς τα επάνω και κρεμάστε το στο συγκρότημα.




4. Πάρτε το κάλυμμα αποθήκευσης που λάβατε μαζί με την εξωτερική δεξαμενή όταν την αγοράσατε και χρησιμοποιήστε το για να κλείσετε τη δεξαμενή.



5. Ασφαλίστε το κάλυμμα.




6. Χρησιμοποιήστε ένα τροχήλατο ανύψωσης για να μετακινήσετε τη δεξαμενή σε ένα χώρο αποθήκευσης.

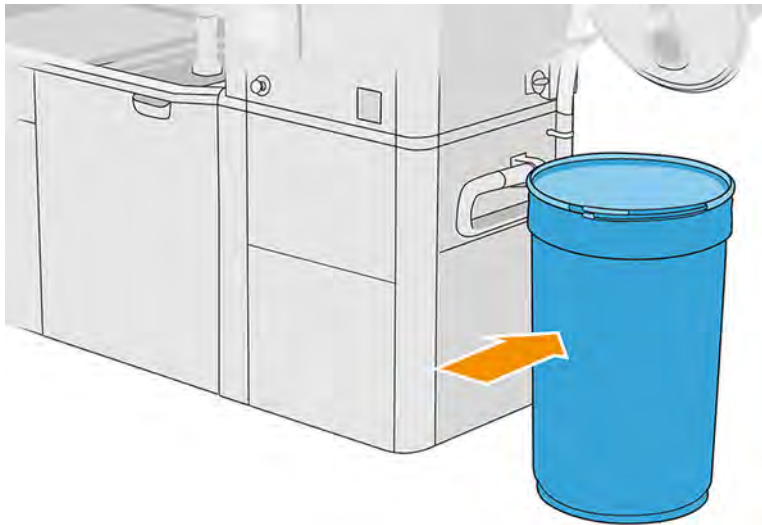
 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Η δεξαμενή πρέπει να αποθηκεύεται στις ίδιες περιβαλλοντικές συνθήκες που καθορίζονται για τον σταθμό επεξεργασίας, διαφορετικά το υλικό μπορεί να αχρηστευτεί. Η πιο απλή λύση είναι να τη διατηρείτε στο ίδιο δωμάτιο με τον σταθμό επεξεργασίας, αρκετά μακριά από πηγές θερμότητας ή ψύχους. Ανάλογα με το υλικό, μπορεί να έχει ευαισθησία στη θερμοκρασία, την υγρασία ή άλλους παράγοντες.

7. Καθαρίστε την εσωτερική πλευρά του καλύμματος, χρησιμοποιώντας μια ηλεκτρική σκούπα με αντιακρηκτική προστασία.

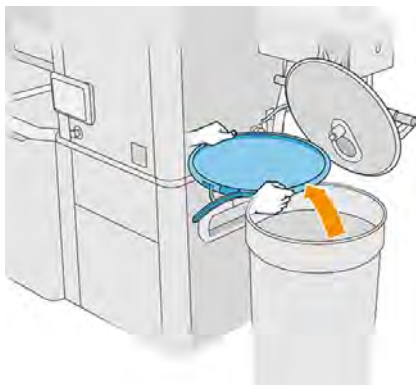


8. Χρησιμοποιήστε ένα τροχήλατο ανύψωσης για να φέρετε τη δεξαμενή που σκοπεύετε να χρησιμοποιήσετε.

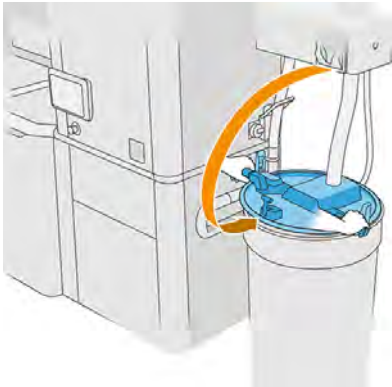
 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Χρησιμοποιήστε ένα τροχήλατο μόνο για να μετακινήσετε την εξωτερική δεξαμενή. Όταν ο σταθμός επεξεργασίας λειτουργεί, η εξωτερική δεξαμενή πρέπει να βρίσκεται στο δάπεδο, στο ίδιο επίπεδο με τον σταθμό επεξεργασίας.




9. Απασφαλίστε το κάλυμμα αποθήκευσης και αφαιρέστε το.




10. Κλείστε το κάλυμμα και κλειδώστε το με τις ασφάλειες.



 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Βεβαιωθείτε ότι ο συλλέκτης της εξωτερικής δεξαμενής είναι συνδεδεμένος στο κάλυμμα της δεξαμενής αποθήκευσης.

11. Στον μπροστινό πίνακα εμφανίζεται η κατάσταση ετοιμότητας.

 **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Χρησιμοποιείτε μόνο εξωτερικές δεξαμενές που έχουν πιστοποιηθεί από την HP. Η χρήση εξωτερικών δεξαμενών τρίτου κατασκευαστή μπορεί να προκαλέσει κινδύνους ασφαλείας, διαρροές υλικών και δυσλειτουργίες στο σταθμό επεξεργασίας. Επίσης, μπορεί να επηρεάσει την εγγύηση του συστήματός σας.

## Συντήρηση της μονάδας κατασκευής

### Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης

Αυτό το θέμα παρέχει ένα πλήρες σύνολο πληροφοριών αναφοράς σχετικά με το θέμα αυτό.

#### Πίνακας 11-26 Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης

Συχνότητα	Διαδικασία συντήρησης
Μία φορά ανά κατασκευή, μετά από την αφαίρεση εξαρτημάτων	<a href="#">Καθαρισμός της επιφάνειας της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 329</a>
Μία φορά την εβδομάδα	<a href="#">Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 338</a>
Μία φορά τον μήνα	<a href="#">Καθαρισμός της κάτω περιοχής της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 338</a> <a href="#">Καθαρισμός της φλάντζας της κολόνας. στη σελίδα 343</a>

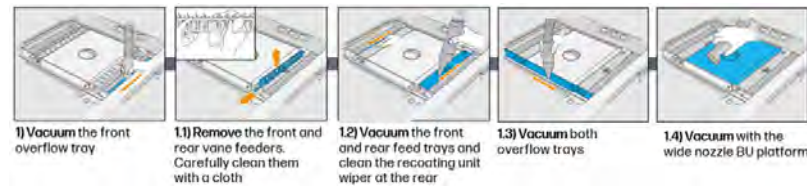
**Πίνακας 11-26** Σύνοψη των διαδικασιών συντήρησης (συνέχεια)

Συχνότητα	Διαδικασία συντήρησης
Μία φορά τον χρόνο	<a href="#">Αντικατάσταση των φίλτρων θαλάμου υλικού της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 340</a>
Πριν από την αλλαγή της αναλογίας μίξης	<a href="#">Καθαρισμός της επιφάνειας της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 329</a>

## Γρήγορες υπενθυμίσεις με γραφικά των συχνών εργασιών

Αυτό μπορεί να χρησιμεύσει ως οπτική σύνοψη.

**Εικόνα 11-21** Πριν από την τοποθέτηση και μετά από την αφαίρεση εξαρτημάτων



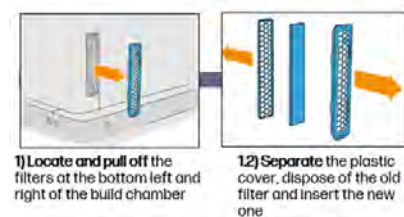
**Εικόνα 11-22** Εργασίες εβδομαδιαίας συντήρησης



**Εικόνα 11-23** Εργασίες συντήρησης μία φορά το μήνα



**Εικόνα 11-24** Εργασίες συντήρησης μία φορά το χρόνο



## Διαδικασίες συντήρησης


### Καθαρισμός της επιφάνειας της μονάδας κατασκευής

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.



## Προετοιμασία για τον καθαρισμό

Προετοιμάστε την επιφάνεια της μονάδας κατασκευής για καθαρισμό.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε ένα πανί που δεν αφήνει χνούδι (δεν παρέχεται από την HP).
2. Βεβαιωθείτε ότι έχετε αφαιρέσει οποιαδήποτε κατασκευή.
3. Βεβαιωθείτε ότι η πλατφόρμα βρίσκεται στην υψηλότερη θέση και η μονάδα κατασκευής είναι κενή.
4. Βεβαιωθείτε ότι η μονάδα κατασκευής βρίσκεται μέσα στο σταθμό επεξεργασίας.
5. Μεταβείτε στον μπροστινό πίνακα και πατήστε το εικονίδιο Settings (Ρυθμίσεις) , και στη συνέχεια **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **Maintenance** (Συντήρηση) > **Clean build unit surface** (Καθαρισμός επιφάνειας μονάδας κατασκευής).
6. Συνιστάται να φοράτε γάντια.

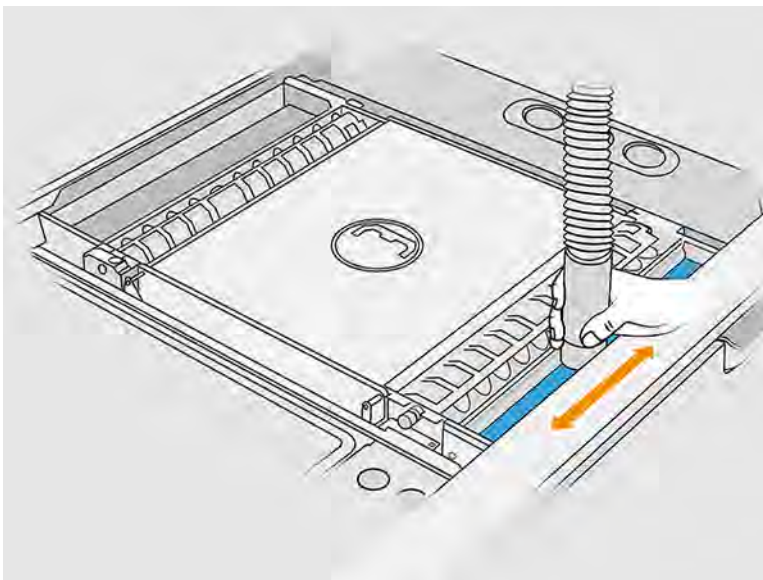
## Καθαρισμός της μονάδας κατασκευής

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

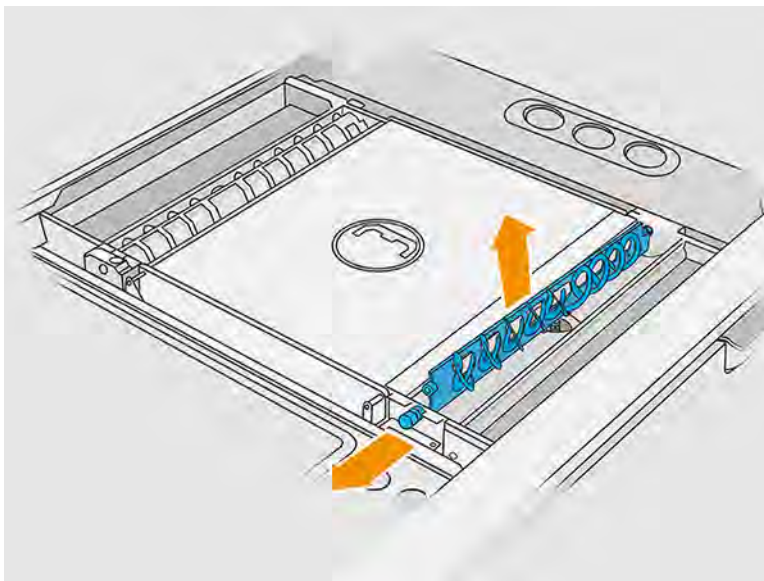
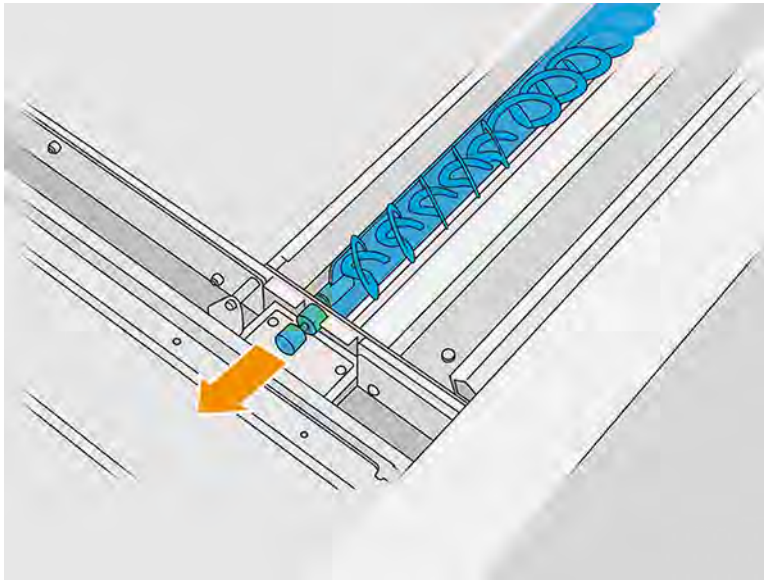
1. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα την πλατφόρμα εκτύπωσης της μονάδας κατασκευής μαζί με το συλλέκτη επαναχρησιμοποίησης υλικού.

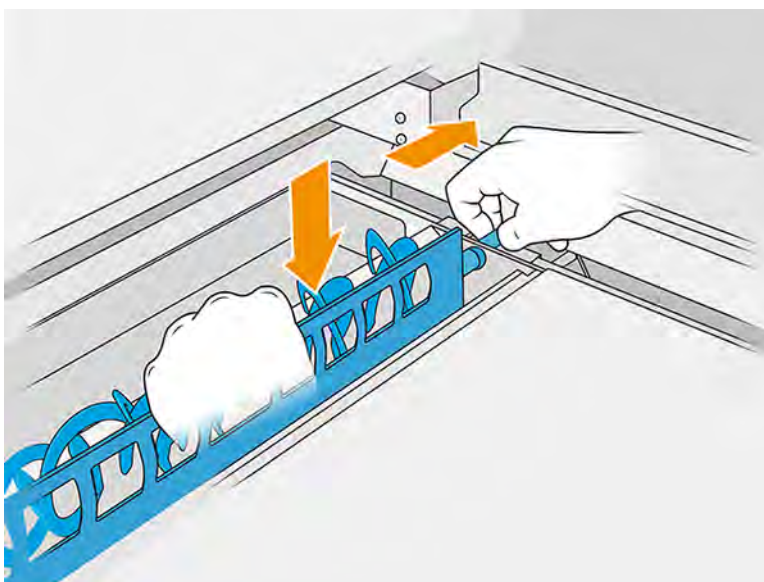
Αφού χρησιμοποιήσετε συγκεκριμένα υλικά, όπως το TPU Ultrasint, η HP συνιστά τη χρήση μιας εξωτερικής ηλεκτρικής σκούπας ATEX αντί του επαναχρησιμοποιούμενου συλλέκτη υλικού.

2. Σκουπίστε με την ηλεκτρική σκούπα τον μπροστινό δίσκο υπερχειλίσης.

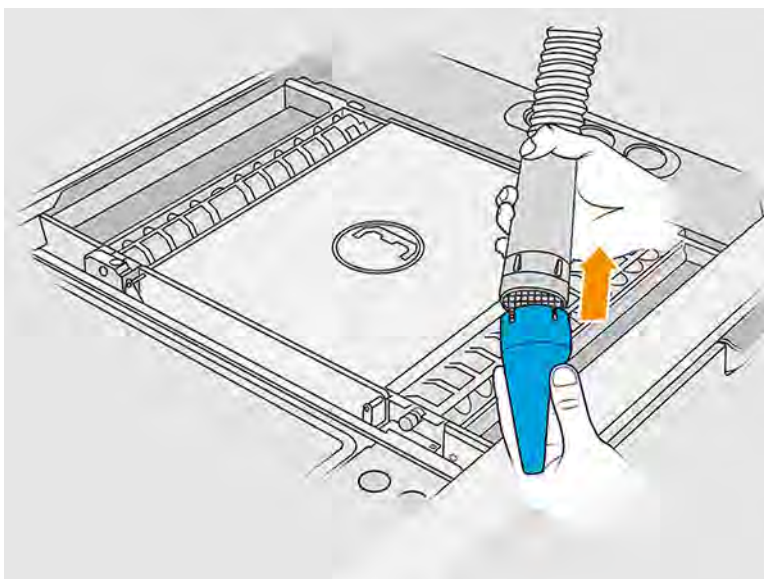


3. Αφαιρέστε τον μπροστινό και τον πίσω πτερυγιοφόρο τροφοδότη πιέζοντας κάθε τροφοδότη πάνω στο τοίχωμα και μετακινώντας τον στην άκρη.





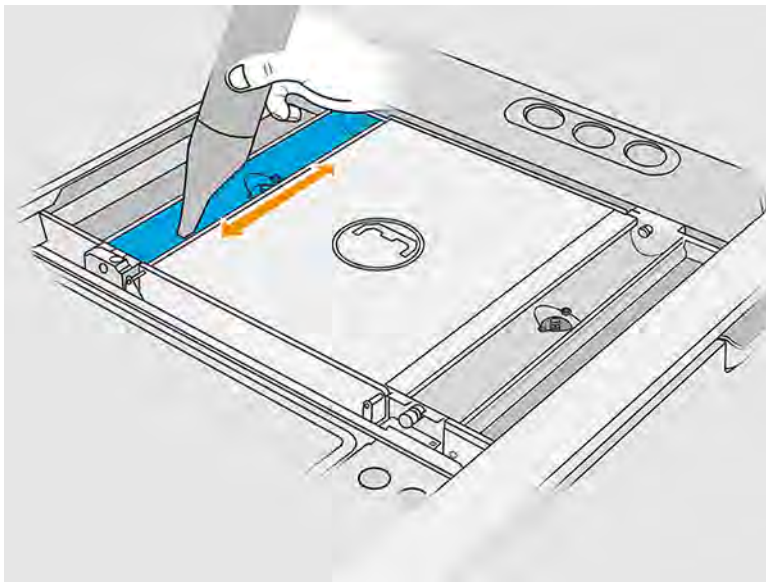
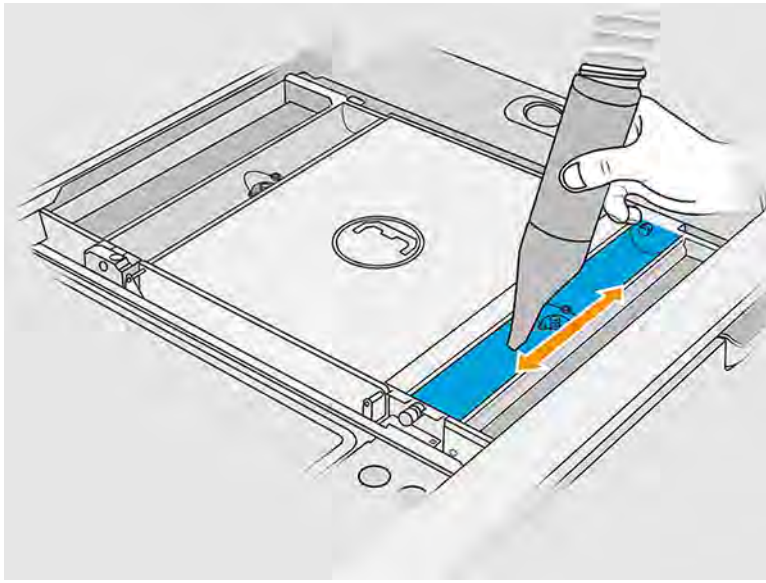
4. Χρησιμοποιήστε το συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού για να σκουπίσετε με αναρρόφηση τους πτερυγιοφόρους τροφοδότες που αφαιρέσατε.
5. Προσαρτήστε το ακροφύσιο για χαραμάδες στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού.



6. Σκουπίστε με αναρρόφηση τον μπροστινό και τον πίσω δίσκο τροφοδοσίας. Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στις γωνίες των δίσκων και κάτω από το δονητή πλέγματος.



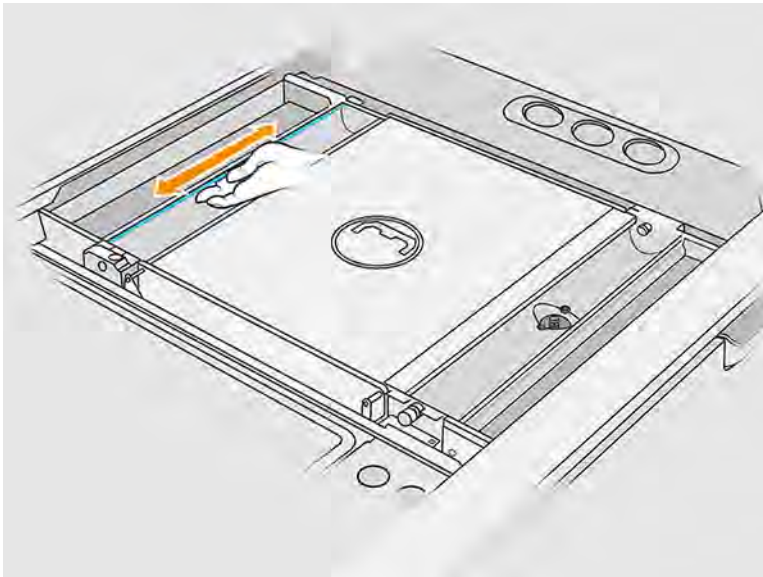
**ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Μη χρησιμοποιείτε το φαρδύ ακροφύσιο για αυτή την εργασία.



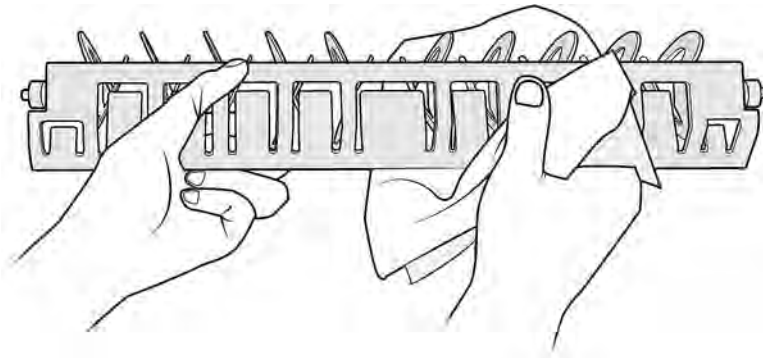
7. Καθαρίστε τις κοιλότητες των δίσκων τροφοδοσίας με ένα πανί για να βεβαιωθείτε ότι δεν έχει απομείνει στερεοποιημένο υλικό. Προσπαθήστε να αφαιρέσετε όσο το δυνατόν περισσότερο υλικό. Το αποτέλεσμα θα πρέπει να είναι τουλάχιστον όσο καθαρό φαίνεται παρακάτω.



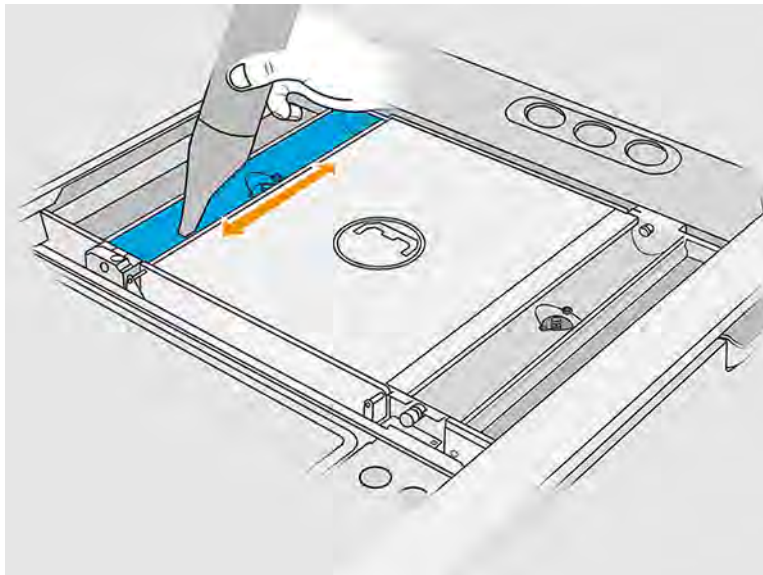
8. Καθαρίστε τον καθαριστήρα της μονάδας επανεπίχρισης στο πίσω μέρος.

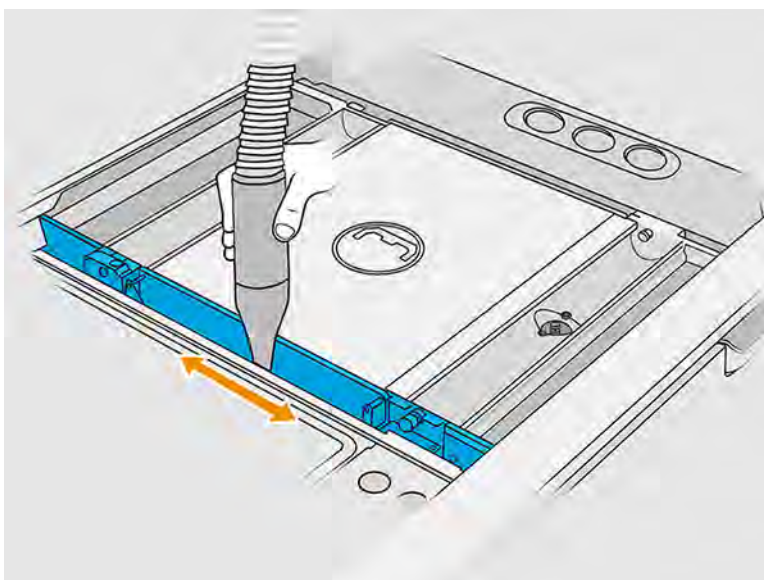


9. Καθαρίστε τον μπροστινό και τον πίσω πτερυγιοφόρο τροφοδότη με ένα πανί. Επίσης, εάν χρειάζεται, χρησιμοποιήστε ένα συρμάτινο σφουγγάρι για να αφαιρέσετε όλο το υλικό.

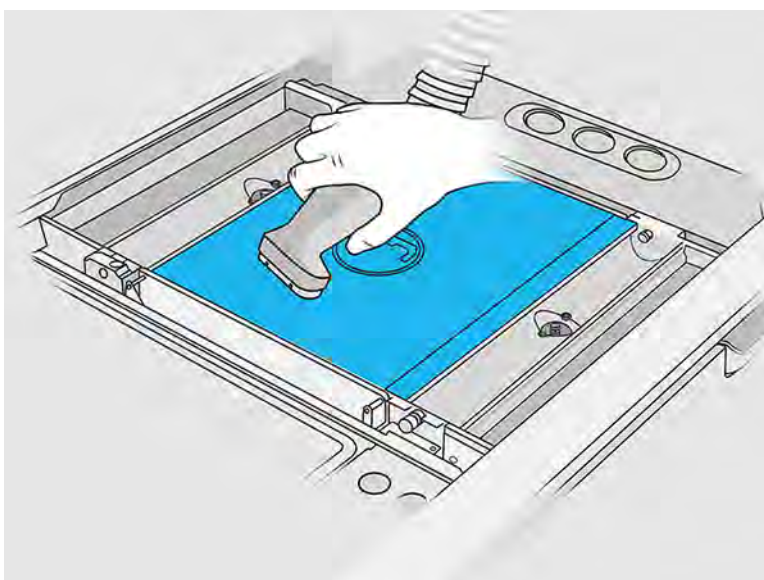


10. Και πάλι σκουπίστε με αναρρόφηση τους δίσκους τροφοδοσίας για να βεβαιωθείτε ότι δεν έχει απομείνει υλικό.
11. Σκουπίστε με αναρρόφηση τους δίσκους υπερχείλισης.





