



HP Stitch S1000 126 インチ プリンタ

ユーザー ガイド

法律に関する注記

ここに記載した内容は、予告なしに変更することがあります。

HP 製品およびサービスの保証は、該当する製品およびサービスに付属する明示された保証書の記載内容に限られるものとします。本書中のいかなる記載も、付加的な保証を構成するものとして解釈されないものとします。弊社は、本書に含まれる技術上または編集上の誤りおよび欠落について、一切責任を負うものではありません。

安全に関する注記

操作と安全に関する指示をお読みになり、それらの指示に従ってプリンタを開始してください。

商標

すべての製品名および会社名は、原所有者の登録商標です。商標の使用は、すべて識別および参照のみを目的としており、HP と商標の所有者または製品ブランドの関係性を暗示しているわけではありません。

目次

1 はじめに	1
プリンタの概要	2
マニュアル	2
安全に関する注意事項	3
廃棄手順	11
一般的なクリーニング手順	12
主なコンポーネント	13
プリンタソフトウェア	15
プリンタの初めての電源投入	16
プリンタをオン/オフにする	17
プリンタの移動	17
プリンタステータスビーコン	18
2 HP Internal Print Server	19
Internal Print Server の開始	20
Internal Print Server の言語の変更	21
Internal Print Server の測定単位の変更	21
Internal Print Server の環境設定	21
Internal Print Server のメニュー	24
プリンタステータスとアラート	25
ファームウェアおよび Internal Print Server のアップデート	26
3 RIP の配布	28
4 印刷ワークフローの統合	29
JDF の概要	29
JDF と共に	29
5 素材の取り扱い	35
サポートされている素材の種類	36
サポートされている HP の素材	37
素材のヒント	38
素材設定	39

印刷準備	41
素材エッジホルダー	42
ロール紙をスピンドルに取り付ける	44
ロール紙をプリンタに取り付ける	46
取り付けられた素材に関する情報を表示する	50
ロール紙を取り外す	50
アウトプット プラテン ライト	51
素材プリセット	52
複数の書き出しプリセットのエクスポート	52
新しい素材の使用	54
新しい素材プリセットの作成	54
素材プリセットを編集する	55
素材プリセットを削除する	58
オンライン素材マネージャ	58
キャリッジビーム位置の設定	61
6 印刷ジョブの作成および管理	63
新規印刷ジョブの追加	64
印刷ジョブの回転	67
印刷キューを管理する	67
印刷ジョブの削除	68
イメージ構成	69
7 インク システムの取り扱い	72
インク システム コンポーネント	73
インク システム コンポーネントの扱い方	75
8 キャリブレーション	93
プリントヘッドの軸合わせ	94
プリントヘッドの軸合わせで発生する可能性のある問題	96
カラーキャリブレーション	97
異なる HP Stitch プリンタ間での色の一貫性	99
他のプリンタ モデルのカラー エミュレーション	100
カラー プロファイル	101
素材送りのキャリブレーション	104
1つの素材プリセットに固有のキャリブレーション	106
特定のイベント後に推奨されるキャリブレーション	106
9 HP Print Care	107
Print Care 診断	108

10 インクコレクター	110
インク コレクターの使用	111
インク コレクターのメンテナンス	118
インクコレクター対応の素材のトラブルシューティング	122
11 デュアルロール アクセサリ	123
12 ハードウェア メンテナンス	124
安全に関する注意事項	125
保守リソース	125
メンテナンス操作とキットの要約	129
メンテナンス操作の実施方法	133
メンテナンス操作のためにプリンタの電源を切り替える方法	136
週次メンテナンス	138
80l のメンテナンス	147
750l のメンテナンス	169
1500l のメンテナンス	176
必要に応じて	197
13 素材に関するトラブルシューティング	233
取り付けに関する問題	234
印刷に関する問題	236
印刷物の長さに関する問題	240
14 印刷品質に関するトラブルシューティング	242
一般的なヒント	243
印刷品質に影響を与えるもの	243
印刷品質のトラブルシューティング	244
15 インクカートリッジとプリントヘッドに関するトラブルシューティング	250
インクカートリッジ	251
プリントヘッド	252
プリントヘッドクリーニング ロールのエラー	257
16 その他のトラブルシューティング	258
プリンタが起動しない	259
プリンタで印刷ができない	259
プリンタが Internal Print Server から再起動できない	259
プリンタの印刷が遅い	259
キャリッジの再初期化の要求	259
Internal Print Server がプリンタを検出できない	260

Print Care が自動的に再起動する	260
カラー キャリブレーション エラー	260
17 ヘルプ情報	261
HP Proactive Support	261
HP Customer Care	262
サービス情報	263
18 プリンタの仕様	264
機能の仕様	265
物理的仕様	265
Internal Print Server コンピュータのメモリ仕様	266
電源の仕様	266
エア サプライ要件 (空気圧式スピンドル)	266
エコロジーに関する仕様	267
動作環境の仕様	267
動作音に関する仕様	267
付録A プリンタ メッセージ	268
付録B 昇華に関する一般的な問題の概要	273
用語集	274
索引	277

1 はじめに

- [プリンタの概要](#)
- [マニュアル](#)
- [安全に関する注意事項](#)
- [廃棄手順](#)
- [一般的なクリーニング手順](#)
- [主なコンポーネント](#)
- [プリンタソフトウェア](#)
- [プリンタの初めての電源投入](#)
- [プリンタをオン/オフにする](#)
- [プリンタの移動](#)
- [プリンタステータスビーコン](#)

プリンタの概要

HP Stitch S1000 126 インチ プリンタは、最大幅 3.2 m に高品質のデザインを印刷するために設計された昇華染料インクジェット プリンタです。主な機能は以下のとおりです。

- 高品質のアウトプット、濃い黒とビビッドカラー、1200dpi のネイティブ解像度、12 ピコリットルドロップサイズ
- 最大 300 kg の用紙またはファブリック ロール紙を取り付け
- アクセス可能なプリントゾーン LED ライトと一目で監視できるビーコン信号
- 10l カートリッジを使用した長期間の無人実行
- 完全に乾燥し、しっかり巻き取られた状態で印刷。カレンダー処理に対応
- さまざまな用紙 (45g/m²以上) およびテキスタイル (90g/m²超) に印刷
- ユーザーが交換可能なプリントヘッドとスマート ノズル補正システムにより、一貫した再現性のある印刷品質を実現
- 自動メンテナンスによりノズルの状態を維持
- 新しい組み込み素材送りセンサーによる最適な用紙送り制御。高速でのファブリック制御も可能
- 独自のドロップアンドドライ プリントゾーンドライヤーにより、用紙の管理およびドロップ位置を最適化
- 強化されたカラーマッチングと一貫性を実現する使いやすいカラーマネジメント ツール
- HP Print Care メンテナンス スケジューラとプロアクティブなメンテナンス アラート
- 超低秤量紙のテンションを無人で制御するインプット/アウトプット スプレッター ローラー
- フラッグなどの多孔性ファブリックに信頼性の高い印刷を行うインク コレクター キット
- デュアルロール アクセサリと互換性あり
- プリンタの堅牢性を高める組み込みのスマート エアロゾル抽出チャネル
- また、素材を乾燥しやすくする接触ヒーターが搭載されています。

マニュアル

以下のドキュメントは、<http://www.hp.com/go/StitchS1000126in/manuals/>からダウンロードできます。

- サイト準備ガイド
- 設置ガイド
- 基本情報
- ユーザー ガイド (本書)
- 法律に関する情報
- 限定保証

新しい素材については、Solutions Web サイト (<http://www.hp.com/go/StitchS1000126in/support/>) を参照してください。Stitch プリンタ用の利用可能な素材設定を収集するために、Web ベースの新しいメディアソリューション ロケーター (<http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator>) が開発されました。