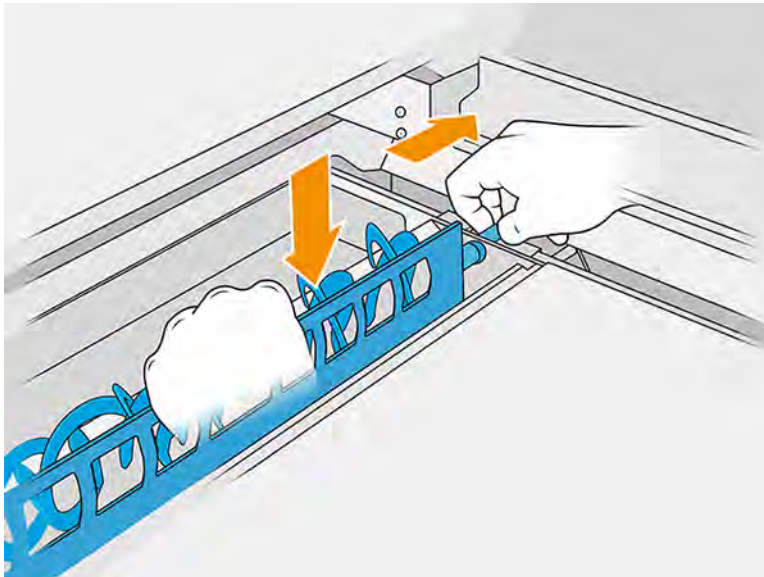
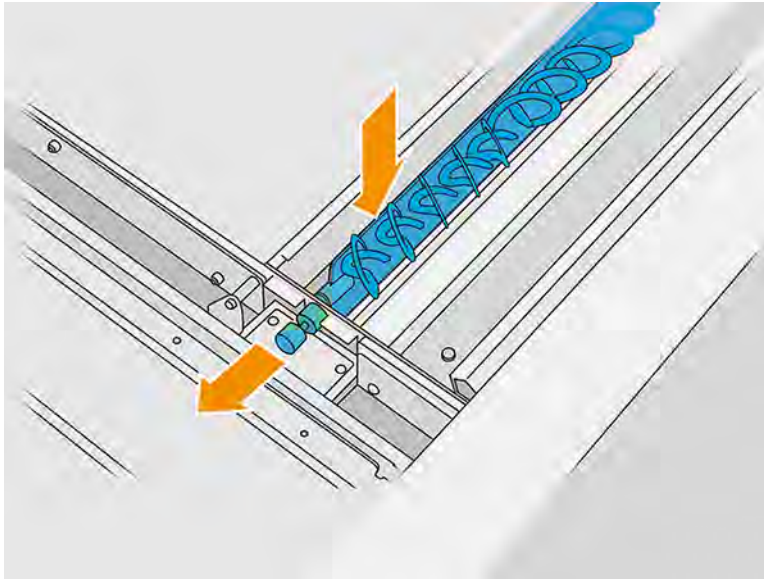
12. Προσαρτήστε το φαρδύ ακροφύσιο στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού.
13. Σκουπίστε με αναρρόφηση την πλατφόρμα της μονάδας κατασκευής.



### Ολοκλήρωση καθαρισμού

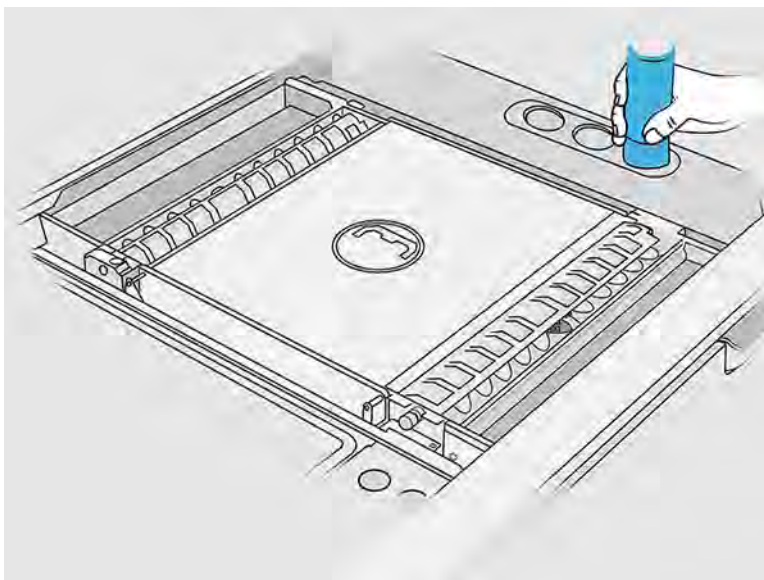
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Τοποθετήστε ξανά τους πτερυγιοφόρους τροφοδότες στις αρχικές θέσεις τους.





2. Προσαρτήστε το ακροφύσιο αποσυσκευασίας στο συλλέκτη επαναχρησιμοποιήσιμου υλικού και αφήστε το στην υποδοχή στάθμευσης.



3. Ο σταθμός επεξεργασίας ελέγχει ότι οι πτερυγιοφόροι τροφοδότες λειτουργούν σωστά.

## Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους της μονάδας κατασκευής

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία, ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις και απιονισμένο νερό (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Συνιστάται να φοράτε γάντια, μάσκα και γυαλιά.
3. Αφαιρέστε την μονάδα κατασκευής από το σταθμό επεξεργασίας.

### Καθαρισμός του εξωτερικού μέρους της μονάδας κατασκευής

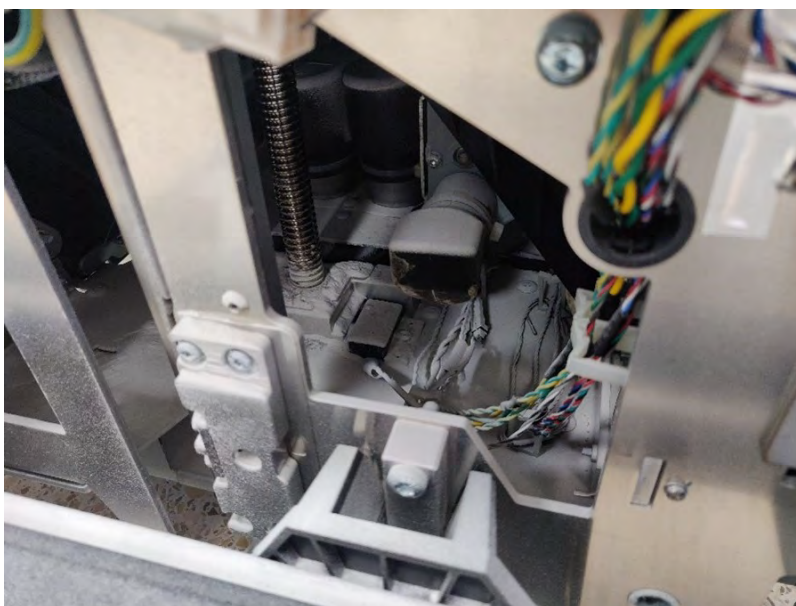
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Καθαρίστε όλες τις επάνω επιφάνειες με ένα πανί εμποτισμένο με απιονισμένο νερό.
2. Καθαρίστε σκόνη ή υλικό από τις εξωτερικές επιφάνειες και τα μέρη της μονάδας κατασκευής: καλύμματα, λαβή και δομή. Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιαεκρηκτική προστασία με ένα ακροφύσιο μαλακής βούρτσας.
3. Εναλλακτικά, μπορείτε να τη σκουπίσετε με ένα στεγνό πανί.

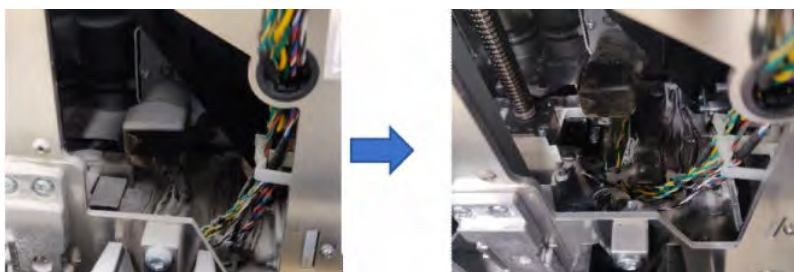
### Καθαρισμός της κάτω περιοχής της μονάδας κατασκευής

Η παρακάτω ενότητα παρέχει λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

Πρέπει να καθαρίζετε την περιοχή του κάτω κάρτερ της μονάδας κατασκευής κάθε 100.000 στρώματα. Η περιοχή του κάτω κάρτερ εμφανίζεται στην παρακάτω εικόνα:



1. Βεβαιωθείτε ότι το κάτω μέρος του μηχανήματος μοιάζει με την εικόνα στα δεξιά.



2. Αφαιρέστε το κάτω μέρος του επίπεδου κάρτερ της μονάδας κατασκευής, αφαιρώντας τις τέσσερις βίδες που το στερεώνουν στα υπόλοιπα εξαρτήματα του κάρτερ. Δύο βίδες βρίσκονται μπροστά και δύο βρίσκονται στο πίσω μέρος.

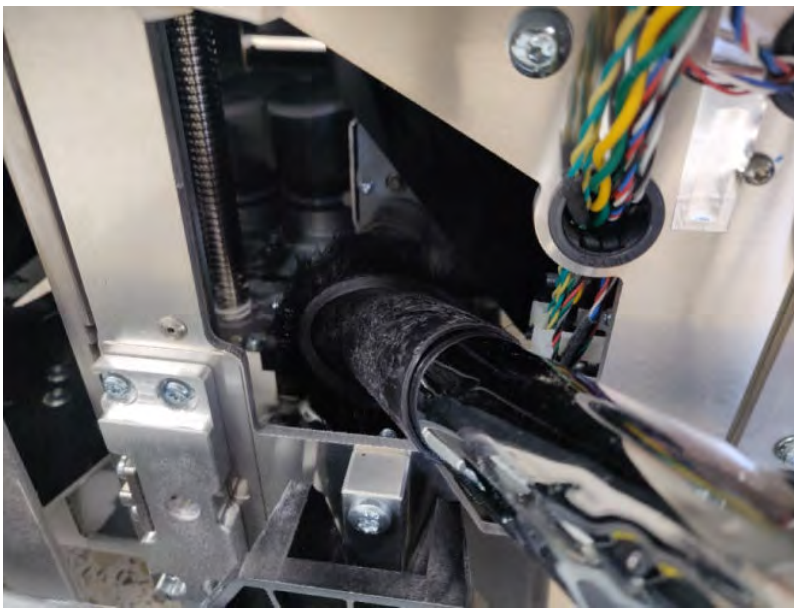


3. Αδειάστε τη σκόνη που έχει συσσωρευτεί στο κάτω επίπεδο κάρτερ και καθαρίστε το με ένα πανί, εάν χρειάζεται.
4. Αφαιρέστε το κάτω δεξιό κάλυμμα βγάζοντας τις 3 βίδες Torx T20 και, στη συνέχεια, ανασηκώστε το.



5. Χρησιμοποιήστε μια ηλεκτρική σκούπα για να αφαιρέσετε τη σκόνη από την κάτω περιοχή γύρω από τη βίδα επαφής και την πλατφόρμα.

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Προσέξτε να μην προκαλέσετε ζημιά στα καλώδια με την ηλεκτρική σκούπα.



6. Εάν απαιτείται, καθαρίστε την επιφάνεια του εδάφους και την περιοχή γύρω από τη βίδα επαφής με ένα πανί για να αφαιρέσετε το μείγμα σκόνης και γράσου που έχει κολλήσει στις διάφορες επιφάνειες.

## Αντικατάσταση των φίλτρων θαλάμου υλικού της μονάδας κατασκευής

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

### Προετοιμασία για αντικατάσταση

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Τα ανταλλακτικά φίλτρα παρέχονται μαζί με τον εκτυπωτή στο κιτ ετήσιας συντήρησης εκτυπωτή. Για αυτή την εργασία απαιτείται μόνο ένα σετ φίλτρων.
2. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής δεν εκτυπώνει.
3. Εάν μια εργασία μόλις εκτυπώθηκε, περιμένετε περίπου 20 λεπτά για να κρυώσει ο εκτυπωτής.
4. Συνιστάται να φοράτε γάντια και μάσκα.

5. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα παράθυρα, τα καλύμματα και οι θύρες είναι κλειστά και παραμένουν στις αρχικές τους θέσεις.
6. Αφαιρέστε τη μονάδα κατασκευής από τον εκτυπωτή.

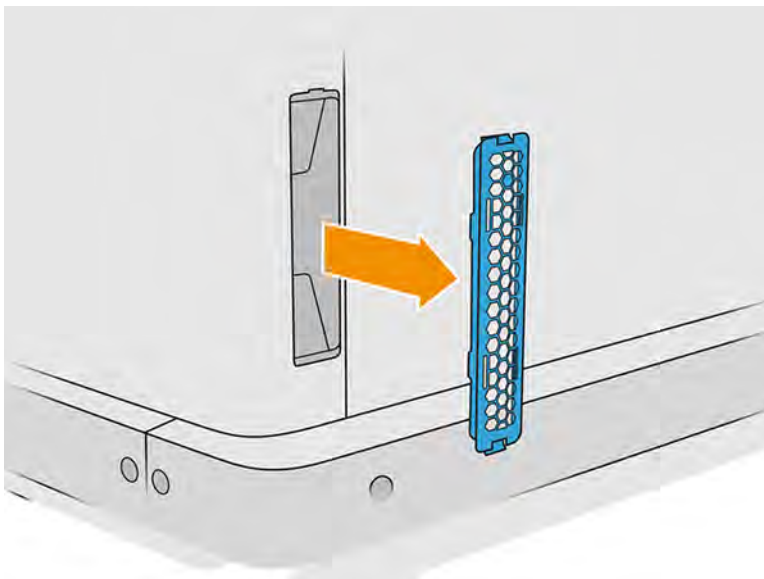
### Αντικατάσταση των φίλτρων θαλάμου υλικού της μονάδας κατασκευής

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

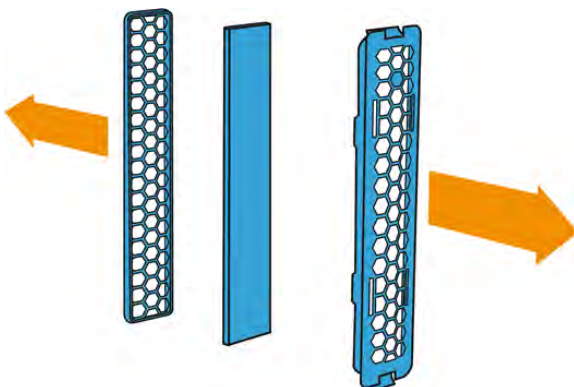
1. Εντοπίστε τα φίλτρα στο κάτω αριστερό και δεξιό μέρος του θαλάμου κατασκευής.



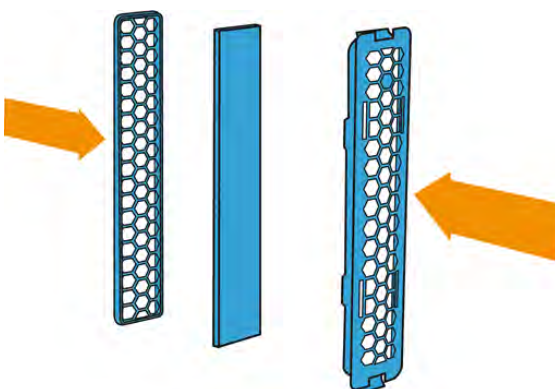
2. Αφαιρέστε τη διάταξη του φίλτρου.



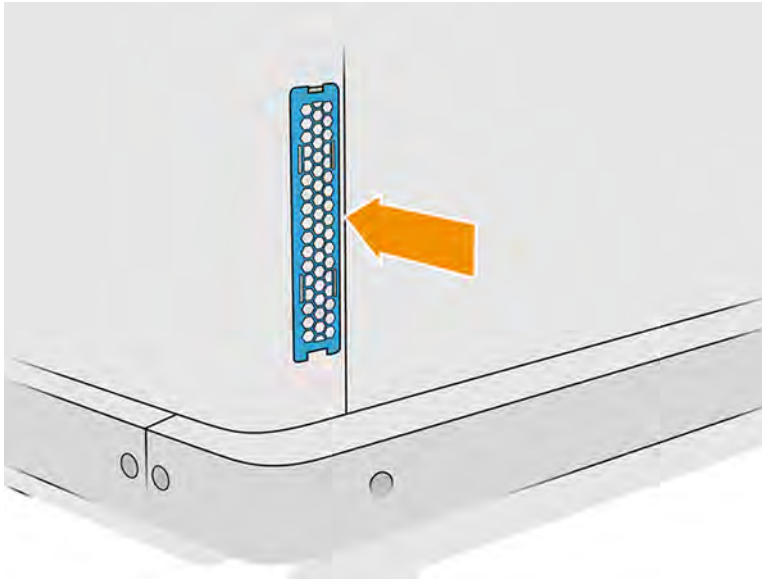
3. Ξεχωρίστε την τσόχα του φίλτρου από το εξάρτημα συγκράτησης του πλέγματος και το προστατευτικό.



4. Απορρίψτε την παλιά τσόχα σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς και τοποθετήστε προσεκτικά τη νέα τσόχα ανάμεσα στο εξάρτημα συγκράτησης του πλέγματος και το προστατευτικό.



5. Τοποθετήστε τη διάταξη φίλτρου του ανεμιστήρα στη θέση της.



### Καθαρισμός της φλάντζας της κολόνας.

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

#### Προετοιμασία για τον καθαρισμό

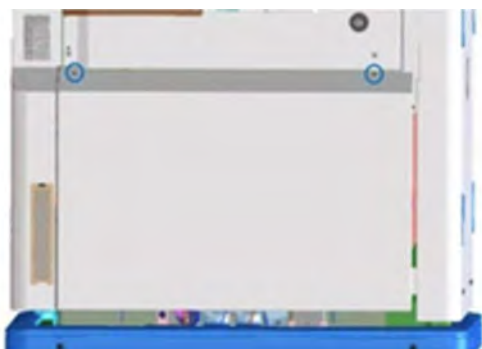
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε μια ηλεκτρική σκούπα με αντιεκρηκτική προστασία, ένα απορροφητικό πανί για όλες τις χρήσεις και αποιονισμένο νερό (αυτά τα στοιχεία δεν παρέχονται από την HP).
2. Συνιστάται να φοράτε γάντια, μάσκα και γυαλιά.
3. Αφαιρέστε την μονάδα κατασκευής από το σταθμό επεξεργασίας.

#### Διαδικασία συντήρησης

1. Αφαιρέστε τις δύο βίδες που ασφαλίζουν το αριστερό κάλυμμα στη μονάδα κατασκευής.





2. Αφαιρέστε το κάλυμμα.



3. Χαλαρώστε τις βίδες που ασφαλίζουν το αριστερό παράθυρο της μονάδας κατασκευής στο συγκρότημα της μονάδας κατασκευής. Υπάρχουν έξι βίδες στη μονάδα κατασκευής HP Jet Fusion 5200 3D.



HP Jet Fusion 5200  
3D Build Unit

4. Αφαιρέστε το αριστερό παράθυρο της μονάδας κατασκευής.



5. Καθαρίστε την επιφάνεια της φλάντζας της κολόνας, εάν χρειάζεται. Οι παρακάτω εικόνες δείχνουν ένα παράδειγμα της φλάντζας της κολόνας με σκόνη που πρέπει να καθαριστεί.






6. Ελέγξτε οπτικά τη στεγανοποίηση της φλάντζας της κολόνας. Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει σκόνη επάνω από τη φλάντζα, όπως φαίνεται στην παρακάτω εικόνα.



7. Τοποθετήστε ξανά το παράθυρο.
8. Τοποθετήστε ξανά τα καλύμματα. Μπορείτε να καθαρίσετε την κάτω περιοχή εκ των προτέρων.

## Μετακίνηση ή αποθήκευση του προϊόντος

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

 **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Εάν ο εκτυπωτής HP Jet Fusion 3D Printing Solution πρέπει να μεταφερθεί σε άλλη τοποθεσία ή δωμάτιο, πρέπει να επικοινωνήσετε με τον μεταπωλητή για βοήθεια. Αυτό το προϊόν διαθέτει ευαίσθητα στοιχεία που μπορούν να υποστούν ζημιά κατά τη μεταφορά: απαιτούνται ειδικές δυνατότητες μεταφοράς και εργαλεία.

Εάν πρέπει να μετακινήσετε τον σταθμό επεξεργασίας ελαφρώς εντός του ίδιου επιπέδου δωματίου, χωρίς σκαλοπάτια ή χωρίς να χρησιμοποιήσετε ράμπα για να αλλάξετε επίπεδο, πρέπει να το κάνετε προσεκτικά. Ίσως χρειαστεί να το κάνετε αυτό για να εκτελέσετε εργασίες όπως καθαρισμό του χώρου εργασίας ή μικρές εργασίες συντήρησης, όπως αντικατάσταση φίλτρων. Σε αυτή την περίπτωση, μετακινήστε το στις δικές του ρόδες μόνο πάνω σε ομαλές και επίπεδες επιφάνειες, εντός ενός δωματίου με ύψος πάνω από 2,5 m. Μην επιχειρήσετε να ανεβείτε ή να κατεβείτε σκαλοπάτια και βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει κίνδυνος να χτυπηθεί ο σταθμός, κάτι το οποίο μπορεί να προκαλέσει σοβαρή βλάβη. Για οποιαδήποτε άλλη μετακίνηση, επικοινωνήστε με τον μεταπωλητή για βοήθεια.

Προσέξτε ώστε τα καλώδια σύνδεσης να μην καταστρέψουν τις βαμμένες επιφάνειες, τους φουσητήρες κ.λπ.

Μη μετακινείτε τον εκτυπωτή για κανέναν άλλο σκοπό χωρίς βοήθεια από την τεχνική υποστήριξη. Για σημαντικές μετακινήσεις του εξοπλισμού, απαιτούνται πρόσθετες προφυλάξεις με συσκευασία και βαθμονομήσεις εγκατάστασης.

Για να αποθηκεύσετε τον εκτυπωτή, τον σταθμό επεξεργασίας και τη μονάδα κατασκευής για μεγάλο χρονικό διάστημα (με διάρκεια πάνω από ένα σαββατοκύριακο), πρώτα καθαρίστε κάθε συσκευή, διασφαλίζοντας ότι δεν έχει απομείνει υλικό στο εσωτερικό:

- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Καθαρισμός της ζώνης εκτύπωσης, του φορέα και του περιβλήματος στη σελίδα 164](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Καθαρισμός της περιοχής εργασίας στη σελίδα 302](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Καθαρισμός του σταθμού επεξεργασίας στη σελίδα 304](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Άδειασμα του υλικού από τη μονάδα κατασκευής στη σελίδα 66](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Έλεγχος και καθαρισμός του εσωτερικού της μονάδας κατασκευής στη σελίδα 74](#)

Το υλικό που εξάγεται πρέπει να διατηρείται στις συνθήκες αποθήκευσης του υλικού. Ο εξοπλισμός πρέπει να αποθηκεύεται σε θερμοκρασία  $-25^{\circ}\text{C}$  έως  $55^{\circ}\text{C}$ – $13$  έως  $131^{\circ}\text{F}$  και υγρασία κάτω από 90% (χωρίς συμπύκνωση). Πριν τον χρησιμοποιήσετε ξανά, περιμένετε τουλάχιστον 4 ώρες για να εγκλιματιστεί στις συνθήκες λειτουργίας και ελέγξτε για συμπύκνωση πριν από την ενεργοποίησή του.

Για μικρότερο χρονικό διάστημα (ένα Σαββατοκύριακο), εάν θέλετε να κρατήσετε το υλικό εντός του προϊόντος, πρέπει να πληρούνται οι συνθήκες λειτουργίας του προϊόντος.

# 12 Αντιμετώπιση προβλημάτων

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

## Γενικές συμβουλές

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

Όταν αντιμετωπίζετε κάποιο πρόβλημα με την ποιότητα της εκτύπωσης:

- Για να επιτύχετε την καλύτερη απόδοση του συστήματός σας, χρησιμοποιήστε αποκλειστικά τα αυθεντικά αναλώσιμα και βοηθητικό εξοπλισμό του κατασκευαστή, η αξιοπιστία και οι επιδόσεις των οποίων έχουν ελεγχθεί λεπτομερώς, ώστε να εξασφαλίζουν απόδοση χωρίς προβλήματα και εκτυπώσεις άριστης ποιότητας.
- Βεβαιωθείτε ότι οι περιβαλλοντικές συνθήκες (θερμοκρασία, υγρασία) είναι στις προτεινόμενες τιμές.
- Ελέγξτε ότι τα δοχεία υλικού και οι κεφαλές εκτύπωσης δεν έχουν ξεπεράσει τις ημερομηνίες λήξης.
- Ελέγξτε εάν χρησιμοποιείτε τις καταλληλότερες ρυθμίσεις για το σκοπό σας.

Για τις πιο πρόσφατες πληροφορίες, μεταβείτε στην τοποθεσία Web της HP, στους παρακάτω συνδέσμους:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5200/support>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210/support>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210pro/support>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/support>

Οι παρακάτω διαδικασίες μπορεί να βοηθήσουν στην επίλυση ορισμένων προβλημάτων ποιότητας εκτύπωσης. Για λεπτομέρειες, ανατρέξτε σε συγκεκριμένα προβλήματα ποιότητας εκτύπωσης εάν το πρόβλημα εντοπιστεί:

- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 351](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Εκτύπωση διαγράμματος κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 360](#)
- Ανατρέξτε στην ενότητα: [Αποκατάσταση \(καθαρισμός\) των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 374](#)

## Εισαγωγή στο μενού Diagnostics (Διαγνωστικός έλεγχος) (λειτουργία εκκίνησης υπηρεσίας)


Αυτό το μενού παρέχει πρόσβαση σε υπομενού σχετικά με διαγνωστικούς ελέγχους > βοηθητικά προγράμματα, βοηθητικά προγράμματα συντήρησης για διαγνωστικούς ελέγχους και συντήρηση.

## Διαγνωστικοί έλεγχοι και βοηθητικά προγράμματα


Δοκιμές και βοηθητικά προγράμματα που σχετίζονται με τις λειτουργίες του ηλεκτρικού πλαισίου, του κιβωτίου τροφοδοσίας, της επάνω θέρμανσης, του συστήματος τήξης, του συστήματος τήξης, των ADS, SVS, του HDD, της ψύξης, του περιβάλλοντος χρήστη, του φορέα, του συστήματος άξονα σάρωσης, του συστήματος μονάδας επανεπίχρισης, της ηλεκτρονικής μονάδας κατασκευής, της διαχείρισης υλικού και της θέρμανσης της μονάδας κατασκευής.

## Εισαγωγή στο μενού Diagnostics (Διαγνωστικός έλεγχος) (λειτουργία εκκίνησης υπηρεσίας)

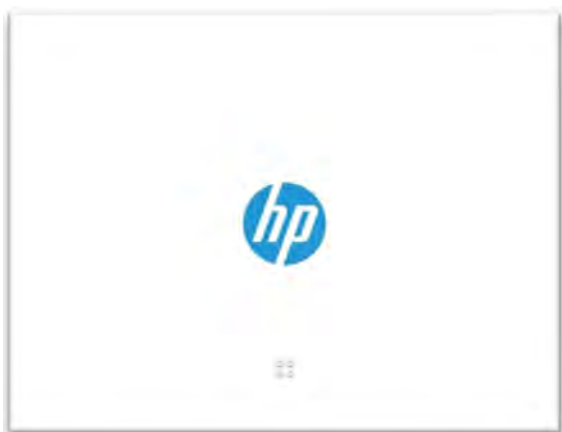
Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα. Πριν ξεκινήσετε, διαβάστε όλα τα βήματα.

1. Βεβαιωθείτε ότι ο εκτυπωτής έχει απενεργοποιηθεί από το κουμπί λειτουργίας στο πλαϊνό τμήμα του μπροστινού πίνακα και όχι με τον κεντρικό διακόπτη τροφοδοσίας του εκτυπωτή.
2. Πιέστε και απελευθερώστε το πλήκτρο λειτουργίας, για να ενεργοποιήσετε τον εκτυπωτή.
3. Ενώ ο εκτυπωτής πραγματοποιεί εκκίνηση, κοιτάξτε την οθόνη και περιμένετε να εμφανιστεί το  εικονίδιο. Εάν το εικονίδιο δεν εμφανίζεται πριν να δείτε την επιλογή **Προετοιμασία**, επανεκκινήστε τον εκτυπωτή και προσπαθήστε ξανά.

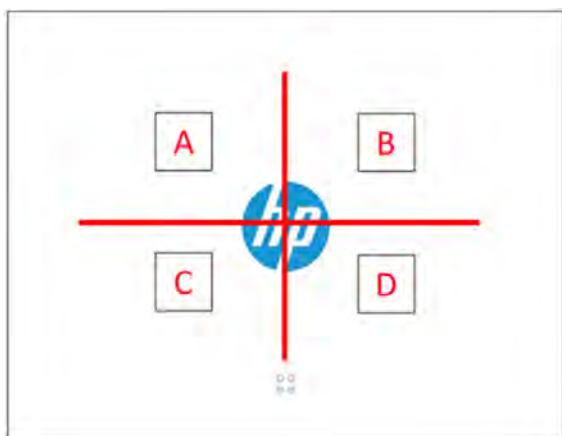


4. Για να ενεργοποιήσετε την επιλογή λειτουργίας εκκίνησης, ο χρήστης πρέπει να πατήσει τουλάχιστον τρεις φορές στο  εικονίδιο.