安全に関する注意事項

プリンタを使用する前に、以下の安全に関する注意事項と操作に関する指示を読んで、装置を安全に使用してください。

適切な技術研修を受け、作業中に遭遇する可能性がある危険性について学び、自分自身はもとより他の人にも及ぶ危険要因を最小限に抑えるために、適切な対策を講じることをお勧めします。

操作は常に監視される必要があります。

一般的な安全に関するガイドライン

⚠ 警告！ プリンタ ステータスランプが示す情報は、情報目的にすぎないため、安全条項や安全状態には関係ありません。プリンタを操作するときは、必ずプリンタの警告ラベルを考慮に入れる必要があります。プリンタ ステータスランプにより示されるあらゆるステータスよりも優先されます。

次のいずれかの場合、建物の PDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切り、サービス担当者 ([262 ページの HP Customer Care センター](#) を参照) に連絡してください。

- 電源コードが損傷した。
- 乾燥エンクロージャが破損した。
- プリンタがなんらかの衝撃によって破損した。
- プリンタに液体が入った。
- プリンタから煙が出る、または変な臭いがする。
- プリンタ内蔵の残留電流ブレーカー (漏電遮断器) が繰り返し落ちる。
- ヒューズが飛ぶ。
- プリンタが正常に動作しない。
- 機械的な破損またはエンクロージャの破損が発生している。

次のいずれかの場合には、分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切ってください。

- 雷雨時
- 停電時

警告ラベルが付いている部分には特に注意してください。


感電の危険

⚠ 警告！ 内部回路と乾燥モジュールは、死亡または重大な人身事故につながる可能性のある危険な電圧で動作します。

プリンタの保守作業の前に、建物の PDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切ってください。プリンタは、接地されたメイン コンセントのみに接続する必要があります。

感電の恐れを防止するため、以下の点を守ってください。


- ハードウェア メンテナンス作業では、乾燥モジュール、接触ヒーター、または電気制御キャビネットを分解しないでください。これらの装置を分解する場合は、厳密に指示に従って分解してください。
- 閉じられたシステムのカバーや差し込み口を取り外したり開いたりしないでください。
- 異物をプリンタのスロットに差し込まないでください。
- 残留電流ブレーカー (RCCB) の機能を毎年テストしてください (以下の手順を参照してください)。

 **注記** : ヒューズが飛ぶ場合は、システム内の電気回路が故障している可能性があります。サービス担当者 (262 ページの [HP Customer Care センター](#) を参照) に連絡してください。自身でヒューズの交換を試みないでください。

残留電流ブレーカー (RCCB) の機能の確認

標準的な残留電流ブレーカー (RCCB) の推奨事項に従ってください。RCCB は毎年テストすることをお勧めします。手順は次のとおりです。

1. Internal Print Server の [シャットダウン] ボタンを使用して内蔵コンピュータの電源をオフにします (または、Print Care で、[プリンタ ツール]、[電源オプション]、[シャットダウン] の順に選択して電源をオフにします)。メイン スイッチやブレーカーを使用してプリンタの電源をオフにしないでください。

 **注意** : シャットダウン プロセスは完了するまで時間がかかります。続行する前に、緑色の電源ランプが消えるまで待ちます。

2. コンピュータの電源をオフにしたら、テスト ボタンを押して、RCCB が正しく機能していることをテストします。
 - テスト ボタンを押したときに RCCB が落ちなかった場合は、構成部品に不良があることを示しています。安全上の理由から RCCB を交換する必要があります。サービス担当者に連絡して、RCCB の取り外しおよび交換を行ってください。
 - RCCB が落ちる場合は、RCCB が正常に動作していることを示しています。RCCB を通常の状態にリセットします。

熱による危険

プリンタの乾燥システムと接触ヒーターは高温で稼働しているため、触れると火傷をする可能性があります。LED 配列の支柱やビーム、エンクロージャは高温になることがあります。やけどの危険性を防止するため、以下の注意事項に従ってください。


- プリンタの動作中は、接触ヒーターに触れないでください。蒸気抽出チャネル/アウトプットカバーを開く前に、接触ヒーターを冷まします。
- 素材の経路に触れる場合は、特に注意してください。
- 警告ラベルが付いている部分には特に注意してください。
- LED 配列の支柱、ビーム、およびエンクロージャを覆うようにオブジェクトを置かないようにしてください。
- LED の配列の支柱、ビーム、およびエンクロージャを改造しないでください。
- 必ずプリンタを冷却してからメンテナンス操作を実行してください。

発火の危険

プリンタの乾燥システムと接触ヒーターは高温で稼働しています。プリンタ内蔵の残留電流ブレーカー（漏電遮断器）が繰り返し落ちる場合は、サービス担当者に連絡してください。

発火の恐れを防止するため、以下の注意事項に従ってください。

- 製品プレートに示された電源電圧を使用してください。
- 電源コードは、サイト準備ガイドの説明に従って、分岐ブレーカーで保護された専用回線に接続してください。
- 異物をプリンタのスロットに差し込まないでください。
- 液体がプリンタにこぼれないように注意してください。清掃後、すべてのコンポーネントが乾いていることを確認してからプリンタの使用を再開してください。
- 可燃性ガスを含むエアゾール製品を、プリンタの内部または周囲で使用しないでください。爆発性ガスが大気中に存在する場合はプリンタを使用しないでください。
- プリンタの開口部を遮断したり、覆わないでください。
- 乾燥モジュール、接触ヒーター、電気制御キャビネットを改造しないでください。
- 素材の動作温度が製造元の推奨を超えていないことを確認してください。この情報が手元にない場合は、製造元にお問い合わせください。125°C以上の動作温度で使用できない素材を取り付けないでください。
- 自動発火温度が250°C以下の素材は取り付けしないでください。以下の注記を参照してください。素材を発火源に近づけないでください。

 **注記：**テスト方法は、EN ISO 6942:2002 のテスト B (放射熱源にさらされたときの素材および素材組み立ての評価) に基づいています。素材の発火 (炎を出すか光を放つ) 温度を特定するためのテスト条件には、電流束密度 30 kW/m²、銅熱量計、K 型熱電対を使用。

- プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品 (フォーム、フィルタ、プリントヘッドクリーニングロール、およびインク) を使用すると、火災が発生する恐れがあります。

LED 配列の支柱、ビーム、筐体は高温になることがあります。発火の恐れを防止するため、以下の注意事項に従ってください。

- 警告ラベルが付いている部分には特に注意してください。
- LED 配列の支柱、ビーム、および筐体を覆うようにオブジェクトを置かないようにしてください。
- 液体がアクセサリにこぼれないように注意してください。清掃後、すべてのコンポーネントが乾いていることを確認してからプリンタを使用してください。
- LED の配列の支柱、ビーム、および筐体を改造しないでください。

機械的危険

プリンタには怪我の原因になる可能性のある可動部分があります。怪我の防止のため、プリンタの近くで作業する場合は、以下の注意事項に従ってください。

- 衣服や身体はプリンタの可動部分に近づけないようにしてください。
- ネックレス、ブレスレットなど、垂れ下がる物体の着用は避けてください。
- 長髪の場合は、頭髮がプリンタ内に落下しないように束ねてください。

- 袖や手袋がプリンタの可動部分に巻き込まれないように注意してください。
- ファンの近くに立たないでください。人身事故につながったり印刷品質に影響を及ぼす可能性があります(エアフローが阻害されるため)。
- 印刷時にギアや移動ロールに触れないでください。
- カバーがかかっている状態でプリンタを動作させないでください。
- エア ガンを使用する際は注意が必要です。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。
- 蒸気抽出チャネル/アウトプットカバーを取り扱うときは注意してください。指を挟む危険があります。開いたり閉じたりする必要がある場合、中央からのみ手を触れ、しっかりと押さえてゆっくり動かしてください。