5. Εάν έχει ενεργοποιηθεί, λίγα δευτερόλεπτα αργότερα, αλλάζει η οθόνη, όπως φαίνεται στην παρακάτω εικόνα:



Έχετε πέντε δευτερόλεπτα για να εισέλθετε στην ακολουθία C-B-A, λαμβάνοντας υπόψη ότι η οθόνη θα χωριστεί σε τέσσερις περιοχές.





Η αλληλουχία CBA είναι αυτή που φαίνεται στην παρακάτω εικόνα:




6. Μετά από πέντε δευτερόλεπτα, εάν η ακολουθία εισόδου του διαγνωστικού ελέγχου είναι επιτυχής, ο εκτυπωτής θα εκτελέσει εκκίνηση με τη λειτουργία εκκίνησης του διαγνωστικού ελέγχου. Εάν η αλληλουχία αποτύχει, ο εκτυπωτής θα ξεκινήσει από την προεπιλεγμένη λειτουργία εκκίνησης του εκτυπωτή.
7. Περιμένετε μέχρι ο εκτυπωτής να ολοκληρώσει την αλληλουχία προετοιμασίας και να εμφανίσει το μενού διαγνωστικού ελέγχου.

8. Στο μενού Diagnostics (Διαγνωστικός έλεγχος), μετακινηθείτε με κύλιση προς τα επάνω ή προς τα κάτω σύροντας το δάχτυλό σας προς τα επάνω ή προς τα κάτω στον μπροστινό πίνακα και πατήστε μια επιλογή για να το επιλέξετε.

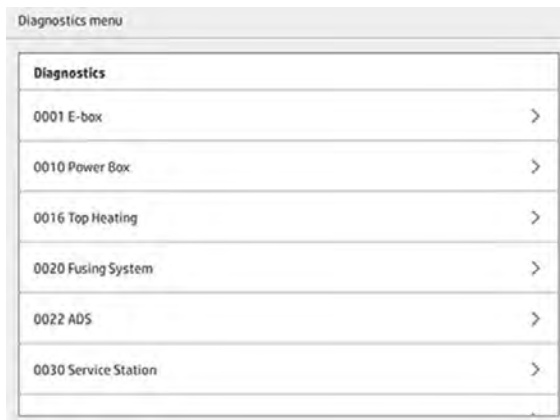
 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Οι διαγνωστικοί έλεγχοι και τα βοηθητικά προγράμματα λειτουργούν σε μια ειδική λειτουργία για την οποία δεν απαιτείται η πλήρης προετοιμασία του εκτυπωτή. Επομένως, όταν ολοκληρώσετε έναν έλεγχο, πρέπει να απενεργοποιήσετε τον εκτυπωτή και να τον ενεργοποιήσετε ξανά, πριν επιχειρήσετε να εκτυπώσετε ή πριν εκτελέσετε άλλον έλεγχο.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Σε ορισμένες περιπτώσεις, ο μπροστινός πίνακας ενδέχεται να μην ανταποκρίνεται όταν πατήσετε γρήγορα το εικονίδιο. Είναι καλύτερο να πατήσετε για περίπου ένα δευτερόλεπτο.

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν ο εκτυπωτής "κολλάει" κατά τη διάρκεια μιας δοκιμής, επιστρέψτε στο βήμα 1 και ξεκινήστε από την αρχή.

## Εμφάνιση διαγνωστικού μενού

Η παρακάτω ενότητα παρέχει λεπτομέρειες σχετικά με αυτό το θέμα.



## Αντιμέτωπιση προβλημάτων σωστής λειτουργίας των κεφαλών εκτύπωσης

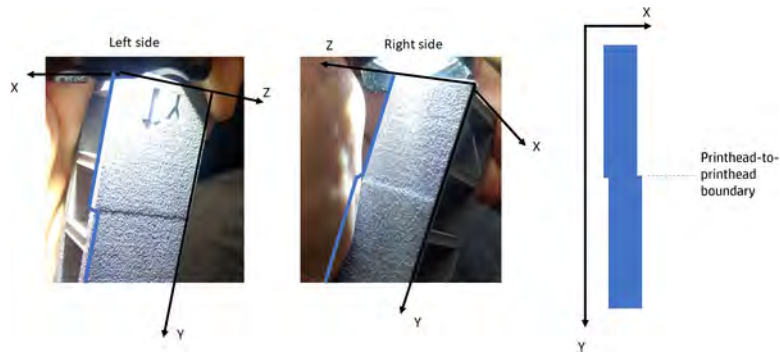
### Ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

Η ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης συνιστάται σε αυτές τις περιπτώσεις:

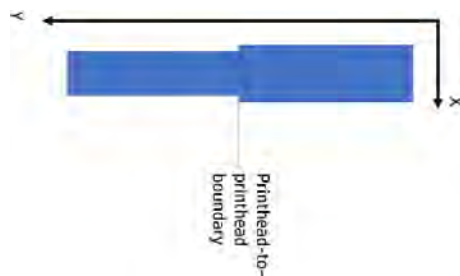
- Μετά την αντικατάσταση ή την επανατοποθέτηση μιας κεφαλής εκτύπωσης
- Μετά από βλάβη κεφαλής εκτύπωσης
- Όταν υπάρχουν προβλήματα ποιότητας εκτύπωσης που μπορεί να προκλήθηκαν από εσφαλμένη ευθυγράμμιση κεφαλών εκτύπωσης, όπως:
  - Εσφαλμένη ευθυγράμμιση από κεφαλή εκτύπωσης προς κεφαλή εκτύπωσης κατά μήκος του άξονα X

Εάν εκτυπώνεται ένα επίπεδο παράλληλα με το επίπεδο YZ και υπάρχει εσφαλμένη ευθυγράμμιση της κεφαλής εκτύπωσης προς την κεφαλή εκτύπωσης, θα γίνει μετατόπιση ολόκληρου του επιπέδου κατά μήκος του άξονα X.



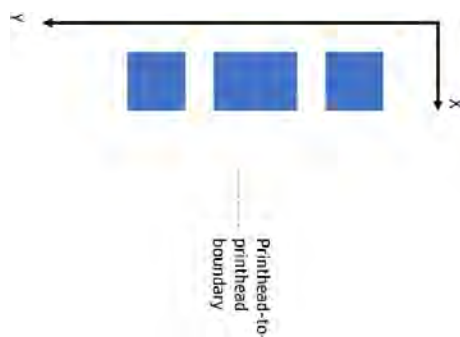
- Σφάλμα ευθυγράμμισης διπλής κατεύθυνσης


Εάν ένα επίπεδο εκτυπώνεται παράλληλα με το επίπεδο YZ και υπάρχει σφάλμα ευθυγράμμισης διπλής κατεύθυνσης, το εξάρτημα μπορεί να είναι πιο λεπτό ή πιο χοντρό από το επιθυμητό.




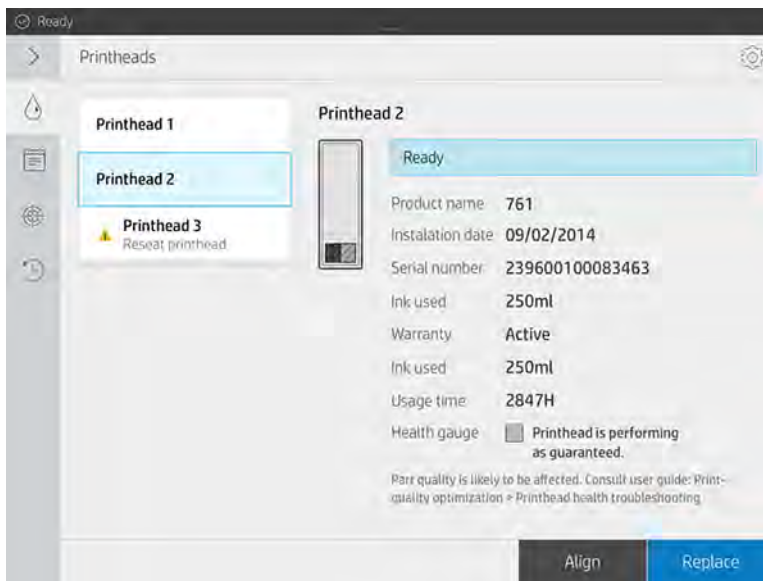
- Εσφαλμένη ευθυγράμμιση από κεφαλή εκτύπωσης προς κεφαλή εκτύπωσης κατά μήκος του άξονα Y

Εάν υπάρχει εσφαλμένη ευθυγράμμιση της κεφαλής εκτύπωσης προς την κεφαλή εκτύπωσης κατά μήκος του άξονα Y, τα εξαρτήματα που εκτυπώνονται στην περιοχή ορίων της κεφαλής εκτύπωσης προς την κεφαλή εκτύπωσης μπορεί να είναι μεγαλύτερα ή μικρότερα από τα εξαρτήματα που εκτυπώνονται από μια μεμονωμένη κεφαλή εκτύπωσης.



 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν το χαρτί μετακινηθεί έξω από τον εκτυπωτή κατά λάθος κατά τη διαδικασία ευθυγράμμισης, κάντε επανεκκίνηση της διαδικασίας.

Για να ευθυγραμμίσετε τις κεφαλές εκτύπωσης, μεταβείτε στον μπροστινό πίνακα και πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση) , έπειτα **Printheads** (Κεφαλές εκτύπωσης) > **Align** (Ευθυγράμμιση) και, στη συνέχεια, ακολουθήστε τις οδηγίες στον μπροστινό πίνακα.




Μπορείτε να επιλέξετε μεταξύ ημιαυτόματης και χειροκίνητης ευθυγράμμισης των κεφαλών εκτύπωσης. Συνιστάται η χρήση της ημιαυτόματης ευθυγράμμισης, εάν είναι εφικτό, καθώς είναι πιο ακριβής και πιο αντικειμενική σε σχέση με τη χειροκίνητη μέθοδο.

## Ημιαυτόματη ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης

### Απαιτούμενα εργαλεία

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

- Πολυλειτουργικός εκτυπωτής HP OfficeJet Pro 7740 ή σαρωτής HP OfficeJet 7612 (για περιοχές Ιαπωνίας και Ασίας/Ειρηνικού)
- Σαρωτές HP OfficeJet Pro 9010 / 9015 και 9020.
- Ένα απλό φύλλο χαρτιού Tabloid ή A3
- Φορτιστής μετατροπής τριφασικού σε μονοφασικό ρεύμα (εάν είναι απαραίτητο)

 **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η HP συνιστά τη ρύθμιση του πολυλειτουργικού εκτυπωτή ή του σαρωτή ακολουθώντας τις οδηγίες που εμφανίζονται στον μπροστινό πίνακα του σαρωτή μετά την πρώτη του ενεργοποίηση. Μπορείτε να παραλείψετε αυτό το βήμα για την ημιαυτόματη ευθυγράμμιση των κεφαλών εκτύπωσης.

### Διάγραμμα επικύρωσης

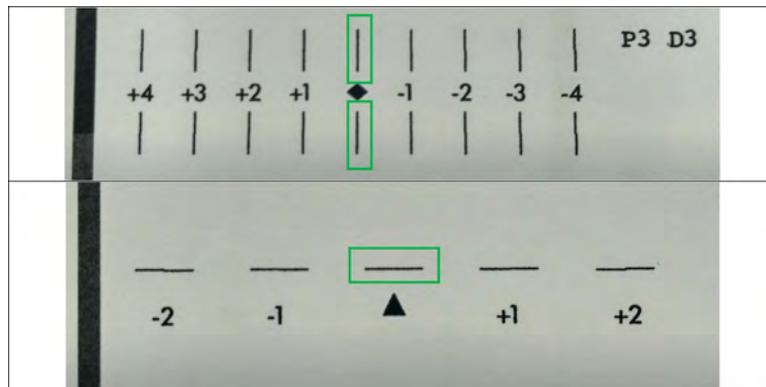
Για να βεβαιωθείτε ότι η ημιαυτόματη ευθυγράμμιση έχει εκτελεστεί σωστά, μπορείτε να εκτυπώσετε ένα διαγνωστικό διάγραμμα. Το παρακάτω μοτίβο εκτυπώνεται για καθεμία από τις 15 βαφές εκτός από την τελευταία. Το μοτίβο έχει σχεδιαστεί έτσι, ώστε κάθε γραμμή να αποτελείται από δύο μικρά τμήματα. Τα τμήματα αυτά έχουν ένα επαγόμενο σφάλμα βαθμιαίας ευθυγράμμισης και είναι κεντραρισμένα στις θέσεις του διαμαντιού (♦) και του τριγώνου (▲).



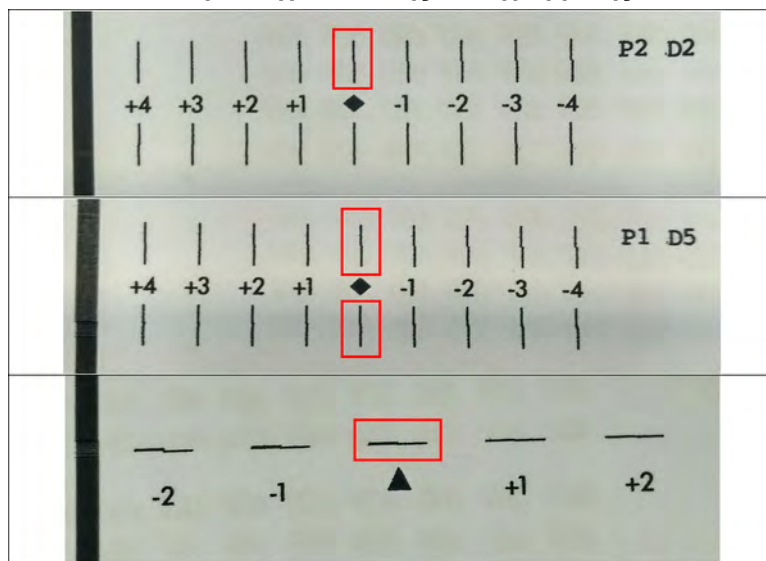
Η κεφαλή εκτύπωσης είναι σωστά ευθυγραμμισμένη όταν όλα τα τμήματα που υποδεικνύονται από ένα διαμάντι (♦) ή ένα τρίγωνο (▲) εμφανίζονται ως μία συνεχόμενη γραμμή. Εάν η γραμμή εμφανίζεται χωρισμένη σε δύο κομμάτια, επαναλάβετε τη διαδικασία ευθυγράμμισης των κεφαλών εκτύπωσης.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Οι γραμμές που υποδεικνύονται από το διαμάντι και το τρίγωνο πρέπει να είναι απόλυτα ευθυγραμμισμένες. Μια απόκλιση  $\pm 1$  είναι αποδεκτή και δεν αποτελεί ελάττωμα.

**Εικόνα 12-1** Παραδείγματα σωστής ευθυγράμμισης



**Εικόνα 12-2** Παραδείγματα κακής ευθυγράμμισης



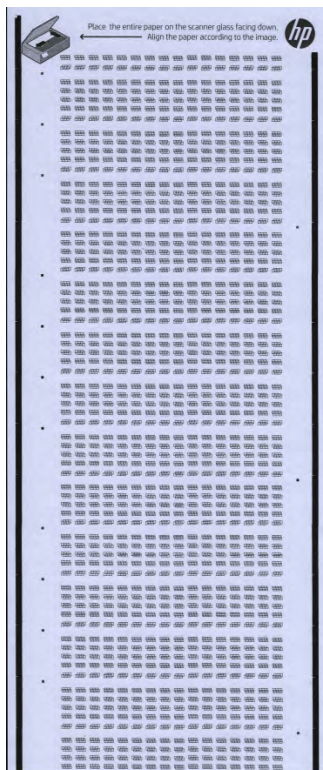
### Αντιμετώπιση προβλημάτων

Ο εκτυπωτής μπορεί να εμφανίσει το ακόλουθο μήνυμα:

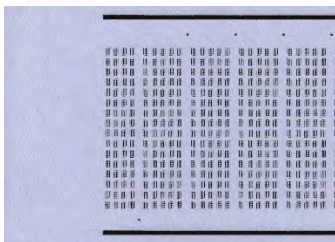
**ERROR during the analysis of the plot, printheads are not aligned. (ERROR (ΣΦΑΛΜΑ) κατά την ανάλυση του σχεδίου, οι κεφαλές εκτύπωσης δεν είναι ευθυγραμμισμένες.)** Θα εμφανιστεί το διάγραμμα σάρωσης.

Για να ανταποκριθείτε σε αυτό το μήνυμα, διαβάστε αυτήν την ενότητα.

Παρακάτω απεικονίζεται ένα παράδειγμα ενός σωστά σαρωμένου σχεδίου.



- Εάν η εικόνα είναι κενή, πιθανόν το εκτυπωμένο σχέδιο να μην υπάρχει στον σαρωτή ή να είναι στραμμένο προς τα επάνω. Βεβαιωθείτε ότι το σχέδιο βρίσκεται στο σαρωτή, στραμμένο προς τα κάτω και ευθυγραμμισμένο σύμφωνα με τις οδηγίες. Στη συνέχεια, δοκιμάστε ξανά.
- Εάν το σαρωμένο σχέδιο εμφανίζεται οριζόντια, πιθανόν το εκτυπωμένο σχέδιο να έχει περιστραφεί στον σαρωτή. Βεβαιωθείτε ότι το σχέδιο είναι ευθυγραμμισμένο σύμφωνα με τις οδηγίες. Στη συνέχεια, δοκιμάστε ξανά.



- Εάν το σαρωμένο σχέδιο είναι κομμένο και δεν είναι όλα τα σημεία του ορατά, πιθανόν το εκτυπωμένο σχέδιο να μην είναι σωστά ευθυγραμμισμένο στον σαρωτή. Βεβαιωθείτε ότι το σχέδιο είναι ευθυγραμμισμένο σύμφωνα με τις οδηγίες. Στη συνέχεια, δοκιμάστε ξανά.
- Εάν το σαρωμένο σχέδιο έχει κηλίδες και εμφανίζει κηλίδες μελανιού, ίσως η κεφαλή εκτύπωσης να άγγιξε το χαρτί κατά τη διάρκεια της εκτύπωσης. Επιστρέψτε στην αρχή και επαναλάβετε το σχέδιο ευθυγράμμισης, διασφαλίζοντας ότι το χαρτί είναι πλήρως επίπεδο στο εργαλείο βαθμονόμησης.
- Εάν το σαρωμένο σχέδιο παρουσιάζει και άλλα ελαττώματα ποιότητας, εκτελέστε επαναφορά της κεφαλής εκτύπωσης (ανατρέξτε στην ενότητα [Αποκατάσταση \(καθαρισμός\) των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 374](#)) και, στη συνέχεια, δοκιμάστε ξανά.

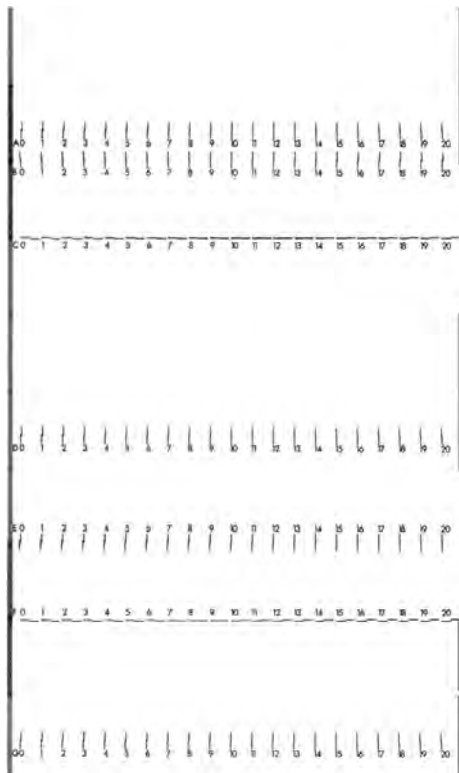
- Εάν το σαρωμένο σχέδιο έχει κλίση προς τη μία πλευρά, αλλά το σχέδιο είναι ευθυγραμμισμένο με το άκρο του χαρτιού, το εκτυπωμένο σχέδιο δεν είναι σωστά ευθυγραμμισμένο στον σαρωτή. Ευθυγραμμίστε ξανά το εκτυπωμένο σχέδιο στον σαρωτή σύμφωνα με τις οδηγίες και δοκιμάστε ξανά.
- Εάν το σαρωμένο σχέδιο έχει κλίση προς τη μία πλευρά και το άκρο του χαρτιού είναι ευθυγραμμισμένο με τον σαρωτή, το φύλλο χαρτιού δεν έχει τοποθετηθεί σωστά στο εργαλείο βαθμονόμησης κατά τη διάρκεια της εκτύπωσης. Επιστρέψτε στην αρχή και επαναλάβετε την εκτύπωση του σχεδίου ευθυγράμμισης, διασφαλίζοντας ότι το χαρτί είναι πλήρως ευθυγραμμισμένο στο εργαλείο βαθμονόμησης.

Αν δεν λυθεί το πρόβλημα παρότι έχετε ακολουθήσει αυτές τις συστάσεις, επικοινωνήστε με έναν εκπρόσωπο υποστήριξης.

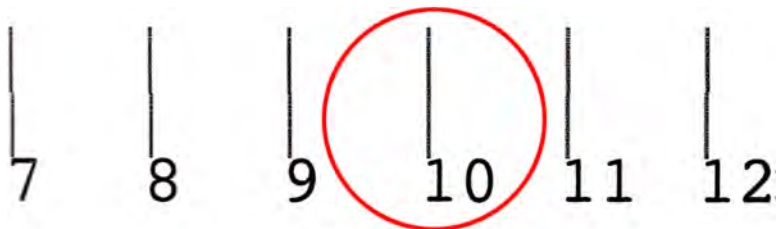
## Χειροκίνητη ευθυγράμμιση κεφαλών εκτύπωσης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Για να εκτελεστεί η ευθυγράμμιση, εκτυπώνεται ένα μοτίβο. Ελέγξτε το μοτίβο.



2. Για κάθε γραμμή, επιλέξτε τη γραμμή που είναι συνεχόμενη (χωρίς κενό στη μέση) και εισαγάγετε στον μπροστινό πίνακα τον αριθμό που υπάρχει δίπλα στη συνεχόμενη γραμμή. Εάν βλέπετε πολλές γραμμές που φαίνεται να είναι συνεχόμενες, επιλέξτε τη μεσαία.



Printhead alignment

Alignment values

For each letter on the printout, enter the number where the line appears as one.

A, C, D, E, G	A <input type="text" value="8"/>	B <input type="text" value="6"/>
B, F	C <input type="text" value="13"/>	D <input type="text" value="4"/>
	E <input type="text" value="0"/>	F <input type="text" value="0"/>
	G <input type="text" value="0"/>	

Finish

3. Ελέγξτε εάν η ευθυγράμμιση έχει πραγματοποιηθεί σωστά, πατώντας το **Print diagnostic plot** (Εκτύπωση διαγνωστικού διαγράμματος) από το εικονίδιο ρυθμίσεων στη σελίδα **Printheads** (Κεφαλές εκτύπωσης). Τοποθετήστε το εργαλείο καλυμμένο με το χαρτί και πάλι στη θέση 1. Στη συνέχεια, μετά την εκτύπωση, ελέγξτε ότι το τρίγωνο βρίσκεται δίπλα στη συνεχόμενη γραμμή σε όλες τις περιπτώσεις. Εάν συμβαίνει αυτό, τότε η ευθυγράμμιση είναι σωστή.

Εάν δεν υπάρχει μια συνεχόμενη γραμμή πάνω από το τρίγωνο, το μοτίβο πρέπει να ρυθμιστεί. Για να γίνει αυτό, αναζητήστε τη συνεχόμενη γραμμή στο μοτίβο και προσθέστε τον αριθμό της στον αριθμό που χρησιμοποιήσατε προηγουμένως. Για παράδειγμα, εάν η συνεχόμενη γραμμή είναι πάνω από -2 και ο αριθμός που καταχωρίσατε ήταν 12, αλλάξτε τον σε 10 στον μπροστινό πίνακα και πατήστε **Finish** (Τέλος).

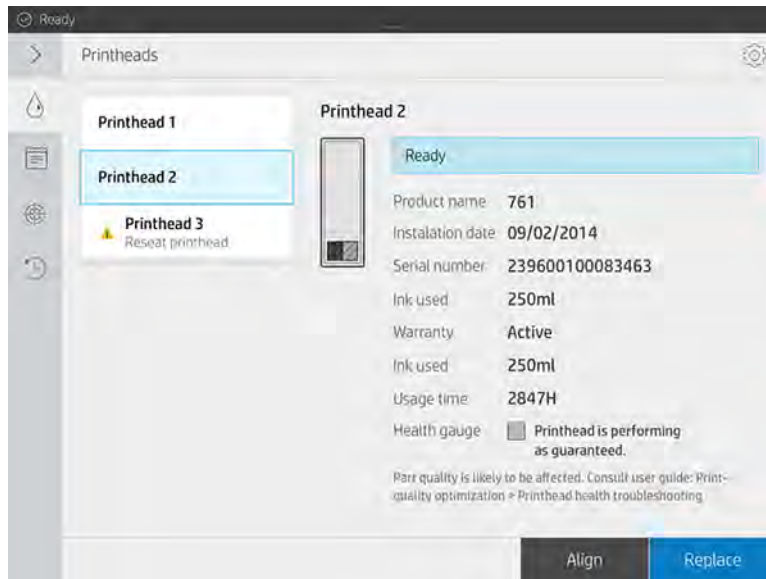
Εάν όλα τα γραμμές φαίνονται ασυνεχείς σε ένα μοτίβο, επαναλάβετε την ευθυγράμμιση.

Συνιστάται να εκτυπώσετε ξανά το διαγνωστικό σχέδιο μέχρι όλα τα μοτίβα να είναι απόλυτα ευθυγραμμισμένα.

# Μηνύματα στον μπροστινό πίνακα για τον δείκτη καλής κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης

## Περιγραφές μηνυμάτων και ενέργειες

Ο δείκτης καλής κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης εμφανίζεται σε διάφορα σημεία στον μπροστινό πίνακα. Για παράδειγμα, μπορείτε πάντα να τον ελέγχετε στην οθόνη λεπτομερών πληροφοριών των κεφαλών εκτύπωσης.



Ο δείκτης καλής κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης έχει τρία επίπεδα:


- Δεν υπάρχει κανένα πρόβλημα με τα ακροφύσια της κεφαλής εκτύπωσης.

 HEALTH GAUGE  
Printhead is performing as expected.

- Η κεφαλή εκτύπωσης έχει σχετικά λίγα φραγμένα ακροφύσια. Αυτό είναι απίθανο να δημιουργήσει ελαττώματα στα εκτυπωμένα εξαρτήματα, αλλά μπορεί να συμβεί.

 HEALTH GAUGE  
**Printhead has clogged nozzles.**  
Part quality may be affected. Consult user guide: [Print-quality optimization > Printhead health troubleshooting](#).

- Η κεφαλή εκτύπωσης έχει περισσότερα φραγμένα ακροφύσια τα οποία ενδέχεται να δημιουργήσουν ελαττώματα στα εξαρτήματα που εκτυπώνονται.

 HEALTH GAUGE  
**Printhead is underperforming.**  
Part quality is likely to be affected. Consult user guide: [Print-quality optimization > Printhead health troubleshooting](#).

## Αντιμετώπιση προβλημάτων


Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

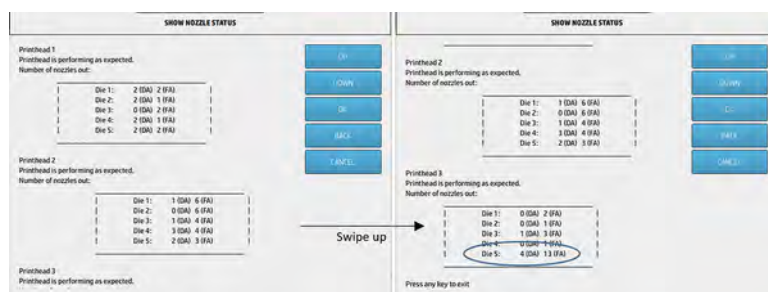
Υπάρχουν δύο κύρια εργαλεία για τη διερεύνηση φραγμένων ακροφυσίων:

- Ελέγξτε την οθόνη κατάστασης των ακροφυσίων. Ανατρέξτε στην ενότητα [Κατάσταση ακροφυσίων στη σελίδα 359](#).
- Εκτυπώστε το διάγραμμα κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης (μόνο για τα ακροφύσια σε παράγοντα τήξης). Ανατρέξτε στην ενότητα [Εκτύπωση διαγράμματος κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 360](#).

## Κατάσταση ακροφυσίων

Μπορείτε να δείτε την κατάσταση των ακροφυσίων από τον μπροστινό πίνακα.

Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , έπειτα **Printheads** (Κεφαλές εκτύπωσης) > **Settings** (Ρυθμίσεις) > **Printhead status plot** (Διάγραμμα κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης) και ακολουθήστε τις οδηγίες στον μπροστινό πίνακα. Εμφανίζεται η παρακάτω οθόνη.



Οι λίστες εμφανίζουν τον αριθμό των φραγμένων ακροφυσίων σε κάθε μικροπλακίδιο για κάθε παράγοντα, παράγοντα λεπτομερειών (DA) και παράγοντα τήξης (FA).

Π.χ. στο παραπάνω παράδειγμα το μικροπλακίδιο που βρίσκεται πιο κοντά στο μπροστινό μέρος του εκτυπωτή, το οποίο είναι η Κεφαλή εκτύπωσης 3, Μικροπλακίδιο 5, έχει 4 φραγμένα ακροφύσια στην παράγοντα λεπτομερειών και 13 φραγμένα ακροφύσια στον παράγοντα τήξης (μπλε ημικύκλιο).

## Πώς ο δείκτης καλής κατάστασης σχετίζεται με τον αριθμό των φραγμένων ακροφυσίων

Στον παρακάτω πίνακα συνοψίζεται η σχέση μεταξύ φραγμένων ακροφυσίων και του δείκτη καλής κατάστασης.

Λάβετε υπόψη ότι η ανάλυση στον εκτυπωτή είναι πιο πλήρης και λαμβάνει υπόψη περισσότερα στοιχεία από απλώς τον αριθμό φραγμένων ακροφυσίων.


**Πίνακας 12-1** Πώς ο δείκτης καλής κατάστασης σχετίζεται με τον αριθμό των φραγμένων ακροφυσίων

Φραγμένα ακροφύσια	Μήνυμα δείκτη καλής κατάστασης	Ενέργεια
0–99	Η κεφαλή εκτύπωσης λειτουργεί όπως αναμένεται	Καμία ενέργεια
100–119	Μετάβαση στο μήνυμα <b>Printhead has clogged nozzles</b> (Η κεφαλή εκτύπωσης έχει φραγμένα ακροφύσια)	Όταν εξυπηρετεί (μεταξύ εργασιών), βλ. <a href="#">Απαραίτητες ενέργειες όταν οι κεφαλές εκτύπωσης παρουσιάζουν αυτά τα ελαττώματα στη σελίδα 364</a>
120–149	Πιθανώς εμφανίζεται το μήνυμα <b>Printhead has clogged nozzles</b> (Η κεφαλή εκτύπωσης έχει φραγμένα ακροφύσια)	

**Πίνακας 12-1** Πώς ο δείκτης καλής κατάστασης σχετίζεται με τον αριθμό των φραγμένων ακροφυσίων (συνέχεια)

Φραγμένα ακροφύσια	Μήνυμα δείκτη καλής κατάστασης	Ενέργεια
150–169	Μετάβαση στο μήνυμα <b>Printhead is underperforming</b> (Η κεφαλή εκτύπωσης έχει χαμηλή απόδοση)	Ανατρέξτε στην ενότητα <a href="#">Απαραίτητες ενέργειες όταν οι κεφαλές εκτύπωσης παρουσιάζουν αυτά τα ελαττώματα στη σελίδα 364</a>
170+	Πιθανώς εμφανίζεται το μήνυμα <b>Printhead is underperforming</b> (Η κεφαλή εκτύπωσης έχει χαμηλή απόδοση)	

Οποιαδήποτε στιγμή ο αριθμός φραγμένων ακροφυσίων σε μία ή περισσότερες μικροπλακέτες/ παράγοντες σε μία κεφαλή εκτύπωσης είναι μεγαλύτερος από 900 (το μέγιστο είναι 1056), είναι πολύ απίθανο ξαφνικά να έφραξαν τόσα πολλά ακροφύσια. Συνεπώς, αυτές είναι οι πιθανές αιτίες:


- Μπορεί να έφραξαν πράγματι ακροφύσια μετά από κάποιο συμβάν βλάβης όπως, για παράδειγμα, σύγκρουση του φορέα με το υλικό. Σε αυτή την περίπτωση, ακολουθήστε τις οδηγίες της ενότητας [Απαραίτητες ενέργειες όταν οι κεφαλές εκτύπωσης παρουσιάζουν αυτά τα ελαττώματα στη σελίδα 364](#).
- Μπορεί να υπάρχει πρόβλημα με τη βαθμονόμηση του ανιχνευτή σταγόνων. Πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις)  και μετά **Utilities** (Βοηθητικά προγράμματα) > **System tools** (Εργαλεία συστήματος) > **Calibrations** (Βαθμονομήσεις) > **Drop-detector calibration** (Βαθμονόμηση ανιχνευτή σταγόνων).
- Μπορεί να υπάρχει πρόβλημα σύνδεσης στην επηρεαζόμενη κεφαλή εκτύπωσης. Προσπαθήστε να τοποθετήσετε ξανά την κεφαλή εκτύπωσης που επηρεάζεται, ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#) (μετά την αφαίρεση της κεφαλής εκτύπωσης, μπορείτε να ξανατοποθετήσετε την ίδια κεφαλή εκτύπωσης).

Μετά από αυτές τις ενέργειες, εκτελέστε τη διαδικασία αποκατάστασης κεφαλών εκτύπωσης 1 για να εξαναγκάσετε την ενημέρωση της καλής λειτουργίας. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αποκατάσταση \(καθαρισμός\) των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 374](#).

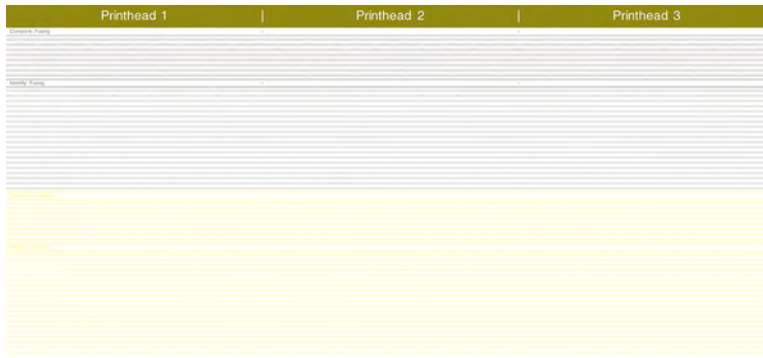
Αν όλα αποτύχουν, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης με μια καινούρια. Αν και αυτό αποτύχει, επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης στην περιοχή σας.

## Εκτύπωση διαγράμματος κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης

Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε το διάγραμμα κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης, για να αξιολογήσετε την καλή λειτουργία των ακροφυσίων των κεφαλών εκτύπωσης.

Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Settings** (Ρυθμίσεις) , έπειτα **Printheads** (Κεφαλές εκτύπωσης) > **Settings** (Ρυθμίσεις) > **Printhead status plot** (Διάγραμμα κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης) και ακολουθήστε τις οδηγίες στον μπροστινό πίνακα.

Εκτυπώνεται το διάγραμμα κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης, όπως φαίνεται παρακάτω.



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Κανονικά, ο παράγοντας λεπτομερειών, ο οποίος εμφανίζεται με κίτρινο στην παραπάνω εικόνα, δεν είναι ορατός. Ωστόσο, ορισμένες φορές ενδέχεται να εμφανίζεται μερικώς με μια πολύ ανοιχτή απόχρωση του γκρι.

## Ερμηνεία του διαγράμματος κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης

Χρησιμοποιήστε ένα μεγεθυντικό φακό 10× για να εξετάσετε το διάγραμμα. Υπάρχουν μοτίβα που αντιστοιχούν σε καθεμία από τις κεφαλές εκτύπωσης, Printhead 1 (Κεφαλή εκτύπωσης 1), Printhead 2 (Κεφαλή εκτύπωσης 2) και Printhead 3 (Κεφαλή εκτύπωσης 3).

Καθένα από αυτά έχει δύο τμήματα: Compare (Σύγκριση) και Identify (Προσδιορισμός).

### Compare: Fusing (Προσδιορισμός: Τήξη)

Αυτό το τμήμα παρουσιάζει μεμονωμένα ακροφύσια. Μπορείτε να το χρησιμοποιήσετε για να κάνετε εκτίμηση ελέγχοντας το ποσοστό των ακροφυσίων τυχαίας σειράς που λείπουν σε μια περιοχή κεφαλής εκτύπωσης.



Τα ακροφύσια τυχαίας σειράς που λείπουν έχουν πολύ μικρότερη επίπτωση στις μηχανικές ιδιότητες συγκριτικά με τα διαδοχικά ακροφύσια που λείπουν.

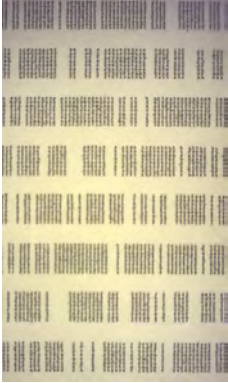
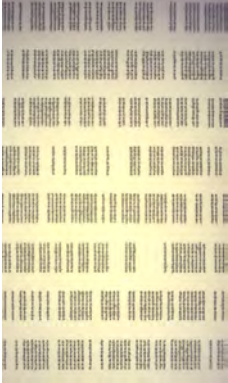
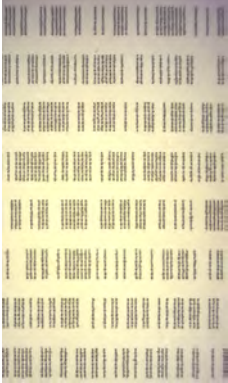
Δεν είναι πολύ εύκολο να εκτιμήσετε οπτικά το ποσοστό των ακροφυσίων που λείπουν. Συνεπώς, στον παρακάτω πίνακα παρέχονται ορισμένα βοηθήματα.



**Πίνακας 12-2 Ακροφύσια**

<b>Ακροφύσια που λείπουν</b>	<b>Επίπτωση στις μηχανικές ιδιότητες</b>	<b>Προβολή</b>
10%	Δεν υπάρχει κίνδυνος ελαττωμάτων	
15%	Δεν υπάρχει κίνδυνος ελαττωμάτων	
20%	Χαμηλός κίνδυνος ελαττωμάτων	

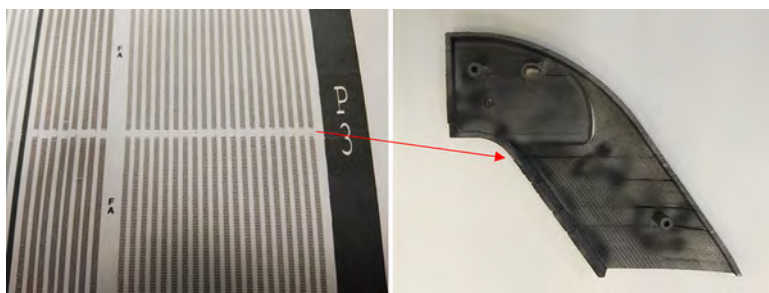
**Πίνακας 12-2 Ακροφύσια (συνέχεια)**

Ακροφύσια που λείπουν	Επίπτωση στις μηχανικές ιδιότητες	Προβολή
25%	Χαμηλός κίνδυνος ελαττωμάτων	
30%	Υψηλός κίνδυνος ελαττωμάτων	
40%	Υψηλός κίνδυνος ελαττωμάτων	

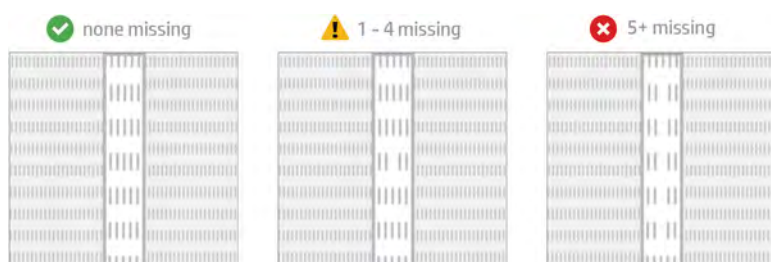
### Identify: Fusing (Προσδιορισμός: Τήξη)

Αυτό το τμήμα παρουσιάζει μικρές ομάδες διαδοχικών ακροφυσίων. Μια ομάδα περισσότερων από έναν συγκεκριμένο αριθμό διαδοχικών ακροφυσίων που λείπουν μπορεί να δημιουργήσει ένα σφάλμα στο εξάρτημα.

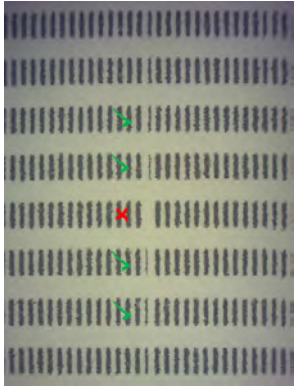
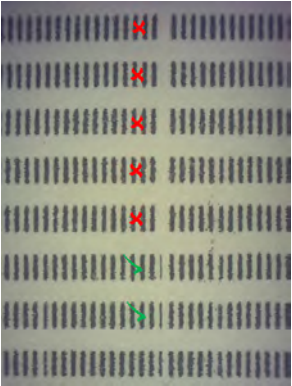
Αυτός ο τύπος σφάλματος σε έναν παράγοντα τήξης μπορεί να δημιουργήσει εσφαλμένες μηχανικές ιδιότητες. Εάν υπάρχει ένας αριθμός διαδοχικών ακροφυσίων που λείπουν σε παράγοντα τήξης, καλύπτοντας 1 mm ή περισσότερο (για παράδειγμα), τα εξαρτήματα που εκτυπώνονται σε αυτήν την περιοχή θα εξέρχονται από τη μονάδα κατασκευής με σοβαρή βλάβη ή ακόμα και χωρισμένα στα δύο.



Είναι πιο πιθανό να δείτε ένα μικρό αριθμό διαδοχικών ακροφυσίων να λείπουν. Το μοτίβο προσδιορισμού σας δίνει τη δυνατότητα να ελέγξετε σε ποιες περιοχές μπορεί να υπάρχει πρόβλημα και να αποφασίσετε εάν ο αριθμός των διαδοχικών ακροφυσίων που λείπουν μπορεί να δημιουργήσουν ελαττώματα. Στον παρακάτω πίνακα συνοψίζεται η επίπτωση.



**Πίνακας 12-3 Διαδοχικά ακροφύσια λείπουν**

Χαμηλός κίνδυνος επίπτωσης στις μηχανικές ιδιότητες: Λείπουν 1 έως 4 διαδοχικές ομάδες (φαίνεται 1)	Υψηλός κίνδυνος επίπτωσης στις μηχανικές ιδιότητες: Λείπουν 5 ή περισσότερες διαδοχικές ομάδες (φαίνονται 5)
	

## Απαραίτητες ενέργειες όταν οι κεφαλές εκτύπωσης παρουσιάζουν αυτά τα ελαττώματα

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

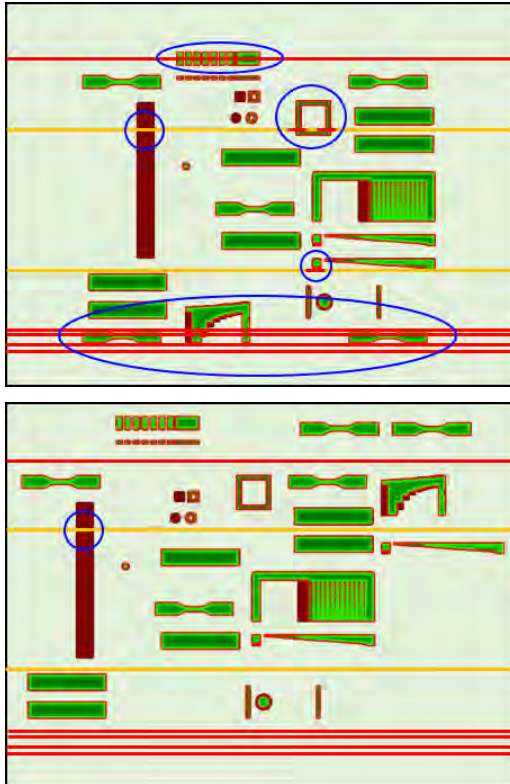
### 1. Δοκιμάστε να επαναφέρετε τις επηρεαζόμενες κεφαλές εκτύπωσης.

Ανατρέξτε στην ενότητα [Αποκατάσταση \(καθαρισμός\) των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 374](#). Ξεκινήστε με τη λειτουργία επαναφοράς 1 και, στη συνέχεια, εκτυπώστε ξανά το διάγραμμα κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης για να ελέγξετε το αποτέλεσμα. Εάν εξακολουθείτε να βλέπετε ελαττωματικά ακροφύσια, δοκιμάστε τη λειτουργία επαναφοράς 2.

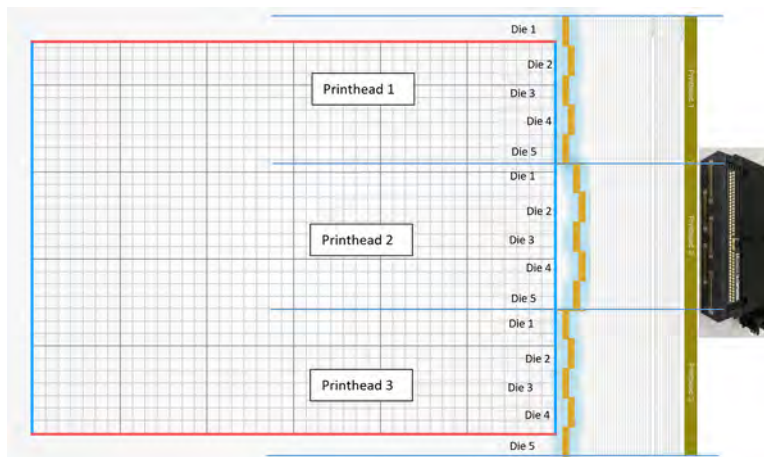
## 2. Κάντε αναδιάταξη των εξαρτημάτων.

Εάν είναι δυνατό, μερικές φορές αυτό είναι πολύ εύκολο. Απλώς μετακινήστε τα εξαρτήματα της επόμενης εργασίας σε θέσεις της επιφάνειας εκτύπωσης οι οποίες δεν θα επηρεάζονται από τα ελαττωματικά ακροφύσια.

Δείτε το παρακάτω παράδειγμα. Οι κίτρινες γραμμές αντιπροσωπεύουν περιοχές με ενδεχόμενα ελαττώματα. Οι κόκκινες γραμμές αντιπροσωπεύουν περιοχές με πιθανά ελαττώματα. Οι μπλε ελλείψεις περιβάλλουν εξαρτήματα που επηρεάζονται από τα ελαττωματικά ακροφύσια. Στα αριστερά, ένας αριθμός εξαρτημάτων επηρεάζεται από κίτρινες και κόκκινες γραμμές. Στα δεξιά, έχει γίνει αναδιάταξη των εξαρτημάτων και έτσι μόνο ένα εξάρτημα επηρεάζεται από μια κίτρινη γραμμή.



Για αναφορά, η θέση κάθε κεφαλής εκτύπωσης και μικροπλακιδίου σε σχέση με την επιφάνεια εκτύπωσης φαίνεται παρακάτω.



### 3. Αντικαταστήστε τις επηρεαζόμενες κεφαλές εκτύπωσης.

Εάν η επαναφορά της κεφαλής εκτύπωσης δεν είναι επαρκώς αποτελεσματική, μπορείτε να επιλέξετε την αντικατάσταση μιας δυσλειτουργικής κεφαλής εκτύπωσης με μια καινούργια.

## Αντιμετώπιση προβλημάτων διασταυρούμενης μόλυνσης

### Τι είναι η διασταυρούμενη μόλυνση

Η διασταυρούμενη μόλυνση μπορεί να εκδηλωθεί ως ανοιχτά γκρι λιωμένα γρέζια ή πτερύγια, ανοιχτόχρωμες γραμμές ή περιοχές στην επιφάνεια των εξαρτημάτων κατά μήκος του άξονα του φορέα (από δεξιά προς τα αριστερά στην επιφάνεια εκτύπωσης).

### Πώς μπορούμε να την εντοπίσουμε

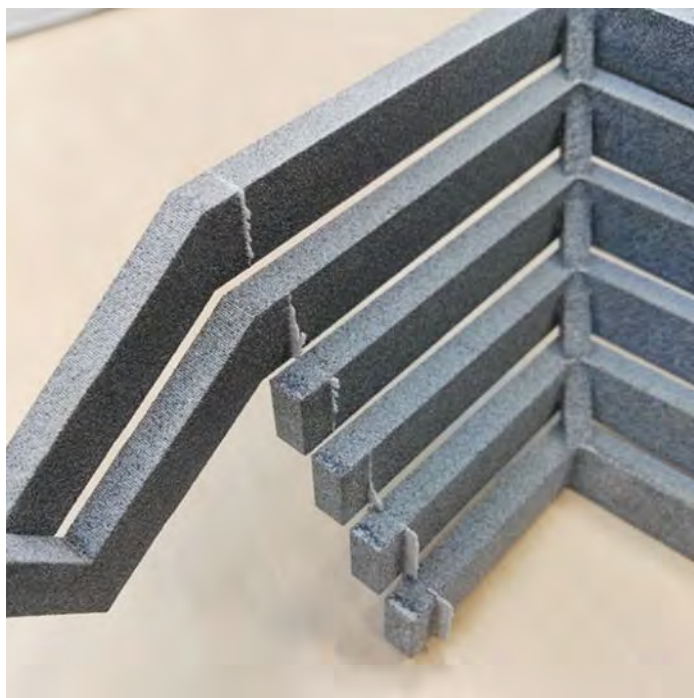
Η διασταυρούμενη μόλυνση μπορεί να ανιχνευθεί στα εκτυπωμένα μέρη, στο διάγραμμα κατάστασης της κεφαλής εκτύπωσης ή μέσω αυτόματης ανίχνευσης.

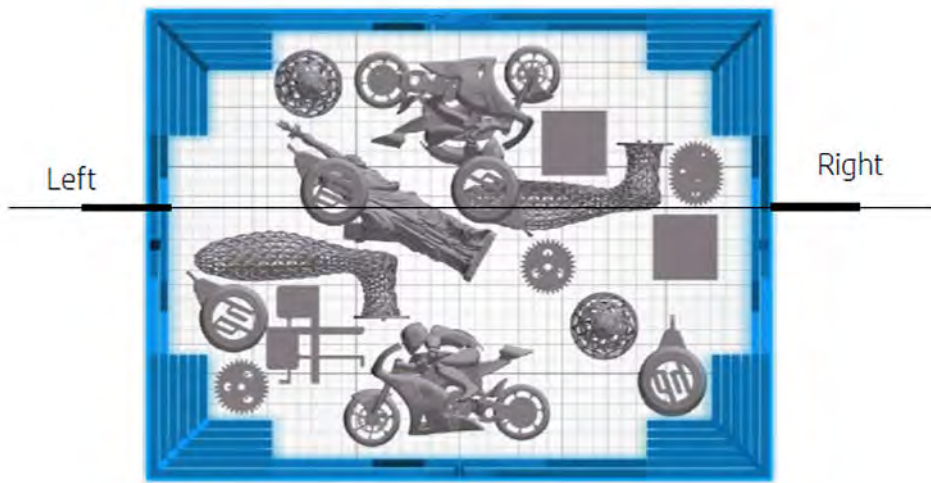
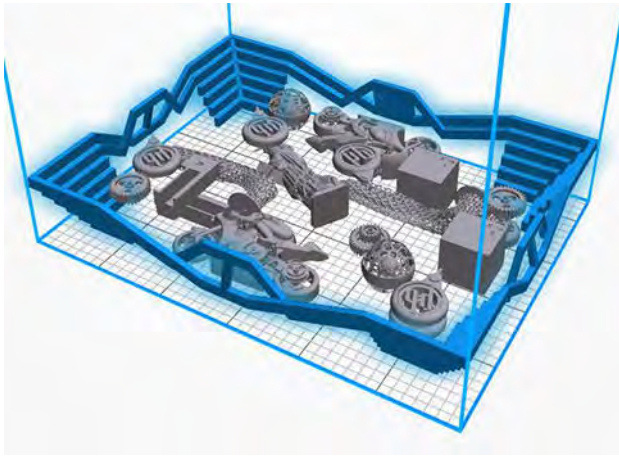
### Σε εκτυπωμένα εξαρτήματα

Πώς μπορούμε να εντοπίσουμε τη διασταυρούμενη μόλυνση στα εξαρτήματα που εκτυπώνονται.

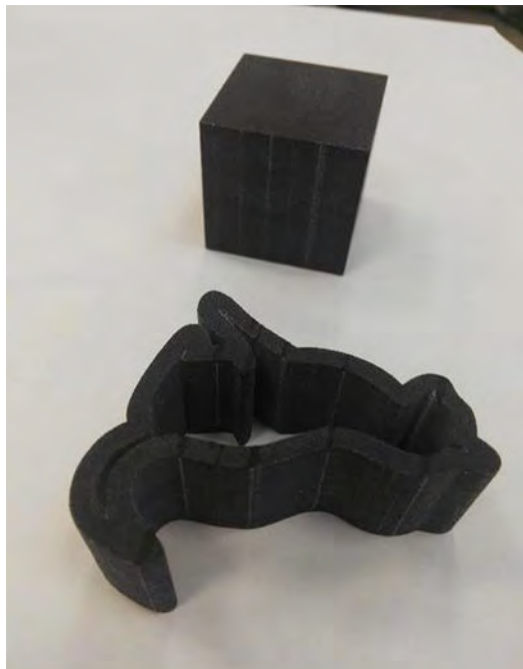
#### Σε εκτυπωμένα εξαρτήματα

#### Εικόνα 12-3 Γρέζια ή πτερύγια





**Εικόνα 12-4** Ανοιχτόχρωμα σημάδια ή γραμμές

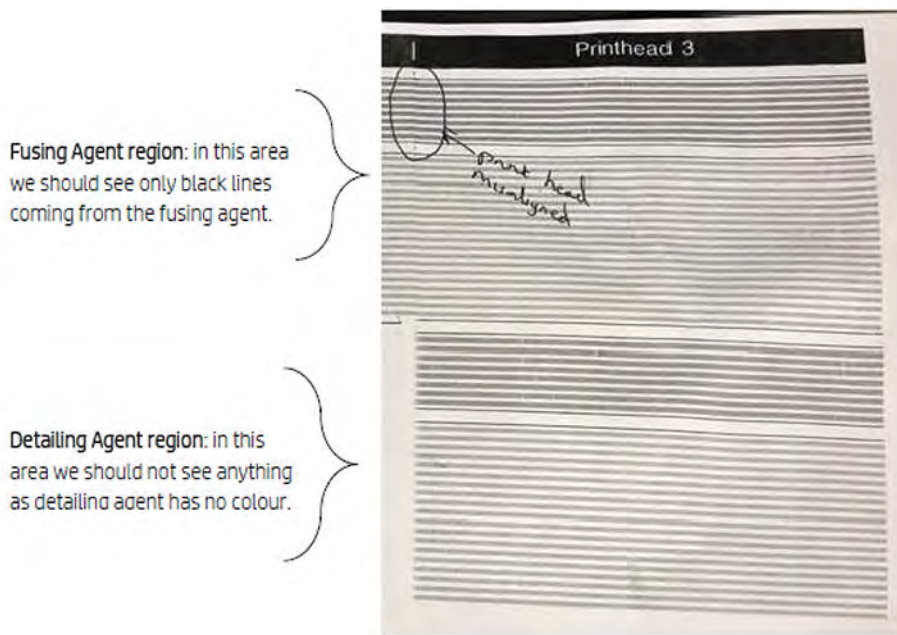


**Εικόνα 12-5** Περιοχές



### **Σε ένα διάγραμμα κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης**

Μεγεθύνοντας το διάγραμμα κατάστασης (εστιάζοντας στην κεφαλή εκτύπωσης 3 σε αυτό το παράδειγμα), μπορούμε να δούμε ότι το τμήμα που θα έπρεπε να είναι εντελώς καθαρό από το μέσο τήξης περιέχει κάποια ποσότητα του μέσου τήξης. Μόλις δείτε κάτι τέτοιο πρέπει να ξεκινήσει η αντιμετώπιση προβλημάτων της κεφαλής εκτύπωσης.



## Αυτόματος εντοπισμός

Κατά τη διάρκεια της διαδικασίας προθέρμανσης πραγματοποιείται οπτική βαθμονόμηση Heimann, όπου εκτυπώνεται ένα μοτίβο κύκλων 11x10 με παράγοντα λεπτομερειών.