⚠ 警告！ ローディングテーブルを開いているときは注意が必要です。両方のラッチが開位置の状態その場を離れることは**絶対にしない**でください。何らかの理由で開いて、深刻な怪我になる可能性があります。両方のラッチが正しく閉まっていることを必ず確認してください。

⚠ 警告！ インクコレクターを取り付けるときは、保護手袋 (PPE) を着用してください。

ランプ放射の危険

ランプ放射は、印刷ゾーンの照明から放射されています。この照明は IEC62471 : 2006 : ランプおよびランプシステムの光生物学的安全性の例外グループの要件に準拠しています。しかしながら、ランプがついているときは LED を直接見ないようにしてください。モジュールを改造しないでください。

音圧レベル

バイスタンダ位置で ISO 11202 に従って測定された動作時騒音放射は、70 dB(A) の音圧レベルを超えません。

化学的な危険性

消耗品 (素材およびエージェント) の化学成分については、<http://www.hp.com/go/msds> から取得可能な安全性データシートを参照してください。これらの物質に対する気中浮遊物質への曝露の可能性を適切に管理するために、十分な換気が必要です。それぞれの設置場所での適切な測定に関しては、通常の空調または EHS の専任担当者のアドバイスに従ってください。

詳細情報については、サイト準備ガイドの「換気」、「排気仕様」、「空調設備」セクションを参照してください。このガイドは、以下から入手できます。<http://www.hp.com/go/StitchS1000126in/manuals>。

重量のある素材による危険

怪我を避けるため、重量のある素材を扱う場合は特に注意が必要です。


- 重い素材ロールを扱う際は、必ず最低 2 名で行ってください。背中に負担をかけたり痛めたりしないように注意してください。
- 素材を持ち上げる場合は、必ずフォークリフトやパレットトラックなどの荷役機器を使用してください。プリンタはこれらの機器の多くに対応するように設計されています。
- 必ず、長靴や手袋などの保護用具を着用してください。

インクの取り扱い

インクシステムコンポーネントを扱う場合は、手袋の着用をお勧めします。

通気


快適性レベルを維持するためには、新鮮な空気流で換気を行う必要があります。地域の EHS (Environmental, Health and Safety: 環境、衛生、安全) のガイドラインおよび規定を満たす換気が必要です。用途によっては、局所的排気も必要です。サイト準備ガイドで定義されている換気と局所的排気の仕様に従ってください。

 **注記**：換気装置の排気がプリンタに直接かからないようにしてください。

空調

また健康への害を避けるための外気換気に加え、本ドキュメント (267 ページの動作環境の仕様 参照) に指定されている気候動作環境を整えて作業現場の周辺レベルを維持することで、オペレータの不快感や機材の故障を防ぐことができます。作業エリア内の空調には、熱源となる機材を考慮してください。通常、プリンタの電力損失は 9.0 kW です。

地域の EHS (Environmental, Health and Safety: 環境、衛生、安全) のガイドラインおよび規定を満たす空調が必要です。

 **注記**：空調設備装置の排気がプリンタにかからないようにしてください。

ツールとキーの使用

- **ユーザ**：プリンタの設定、印刷、素材のセット、インクリザーバーの交換、日々の点検など、日常的な操作を行います。ツールやメンテナンスキーは必要ありません。
- **メンテナンス担当者**：ハードウェアのメンテナンスタスクや、プリントヘッド、フィルタ、インクの廃液ボトル、フォーム、およびプリントヘッドクリーニングロールの交換を行います。メンテナンスキーとマイナスドライバが必要です。
- **サービス担当者**：修理やメンテナンス操作、診断、およびトラブルシューティングを行います。メンテナンスキー、電気制御キャビネットキー、メインスイッチキー、Internal Print Server キー、およびトルクスドライバのセットが必要です。



メンテナンスキー



電気制御キャビネットキー




メインスイッチキー




Internal Print Server キー




トルクスドライバセット


 **注記：** プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。

 **注記：** メンテナンスキーを使用してドアを開いたら、作業後、ドアをロックして、キーを安全な場所に戻すようにしてください。

警告および注意

このマニュアルでは、プリンタを適切に使用して破損を防ぐために、以下の記号が使用されています。これらの記号の付いた指示に従ってください。

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

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

警告ラベル

ラベル

説明



電気制御キャビネットに貼付

感電による危険

加熱モジュールは危険電圧で動作します。プリンタの保守作業を行う前に、電源コードを接続解除してください。

注意： 2 極。中性ヒューズ。保守作業は、資格を有するサービス担当者に依頼してください。

ヒューズ交換の場合、電圧が印加したプリンタの部品で保守作業中に危険が生じる場合があります。保守作業の前に、建物の PDU (Power Distribution Unit: 電力分配装置) にある両方の分岐ブレーカーを使用してプリンタの電源を切ってください。

警告

漏洩電流。漏電電流が 3.5mA を超えている可能性があります。電源に接続する前に、必ずアース接続を行ってください。アース接続された装備のみ使用します。

電源に接続する前に、設置についての指示を参照してください。入力電圧がプリンタの定格電圧の範囲内であることを確認してください。プリンタは、それぞれサイト準備要件に従って分岐ブレーカーによって保護されている最大 2 本の専用の線が必要です。



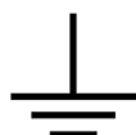


操作と安全に関する指示をお読みにになり、それらの指示に従ってプリンタを開始してください。



用紙経路の両側の PPS ギアの近くに貼付

損傷の危険。印刷時に PPS に触れないでください。素材を取り付けると、キャリッジが通常の位置より下がるため、キャリッジの下に手や物を入れると損傷する可能性があります。

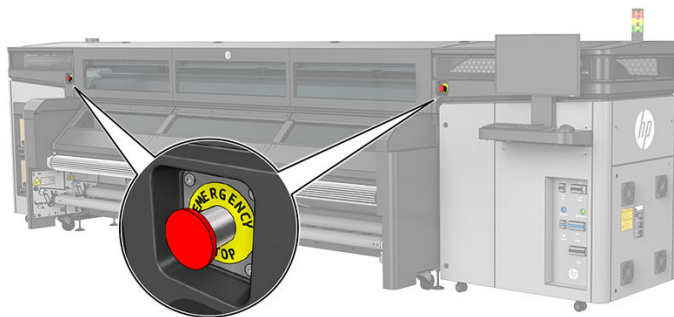
ラベル	説明
	<p>指が巻き込まれる危険。印刷時にギアに触れないでください。歯車の間に手が巻き込まれる危険性があります。</p>
<p>用紙経路の両側の PPS ギアの近くに貼付</p>	
	<p>可動部品に注意。印刷時にキャリッジプリントヘッドに触れないでください。印刷中、プリントヘッドキャリッジは素材の上で往復運動します。</p>
<p>素材経路、プリントヘッドクリーニングロール、蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーの内部に貼付(メンテナンス/サービス担当者のみ対象)</p>	
	<p>火傷の恐れ。 メディア経路にアクセスする際は、接触ヒーターの内部エンクロージャまたはエンクロージャに触れないでください。</p>
<p>蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーに貼付</p>	
	<p>インクカートリッジ、プリントヘッドクリーニングカートリッジ、プリントヘッドクリーニングコンテナを扱う場合は、手袋の着用をお勧めします。</p>
<p>インク廃棄物のボトルや繊維拭取り布に貼付</p>	
	<p>感電の危険。プリンタの保守作業を行う前に、電源コードを取り外してください。加熱モジュールと電気制御キャビネットは危険電圧で動作します。</p>
<p>加熱モジュールと電気制御キャビネット内部に貼付(メンテナンス/サービス担当者のみ対象)</p>	
	<p>危険な可動部分です。印刷時にファンブレードに触れないでください。内部のバキュームファンブレードと乾燥 PCA 冷却ファンの近くです。</p>
<p>プリンタ内部のバキュームファンブレードと乾燥 PCA 冷却ファンの近くに貼付(メンテナンス/サービス担当者のみ対象)</p>	

ラベル	説明
 <p>キャリッジカバーの背面領域 (ヒンジの下) に貼付</p>	<p>指の切断の危険。キャリッジカバーを閉じるときは指に注意してください。</p>
 	<p>資格を持つ電気技術者を対象に PE (Protective Earth: 保護アース) 端子、メンテナンス/サービス担当者のみを対象に接地端末を示します。電源に接続する前に、必ずアース接続を行ってください。</p>
 	<p>資格を持つ電気技術者を対象に PE (Protective Earth: 保護アース) 端子、メンテナンス/サービス担当者のみを対象に接地端末を示します。電源に接続する前に、必ずアース接続を行ってください。</p>
<div style="border: 1px solid red; padding: 5px; text-align: center;"> <p>WARNING! 6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers</p> </div>	<p>メイン入力端末の近くにあるプリンタの内蔵補助回路ブレーカーの短絡ブレーカー容量を特定します (認定電気技術者とメンテナンス/サービス担当者のみ使用)。電源に接続する前に、必ずアース接続を行ってください。</p>

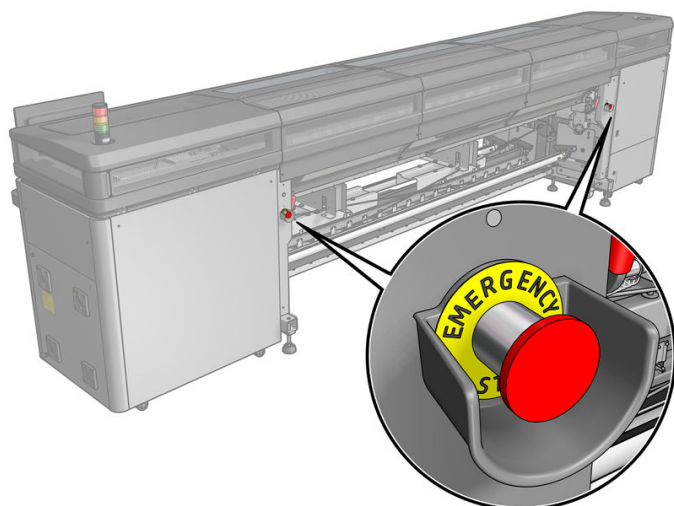
緊急停止ボタン

プリンタには、4か所に緊急停止ボタンが配置されています。緊急事態が発生した場合は、いずれかの緊急停止ボタンを押すと、すべての印刷処理が停止します。システムエラーメッセージが表示され、ファンは最高速度で回転します。プリンタを再起動する前に、すべての緊急停止ボタンが解除されていることを確認してください。

前面に2つの緊急停止ボタン



背面に2つの緊急停止ボタン



安全上の理由により、印刷中は印刷領域にアクセスできません。そのため、ウィンドウまたはローディングテーブルが開いている場合は、キャリッジと乾燥モジュールへの電源供給が停止されます。印刷はキャンセルされ、システムエラーが表示される場合があります。

廃棄手順

HP では、HP 純正インク サプライ向けに便利な無料リサイクル プログラムを数多く実施しています。さらに、ビジネスクライアント向けには、リサイクル対象の一部 HP 大判印刷素材に印刷された看板を、HP に送り返していただくための無料プログラムを実施しています。これらの HP プログラムの詳細については、<http://www.hp.com/recycle> を参照してください。

お使いのプリンタ用の以下のアイテムは、HP サプライ品のリサイクルプログラムでリサイクルできます。

- HP 618 Stitch S シリーズ プリントヘッド

HP Stitch S1000 プリンタ用の HP 638 10 リットル Stitch 昇華染料インクカートリッジは、カートリッジの梱包の指示に従って廃棄する必要があります。インクバックは地方条例および国の規制に従って取り外して廃棄してください。インクカートリッジのその他のパーツ(プラスチック製リテーナおよび梱包箱)は、一般的なりサイクルプログラムでリサイクルできます。

次のアイテムは地方条例および国の規制に従って廃棄してください。

- エアゾールフィルタ
- 左スピトゥーン
- インクコレクター
- プリントヘッドクリーニングロール
- 廃液ボトル
- エクストラクタ フィルター

蒸気抽出カーボン フィルター

より快適な作業環境を用意するため、この製品にはカーボン フィルター (PN 324P9A) が付属しており、最適なパフォーマンスを維持するために一定期間が経過したら交換する必要があります。詳細については、製品マニュアルを参照してください。寿命に到達すると、インクシステムによって生成される蒸気がフィルターにしみこみます。フィルターの廃棄は、地域の法律や規定に従って行う必要があります。

適切な廃棄処理については、<http://www.hp.com/go/msds>にあるインクの安全性データシート (SDS) に役立つ情報が掲載されています。

一般的なクリーニング手順

一般的なクリーニングの場合は、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布をお勧めします。その場合、クリーニングしたパーツを乾燥させるか、乾いた布を使用してすばやく乾燥させます。

HP 製品に直接液体を噴霧しないでください。クリーニングに使用する布に液体を噴霧してください。

頑固な汚れやしみを除去するには、やわらかい布を水と中性洗剤、または汎用工業用洗剤 (Simple Green 工業用洗剤など) で湿らせます。乾いた布を使用して残っている洗剤の泡を取り除きます。

ガラス面の場合、研磨剤の入っていないガラス洗剤または汎用ガラス洗剤 (Simple Green ガラス洗剤など) で軽く湿らせた、糸くずの出ない柔らかい布を使用することをお勧めします。蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で残っている洗剤の泡をすべて取り除き、乾いた布でガラス板を拭いてしみにならないようにします。

⚠ 注意：研磨剤、アセトン、ベンゼン、水酸化ナトリウム、四塩化炭素などでガラス板を拭かないでください。ガラス板を傷める可能性があります。また、液体を直接ガラス板にかけないでください。ガラス板の下に液体が入り込んで本体を傷める可能性があります。

圧縮空気のスプレー缶を使用して、電子/電気パーツからほこりを取り除くことをお勧めします。

⚠ 注意：電極部分のあるパーツには水ベースの洗剤を使用しないでください。電気回路を傷める可能性があります。

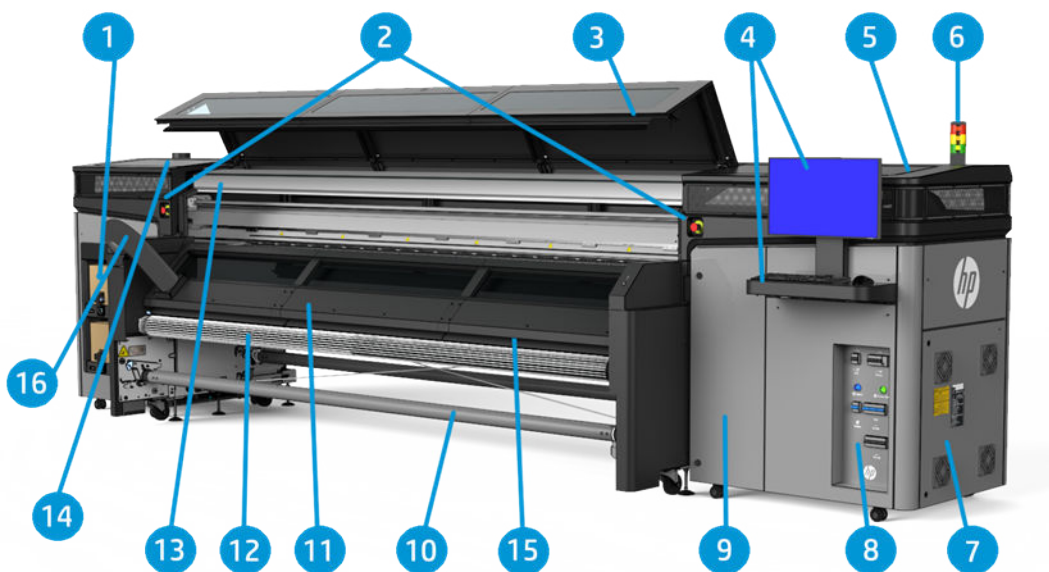
注意：ワックス、アルコール、シンナー、アンモニアベースの洗剤、またはその他の化学洗剤を使用しないでください。製品または環境に被害が及ぶ可能性があります。