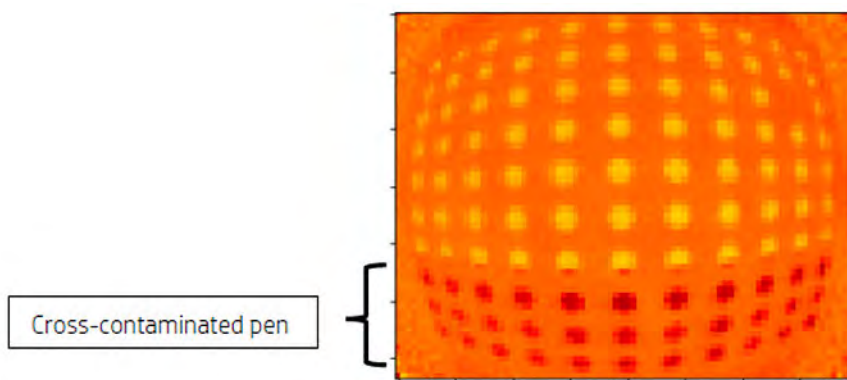
Όταν ολοκληρωθεί η βαθμονόμηση, εκτελείται ένας έλεγχος που λαμβάνει εικόνες από τη βαθμονόμηση και αναζητά σημεία σφάλματος (hot spot). Εάν ο αλγόριθμος εντοπίσει μια γραμμή με hot spot, εμφανίζεται αυτόματα το σφάλμα *0085-0008-0099 – Carriage Printhead with cross contamination*.

Μετά την εμφάνιση του σφάλματος, το σύστημα εκτελεί αυτόματα τον διαγνωστικό έλεγχο "Detailing agent cleanliness" (Καθαρισμός παράγοντα λεπτομερειών) (ανατρέξτε παρακάτω), το οποίο επιτρέπει στο χρήστη να επιβεβαιώσει τη διασταυρούμενη μόλυνση και να ελέγξει εάν ήταν εσωτερική ή εξωτερική.

Σε κάθε περίπτωση αυτή η αυτόματη διάγνωση υποδεικνύει ένα πρόβλημα στη βαθμονόμηση Heimann, οπότε πρέπει να γίνει κάθε ενέργεια που σχετίζεται με Heimann.

Η παρακάτω εικόνα δείχνει μια εικόνα Heimann κατά τη διάρκεια της βαθμονόμησης για λερωμένη κεφαλή:

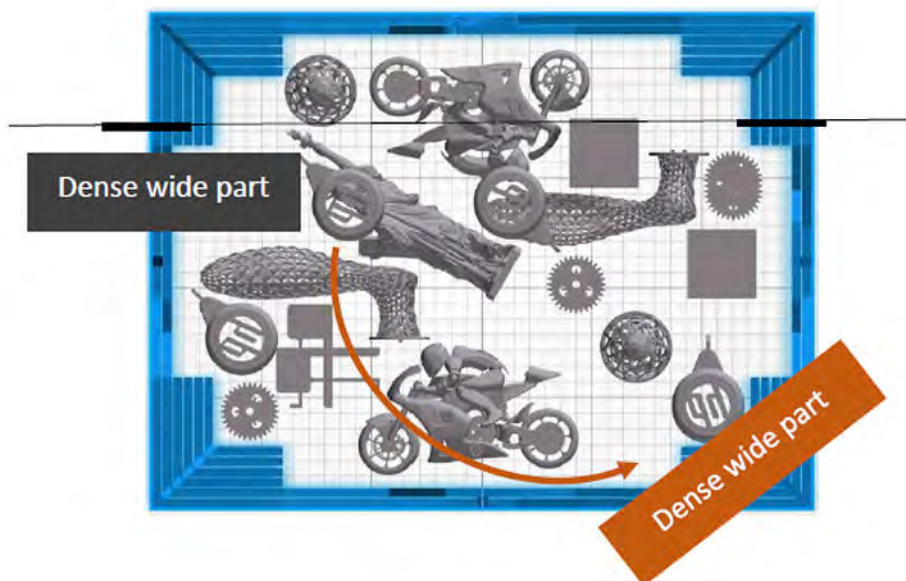




## Πιθανές αιτίες και λύσεις

### Ο παράγοντας λεπτομερειών είναι λερωμένος λόγω ενός πυκνού τμήματος μεγάλου πλάτους με τις άκρες του ευθυγραμμισμένες με το ελάττωμα

Αυτό το θέμα περιγράφει τι πρέπει να κάνετε εάν ο παράγοντας λεπτομερειών είναι λερωμένος λόγω ενός πυκνού τμήματος μεγάλου πλάτους με τις άκρες του ευθυγραμμισμένες με το ελάττωμα.



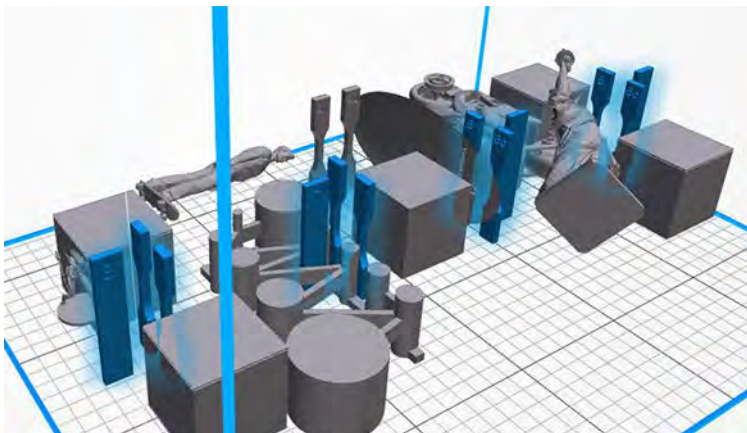
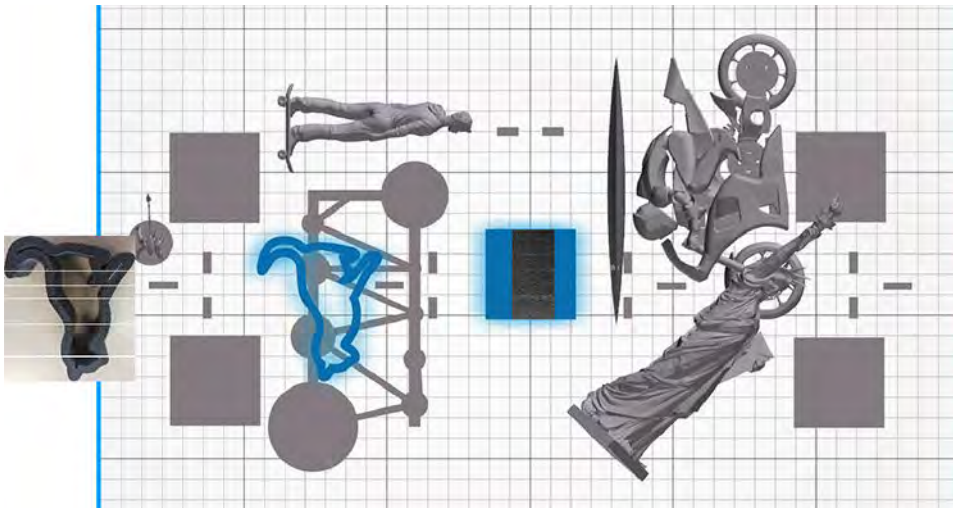
**Λύση:** τοποθετήστε το εξάρτημα με κλίση στην επιφάνεια εκτύπωσης και χωρίς να είναι ευθυγραμμισμένο με κανέναν από τους δύο άξονες της επιφάνειας, όπως φαίνεται στην εικόνα.

### Ο παράγοντας λεπτομερειών είναι λερωμένος λόγω μεγάλου αριθμού στρωμάτων εκτύπωσης του ίδιου άκρου ή των ίδιων άκρων ενός ή περισσότερων εξαρτημάτων, με τις άκρες να είναι ευθυγραμμισμένες με τα ελαττώματα

Ελέγξτε την εργασία για εξαρτήματα τοποθετημένα κάθετα στα οποία ευθυγραμμίζονται πολλές άκρες και οι άκρες παραμένουν ευθυγραμμισμένες για μεγάλο αριθμό, όπως σε αυτό το παράδειγμα:

Τα εξαρτήματα που είναι κυκλωμένα σε μπλε χρώμα είναι τοποθετημένα κάθετα και είναι αρκετά ψηλά, όπως φαίνεται στη δεύτερη εικόνα. Επομένως, χρησιμοποιούνται τα ίδια ακροφύσια παράγοντα

τήξης για σημαντικό αριθμό στρώσεων με πολύ μικρή ποσότητα παράγοντα λεπτομερειών στα παρακείμενα εξαρτήματα. Τα παρακείμενα εξαρτήματα λερώνονται.



**Λύση:** μετακινήστε τα εξαρτήματα ελαφρώς το ένα από το άλλο, ώστε οι άκρες τους να μην είναι ακριβώς ευθυγραμμισμένες, όπως φαίνεται στην εικόνα (το ίδιο θα γινόταν και για τις άλλες δύο ομάδες που δεν επισημαίνονται).

## Ο παράγοντας λεπτομερειών έχει ένα σύνολο φραγμένων ακροφυσίων σε αυτή την περιοχή

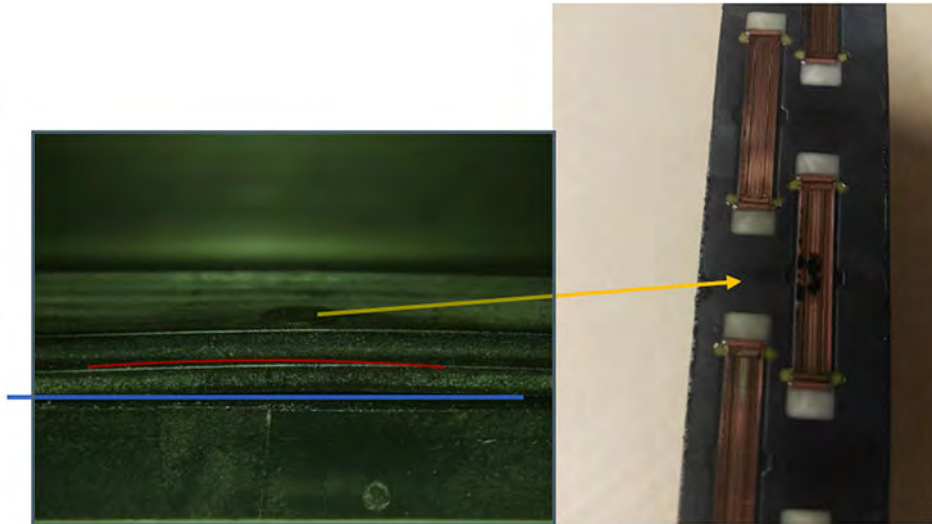
Ελέγξτε τον δείκτη καλής κατάστασης των κεφαλών εκτύπωσης στον μπροστινό πίνακα. Εάν ο δείκτης καλής κατάστασης εμφανίσει το μήνυμα "Printhead is performing as expected" (Η κεφαλή εκτύπωσης λειτουργεί όπως αναμένεται), εκτελέστε μια ρουτίνα επαναφοράς χρήστη και ελέγξτε ξανά τον δείκτη καλής κατάστασης.

**Λύση:** Ο δείκτης καλής κατάστασης γράφει "Printhead is underperforming. Part quality will be affected" (Η κεφαλή εκτύπωσης έχει χαμηλή απόδοση. Θα επηρεαστεί η ποιότητα των εξαρτημάτων), αντικαταστήστε τις κεφαλές εκτύπωσης που έχουν επηρεαστεί.

## Τα πώματα των κεφαλών εκτύπωσης έχουν συναρμολογηθεί με λάθος τρόπο και αγγίζουν την πλακέτα ακροφυσίων της μίας από τις κεφαλές εκτύπωσης

Το θέμα περιγράφει τι πρέπει να κάνετε εάν τα πώματα των κεφαλών εκτύπωσης έχουν συναρμολογηθεί με λάθος τρόπο και αγγίζουν την πλακέτα ακροφυσίων της μίας από τις κεφαλές εκτύπωσης.



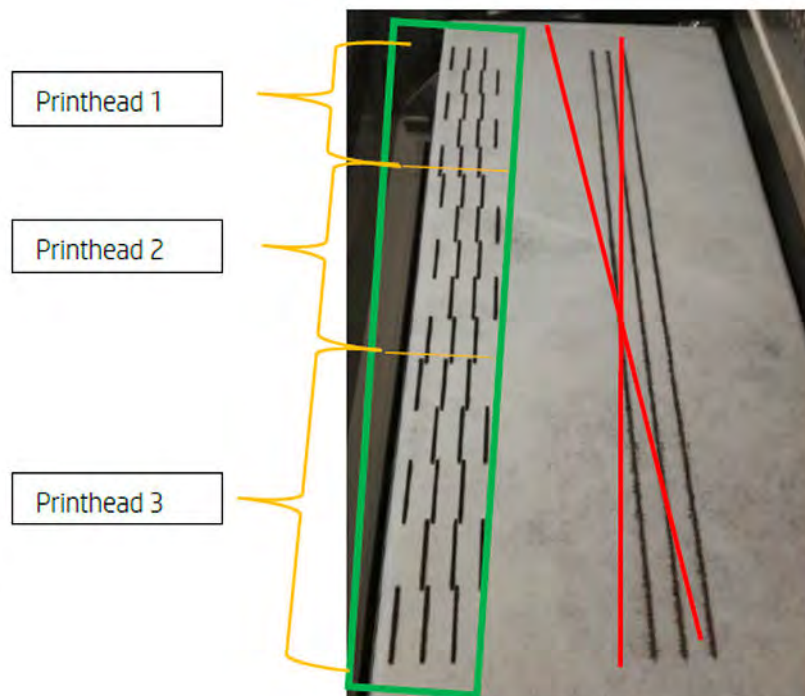


**Λύση:** Ελέγξτε τα πώματα της κεφαλής εκτύπωσης (ελαστικά καλύμματα) στα δεξιά του εκτυπωτή: πρέπει να είναι επίπεδα και καλά προσαρμοσμένα στα στηρίγματά τους.

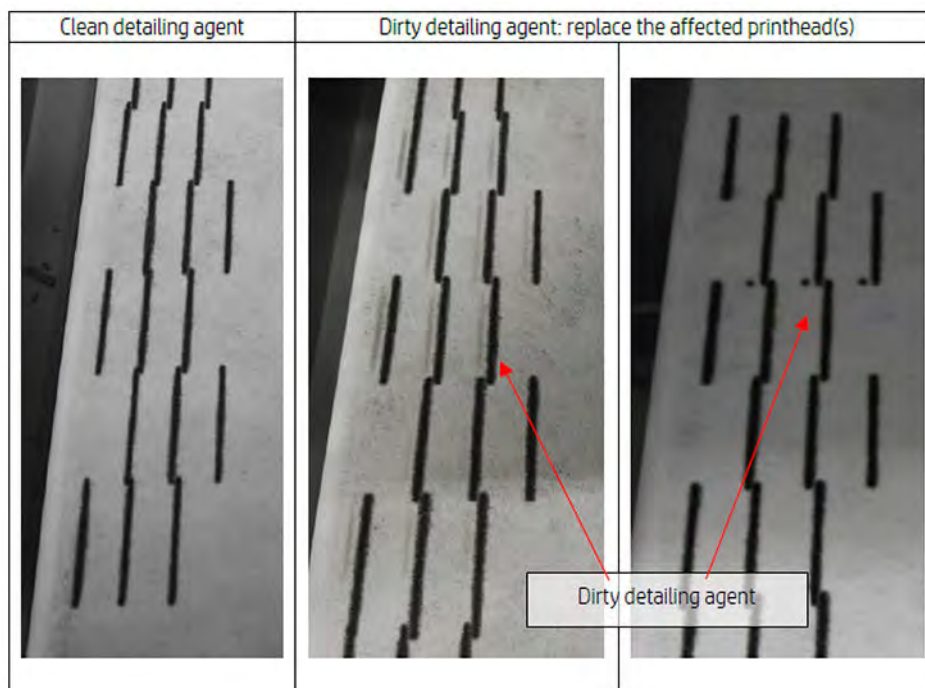
### Ο παράγοντας λεπτομερειών είναι λερωμένος εξαιτίας κάποιου εσωτερικού προβλήματος στις κεφαλές εκτύπωσης

Εκτελέστε τον διαγνωστικό έλεγχο "Detailing agent cleanliness" (Καθαρισμός παράγοντα λεπτομερειών): Settings (Ρυθμίσεις) > Part Quality troubleshooting (Αντιμετώπιση προβλημάτων ποιότητας στα εξαρτήματα) > Other diagnostics (Άλλοι διαγνωστικοί έλεγχοι) > Detailing Agent cleanliness (Καθαρισμός παράγοντα λεπτομερειών).

Ο εκτυπωτής θα εκτυπώσει το ακόλουθο μοτίβο στον κύλινδρο καθαρισμού.



**Λύση:** όταν ο παράγοντας λεπτομερειών είναι καθαρός, μόνο μαύρες γραμμές τήξης εμφανίζονται στο μοτίβο. Ο λερωμένος παράγοντας λεπτομερειών εμφανίζεται ως κουκκίδες ή γκρι γραμμές παράλληλα προς την αριστερή πλευρά των μαύρων.



Ένας καθαρός παράγοντας λεπτομερειών (αριστερή εικόνα) υποδεικνύει ότι η διασταυρούμενη μόλυνση που εντοπίστηκε ήταν εξωτερική και ότι ο παράγοντας βρομιάς έχει απομακρυνθεί από την κεφαλή εκτύπωσης. Δεν απαιτείται αντικατάσταση γραφίδας.

Τυχόν σημάδια που υπάρχουν (κεντρική και δεξιά εικόνα) είναι συμπτώματα εσωτερικής διασταυρούμενης μόλυνσης και η γραφίδα πρέπει να αντικατασταθεί

Ωστόσο, εάν διαπιστωθεί ότι τα ελαστικά πώματα της γραφίδας δεν έχουν τοποθετηθεί σωστά, συνιστάται η εκτέλεση μιας δεύτερης διαδικασίας καθαρισμού του παράγοντα λεπτομερειών.

Ένα λανθασμένα τοποθετημένο ελαστικό πώμα σε συνδυασμό με αδρανή κεφαλή εκτύπωσης για μεγάλο χρονικό διάστημα (μερικές ημέρες) μπορεί να λερώσει έναν αρκετά μεγάλο όγκο παράγοντα, με αποτέλεσμα μια μόνο εκτέλεση της διαδικασίας καθαρισμού του παράγοντα λεπτομερειών να μην είναι αρκετή για να καθαρίσει εντελώς η γραφίδα.

Μετά την δεύτερη εκτέλεση της διαδικασίας, εάν τα σημάδια έχουν εξαφανιστεί ή ξεθωριάζουν η διασταυρούμενη μόλυνση ήταν εξωτερική και ο βρώμικος παράγοντας έχει εξαχθεί ή εξάγεται. Σε αυτή την περίπτωση, εκτελέστε πρόσθετες διαδικασίες έως ότου ο παράγοντας λεπτομερειών να μην είναι πλέον ορατός και, επομένως, έχει καθαρίσει. Δεν απαιτείται αντικατάσταση της γραφίδας.

## Αποκατάσταση (καθαρισμός) των κεφαλών εκτύπωσης

Ο εκτυπωτής μπορεί να επιχειρήσει να επαναφέρει τη χρήση μιας κεφαλής εκτύπωσης που δεν λειτουργεί σωστά, καθαρίζοντάς την.

Στον μπροστινό πίνακα, πατήστε το εικονίδιο **Maintenance** (Συντήρηση) , έπειτα **Printheads**

(Κεφαλές εκτύπωσης) > **Settings** (Ρυθμίσεις) > **Printhead recovery 1** (Αποκατάσταση κεφαλών

εκτύπωσης 1). Εάν η αρχική αποκατάσταση δεν είναι πλήρως επιτυχής, μπορείτε να δοκιμάσετε την επιλογή **Printhead recovery 2** (Αποκατάσταση κεφαλών εκτύπωσης 2).

## Έλεγχος ροής αέρα

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

Για βέλτιστη απόδοση του εκτυπωτή, η θερμοκρασία περιβάλλοντος πρέπει να διατηρείται εντός του καθορισμένου εύρους (ανατρέξτε στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης,) και η ροή αέρα εντός και εκτός του εκτυπωτή πρέπει να είναι απρόσκοπτη.

- Βεβαιωθείτε ότι τη είσοδος της ζώνης εκτύπωσης (πίσω από τον εκτυπωτή) δεν φράζεται από κάποιο εμπόδιο.
- Βεβαιωθείτε ότι οι ανεμιστήρες στο επάνω μέρος του εκτυπωτή δεν φράζονται από κάποιο εμπόδιο.

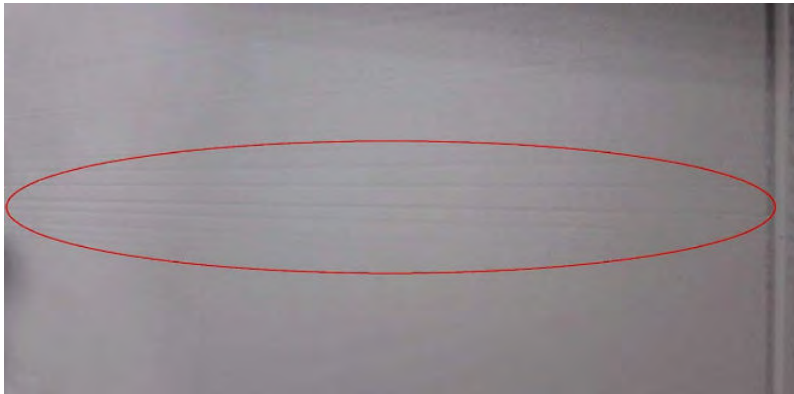
## Έλεγχος διαρροής αέρα

Αυτή η ενότητα παρέχει οδηγίες για τον έλεγχο των διαρροών αέρα.

### Προστατευτικά για το υπόταση

Τα προστατευτικά προστασίας είναι τα σφράγιση που είναι εγκατεστημένα στο κάτω μέρος του μηχανισμού μεταφοράς που κλείνουν το κενό μεταξύ της περιμέτρου των κεφαλών εκτύπωσης και του περιβλήματος του μηχανισμού μεταφοράς.

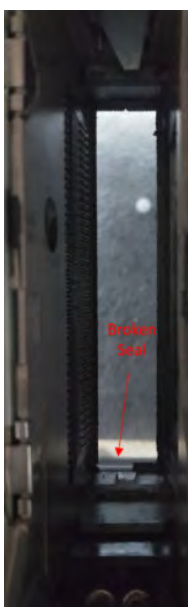
1. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.
2. Μετά από κάθε εργασία, τηρείτε την επιφάνεια της σκόνης και ελέγξτε για οριζόντιες γραμμές.



3. Μετά από κάθε εργασία και πριν από τον καθαρισμό, ελέγξτε το undercarriage και αναζητήστε ίχνη σκόνης στις κεφαλές εκτύπωσης.



4. Αφαιρέστε τις κεφαλές εκτύπωσης και ελέγξτε τις σφράγισης των κεφαλών εκτύπωσης από το επάνω μέρος.



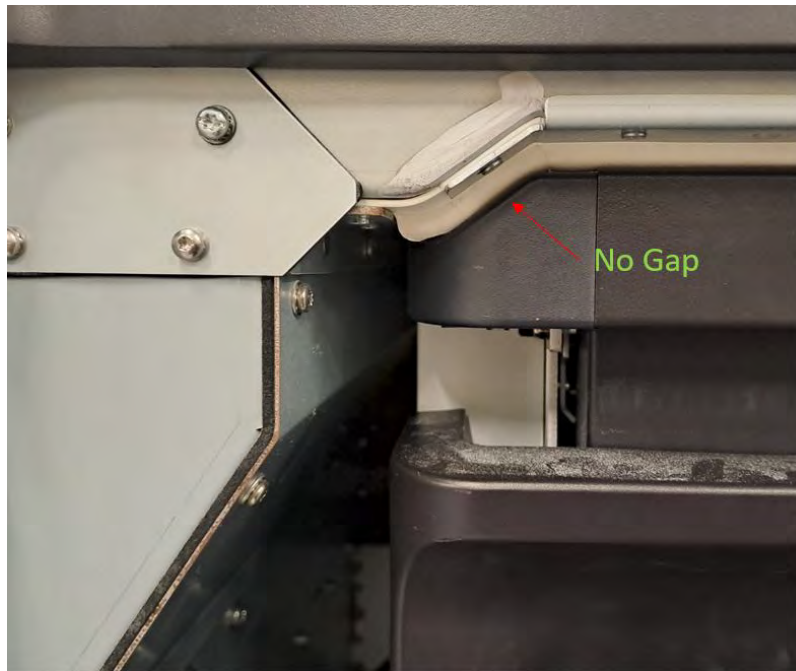
5. Εάν εντοπιστούν ελαττώματα, τραβήξτε φωτογραφίες και αναφέρετε τα προβλήματα στην υπηρεσία απομακρυσμένης υποστήριξης.

## Μονάδα κατασκευής για την εκτύπωση κενών σφράγισης θαλάμου (σφράγιση μονάδας επανεφόρτισης)

Ακολουθήστε τα βήματα με την ακριβή σειρά που παρουσιάζονται.

1. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

2. Ελέγξτε την αριστερή και τη δεξιά γωνία της σφράγισης της μονάδας κατασκευής και βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν κενά.





3. Βεβαιωθείτε ότι η λευκή λαστιχένια σφράγιση είναι ανέπαφη, ανέπαφη και παραμένει συνεχόμενη σε ολόκληρο το μήκος της.



4. Εάν εντοπιστούν ελαττώματα, τραβήξτε φωτογραφίες και αναφέρετε τα προβλήματα στην υπηρεσία απομακρυσμένης υποστήριξης.

## **Καταπακτή κάτω από την κουρτίνα (καπάκι κουρτίνας)**

Ακολουθήστε τις οδηγίες με την ακριβή σειρά που παρουσιάζονται.

1. Απενεργοποιήστε τον εκτυπωτή.

2. Βεβαιωθείτε ότι το φύλλο του καλύμματος της κουρτίνας είναι επίπεδο, ότι έχουν τοποθετηθεί όλες οι βίδες και ότι κατά τα άλλα είναι καλά τοποθετημένο.



3. Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν γραμμές επάνω από τον μηχανισμό μεταφοράς επανεξαφοράς μετά από μια εργασία. Στην παρακάτω εικόνα, ορισμένες γραμμές που υποδεικνύουν πιθανή διαρροή αέρα στο κάλυμμα της κουρτίνας είναι ορατές.



4. Εάν εντοπιστούν ελαττώματα, τραβήξτε φωτογραφίες και αναφέρετε τα προβλήματα στην υπηρεσία απομακρυσμένης υποστήριξης.

# 13 Πληροφορίες παραγγελίας

Αυτό το κεφάλαιο απαριθμεί όλα τα διαθέσιμα αναλώσιμα και βοηθητικό εξοπλισμό με τους αριθμούς τους, κατά τη στιγμή συγγραφής του παρόντος εγχειριδίου.

Επικοινωνήστε με έναν εκπρόσωπο της τεχνικής υποστήριξης και ενημερωθείτε για το αν αυτό που θέλετε είναι διαθέσιμο στην περιοχή σας και για το μοντέλο σας.