📖 注記：一部の地域では、洗剤の使用が規制されています。使用する洗剤が連邦、州、地域の規定に従っていることを確認してください。

主なコンポーネント

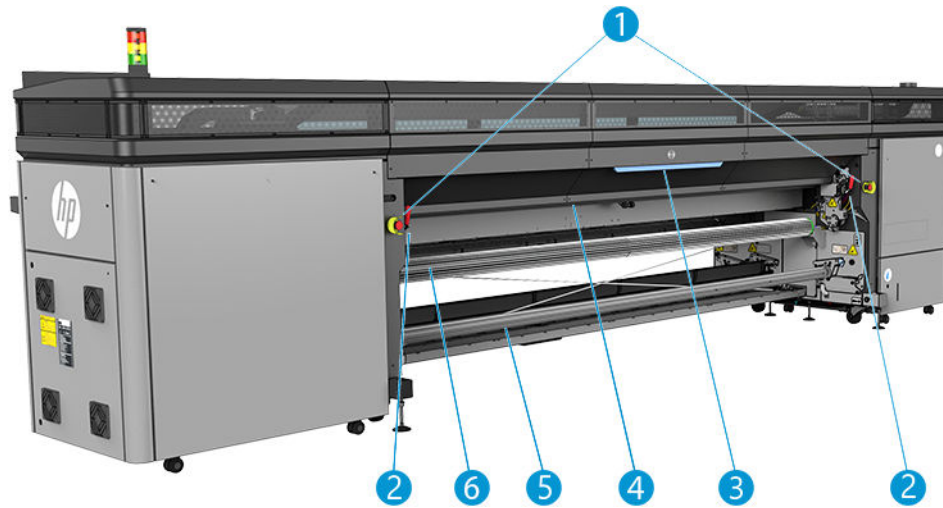
以下のプリンタの図で、主なコンポーネントについて説明します。

前面図



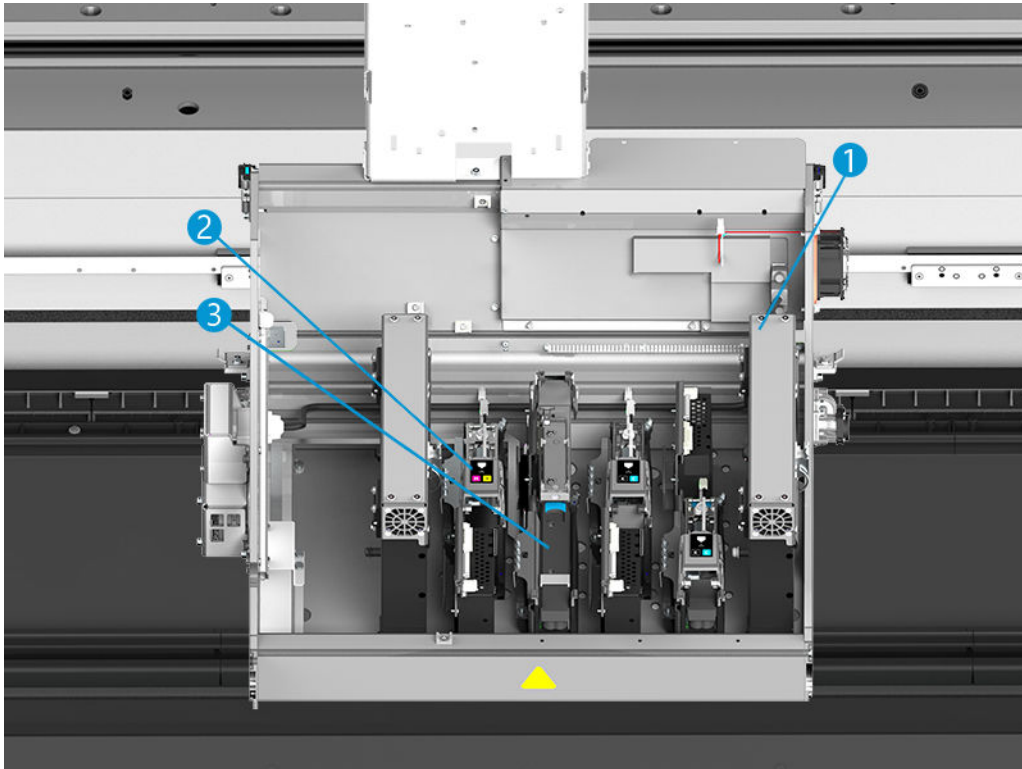
1. インクカートリッジ
2. 緊急停止ボタン
3. プリントゾーンにアクセスするための前面カバー
4. 内蔵コンピュータ
5. キャリッジカバー
6. プリンタステータスビーコン
7. 電気制御キャビネット
8. 電源スイッチ、ランプ、および回路ブレーカ
9. プリントヘッドクリーニングロールのドア
10. 素材アウトプットスピンドル
11. 蒸気抽出チャネル/アウトプットカバー
12. スプレッドローラー
13. エアロゾルエクストラクタ
14. エアロゾルエクストラクタ排気
15. 接触ヒーター
16. 蒸気除去チューブ

背面図



1. 緊急停止ボタン
2. 取り付けテーブルのラッチ (各側面に1つ)
3. 取り付けテーブル
4. ドライブローラー
5. 素材インプットスピンドル
6. スプレッドローラー

キャリッジの図



1. エアゾールフィルタ
2. プリントヘッド
3. カラー プリントヘッドラッチ

プリンタソフトウェア

プリンタには以下のソフトウェアが必要です。

- お使いのプリンタには HP Internal Print Server が搭載されており、プリンタの内蔵コンピュータにすでにインストールされています。この HP Internal Print Server は、プリンタ アラートやプリンタ ステータスの概要を表示し、印刷ジョブを管理し、さまざまな方法でプリンタを操作するために使用する必要があります。[19 ページの「HP Internal Print Server」](#)を参照してください。
- お使いのプリンタには HP Print Care プログラムが搭載されており、プリンタの内蔵コンピュータにすでにインストールされています。このプログラムは、詳細なプリンタ ステータスと履歴を表示し、プリンタの保守や問題が発生した場合に解決するのに役立ちます。[107 ページの「HP Print Care」](#)を参照してください。
- RIP (ラスター イメージ プロセッサ) は、別のコンピュータで実行する必要があります。RIP はプリンタの内蔵コンピュータにインストールすることはできません。プリンタに搭載されていないため、別途入手する必要があります。プリンタは JDF 対応です。RIP でこのインターフェイスがサポートされる場合、プリンタとジョブ ステータスを取得して表示できます。