**Πίνακας 13-1 Πληροφορίες παραγγελίας**

Αριθμός εξαρτήματος	Όνομα
3FW29A	Μονάδα κατασκευής HP Jet Fusion 5200 3D
6ER17A (εικονικό)	Μονάδα κατασκευής HP Jet Fusion 5210 Pro 3D
4QG10A	Κιτ φυσικής ψύξης της σειράς HP Jet Fusion 5200 3D
4QG11A	Κιτ εκκίνησης αυτόματης εξωτερικής δεξαμενής της σειράς HP Jet Fusion 5200 3D
5ZR19A	Κιτ εγκατάστασης εκτυπωτή HP Jet Fusion 5210 3D
5ZR20A	Κιτ εγκατάστασης σταθμού επεξεργασίας HP Jet Fusion 5210 3D
5ZR21A	Σηματοφόρος HP Jet Fusion 5200 3D
5ZR22A	Μονάδα RFID HP Jet Fusion 5200 3D
5ZR23A	Κιτ εγκατάστασης εκτυπωτή HP Jet Fusion 5210 Pro 3D
5ZR24A	Κιτ εγκατάστασης σταθμού επεξεργασίας HP Jet Fusion 5210 Pro 3D
F9K08A	Κεφαλή εκτύπωσης HP 3D600
V1Q77A	Κεφαλή εκτύπωσης HP 3D710 (μόνο για το 5210)
V1Q60A	Παράγοντας τήξης HP 3D600 3 λίτρων
V1Q63A	Παράγοντας τήξης HP 3D700 5 λίτρων
V1Q78A	Παράγοντας τήξης HP 3D710 5 λίτρων (μόνο για το 5210)
V1Q61A	Παράγοντας λεπτομερειών HP 3D600 3 λίτρων
V1Q64A	Παράγοντας λεπτομερειών HP 3D700 5 λίτρων
V1Q79A	Παράγοντας λεπτομερειών HP 3D710 5 λίτρων (μόνο για το 5210)
V1Q66A	Ρολό καθαρισμού HP 3D600
V1R10A	HP 3D HR PA 12 30L/Υλικό 13 kg
V1R12A	HP 3D HR PA 11 30L/Υλικό 14 kg
V1R16A	HP 3D HR PA 12 300L/Υλικό 130 kg
V1R18A	HP 3D HR PA 11 300L/Υλικό 140 kg
V1R34A	HP 3D HR PA 12 300L/Υλικό 130 kg
V1R36A	HP 3D HR PA 11 300L/Υλικό 140 kg

**Πίνακας 13-1** Πληροφορίες παραγγελίας (συνέχεια)

Αριθμός εξαρτήματος	Όνομα
V1R20A	HP 3D HR PA 12 1400L/Υλικό 600 kg

# 14 Σφάλματα συστήματος

Οι παρακάτω ενότητες παρέχουν λεπτομέρειες για αυτό το θέμα.

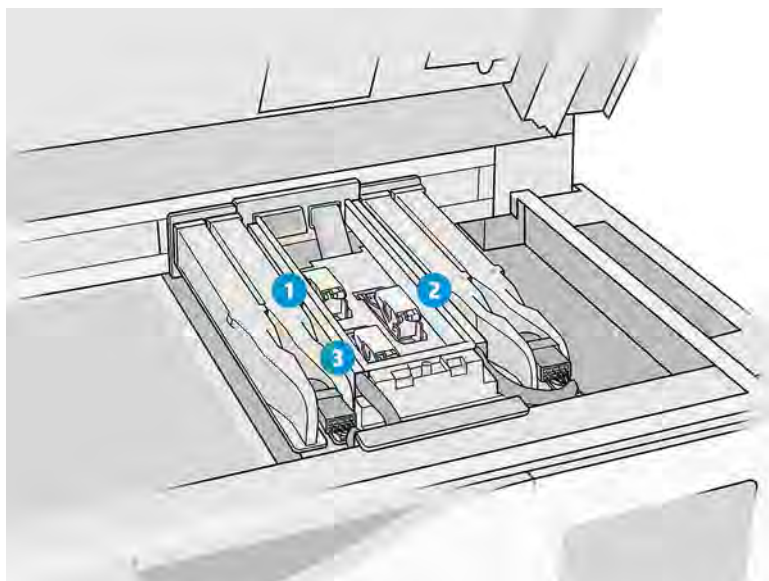
## Εισαγωγή

Το σύστημα μπορεί περιστασιακά να εμφανίσει ένα σφάλμα συστήματος, το οποίο αποτελείται από έναν αριθμητικό κωδικό 12 ψηφίων που ακολουθείται από τη συνιστώμενη ενέργεια που θα πρέπει να κάνετε.

Στις περισσότερες περιπτώσεις θα σας ζητηθεί η επανεκκίνηση του εξοπλισμού. Όταν ο εκτυπωτής ή ο σταθμός επεξεργασίας ξεκινάει, μπορεί να διαγνώσει καλύτερα το πρόβλημα και ενδεχομένως να μπορεί να το επιλύσει αυτόματα. Αν το πρόβλημα παραμένει μετά την επανεκκίνηση, επικοινωνήστε με έναν αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης και να είστε έτοιμοι να δώσετε τον αριθμητικό κωδικό από το μήνυμα σφάλματος.

Οδηγίες για ορισμένα συγκεκριμένα μηνύματα παρέχονται παρακάτω. Σε άλλες περιπτώσεις, ακολουθήστε τις οδηγίες στο μήνυμα.

Σε κάθε κωδικό σφάλματος, οι κεφαλές εκτύπωσης είναι αριθμημένες όπως φαίνεται παρακάτω:



1. Πίσω κεφαλή εκτύπωσης
2. Μεσαία κεφαλή εκτύπωσης
3. Μπροστινή κεφαλή εκτύπωσης

## Αντιμετώπιση σφαλμάτων συστήματος

Ανατρέξτε στη λίστα των σφαλμάτων συστήματος.

## Πίνακας 14-1 Αντιμετώπιση σφαλμάτων συστήματος

Όταν απαιτείται	Σφάλμα συστήματος
0010-0159-0001 Κιβώτιο τροφοδοσίας - Δυσλειτουργία της αλυσίδας interlock	<a href="#">0010-0159-0001 Κιβώτιο τροφοδοσίας - Δυσλειτουργία της αλυσίδας interlock στη σελίδα 384</a>
0016-0002-0005 Επάνω θέρμανση - Δεν επιτυγχάνεται θερμοκρασία επιφάνειας κατασκευής	<a href="#">0016-0002-0005 Επάνω θέρμανση - Δεν επιτυγχάνεται θερμοκρασία επιφάνειας κατασκευής στη σελίδα 385</a>
0050-0060-0142 Ψύξη - Ανεμιστήρας συστήματος εξαγωγής 1 εκτός εύρους	<a href="#">0050-0060-0142 Ψύξη - Ανεμιστήρας συστήματος εξαγωγής 1 εκτός εύρους στη σελίδα 388</a>
0085-0003-0104 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 1 διασύνδεσης PH	<a href="#">0085-0003-0104 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 1 διασύνδεσης PH στη σελίδα 390</a>
0085-0003-0204 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 2 διασύνδεσης PH	<a href="#">0085-0003-0204 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 2 διασύνδεσης PH στη σελίδα 390</a>
0085-0003-0304 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 3 διασυνδέσεων PH	<a href="#">0085-0003-0304 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 3 διασυνδέσεων PH στη σελίδα 390</a>
0085-0008-0193 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 1 (πίσω) ηλεκτρικό σφάλμα	<a href="#">0085-0008-0193 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 1 (πίσω) ηλεκτρικό σφάλμα στη σελίδα 392</a>
0085-0008-0293 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 2 (μεσαίο) ηλεκτρικό σφάλμα	<a href="#">0085-0008-0293 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 2 (μεσαίο) ηλεκτρικό σφάλμα στη σελίδα 392</a>
0085-0008-0393 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 3 (μπροστινό) ηλεκτρικό σφάλμα	<a href="#">0085-0008-0393 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 3 (μπροστινό) ηλεκτρικό σφάλμα στη σελίδα 392</a>
0085-0008-0182 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 1 (πίσω)	<a href="#">0085-0008-0182 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 1 (πίσω) στη σελίδα 393</a>
0085-0008-0282 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 2 (μεσαίο)	<a href="#">0085-0008-0282 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 2 (μεσαίο) στη σελίδα 394</a>
0085-0008-0382 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 3 (μπροστά)	<a href="#">0085-0008-0382 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 3 (μπροστά) στη σελίδα 394</a>
0085-0008-0099 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης με διασταυρούμενη μόλυνση	<a href="#">0085-0008-0099 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης με διασταυρούμενη μόλυνση στη σελίδα 395</a>
Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0059 - Κλείσιμο σερβομηχανιού κινητήρα άξονα σάρωσης	<a href="#">Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0059 - Κλείσιμο σερβομηχανιού κινητήρα άξονα σάρωσης στη σελίδα 396</a>
Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0061 - Ηλεκτρικό σφάλμα κινητήρα άξονα σάρωσης	<a href="#">Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0061 - Ηλεκτρικό σφάλμα κινητήρα άξονα σάρωσης στη σελίδα 396</a>
Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9959 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που υποκινεί τον κινητήρα & τερματισμός λειτουργίας του κωδικοποιητή	<a href="#">Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9959 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που υποκινεί τον κινητήρα &amp; τερματισμός λειτουργίας του κωδικοποιητή στη σελίδα 397</a>
Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9960 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που παρεμποδίζει τον κινητήρα & η δοκιμή κατεύθυνσης κωδικοποιητή απέτυχε	<a href="#">Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9960 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που παρεμποδίζει τον κινητήρα &amp; η δοκιμή κατεύθυνσης κωδικοποιητή απέτυχε στη σελίδα 397</a>
Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0002-0059 - Τερματισμός λειτουργίας του κινητήρα διασάφησης κυλίνδρου	<a href="#">Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0002-0059 - Κλείσιμο κινητήρα διασάφησης κυλίνδρου και κωδικοποιητή στη σελίδα 399</a>
1020-0009-0180 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (πίσω) δεν επαρκεί υλικό	<a href="#">1020-0009-0180 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (πίσω) δεν επαρκεί υλικό στη σελίδα 401</a>

#### Πίνακας 14-1 Αντιμετώπιση σφαλμάτων συστήματος (συνέχεια)

Όταν απαιτείται	Σφάλμα συστήματος
1020-0009-0280 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (μπροστινό) δεν υπάρχει αρκετό υλικό	<a href="#">1020-0009-0280 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (μπροστινό) δεν υπάρχει αρκετό υλικό στη σελίδα 401</a>
1020-0010-0159 Διαχείριση υλικού - Τροφοδότης πτερυγίου (πίσω) ακινητοποιηθεί	<a href="#">1020-0010-0159 Διαχείριση υλικού - Τροφοδότης πτερυγίου (πίσω) ακινητοποιηθεί στη σελίδα 403</a>
Shutdown1020-0010-0259 Διαχείριση υλικού - FMaterial management - Vane feeder (μπροστινός) ακινητοποιηθεί	<a href="#">1020-0010-0259 Διαχείριση υλικού - Υματική διαχείριση - Πτερυγιοφόρος τροφοδότης (μπροστινός) ακινητοποιηθεί στη σελίδα 403</a>
1030-0021-1001 Θέρμανση μονάδας κατασκευής - Σφάλμα ανεμιστήρα PCA 3 ελέγχου θέρμανσης BU	<a href="#">1030-0021-1001 Θέρμανση μονάδας κατασκευής - Σφάλμα ανεμιστήρα PCA 3 ελέγχου θέρμανσης BU στη σελίδα 405</a>

### 0010-0159-0001 Κιβώτιο τροφοδοσίας - Δυσλειτουργία της αλυσίδας interlock

Σφάλμα κλειδώματος θυρών στο επανόπλιση. Τα πλήκτρα υπάρχουν, αλλά το σύστημα δεν μπορεί να τα κλειδώσει.

#### Προτεινόμενα βήματα:

- Βεβαιωθείτε ότι οι διασταυρώσεις του επάνω καλύμματος και της θύρας της μονάδας κατασκευής μπορούν να κλείσουν σωστά, κανένα στοιχείο δεν έχει λυγίσει ή καταστραφεί. Τραβήξτε φωτογραφίες των στοιχείων για σκοπούς εγγραφής.

Λυγισμένο πλήκτρο interlock της μπροστινής θύρας:



 **ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Κακό



**ΥΠΟΔΕΙΞΗ:** Καλό

- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το κύκλωμα "Check Interlocks" (Έλεγχος κυκλώματος Interlocks) 0010-02. Κλειδώστε και ξεκλειδώστε με το χέρι το επάνω κάλυμμα και τη θύρα της μονάδας κατασκευής και ελέγξτε εάν μπορείτε να ανοίξετε και τα δύο ή όχι όπως απαιτείται.
- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε τον «έλεγχο κυκλώματος ασφάλειας» 0010-05. Στο αντίστοιχο βήμα, ασφαλίστε και ξεκλειδώστε το επάνω κάλυμμα και τη θύρα της μονάδας κατασκευής και ελέγξτε εάν και τα δύο μπορούν να ανοίξουν ή όχι ανάλογα. Τραβήξτε φωτογραφίες για τυχόν σφάλματα που εμφανίζονται στον μπροστινό πίνακα.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

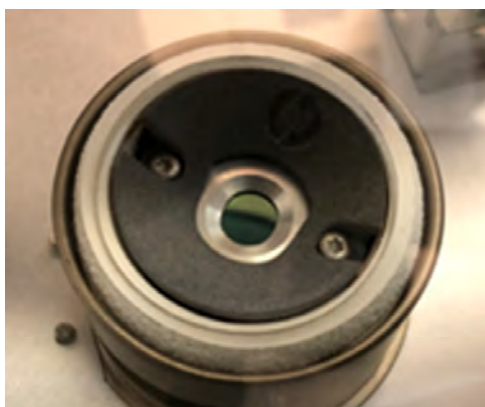
## 0016-0002-0005 Επάνω θέρμανση - Δεν επιτυγχάνεται θερμοκρασία επιφάνειας κατασκευής

Η κάμερα θερμοκρασίας εντόπισε ότι το σύστημα δεν μπορεί να αγγίξει ομοιόμορφη θερμοκρασία στην επιφάνεια κατασκευής.

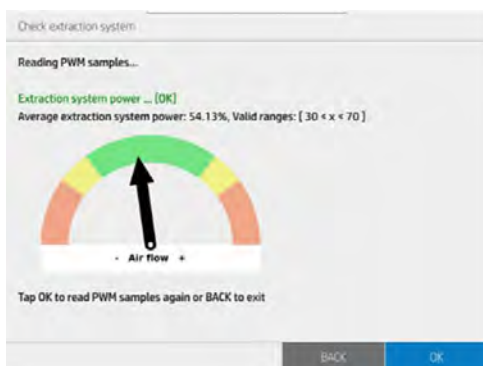
### Προτεινόμενα βήματα:

- Βεβαιωθείτε ότι ο φακός της θερμικής κάμερας είναι καθαρός. Εάν υπάρχουν αμφιβολίες, φωτογραφίστε την και στείλτε την υποστήριξη της HP για επιβεβαίωση. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός της γυάλινης επιφάνειας της θερμικής κάμερας στη σελίδα 177](#).





- Βεβαιωθείτε ότι οι συνθήκες θερμοκρασίας (20-30°C) αλλά και η υγρασία (30-70%) είναι εντός των προδιαγραφών. Η ανεπαρκής θερμοκρασία περιβάλλοντος μπορεί να αποτρέψει την επίτευξη των θερμοκρασιών-στόχων της σκόνης.
- Από τον μπροστινό πίνακα, **επιλέξτε Settings → Utilites → System Tools → System Checks → Check Exhaust** (Έλεγχος εξαγωγής) για να βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό σύστημα εξαγωγής λειτουργεί σωστά, εάν έχει εγκατασταθεί ένα. Η εξαγωγή πρέπει να προσαρμοστεί στις τιμές που αναφέρονται στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης. Η υπερβολική εξαγωγή μπορεί να προκαλέσει αύξηση της ροής αέρα μέσω του θαλάμου εκτύπωσης, με αποτέλεσμα την πιο έντονη ψύξη της σκόνης.



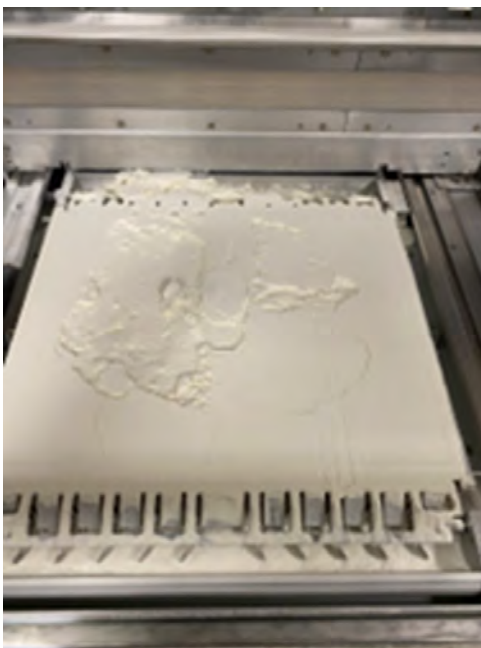
- Βεβαιωθείτε ότι το επάνω φίλτρο θέρμανσης είναι σε καλή κατάσταση και αντικαταστήστε το εάν είναι βρώμικο ή παλιότερο από 6 μήνες. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση του φίλτρου των λαμπτήρων θέρμανσης στη σελίδα 231](#).



- Ελέγξτε τα φίλτρα του επάνω περιβλήματος αριστερά και δεξιά, καθαρίστε ή αντικαταστήστε εάν χρειαστεί ή μεγαλύτερα από 6 μήνες. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός των φίλτρων ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 195](#).



- Ελέγξτε εάν η επιφάνεια σκόνης στην πλατφόρμα της μονάδας κατασκευής είναι ομοιόμορφη και η σκόνη είναι απλώνεται σε όλη την πλατφόρμα BU. Προβλήματα με την εξάπλωση της σκόνης ή τη διαρροή αέρα στο σύστημα μπορεί να προκαλέσουν ανωμαλίες στην επιφάνεια της σκόνης. Τραβήξτε μια εικόνα της επιφάνειας σκόνης μετά το σφάλμα ανάλυσης της υποστήριξης της HP.



- Ελέγξτε το λάστιχο στεγανοποίησης της μονάδας κατασκευής στο άκρο του θαλάμου του εκτυπωτή στην επιφάνεια της μονάδας κατασκευής γύρω από το χώρο της μονάδας κατασκευής για οποιαδήποτε ζημιά ή διαρροή αέρα κατά την τοποθέτηση της μονάδας κατασκευής. Ανατρέξτε στην ενότητα [Έλεγχος ροής αέρα στη σελίδα 375](#).
- Αντικαταστήστε τις επάνω ζώνες λαμπτήρων θέρμανσης 1 και 5.
- Ελέγξτε εάν η επάνω γυάλινη επιφάνεια θέρμανσης είναι λερωθεί στο εξωτερικό ή στο εσωτερικό, καθαρίστε εάν χρειάζεται. Ανατρέξτε στο θέμα "Καθαρισμός της γυάλινης βάση των λαμπτήρων θέρμανσης"
- Αφού εκτελέσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τελικά τα προβλήματα, δοκιμάστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## 0050-0060-0142 Ψύξη - Ανεμιστήρας συστήματος εξαγωγής 1 εκτός εύρους

Το σύστημα εντοπίζει ότι ο ανεμιστήρας του συστήματος εξαγωγής 1 έχει φράξει, ο οποίος ασκεί υπερβολική ισχύ για να επιτύχει το στόχο πίεσης. Αυτό είναι πιθανό να οφείλεται στη συσσώρευση ακαθαρσιών στον ανεμιστήρα ή/και στην κατάσταση των φίλτρων και στους δύο πύργους ψύξης.

### Προτεινόμενα βήματα:

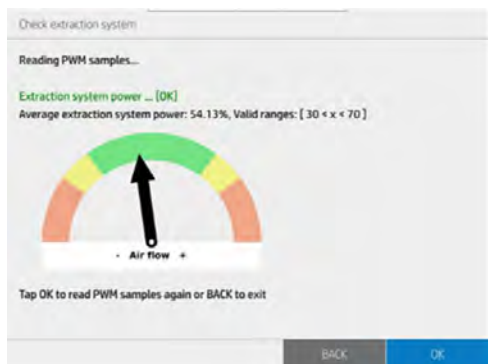
- Ελέγξτε και καθαρίστε τον ανεμιστήρα εξάτμισης 1 σύμφωνα με το [έγγραφο <https://www.printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/64552>](https://www.printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/64552).
- Ελέγξτε την κατάσταση των φίλτρων του επάνω περιβλήματος, τόσο αριστερά όσο και δεξιά, και καθαρίστε ή αντικαταστήστε εάν χρειάζεται. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός των φίλτρων ανεμιστήρα του επάνω περιβλήματος στη σελίδα 195](#).



- Ελέγξτε το λάστιχο στεγανοποίησης ανάμεσα στα καλύμματα που συνδέουν τον δεξιό πύργο ψύξης με την είσοδο εξάτμισης (τα μαύρα καλύμματα στο επάνω μέρος του επάνω καλύμματος), ότι ο αφρός πρέπει να τοποθετηθεί σωστά.



- Μεταβείτε **στις ρυθμίσεις** → **Utilities** → **System Tools** → **System Checks** → **Check Exhaust** (Έλεγχος εξαγωγής) για να βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό σύστημα εξαγωγής λειτουργεί σωστά, εάν έχει εγκατασταθεί κάποιο. Η εξαγωγή πρέπει να προσαρμοστεί στις τιμές που αναφέρονται στον Οδηγό προετοιμασίας χώρου εγκατάστασης. Η υπερβολική εξαγωγή μπορεί να προκαλέσει αύξηση της ροής αέρα μέσω του θαλάμου εκτύπωσης, με αποτέλεσμα την πιο έντονη ψύξη της σκόνης.



- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε τον διαγνωστικό έλεγχο 0050-06 για τις ενότητες "Exhaust" και "PCh" (Θάλαμος εκτύπωσης) με το εξωτερικό σύστημα εξαγωγής φυσικά αποσυνδεδεμένο. Τραβήξτε φωτογραφίες όλων των αποτελεσμάτων.
- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε τον διαγνωστικό έλεγχο 0050-08 με το εξωτερικό σύστημα εξαγωγής αποσυνδεδεμένο για τους ανεμιστήρες:
  - Ανεμιστήρας καμινάδας 1 και 2
  - Αριστερός ανεμιστήρας θαλάμου εκτύπωσης 1, 2 και 3
  - Δεξιά πλευρά θαλάμου εκτύπωσης
- Τραβήξτε φωτογραφίες των αποτελεσμάτων RPM κάθε ανεμιστήρα για τις δύο διαφορετικές ρυθμίσεις PWM.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## 0085-0003-0104 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 1 διασύνδεσης PH

Σφάλμα επικοινωνίας (χρονικό όριο επικοινωνίας) με το PH Interconnect PCA 1. Σε αυτήν την κατηγορία ενδέχεται να γίνεται εισαγωγή του PCA διασυνδέσεων PH στον μηχανισμό διασύνδεσης PCA και της εισαγωγής του πίσω καλωδίου 1 τόσο στη μηχανή PCA όσο και στο PCA διασυνδέσεων μηχανισμού μεταφοράς.

## 0085-0003-0204 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 2 διασύνδεσης PH

Σφάλμα επικοινωνίας (χρονικό όριο επικοινωνίας) με το PH Interconnect PCA 2. Σε αυτήν την κατηγορία ενδέχεται να γίνεται εισαγωγή του PCA διασυνδέσεων PH στον μηχανισμό μεταφοράς PCA και της εισαγωγής του πίσω καλωδίου 2 τόσο στο μηχανισμό PCA όσο και στο PCA διασυνδέσεων μηχανισμού μεταφοράς.

## 0085-0003-0304 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας PCA 3 διασυνδέσεων PH

Σφάλμα επικοινωνίας (χρονικό όριο επικοινωνίας) με το PH Interconnect PCA 3. Σε αυτήν την κατηγορία ενδέχεται να γίνεται εισαγωγή του PCA διασυνδέσεων PH στον μηχανισμό διασύνδεσης PCA και της εισαγωγής του πίσω καλωδίου 0 τόσο στο μηχανισμό PCA όσο και στο PCA διασυνδέσεων μηχανισμού μεταφοράς.

### Προτεινόμενα βήματα:

- Αφαιρέστε την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης 1/2/3 χρησιμοποιώντας το εργαλείο εξαγωγής κεφαλών εκτύπωσης και καθαρίστε τις επαφές στην πλευρά της κεφαλής εκτύπωσης και προσεκτικά στην πλευρά του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον Οδηγό χρήσης και στο παρακάτω βίντεο: <https://www.printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/60194>.
- Επιπλέον, καθαρίστε το εσωτερικό και το κάτω μέρος του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον Οδηγό χρήσης.

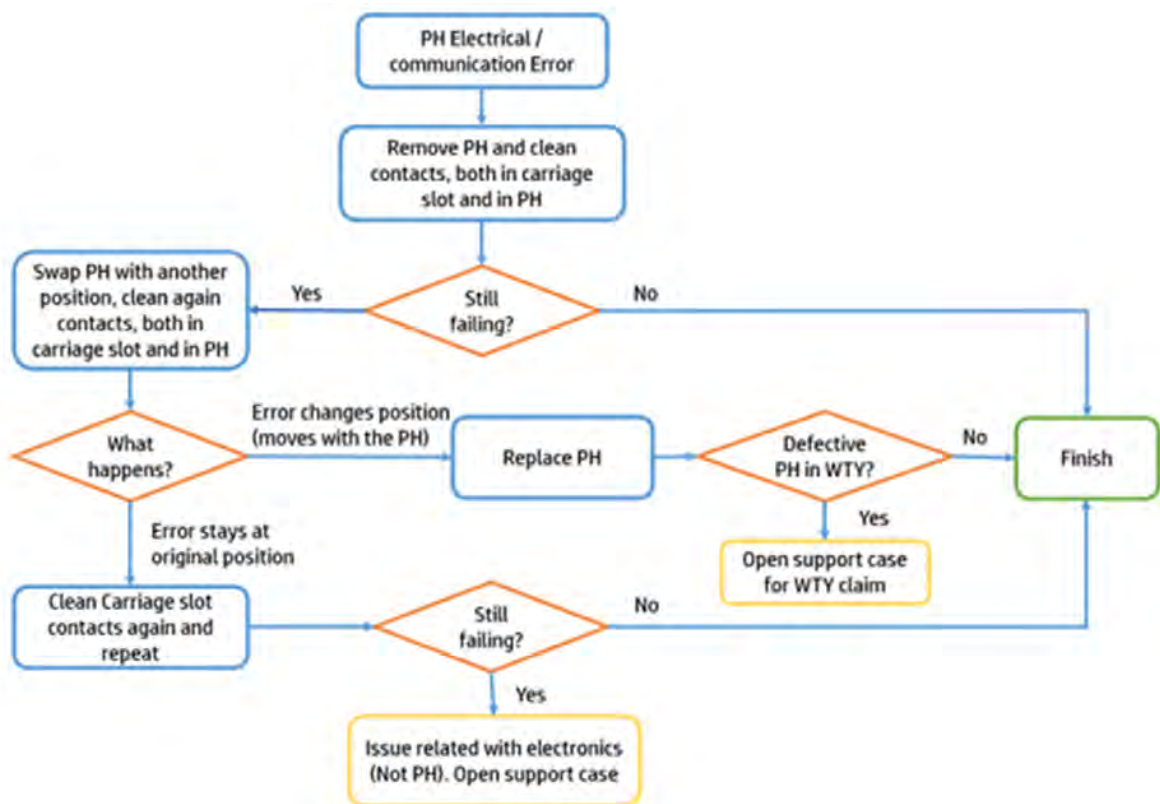
- Ενώ η κεφαλή εκτύπωσης αφαιρείται από τη θέση της στο μηχανισμό μεταφοράς, ελέγξτε το αφρώδες υλικό του προστατευτικού γείωσης για ζημιές από το κάτω και πάνω από το μηχανισμό μεταφοράς, καθαρίστε πολύ προσεκτικά αν χρειαστεί και τραβήξτε τις φωτογραφίες της.



- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε τον "Έλεγχο ηλεκτρονικών στοιχείων" 0085-01 για κάθε κάρτα διασύνδεσης κεφαλών εκτύπωσης και τραβήξτε μια εικόνα του μπροστινού πίνακα σε περίπτωση που παρουσιαστεί σφάλμα.
- Εάν το σφάλμα εμφανίζεται ξανά αλλάξτε την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης με μία από τις άλλες δύο θέσεις για να δείτε εάν το σφάλμα παραμένει στη θέση ή εάν μετακινείται με την κεφαλή εκτύπωσης. Εάν το πρόβλημα μετακινηθεί με την κεφαλή εκτύπωσης, αντικαταστήστε την. Ανατρέξτε στο δέντρο αντιμετώπισης προβλημάτων κεφαλών εκτύπωσης και [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#) στην ενότητα .
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

#### **Δενδράκι αντιμετώπισης προβλημάτων κεφαλών εκτύπωσης:**



## 0085-0008-0193 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 1 (πίσω) ηλεκτρικό σφάλμα

Η τάση των κεφαλών εκτύπωσης είναι εκτός εύρους (FAILS\_CONTINUITY).

## 0085-0008-0293 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 2 (μεσαίο) ηλεκτρικό σφάλμα

Η τάση των κεφαλών εκτύπωσης είναι εκτός εύρους (FAILS\_CONTINUITY).

## 0085-0008-0393 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης 3 (μπροστινό) ηλεκτρικό σφάλμα

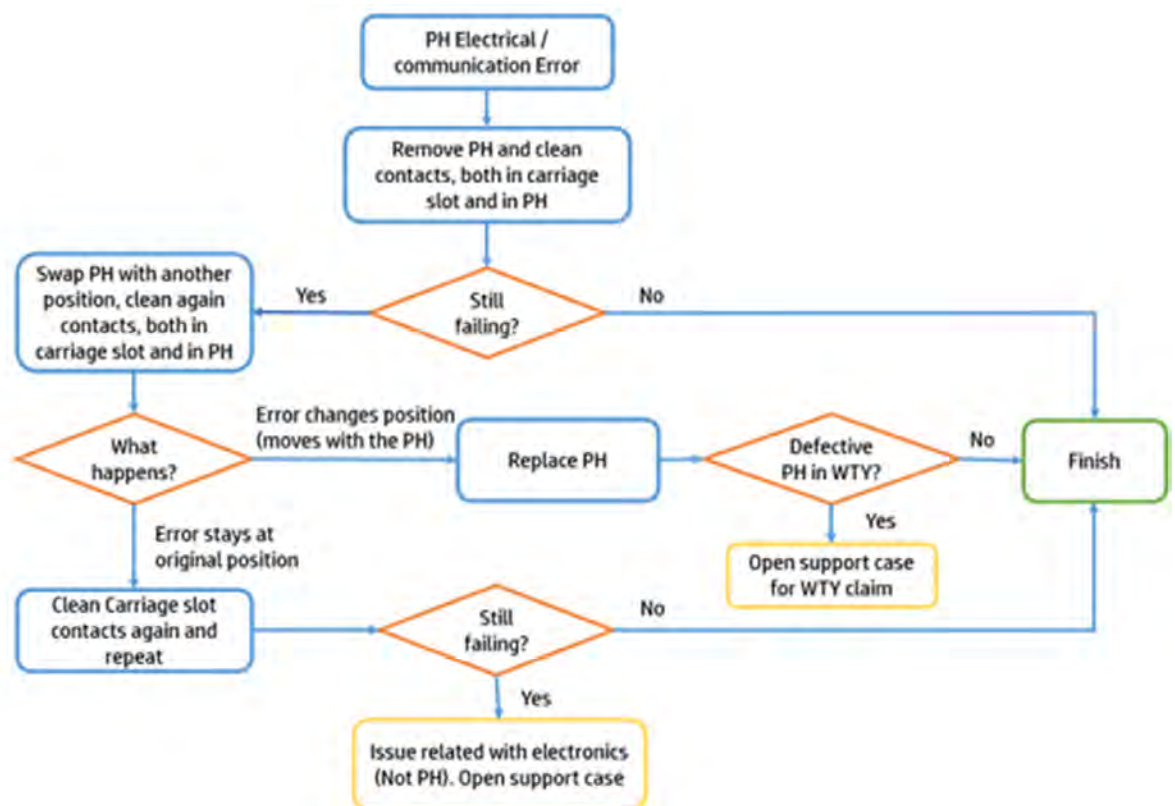
Η τάση των κεφαλών εκτύπωσης είναι εκτός εύρους (FAILS\_CONTINUITY).

### Προτεινόμενα βήματα:

- Αφαιρέστε την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης 1/2/3 χρησιμοποιώντας το εργαλείο εξαγωγής και ζυγίστε την. Εάν ζυγίζει < 255 g, αντικαταστήστε την. Εάν το βάρος είναι σωστό, ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα.
- Καθαρίστε τις επαφές στην πλευρά της κεφαλής εκτύπωσης και προσεκτικά στην πλευρά του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον οδηγό χρήσης ή φαίνεται στο βίντεο: <https://www.printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/60194>.
- Επιπλέον, καθαρίστε το εσωτερικό και το κάτω μέρος του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον Οδηγό χρήσης.

- Ενώ η κεφαλή εκτύπωσης αφαιρείται από τη θέση της στο μηχανισμό μεταφοράς, ελέγξτε το αφρώδες υλικό του προστατευτικού γείωσης για ζημιές από το κάτω και πάνω από το μηχανισμό μεταφοράς, καθαρίστε πολύ προσεκτικά αν χρειαστεί και τραβήξτε τις φωτογραφίες της.
- Τοποθετήστε ξανά την κεφαλή εκτύπωσης χρησιμοποιώντας το εργαλείο εξαγωγής, ευθυγραμμίστε τις κεφαλές εκτύπωσης και εκτελέστε ένα διάγραμμα κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης για να ελέγξετε τη λειτουργία και την κατάσταση των κεφαλών εκτύπωσης. Εάν δεν παρουσιαστεί κανένα πρόβλημα, δοκιμάστε να εκτυπώσετε ξανά.
- Εάν το σφάλμα επανεμφανιστεί, αλλάξτε την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης με μία από τις άλλες δύο θέσεις για να δείτε εάν το σφάλμα παραμένει στη θέση ή εάν μετακινείται με την κεφαλή εκτύπωσης. Σε περίπτωση που το σφάλμα μετακινηθεί με την κεφαλή εκτύπωσης, αντικαταστήστε την και δοκιμάστε να εκτυπώσετε ξανά.
- Εάν το σφάλμα παραμένει στη θέση και δεν μετακινείται με την κεφαλή εκτύπωσης, στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου εκτελέστε το "Check electronics" (Έλεγχος ηλεκτρονικών στοιχείων) 0085-01 για καθεμία από τις πλάκες διασύνδεσης κεφαλών εκτύπωσης και τραβήξτε μια φωτογραφία του μπροστινού πίνακα σε περίπτωση που παρουσιαστεί σφάλμα. Στη συνέχεια, επικοινωνήστε με την υποστήριξη της HP.

#### Δενδράκι αντιμετώπισης προβλημάτων κεφαλών εκτύπωσης:



### 0085-0008-0182 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 1 (πίσω)

Η κεφαλή εκτύπωσης CSDATA δεν ανταποκρίνεται. Σφάλμα επικοινωνίας με την κεφαλή εκτύπωσης 1 (πίσω). Υπάρχει πρόβλημα με τη διασύνδεση της κεφαλής εκτύπωσης με το PCA 1 στη σύνδεση



κεφαλών εκτύπωσης (υποδοχή πιάνου). Μπορεί να είναι η κεφαλή εκτύπωσης (ενέργειες χρήστη που πρέπει να πραγματοποιηθούν) ή η ίδια η PCA διασυνδέσεων κεφαλής εκτύπωσης (υπηρεσία).

## 0085-0008-0282 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 2 (μεσαίο)

Η κεφαλή εκτύπωσης CSDATA δεν ανταποκρίνεται. Σφάλμα επικοινωνίας με την κεφαλή εκτύπωσης 2 (μέση). Υπάρχει πρόβλημα με τη διασύνδεση της κεφαλής εκτύπωσης με το PCA 2 στη σύνδεση κεφαλών εκτύπωσης (υποδοχή πιάνου). Μπορεί να είναι η κεφαλή εκτύπωσης (ενέργειες χρήστη που πρέπει να πραγματοποιηθούν) ή η ίδια η PCA διασυνδέσεων κεφαλής εκτύπωσης (υπηρεσία).

## 0085-0008-0382 Φορέας - Σφάλμα επικοινωνίας δεδομένων κεφαλής εκτύπωσης 3 (μπροστά)

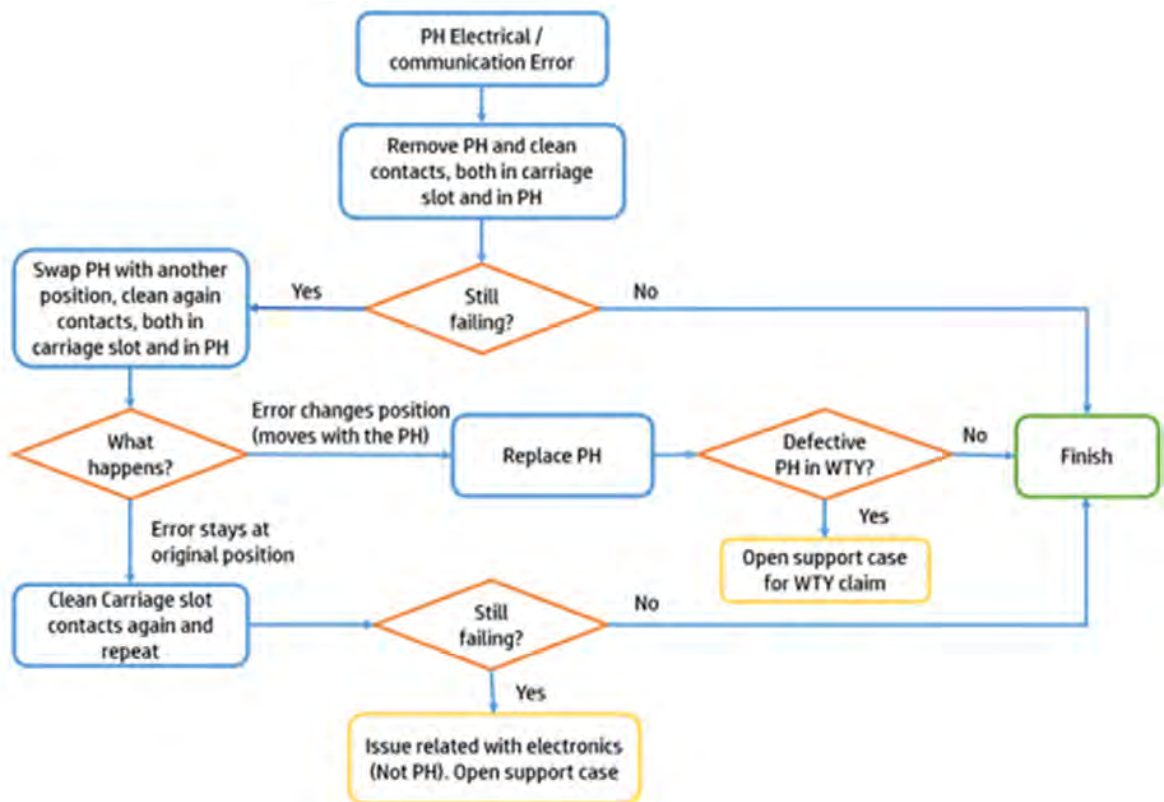
Η κεφαλή εκτύπωσης CSDATA δεν ανταποκρίνεται. Σφάλμα επικοινωνίας με την κεφαλή εκτύπωσης 3 (μπροστινή). Υπάρχει πρόβλημα με τη διασύνδεση της κεφαλής εκτύπωσης με το PCA 3 (ετικέτα 0) στη σύνδεση των κεφαλών εκτύπωσης (υποδοχή πιάνου). Μπορεί να είναι η κεφαλή εκτύπωσης (ενέργειες χρήστη που πρέπει να πραγματοποιηθούν) ή η ίδια η PCA διασυνδέσεων κεφαλής εκτύπωσης (υπηρεσία).

### Προτεινόμενα βήματα:

- Αφαιρέστε την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης 1/2/3 χρησιμοποιώντας το εργαλείο εξαγωγής και καθαρίστε τις επαφές στην πλευρά της κεφαλής εκτύπωσης και προσεκτικά στην πλευρά του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον Οδηγό χρήσης ή στο βίντεο: <https://www.printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/60194>.
- Επιπλέον, καθαρίστε το εσωτερικό και το κάτω μέρος του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον Οδηγό χρήσης.
- Ενώ η κεφαλή εκτύπωσης αφαιρείται από τη θέση της στο μηχανισμό μεταφοράς, ελέγξτε το αφρώδες υλικό του προστατευτικού γείωσης για ζημιές από το κάτω και πάνω από το μηχανισμό μεταφοράς, καθαρίστε πολύ προσεκτικά αν χρειαστεί και τραβήξτε τις φωτογραφίες της.
- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε τον "Έλεγχο ηλεκτρονικών στοιχείων" 0085-01 για κάθε κάρτα διασύνδεσης κεφαλών εκτύπωσης και τραβήξτε μια εικόνα του μπροστινού πίνακα σε περίπτωση που παρουσιαστεί σφάλμα.
- Εάν το σφάλμα εμφανίζεται ξανά αλλάξτε την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης με μία από τις άλλες δύο θέσεις για να δείτε εάν το σφάλμα παραμένει στη θέση ή εάν μετακινείται με την κεφαλή εκτύπωσης. Εάν το πρόβλημα μετακινηθεί με την κεφαλή εκτύπωσης, αντικαταστήστε την.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

### Δενδράκι αντιμετώπισης προβλημάτων κεφαλών εκτύπωσης:



## 0085-0008-0099 Φορέας - Κεφαλή εκτύπωσης με διασταυρούμενη μόλυνση

Ανιχνεύτηκε διασταυρούμενη μόλυνση στις κεφαλές εκτύπωσης (περισσότερες περιγραφές και φωτογραφίες στην Supportpedia)

- Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντιμετώπιση προβλημάτων διασταυρούμενης μόλυνσης στη σελίδα 366](#).
- Εκτυπώστε ένα διάγραμμα κατάστασης για να επιβεβαιώσετε τη διασταυρούμενη μόλυνση και να γνωρίζετε ποιες κεφαλές εκτύπωσης επηρεάζονται. Ανατρέξτε στην ενότητα [Εκτύπωση διαγράμματος κατάστασης κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 360](#).
- Καθαρίστε τους σταθμούς κάλυψης όλων των κεφαλών εκτύπωσης και επιβεβαιώστε τη σωστή θέση και επιπεδότητά τους. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός των πωμάτων του σταθμού συντήρησης στη σελίδα 192](#).
- Εκτελέστε μια επαναφορά κεφαλής εκτύπωσης 1 και εκτυπώστε ένα σχέδιο κατάστασης στη συνέχεια, για να δείτε εάν το πρόβλημα έχει αποκατασταθεί ή βελτιωθεί.
- Επαναλάβετε τη διαδικασία με περισσότερες ανακτήσεις, εάν βελτιώνει την κατάσταση, αλλά το πρόβλημα δεν έχει λυθεί πλήρως. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αποκατάσταση \(καθαρισμός\) των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 374](#).
- Ελέγξτε εάν η κατάσταση δεν βελτιώνεται με τον παράγοντα λεπτομερειών. Ανατρέξτε στην ενότητα [Ο παράγοντας λεπτομερειών είναι λερωμένος εξαιτίας κάποιου εσωτερικού προβλήματος στις κεφαλές εκτύπωσης στη σελίδα 373](#).

- Καθαρίστε το κάτω μέρος του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον οδηγό χρήσης, μην αγγίζετε τα ακροφύσια της κεφαλής εκτύπωσης. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός του κάτω μέρους του φορέα και των λαμπτήρων τήξης στη σελίδα 174](#).
- Επιβεβαιώστε την κατάσταση του ρολού καθαρισμού και της ελαστικής λεπίδας, αντικαταστήστε την ή/και βαθμονομήστε το ύψος, εάν χρειαστεί. Ανατρέξτε στην ενότητα [Ρύθμιση ύψους λαστιχένιας λεπίδας στη σελίδα 255](#).
- Αλλάξτε την επηρεαζόμενη κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να δείτε εάν το πρόβλημα αλλάζει με την κεφαλή εκτύπωσης ή όχι.
- Εάν το πρόβλημα παραμένει στην ίδια θέση, αφαιρέστε την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης χρησιμοποιώντας το εργαλείο εξαγωγής και καθαρίστε τις επαφές στην πλευρά της κεφαλής εκτύπωσης και προσεκτικά στην πλευρά του μηχανισμού μεταφοράς, όπως περιγράφεται στον Οδηγό χρήσης ή στο βίντεο: <https://www.printos.com/knowledge-zone/#/view/asset/60194>.
- Ενώ η κεφαλή εκτύπωσης αφαιρείται από τη θέση της στο μηχανισμό μεταφοράς, ελέγξτε το αφρώδες υλικό του προστατευτικού γείωσης για ζημιές από το κάτω και πάνω από το μηχανισμό μεταφοράς, καθαρίστε πολύ προσεκτικά αν χρειαστεί και τραβήξτε τις φωτογραφίες της.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0059 - Κλείσιμο σερβομηχανιού κινητήρα άξονα σάρωσης

Τερματισμός λειτουργίας του κινητήρα άξονα σάρωσης.

## Σύστημα άξονα σάρωσης -0086-0002-0061 - Ηλεκτρικό σφάλμα κινητήρα άξονα σάρωσης

Υπερένταση κινητήρα άξονα σάρωσης.

### Προτεινόμενα βήματα:

- Ελέγξτε τη θέση του μηχανισμού μεταφοράς και της μονάδας επανεσθέωσης όταν συνέβη το σφάλμα συστήματος και τραβήξτε φωτογραφίες από διαφορετικές γωνίες και αποστάσεις.
- Ελέγξτε εάν υπήρξε κάποια αλληλεπίδραση του μηχανισμού μεταφοράς με την μονάδα επανεπίπλωσης, τα πτερύγια της μονάδας κατασκευής ή οποιοδήποτε άλλο εξάρτημα.
- Με τον εκτυπωτή απενεργοποιημένο, μετακινήστε το μηχανισμό μεταφοράς με το χέρι και προς τις δύο κατευθύνσεις από άκρη σε άκρη και ελέγξτε εάν υπάρχει αντίσταση ή μεγάλη τριβή.
- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το "Scan Axis test" (Έλεγχος άξονα σάρωσης) 0086-03 και τραβήξτε φωτογραφίες των αποτελεσμάτων.
- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το κύκλωμα "Check Interlocks" (Έλεγχος κυκλώματος Interlocks) 0010-02. Κλειδώστε και ξεκλειδώστε με το χέρι το επάνω κάλυμμα και τη θύρα της μονάδας κατασκευής και ελέγξτε εάν μπορείτε να ανοίξετε και τα δύο ή όχι αντίστοιχα.

- Στο μενού συντήρησης, εκτελέστε το "carriage cycling" (ποδηλασία φορέα) και καταγράψτε ένα βίντεο της κίνησης με τον ήχο.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.
- Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9959 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που υποκινεί τον κινητήρα & τερματισμός λειτουργίας του κωδικοποιητή

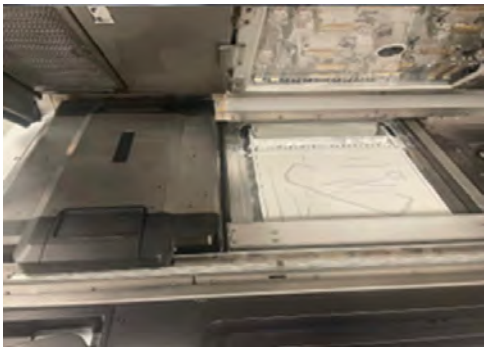
Κινητήρας impelling της μονάδας επανεπίχρισης & απενεργοποίηση σερβομηχανισμό κωδικοποιητή. Ο κινητήρας έχει ακινητοποιηθεί.

## Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0003-9960 - Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης που παρεμποδίζει τον κινητήρα & η δοκιμή κατεύθυνσης κωδικοποιητή απέτυχε

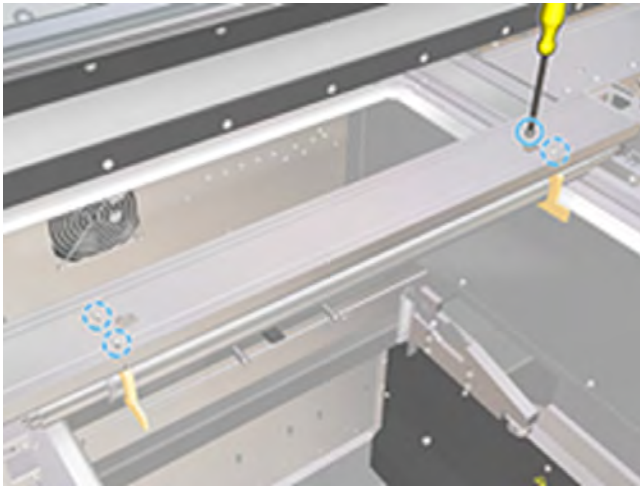
Ο κινητήρας impelling της μονάδας επανεπίχρισης & η δοκιμή κατεύθυνσης κωδικοποιητή απέτυχε.

### Προτεινόμενα βήματα:

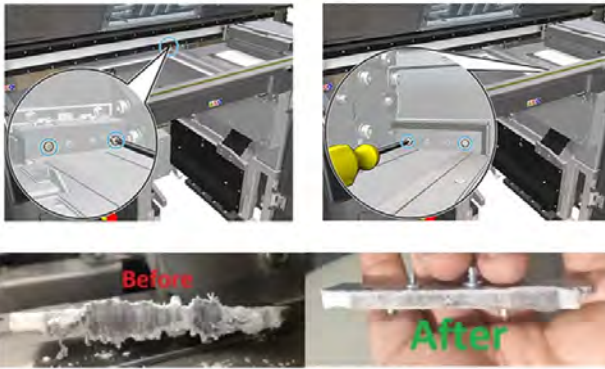
- Ελέγξτε τη θέση της μονάδας επανεξαφοράς και του μηχανισμού μεταφοράς όταν συνέβη το σφάλμα συστήματος και τραβήξτε φωτογραφίες από διαφορετικές γωνίες και αποστάσεις.



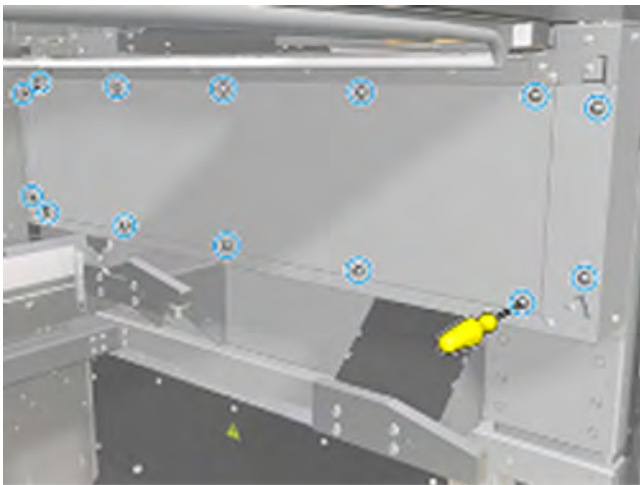
- Ελέγξτε εάν υπήρξε κάποια αλληλεπίδραση της μονάδας επανεπίπλωσης με το μηχανισμό μεταφοράς, τα πτερύγια της μονάδας κατασκευής ή οποιοδήποτε άλλο εξάρτημα.
- Ελέγξτε αν τελικά τα εξαρτήματα που εκτυπώθηκαν εμπόδισαν τη διαδρομή της μονάδας επανεξαχώρησης.
- Μετακινήστε την μονάδα επανεκπόωσης με το χέρι και προς τις δύο κατευθύνσεις από άκρη σε άκρη και ελέγξτε εάν υπάρχει αντίσταση.
- Βεβαιωθείτε ότι τα τοιχώματα της σκόνης έχουν τοποθετηθεί σωστά.



- Εκτελέστε τον καθαρισμό των διατάξεων καθαρισμού της κουρτίνας της μονάδας επανεφόρτισης. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός καθαριστήρων κουρτίνας της μονάδας επανεπίχρισης στη σελίδα 212](#)



- Με τον εκτυπωτή απενεργοποιημένο, αφαιρέστε το κάλυμμα του δεξιού κουτιού της μονάδας επανεπαίρεσης, το οποίο προστατεύει τον κινητήρα και την αλυσίδα επανεπαίρεσης και τραβήξτε μερικές φωτογραφίες από διαφορετικές γωνίες και αποστάσεις.



- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το "Recoating Unit test" (Δοκιμή μονάδας επανεπίχρισης) 0087-03 με τοποθετημένη τη μονάδα κατασκευής και τραβήξτε φωτογραφίες των αποτελεσμάτων. Εάν υπάρχει σφάλμα, επαναλάβετε τη δοκιμή χωρίς να εισαχθεί μονάδα κατασκευής.
- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το κύκλωμα "Check Interlocks" (Έλεγχος κυκλώματος Interlocks) 0010-02. Κλειδώστε και ξεκλειδώστε με το χέρι το επάνω κάλυμμα και τη θύρα της μονάδας κατασκευής και ελέγξτε εάν μπορείτε να ανοίξετε και τα δύο ή όχι αντίστοιχα.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

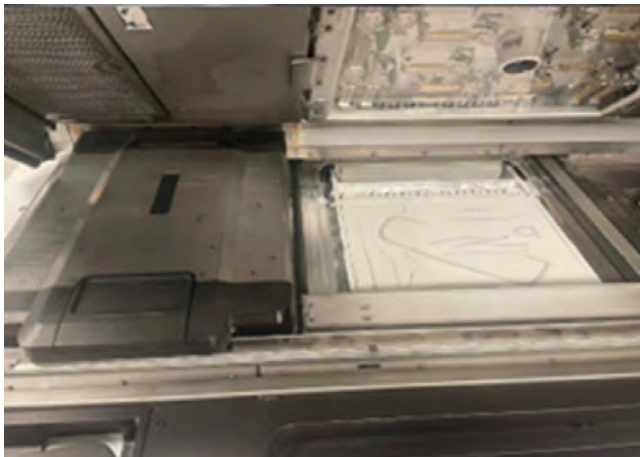
Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## Σύστημα μονάδας επανεπίχρισης 0087-0002-0059 - Κλείσιμο κινητήρα διασωτήρα κυλίνδρου και κωδικοποιητή

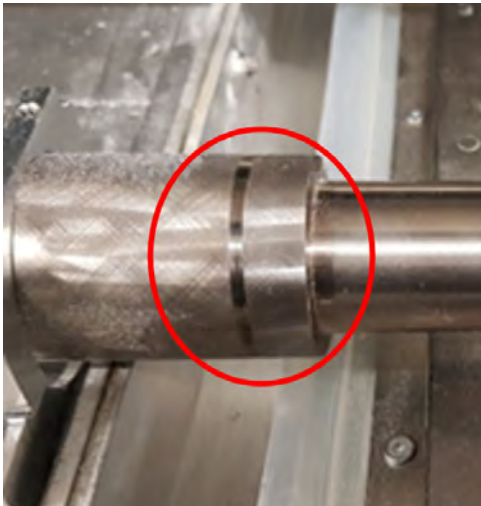
Κλείσιμο του μοτέρ διασωτήρα κυλίνδρου. Ο κινητήρας έχει ακινητοποιηθεί.

### Προτεινόμενα βήματα:

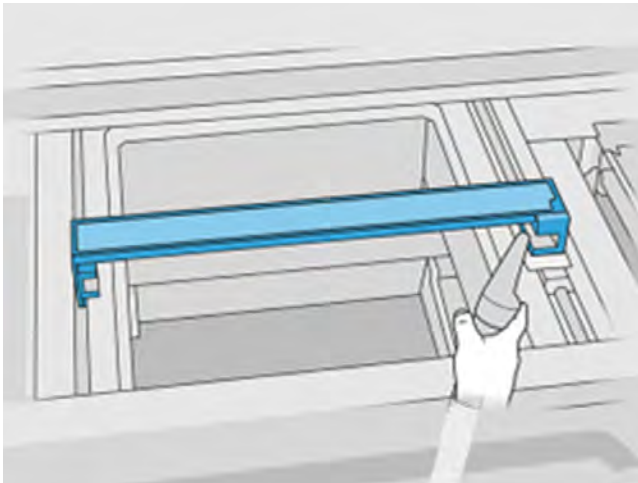
- Ελέγξτε τη θέση της μονάδας επανεξαφοράς και του μηχανισμού μεταφοράς όταν συνέβη το σφάλμα συστήματος και τραβήξτε φωτογραφίες από διαφορετικές γωνίες και αποστάσεις.



- Ελέγξτε εάν υπήρξε κάποια αλληλεπίδραση της μονάδας επανεπίπλωσης με το μηχανισμό μεταφοράς, τα πτερύγια της μονάδας κατασκευής ή οποιοδήποτε άλλο εξάρτημα.
- Ελέγξτε αν τελικά τα εξαρτήματα που εκτυπώθηκαν εμπόδισαν την κίνηση του κυλίνδρου επανεχρηματοδoίας.
- Περιστρέψτε τον κύλινδρο της μονάδας επανεφόρτισης με το χέρι και προς τις δύο κατευθύνσεις και ελέγξτε εάν υπάρχει αντίσταση.
- Ελέγξτε εάν τα τοιχώματα της σκόνης έχουν τοποθετηθεί σωστά, μην φράξετε ή προκαλέστε τριβή στον κύλινδρο και μην εμφανίσετε σημάδια γρατσουνιών.



- Εκτελέστε τον εβδομαδιαίο καθαρισμό του κυλίνδρου της μονάδας επανεφόρτισης και φροντίστε ιδιαίτερα τη δεξιά πλευρά όπου βρίσκονται τα γρανάζια. Ανατρέξτε στην ενότητα [Καθαρισμός του κυλίνδρου επανεπίχρισης και των πλακών επανεπίχρισης στη σελίδα 181](#).