プリンタの初めての電源投入

1. プリンタの正面右にある回路ブレーカの下部 2 列のスイッチがすべて上にセットされていることを確認してください。



2. メインスイッチを回してオンにし、その横にあるコンピュータ スイッチをオンにします (IPS ラベルが付いています)。



3. 3つの緑色のランプがすべて点灯することを確認します。通常の動作では、これらのランプは常に点灯しています。いずれかのランプが点灯していない場合は、Internal Print Server でシステムエラーの確認を行います。システムエラーが発生している場合は、[268 ページの「プリンタメッセージ」](#)を参照するか、電気技術者に相談してください。
4. プリンタがリアームを待っていることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待ちます。
5. プリンタを目で確認します。
6. プリンタの正面右にある青色のリアーム ボタンを押します。これにより、プリンタの高電力サブシステムがすべて有効になります。
7. プリンタの起動を示す緑色のランプが点灯していることを確認します。通常の動作では、このランプは常に点灯している必要があります。このランプが点灯していないことに気付いた場合は、Internal Print Server でシステムエラーの確認を行います。システムエラーが発生している場合は、[268 ページの「プリンタメッセージ」](#)を参照してください。
8. プリンタが印刷可能状態であることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待ちます。これには数分かかる場合があります。初期化が完了している場合は、Internal Print Server に「印刷可能です」というメッセージが表示されます。システムエラーメッセージが表示される場合は、[268 ページの「プリンタメッセージ」](#)を参照してください。

プリンタをオン/オフにする

プリンターには、3つの電源オフレベルがあります。レベルが上がるにつれて電源オフの状態に近づき、レベル3では完全にシャットダウンされます。

レベル	オフにする	オンにする
1: 主要な電子機器とエンジンがオフになります。	プリンタが印刷可能状態であることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待ってから、画面の左上隅にあるシャットダウンアイコンをクリックして高電力サブシステムの電源をオフにします。Internal Print Server からプリンタへの接続が失われたことを示すメッセージが表示されるまで待ちます。 注記: Internal Print Server でプリンタの電子機器をオフにすると、安全上の理由から、ファンが最高速度で回転します。これは通常の動作で問題ありません。	Internal Print Server ウィンドウの左上隅にある【ウェークアップ】ボタンをクリックし、プリンタで高電力サブシステムの電源がオンになるまで待ちます。 メッセージが表示されたら、プリンタの正面右にある青色のリアーム ボタンを押します。
2: すべてのプリンタシステムの電源をオフにします (推奨)。	レベル1を完了したら、メインスイッチの電源をオフにします。ファンが停止します。	レベル1を完了したら、メインスイッチの電源をオンにして、横にある回路ブレーカがオンになっていることを確認します。 メッセージが表示されたら、青色のリアーム ボタンを押し、プリンタが印刷可能状態であることを示すメッセージが Internal Print Server に表示されるまで待ちます。
3: すべてのプリンタシステムと Internal Print Server の電源をオフにします。	レベル2を完了したら、Windows の [スタート] ボタンから Internal Print Server をシャットダウンして、黒い画面に「No input signal」メッセージが表示されるのを待ちます。 注意: 正しく電源をオフにしないと、コンピュータが損傷する場合があります。 Internal Print Server の電源を完全にオフにして、画面に「No input signal」メッセージが表示されたら、コンピュータの電源スイッチをオフにします。	レベル2を完了したら、 16 ページのプリンタの初めての電源投入 を参照してください。

プリンタの移動

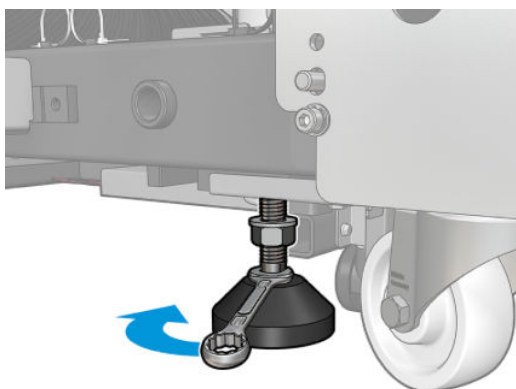
同じサイトでプリンタを短い距離 (段差がないフロアでの水平移動、または 3%以上の傾斜のスロープがない場合) 移動する場合は、次の手順に従います。困難な状況での移動操作については、サービス担当者に連絡します ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

⚠ 注意: 3%以上の傾斜のスロープではプリンタが損傷することがあります。

1. プリンタの電源を切ります。
2. プリンタからすべての電源ケーブルやネットワークケーブルを取り外します。
3. 脚部を少しずつ上げ、ホイール (A) が床に着くように各脚部をそれぞれ 2 回回転します。脚部を上げるには、次のとおり実行します。
 - a. 24mm のスパナで脚部の一番上にあるナットのロックを解除します。
 - b. 手でナットを回転して、ボルトに対して下に移動します。ナットと脚部の間に約 2cm の隙間を確保します。

- c. 16mm のスパナで脚部を上になじ込みます。ボルトの底面 (6 角形の平面) をレンチにぴったり合わせます。
- d. ボルトが許容する限り脚部を上げます。
- e. 24mm のスパナでナットをもう一度ロックします。

⚠ 注意: 脚部はできるだけ高く上げるようにしてください。プリンタの移動中に脚部が床に接触すると損傷することがあります。



- 4. 本体の外側のコーナーからプリンタを押します。3%以上の傾斜のスロープでは移動しないでください。
- 5. 目的の位置に到達したら、上のプロセスを逆行ってプリンタを所定の位置に固定します。

プリンタを移動した後に、場合により、電気技術者が電源ケーブルを接続し直す必要があります。また、プリンタの内蔵コンピュータおよび RIP コンピュータから、ネットワークを設定し直す必要があります。プリンタの周囲に最低限必要なスペースなど、詳細については、[設置ガイド](#)を参照してください。

プリンタ ステータス ビーコン

⚠ 注意: プリンタ ステータス ビーコンが示す情報は、情報目的にすぎないため、安全条項や安全状態には関係ありません。プリンタを操作するときは、必ずプリンタの警告ラベルを考慮に入れる必要があります。プリンタ ステータス ビーコンにより示されるあらゆるステータスよりも優先されます。

プリンタ ステータス ビーコンの色の意味は次のとおりです。

カラー	説明
赤	<p>予期せず印刷が中断しました。印刷を開始したジョブが予期せず停止し、[失敗]と表示されます。注意が必要です。</p> <p>ユーザ確認 UI が IPS ウィンドウに表示されます。対処すると、ビーコンの赤色が、プリンタの状態を反映した色に変わります。</p>
オレンジ	IPS に存在する警告アラート
緑	アイドル状態
	印刷時

2 HP Internal Print Server

- [Internal Print Server の開始](#)
- [Internal Print Server の言語の変更](#)
- [Internal Print Server の測定単位の変更](#)
- [Internal Print Server の環境設定](#)
- [Internal Print Server のメニュー](#)
- [プリンタ ステータスとアラート](#)
- [ファームウェアおよび Internal Print Server のアップデート](#)

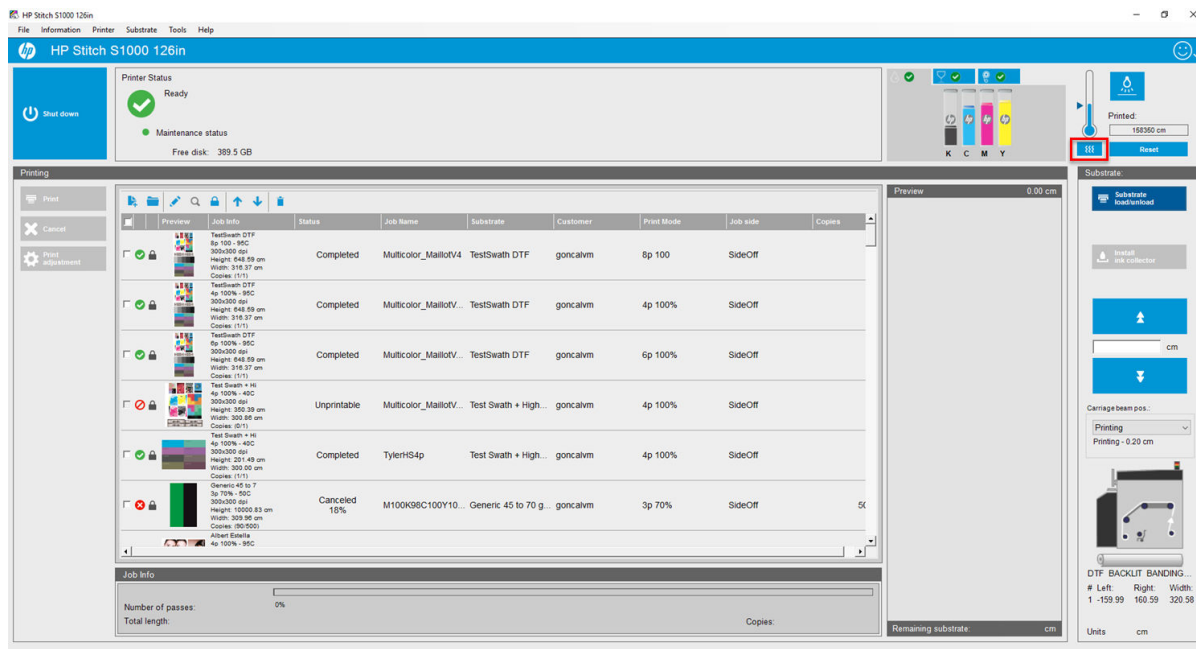
Internal Print Server の開始

Internal Print Server は Windows で自動的に開始し、フォアグラウンドで実行しない場合でもバックグラウンドで継続的に実行します。

何らかの理由で実行を停止した場合、またはウィンドウが表示されない場合は、Windows の [スタート] メニューから開始するか、デスクトップ上のアイコンをダブルクリックして開始することができます。



起動すると、メイン画面が表示されます。



メイン画面では次の操作を行うことができます。

- 左上にある [シャットダウン] ボタンをクリックして、プリンタをシャットダウンすることができます。
- 上部中央のペインには、プリンタ ステータスとメンテナンス ステータスが表示されます。[25 ページのプリンタ ステータスとアラート](#)を参照してください。
- 上の図で赤色の四角で囲まれたウォームアップボタン (温度計アイコンの下) は、プリントゾーンドライヤーと接触ヒーターの両方を手動でオンにする場合に使用されます。
- ステータスペインの右側に表示される温度計は温度を示しています。
- 温度計の右側には、インクカートリッジ、プリントヘッド、およびプリントヘッドクリーニングロールのステータスがまとめられています。
- 印刷ペインは次のような項目が表示されるウィンドウで構成されています。

- [印刷]、[キャンセル]、および[印刷の調整] ボタン
- ジョブキュー
- 印刷プレビューとジョブの設定
- 素材ペインには、[素材の取り付け/取り外し] ボタン、[コレクターの有効化] ボタン、キャリッジビームを移動するボタンが表示されます。また、現在の素材の取り付け方法に関する情報も表示されます。

Internal Print Server の言語の変更

Internal Print Server を開始すると、Windows の地域と言語のオプションで選択した言語が使用されます。選択した言語を変更するには、以下の指示に従ってください。

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

Windows を再起動すると変更が適用されます。

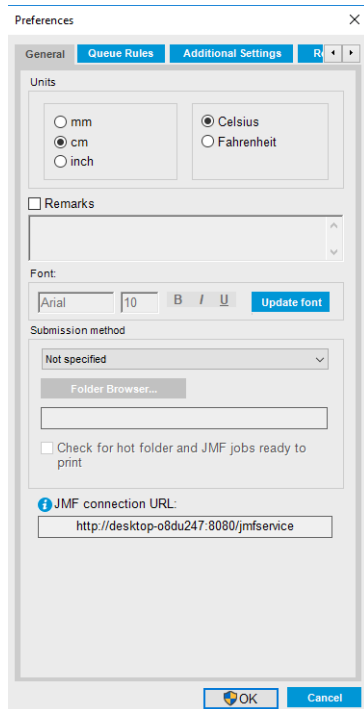
Internal Print Server の測定単位の変更

Internal Print Server の測定単位を変更するには、[ツール]-[環境設定]-[単位]の順にクリックします。長さや温度の単位を変更できます。

Internal Print Server の環境設定

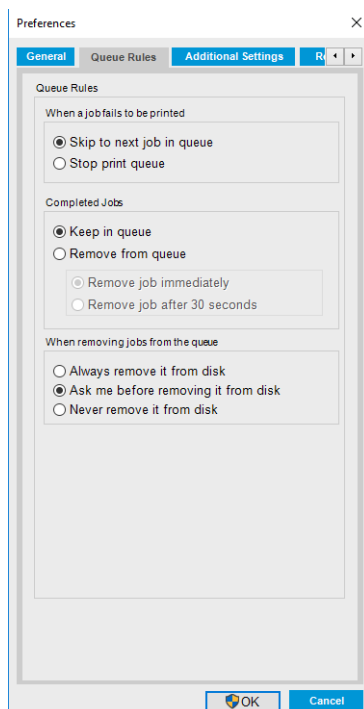
Internal Print Server の環境設定を変更するには、[ツール]メニューから[環境設定]をクリックします。[環境設定]ウィンドウには、次の4つのタブがあります。

[一般] タブ



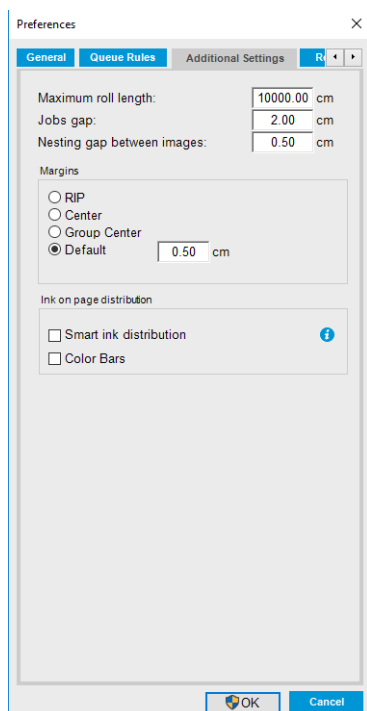
- 長さや温度の単位
- 備考 (印刷されるファイルのフッターとして追加)
- フッター テキストのフォント
- ホットフォルダ
- JMF 接続 URL

[キュールール] タブ



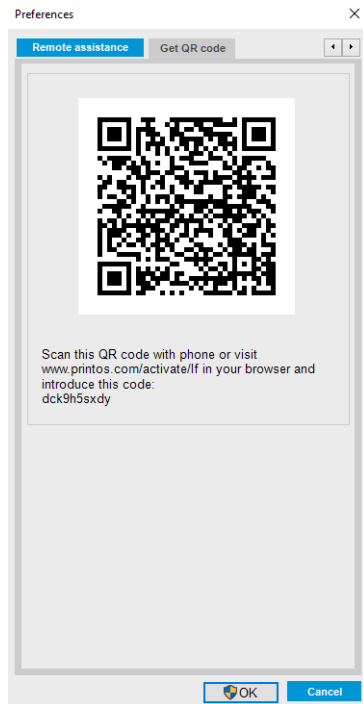
- ジョブに失敗したときの処理
- ジョブが印刷されたときの処理
- ジョブがキューから削除されたときの処理

[追加設定] タブ



- ロール紙の最大長
- ジョブの間隔
- イメージ間のネスティングの間隔
- マージン
 - RIP: RIP で定義されたマージンが設定されます。
 - センター：イメージは、取り付けられた素材の横方向の中央に配置されます。
 - デフォルト：デフォルトのマージンは 5.0mm に設定されます。[ジョブのプロパティ] ウィンドウで、デフォルトの左マージンを定義できます。
- 加熱時間