- Ελέγξτε τον κύλινδρο επανεστολής για φθορά, και συγκεκριμένα το γρανάζι στη δεξιά πλευρά.



- Περιστρέψτε τον ελληνικό γρανάζι με το δάχτυλό σας και ελέγξτε για τριβή ή ακανόνιστη κίνηση.



- Εκτελέστε τον καθαρισμό των διατάξεων καθαρισμού της κουρτίνας της μονάδας επανεφόρτισης σύμφωνα με τον Οδηγό χρήσης.
- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το "Recoating Unit test" (Δοκιμή μονάδας επανεπίχρισης) 0087-03 με τοποθετημένη τη μονάδα κατασκευής και τραβήξτε φωτογραφίες των αποτελεσμάτων. Εάν υπάρχει σφάλμα, επαναλάβετε τη δοκιμή χωρίς να εισαχθεί μονάδα κατασκευής.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## 1020-0009-0180 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (πίσω) δεν επαρκεί υλικό

Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (πίσω) δεν επαρκεί το υλικό. Τα πτερύγια του τροφοδοτικού δεν ανιχνεύουν υλικό στο δίσκο τροφοδοσίας.

## 1020-0009-0280 Διαχείριση υλικού - Μονάδα πτερυγίου τροφοδότησης (μπροστινό) δεν υπάρχει αρκετό υλικό

### Προτεινόμενα βήματα:

- Φωτογραφίστε την επιφάνεια της μονάδας κατασκευής και τους μπροστινούς και πίσω δίσκους υλικού ενώ η μονάδα κατασκευής βρίσκεται ακόμα στο εσωτερικό του εκτυπωτή.



- Θα μπορούσε να είναι ότι η μονάδα κατασκευής τελείωσε από υλικό, αυτό μπορεί ενδεχομένως να συμβεί όταν η εργασία είναι κοντά στην ολοκλήρωση, σε εργασίες πλήρους ύψους, εάν η BU δεν είχε τοποθετηθεί αρκετά. Αυτό μπορεί να επαληθευτεί μετά την αφαίρεση εξαρτημάτων, το άνοιγμα του καλύμματος υλικού στην πλατφόρμα και την επιθεώρηση του εσωτερικού. Εάν το υλικό καλύπτει μόνο τη βάση της χοάνης, σημαίνει ότι εξαντλείται κατά τη διάρκεια της εργασίας. Σε αυτή την περίπτωση, εκτυπώστε ξανά φροντίζοντας η μονάδα κατασκευής να είναι εντελώς γεμάτη ή ότι έχει περισσότερη σκόνη από την απαιτούμενη για την εκτύπωση της εργασίας.
- Εάν εκτυπώνετε με σκόνη που δεν παρέχεται με PA και ένας από τους δίσκους υλικού έχει λιγότερη σκόνη από το αναμενόμενο, η βασική αιτία είναι πιθανόν μια "κατακόπτα" στη δεξαμενή υλικού (συμπύκνωση σκόνης στη δεξαμενή που αναστέλλει τη ροή υλικού προς τους ανυψωτές υλικού). Σε αυτήν την περίπτωση αδειάστε τη μονάδα κατασκευής, καθαρίστε χειροκίνητα το εσωτερικό για να σπάσει τη συμπυκνωμένη σκόνη και γεμίστε ξανά.

**⚠ ΠΡΟΕΙΔ/ΣΗ!** Φοράτε PPE για αυτήν την εργασία. Εάν απαιτούνται γάντια αντοχής στη θερμότητα σύμφωνα με το Έγγραφο Προστασίας από Έκρηξη (EPD) ή την Ανάλυση Κινδύνου από Σκόνη (DHA), συνιστάται να τα επιλέξετε σύμφωνα με τα πρότυπα Εργονομίας ISO/EN 13732-1 του θερμικού περιβάλλοντος - Μέθοδοι αξιολόγησης των ανθρώπινων αποκρίσεων για επαφή με επιφάνειες.

- Ελέγξτε εάν τα πτερύγια έχουν τοποθετηθεί σωστά και περιστρέφονται ελεύθερα χωρίς να αγγίζετε ή να ξύνετε τους δίσκους υλικού.
- Ελέγξτε εάν οι σύνδεσμοι των πτερυγίων και στις δύο πλευρές των πτερυγίων είναι χαλαροί ή έχουν υποστεί φθορά.



- Ελέγξτε εάν οι ασφάλιση των πτερυγίων παρέχουν αρκετή αντοχή για να διατηρείτε τα πτερύγια στη θέση τους.



- Ελέγξτε εάν τα πτερύγια είναι λυγισμένα.
- Ελέγξτε το κενό μεταξύ των πτερυγίων και του εσωτερικού άκρου των δίσκων υλικού με έναν δείκτη αίσθησης.



Ελέγξτε εάν το κενό είναι μεταξύ 0,3 και 0,8 mm σε όλη τη διαδρομή. Προσαρμόστε την εάν χρειάζεται ξεδιφανώντας τις 2 βίδες σε κάθε πλευρά και χρησιμοποιώντας μανόμετρο 0,6 mm.

- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το πρόγραμμα 1020-02 "Check mechatronics advanced" (Έλεγχος μεσατρονικής για προχωρημένους) μόνο για την ενότητα "Πτερυγιοφόρος Τροφοδότης". Ακολουθήστε τις οδηγίες του μπροστινού πίνακα και τραβήξτε φωτογραφίες των αποτελεσμάτων.
  - Εάν ο διαγνωστικός έλεγχος αποτύχει στο δεύτερο μέρος με τα πτερύγια τοποθετημένα, αλλάξτε τον μπροστινό και τον πίσω πτερυγό και επαναλάβετε τη δοκιμή.

Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## 1020-0010-0159 Διαχείριση υλικού - Τροφοδότης πτερυγίου (πίσω) ακινητοποιηθεί

Ο πτερυγιοφόρος είναι μπλοκαρισμένος.

## 1020-0010-0259 Διαχείριση υλικού - Υματική διαχείριση - Πτερυγιοφόρος τροφοδότης (μπροστινός) ακινητοποιηθεί

Ο μπροστινός φραγμός του πτερυγιοφόρου μηχανισμού τροφοδότησης είναι μπλοκαρισμένος.

**Προτεινόμενα βήματα:**

- Φωτογραφίστε την επιφάνεια της μονάδας κατασκευής και τους μπροστινούς και πίσω δίσκους υλικού ενώ η μονάδα κατασκευής βρίσκεται ακόμα στο εσωτερικό του εκτυπωτή.
- Ελέγξτε τον μπροστινό και τον πίσω δίσκο υλικού της μονάδας κατασκευής για εκτυπωμένα εξαρτήματα ή κομμάτια που μπορεί να εμποδίζουν την κίνηση του πτερυγίου.



- Ελέγξτε εάν τα πτερύγια έχουν τοποθετηθεί σωστά και περιστρέφονται ελεύθερα χωρίς να αγγίζετε ή να ξύνετε τους δίσκους υλικού.
- Ελέγξτε εάν οι σύνδεσμοι των πτερυγίων και στις δύο πλευρές των πτερυγίων είναι χαλαροί ή έχουν υποστεί φθορά.

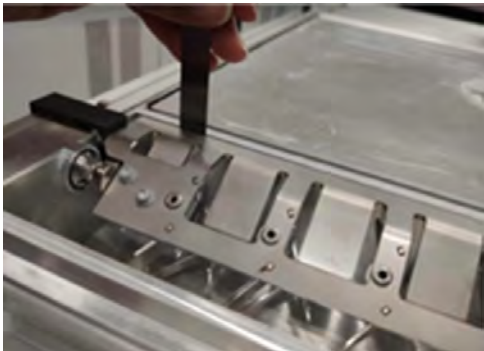
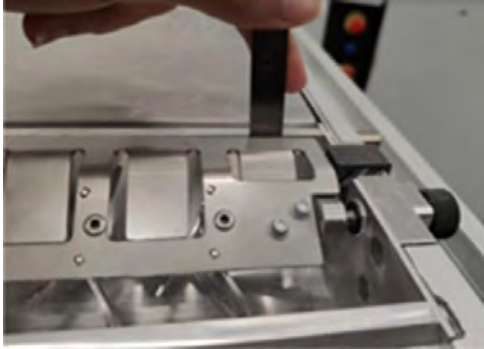


- Ελέγξτε εάν οι ασφάλιση των πτερυγίων παρέχουν αρκετή αντοχή για να διατηρείτε τα πτερύγια στη θέση τους.



- Ελέγξτε εάν τα πτερύγια είναι λυγισμένα.

- Ελέγξτε το κενό μεταξύ των πτερυγίων και του εσωτερικού άκρου των δίσκων υλικού με έναν δείκτη αίσθησης.



Ελέγξτε εάν το κενό είναι μεταξύ 0,3 και 0,8 mm σε όλη τη διαδρομή. Ρυθμίστε εάν χρειάζεται χαλαρώνοντας τις 2 βίδες σε κάθε πλευρά και χρησιμοποιώντας ένα δείκτη 0,6mm.

- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε το πρόγραμμα 1020-02 "Check mechatronics advanced" (Έλεγχος μεσατρονικής για προχωρημένους) μόνο για την ενότητα "Πτερυγιοφόρος Τροφοδότης". Ακολουθήστε τις οδηγίες του μπροστινού πίνακα και τραβήξτε φωτογραφίες των αποτελεσμάτων.
  - Εάν ο διαγνωστικός έλεγχος αποτύχει στο δεύτερο μέρος με τα πτερύγια τοποθετημένα, αλλάξτε τον μπροστινό και τον πίσω πτερυγό και επαναλάβετε τη δοκιμή.
  - Εάν το πρόβλημα εξακολουθεί να αποτυγχάνει στο ίδιο στάδιο, επικοινωνήστε με την απομακρυσμένη υποστήριξη και παρέχει εικόνες των αποτελεσμάτων και των δύο ενότητων ελέγχου.
- Αφού πραγματοποιήσετε όλους τους παραπάνω ελέγχους και εάν ήταν δυνατό να διορθώσετε τα προβλήματα που εντοπίστηκαν, προσπαθήστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να διορθωθεί, δεν εντοπίστηκαν προβλήματα ή το σφάλμα του συστήματος εμφανίζεται ξανά στην επόμενη εκτύπωση και, στη συνέχεια, ανοίξτε μια υπόθεση με την υποστήριξη της HP. Δώστε λεπτομέρειες για τα ευρήματα και τις ενέργειες που λαμβάνονται από τα παραπάνω βήματα, μαζί με τις εικόνες.

## 1030-0021-1001 Θέρμανση μονάδας κατασκευής - Σφάλμα ανεμιστήρα PCA 3 ελέγχου θέρμανσης BU

Ο ανεμιστήρας που κρυνώνει το PCA ελέγχου θέρμανσης είναι υπαίτια.

### Προτεινόμενα βήματα:

- Στη λειτουργία διαγνωστικού ελέγχου, εκτελέστε τους ελέγχους 1030-01 "Check EE" (Έλεγχος EE) και 1030-03 "Check fans and sensors" (Έλεγχος ανεμιστήρων και αισθητήρων) και τραβήξτε φωτογραφίες των αποτελεσμάτων.
- Αφού εκτελέσετε τους παραπάνω ελέγχους και εάν δεν εμφανιστεί σφάλμα, δοκιμάστε να εκτυπώσετε ξανά.

Εάν υπάρχουν σφάλματα στους ελέγχους ή εάν το σφάλμα συστήματος παρουσιαστεί ξανά κατά την επόμενη εκτύπωση, δημιουργήστε μια περίπτωση υποστήριξης με την HP και λεπτομερείς τις παρατηρήσεις και τα βήματα που έγιναν στην προηγούμενη διαδικασία, μαζί με την παροχή εικόνων.

## Σφάλματα συστήματος πλήρως

Ανατρέξτε πλήρως στη λίστα των σφαλμάτων συστήματος.

### 0051-0008-0001 Δυσλειτουργία PCA αισθητήρα ακροφυσίων φόρτωσης μείκτη

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

1. Βεβαιωθείτε ότι ο αισθητήρας ακροφυσίων είναι καθαρός.
2. Ελέγξτε εάν η περιοχή όπου είναι συνδεδεμένος ο αισθητήρας ακροφυσίων είναι καθαρή.
3. Απενεργοποιήστε και ενεργοποιήστε ξανά τον σταθμό επεξεργασίας.
4. Δοκιμάστε ξανά να τοποθετήσετε το υλικό στη μονάδα κατασκευής.
5. Εάν το πρόβλημα παραμένει, επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο τεχνικής υποστήριξης.

### 0085-0008-0X94 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία εξαιρετικά υψηλή

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0194, 0085-0008-0294, 0085-0008-0394)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Αφαιρέστε την κεφαλή εκτύπωσης και ζυγίστε τη. Εάν ζυγίζει λιγότερο από 255 g, αντικαταστήστε τη: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#). Εάν το βάρος είναι σωστό, συνεχίστε με τα παρακάτω βήματα.
2. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
3. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).
4. Ψάξτε στο λογισμικό για τμήματα της εργασίας που είναι πολύ πυκνά και δοκιμάστε να αλλάξετε τον προσανατολισμό. Ξεκινήστε με μια μικρή περιοχή για τήξη και επίσης τελειώστε με μια μικρή περιοχή για εκτύπωση/τήξη, εάν αντιμετωπίσατε γδαρμένες κορυφές ή κοιλώματα. Αυτό μπορεί να γίνει εύκολα περιστρέφοντας το εξάρτημα σε συγκεκριμένη γωνία: η HP συνιστά περιστροφή του εξαρτήματος πάνω από 20 μοίρες για να ελαχιστοποιήσετε την κλιμακωτή υφή.

## 0085-0008-0X86 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία πολύ υψηλή

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0186, 0085-0008-0286, 0085-0008-0386)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Αφαιρέστε την κεφαλή εκτύπωσης και ζυγίστε τη. Εάν ζυγίζει λιγότερο από 255 g, αντικαταστήστε τη: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#). Εάν το βάρος είναι σωστό, συνεχίστε με τα παρακάτω βήματα.
2. Ψάξτε στο λογισμικό για τμήματα της εργασίας που είναι πολύ πυκνά και δοκιμάστε να αλλάξετε τον προσανατολισμό.

## 0085-0008-0X95 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία εξαιρετικά χαμηλή

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0195, 0085-0008-0295, 0085-0008-0395)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0008-0X87 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Θερμοκρασία πολύ χαμηλή

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0187, 0085-0008-0287, 0085-0008-0387)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0008-0X82 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Μη απόκριση δεδομένων

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0182, 0085-0008-0282, 0085-0008-0382)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0008-0X98 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Σφάλμα μετάδοσης

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0198, 0085-0008-0298, 0085-0008-0398)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0008-0X96 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Αποτυχία βαθμονόμησης ενέργειας

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0196, 0085-0008-0296, 0085-0008-0396)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0008-0X93 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Αποτυχίας συνέχειας

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0193, 0085-0008-0293, 0085-0008-0393)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0008-0X85 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Αποτυχία λογικής

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0185, 0085-0008-0285, 0085-0008-0385)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0008-0X10 Φορέας – Κεφαλή εκτύπωσης – Τάση εκτός πεδίου τιμών

Τα παρακάτω βήματα περιγράφουν την πλήρη διαδικασία για αυτό το θέμα.

(0085-0008-0110, 0085-0008-0210, 0085-0008-0310)

Όπου x είναι ο αριθμός της κεφαλής εκτύπωσης.

1. Καθαρίστε τις επαφές της κεφαλής εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Καθαρισμός των επαφών των κεφαλών εκτύπωσης στη σελίδα 222](#).
2. Εάν το πρόβλημα παραμένει, αλλάξτε την κεφαλή εκτύπωσης με μια άλλη για να ελέγξετε εάν το πρόβλημα μεταφερθεί στη νέα θέση της αρχικής κεφαλής εκτύπωσης. Σε αυτή την περίπτωση, αντικαταστήστε την κεφαλή εκτύπωσης: βλ. ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#).

## 0085-0013-0X01 Φορέας – Εκκινητής – Δυσλειτουργία

Όπου X είναι:

1. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 1
2. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 2
3. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 3

Ο εκκινητής είναι λανθασμένα συνδεδεμένος ή το καλώδιό του έχει βλάβη. Απλώς αποσυνδέστε το καλώδιο του εκκινητή και συνδέστε το ξανά. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση εκκινητή στη σελίδα 247](#), στο βήμα 1 για να αποσυνδέσετε το καλώδιο του εκκινητή και στο βήμα 4 για να το συνδέσετε ξανά.

Εάν το πρόβλημα παραμένει μετά τη διόρθωση της σύνδεσης, είναι επίσης δυνατό ο ίδιος ο εκκινητής να έχει βλάβη. Στην περίπτωση αυτή, αντικαταστήστε τον αντίστοιχο εκκινητή. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση εκκινητή στη σελίδα 247](#).

## 0085-0013-0X33 Φορέας – Εκκινητής – Ρεύμα πολύ υψηλό

Όπου X είναι:

1. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 1
2. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 2



### 3. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 3

Ο εκκινητής έχει βλάβη. Αντικαταστήστε τον αντίστοιχο εκκινητή. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση εκκινητή στη σελίδα 247](#).

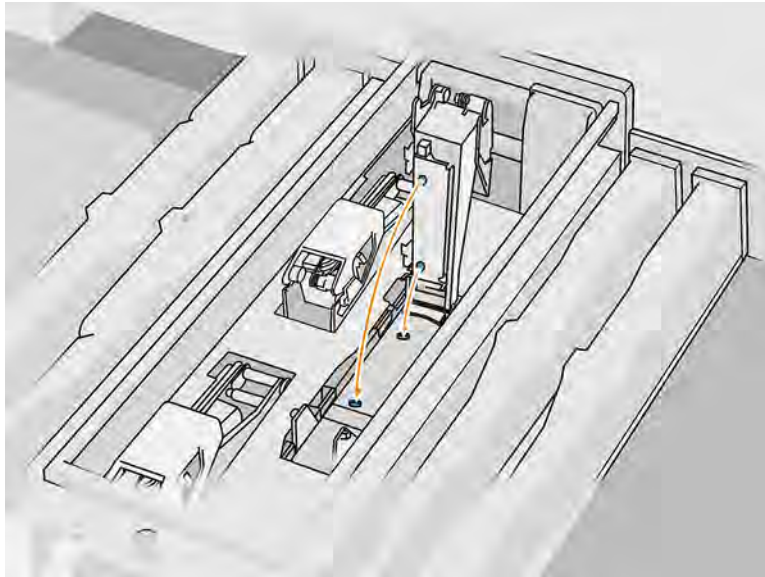
## 0085-0013-0X41 Φορέας – Εκκινητής – Διαρροή

Όπου X είναι:

1. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 1
2. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 2
3. Εκκινητής στην κεφαλή εκτύπωσης 3

Υπάρχει διαρροή στο κύκλωμα αέρα του εκκινητή. Η πιθανότερη αιτία είναι ότι οι θύρες του εκκινητή τοποθετήθηκαν λανθασμένα κατά την ασφάλιση της κεφαλής εκτύπωσης. Ασφαλίστε ξανά την αντίστοιχη κεφαλή εκτύπωσης.

Οι θύρες του εκκινητή είναι δύο μικρές θύρες αέρα κάτω από την ασφάλεια, οι οποίες πρέπει να ταιριάζουν στις δύο επάνω οπές της κεφαλής εκτύπωσης.



Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση κεφαλής εκτύπωσης στη σελίδα 123](#), βήματα 5 και 6 για να απασφαλίσετε και να ανασηκώσετε την ασφάλεια, βήματα 12 και 13 για να βεβαιωθείτε ότι οι θύρες του εκκινητή είναι καλά τοποθετημένες και βήμα 14 για να την κλείσετε.



**ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:** Απλώς ανασηκώστε την ασφάλεια και κλείστε τη. Μην αφαιρέσετε την κεφαλή εκτύπωσης.

Εάν το πρόβλημα παραμένει μετά την εκ νέου ασφάλιση της κεφαλής εκτύπωσης, είναι επίσης δυνατό οι θύρες του εκκινητή να έχουν βλάβη ή το κύκλωμα του ίδιου του εκκινητή να έχει διαρροή. Στην περίπτωση αυτή, αντικαταστήστε τον αντίστοιχο εκκινητή. Ανατρέξτε στην ενότητα [Αντικατάσταση εκκινητή στη σελίδα 247](#).

# 15 Όταν χρειάζεστε βοήθεια

## Αίτημα υποστήριξης

Σε αυτό το θέμα επεξηγούνται οι έννοιες που περιλαμβάνονται σε αυτό το θέμα.

Η υποστήριξη παρέχεται από τον αντιπρόσωπο υποστήριξης: συνήθως από την εταιρεία από την οποία αγοράσατε τον εκτυπωτή. Αν αυτό δεν ισχύει, επικοινωνήστε με την υποστήριξη της HP στην τοποθεσία Web της HP στους ακόλουθους συνδέσμους:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5200/support> ή
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210/support> ή
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D5210pro/support> ή
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/support>

Πριν καλέσετε τον εκπρόσωπο υποστήριξης, προετοιμαστείτε για την κλήση ως εξής:

- Διαβάστε τις υποδείξεις αντιμετώπισης προβλημάτων που υπάρχουν σε αυτόν τον οδηγό.
- Διαβάστε την τεκμηρίωση του λογισμικού σας, αν είναι σχετική.
- Βεβαιωθείτε ότι έχετε εύκαιρες τις ακόλουθες πληροφορίες:
  - Αριθμό προϊόντος και σειριακό αριθμό του εκτυπωτή που χρησιμοποιείτε
  - Τον κωδικό σφάλματος που εμφανίζεται στον μπροστινό πίνακα, εάν υπάρχει (ανατρέξτε στην ενότητα [Σφάλματα συστήματος στη σελίδα 382](#))
  - Όνομα και αριθμό έκδοσης του λογισμικού σας
  - Εάν έχετε πρόβλημα σχετικά με την ποιότητα εκτύπωσης, το όνομα και τον αριθμό προϊόντος του υλικού που χρησιμοποιήσατε

## Επιδιόρθωση από τον πελάτη

Το πρόγραμμα επιδιόρθωσης από τον πελάτη, της HP, προσφέρει στους πελάτες μας τις γρηγορότερες εργασίες συντήρησης, βάσει εγγύησης ή συμβολαίου. Δίνει τη δυνατότητα στην HP να στείλει ανταλλακτικά εξαρτήματα απευθείας σε εσάς (τον τελικό χρήστη), έτσι ώστε να μπορείτε να πραγματοποιήσετε κάποια αντικατάσταση. Χρησιμοποιώντας αυτό το πρόγραμμα, μπορείτε να αντικαταστήσετε εξαρτήματα όποτε εσείς μπορείτε.

### Άνεση και ευκολία χρήσης

- Ο εκπρόσωπος υποστήριξης θα διαγνώσει και εκτιμήσει αν χρειάζεται ένα ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση κάποιου ελαττωματικού στοιχείου υλικού.

Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με την Επισκευή από τον πελάτη, ανατρέξτε στην ενότητα <http://www.hp.com/go/selfrepair/>.

## Πληροφορίες τεχνικής υποστήριξης

Το κέντρο εντολών μπορεί να παρέχει, εφόσον το ζητήσετε, μια λίστα με διάφορες παραμέτρους για την τρέχουσα κατάσταση του εκτυπωτή, ορισμένες από τις οποίες μπορεί να είναι ιδιαίτερα χρήσιμες για τους μηχανικούς σέρβις κατά την αποκατάσταση ενός προβλήματος.

---

# 16 Για άτομα με ειδικές ανάγκες

## Μπροστινός πίνακας

Αν απαιτείται, μπορείτε να αλλάξετε τη φωτεινότητα της οθόνης του μπροστινού πίνακα και την ένταση ήχου του ηχείου.

Βλ. [Αλλαγή επιλογών συστήματος στη σελίδα 32](#)

# Ευρετήριο

- A**  
ανακύκλωση αναλώσιμων 160  
αντιμετώπιση προβλημάτων δικτύου 47  
αφαίρεση 85
- B**  
βοήθεια 411
- Γ**  
γενική περιγραφή διαδικασίας εκτύπωσης 3
- Δ**  
δεξαμενή 158  
δεξαμενή αποθήκευσης 158  
διαδικασία μετεπεξεργασίας 104  
διασταυρούμενη μόλυνση 366  
δίκτυο 45  
δοχεία 144  
αντικατάσταση 144, 153  
αντιμετώπιση προβλημάτων 152  
αποθήκευση 152  
συντήρηση 152
- E**  
εγχειρίδια 1  
ειδοποιήσεις 31  
εκτύπωση 78  
εκτυπωτής, συντήρηση 160  
έλεγχος ροής αέρα 375  
ενεργοποίηση/απενεργοποίηση εκτυπωτή 40  
ενεργοποίηση/απενεργοποίηση σταθμού επεξεργασίας 42  
εξαγωγή αέρα 14  
εξαερισμός 13  
εξάρτημα  
αντιμετώπιση προβλημάτων 348  
καθαρισμός 104  
μετεπεξεργασία 104  
εξωτερική δεξαμενή 158  
επιδιορθώσεις αρχείων STL 52
- επιδιόρθωση από τον πελάτη 411  
Επιδιόρθωση από τον πελάτη 411  
επιλογές μπροστινού πίνακα επαναφορά εργοστασιακών ρυθμίσεων 32  
επιλογές ημερομηνίας και ώρας 32  
επιλογές συστήματος 32  
επιλογές, σύστημα 32  
επιλογή μπροστινού πίνακα ένταση ηχείου 32  
επιλογή μονάδων 32  
φωτεινότητα οθόνης 32  
εργαλεία 17  
εργασία  
ακύρωση 82  
αποστολή 78  
δημιουργία 49  
έλεγχος κατάστασης 82  
επιλέξτε 79  
κατάσταση 78  
προετοιμασία αρχείων 49  
προσθήκη κατά την εκτύπωση 80  
σφάλματα 83  
ετικέτες  
ασφαλειοδιακόπτες 43  
προειδοποίηση 17  
προφύλαξη 17  
ετικέτες ασφάλειας 17  
ετικέτες ασφαλειοδιακοπών 43  
ετικέτες προειδοποίησης 17  
ετικέτες προσοχής 17
- K**  
καθαρισμός 104  
Κέντρο εντολών 34  
κέντρο κατάστασης 31  
κεφαλές εκτύπωσης 122  
αντικατάσταση 123  
αποκατάσταση 374  
διάγραμμα κατάστασης 360  
ευθυγράμμιση 351  
καθαρισμός 374  
Μηνύματα δείκτη καλής κατάστασης 358
- κλιματισμός 13  
κουμπιά διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης 22  
κωδικοί ανταλλακτικών 380  
κωδικός πρόσβασης διαχειριστής 33  
κωδικός πρόσβασης διαχειριστή 33
- Λ**  
λαμπτήρες τήξης αντικατάσταση 137  
λειτουργίες εκτύπωσης 84  
λογισμικό 33  
λυχνία 31
- M**  
μπροστινός πίνακας 29
- O**  
όνομα κεντρικού υπολογιστή 46
- Π**  
παραγγελία αναλωσίμων 380  
παράγοντες 118  
αντικατάσταση 119  
αντιμετώπιση προβλημάτων 122  
πληροφορίες τεχνικής υποστήριξης 412  
προβλήματα STL 51  
προειδοποιήσεις 17  
προετοιμασία αρχείων 49  
προσοχή 17  
προφυλάξεις ασφαλείας 5
- P**  
ρολό καθαρισμού κεφαλών εκτύπωσης 129  
αντικατάσταση 130  
Ρυθμίσεις Rhinoceros 51  
Ρυθμίσεις Solid Designer 50  
Ρυθμίσεις SolidWorks 50
- Σ**  
στοιχεία μονάδας κατασκευής 27

Στοιχεία σταθμού  
επεξεργασίας 26  
στοιχεία του εκτυπωτή 24  
συντήρηση 106  
εκτυπωτής 160  
εργαλεία 111  
κιτ 107  
μονάδα κατασκευής 328  
σταθμός επεξεργασίας 297  
συντήρηση σταθμού  
επεξεργασίας 297  
συντήρηση της μονάδας  
κατασκευής 328  
σύστημα εξαγωγής 14  
σφάλματα, σύστημα 382

## T

τεκμηρίωση 1  
Τεχνολογία MJF 2

## Y

υλικό 143  
τοποθέτηση στη μονάδα  
κατασκευής 54  
υποστήριξη 411

## Ψ

ψηφιοποίηση 49

## B

Build Manager 38

## M

Multi Jet Fusion 2

## S

SmartStream 3D  
Κέντρο εντολών 34  
Build Manager 38