[QRコードを取得]タブ



Internal Print Server のメニュー

Internal Print Server には、次のメニューがあります。

[ファイル]メニュー

- [新規ジョブの追加]
- [既存ジョブの追加]
- [ジョブの編集]
- [ジョブの削除]
- [終了]

[情報]メニュー

- [アラート]
- [サプライ品]
- [サービス情報]

[プリンタ]メニュー

- [印刷の調整]
- [プリントヘッドの軸合わせ]
- [プリントヘッドのクリーニング]
- [プリントヘッドの交換]
- [クリーニングロールキットの交換]
- [拡張精度キャリブレーション]
- [コレクターの有効化/無効化]
- [プリントヘッドの確認とクリーニングのスケジュール設定]

[素材]メニュー

- [取り付け/取り外し]
- [設定]
- [作成]
- [編集]
- [クローン]
- [名前の変更]
- [無効化]
- [カラー キャリブレーション]
- [プリセット管理]
- [素材をオンライン検索]
- [素材パッケージ]

[ツール]メニュー

- [オプション]
- [HP Scitex Print Care]
- [HP プロアクティブサポート]
- [ファームウェアのアップデート]
- [ウェークアップ]
- [シャットダウン]
- [キャリッジの再初期化]

[ヘルプ]メニュー

- [バージョン情報]
- [ユーザズガイド]
- [HP の問い合わせ先]
- [HP リモート コントロール]

プリンタ ステータスとアラート

Internal Print Server では、プリンタの一般的なステータス、メンテナンス ステータス、取付済の素材、およびインク システムが表示されます。

ご使用のプリンタは次のアラートを発信します。

プリンタ ステータス

- **エラー**：プリンタが印刷できないとき。
- **警告**：キャリブレーションなどの調整、または予防保守やインクカートリッジの交換が必要ななど、要注意の状態であるとき。

Internal Print Server のメイン ウィンドウにプリンタ アラートの概要リストが表示されます。さらに詳細なリストをすべて表示するには、**[情報]-[アラート]**の順にクリックします。

特定のアラートについての詳細は、[268 ページの「プリンタ メッセージ」](#)を参照してください。

メンテナンスステータス

- 緑のランプ：メンテナンスは必要ありません。
- 黄色のランプ：もうすぐメンテナンス実施日です。詳細については、黄色のボタンをクリックして Print Care を確認してください。[107 ページの「HP Print Care」](#)を参照してください。
- オレンジ色のランプ：メンテナンスが必要です。詳細については、オレンジ色のボタンをクリックして Print Care を確認してください。
- 赤のランプ：メンテナンスが緊急に必要です。詳細については、赤色のボタンをクリックして Print Care を確認してください。
- グレーアウト：Print Care を実行していません。オレンジ色のボタンをクリックします。

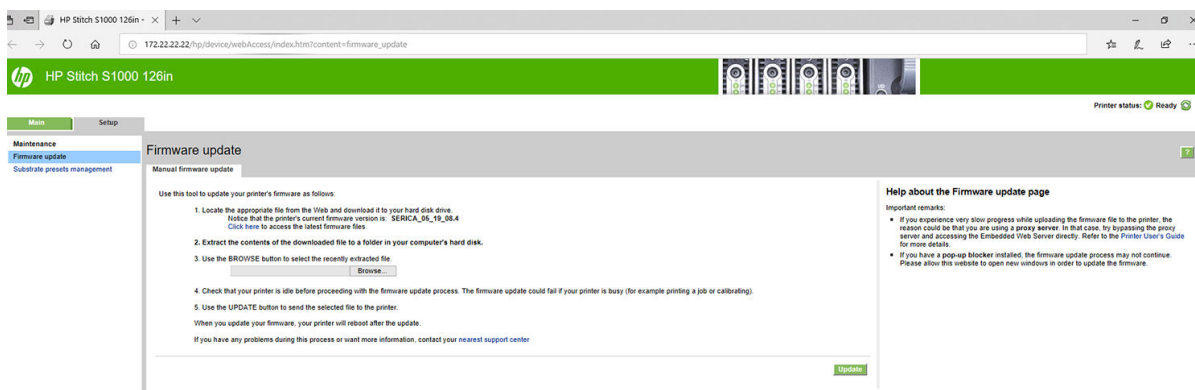
ファームウェアおよび Internal Print Server のアップデート

☞ **ヒント**：ファームウェアと Internal Print Server をアップデートする場合、まずファームウェアをアップデートしてから Internal Print Server をアップデートします。

ファームウェアをアップデートする

プリンタの機能を強化するファームウェアアップデートが HP からリリースされることがあります。

ファームウェアのアップデートは、Internal Print Server で **[ツール]** メニューから **[ファームウェアのアップデート]** をクリックすることでインターネットからダウンロードしてプリンタにインストールできます。



画面の指示に従ってファームウェア ファイルをダウンロードしてハードディスクに保存します。次に、ダウンロードしたファイルを選択し、**[アップデート]** をクリックします。

ファームウェアには、最も一般的に使用される素材プリセットが含まれています。追加の素材プリセットは、別途ダウンロードできます。[52 ページの素材プリセット](#)を参照してください。


Internal Print Server をアップデートする

📌 **重要**：新しいバージョンをインストールする前に、プリンタの内蔵コンピュータで以前のバージョンの Internal Print Server を削除します。

1. コントロールパネルを使用して現在のバージョンの Internal Print Server を削除します。**[Internal Print Server アプリケーションの削除]** をクリックします (これにより、キュー内の現在のジョブはすべて削除されますが、RIP 処理されたファイルは **削除されません**)。
2. ファイルを、デスクトップではなく、内蔵コンピュータのハードディスクにダウンロードします。

3. HPIPS.msi ファイルと Setup.exe ファイルを解凍して展開します。
4. Setup.exe ファイルを実行し、新しいソフトウェアがインストールされるまで画面の指示に従います。

HP IPS サービスの更新

 **重要** : 新しいバージョンをインストールする前に、プリンタの内蔵コンピュータで以前のバージョンの Internal Print Server を削除します。

1. コントロールパネルを使用して現在のバージョンの Internal Print Server を削除します。[Internal Print Server アプリケーションの削除] をクリックします。
2. ファイルを、デスクトップではなく、内蔵コンピュータのハードディスクにダウンロードします。
3. HPIPServices.msi ファイルと Setup.exe ファイルを解凍して展開します。
4. Setup.exe ファイルを実行し、新しいソフトウェアがインストールされるまで画面の指示に従います。

3 RIP の配布

HP RIP 認証は、プリンタとの統合、互換性、パフォーマンスの点で一定の優れたレベルに到達した RIP パートナーを差別化します。

HP では、プリンタの機能と RIP 認定を追加しました。

以下の互換性サポートマトリックスは、認定された RIP パートナーとバージョンを示しています。特定の各 RIP パートナーによりサポートされている各種機能に加えて、すべての認定 RIP パートナーは、少なくともすべての必須機能をサポートしています。

	Ergosoft	Caldera 12 以上	Onyx 18.5 以上	Neostampa
HP Easy Color Profiling	はい	はい	いいえ	はい
HP プロフェッショナル PANTONE エミュレーション	はい	はい	はい	いいえ
Configuration Center		Web ベース：非 RIP 依存		

4 印刷ワークフローの統合

JDF の概要

What is JDF? (Vraid5 とは)

JDF は、さまざまなベンダーおよびの製造元のデバイスを相互に動作させるソフトウェアの方法です。さまざまな垂直印刷市場に流通している多くのデバイスおよびワークフロー コントローラに準拠した、XML と呼ばれるテキスト ベースの言語が使用されます。

JDF の導入は通常、ジョブのスケジュール設定、送信、会計、コスト計算に使用する MIS システムをベースとしています。インテグレータは、通常 JDF テクノロジーを通じて、MIS システムとワークフローに存在するデバイスを仲介します。

JMF は、デバイスがジョブのステータス情報や他のリアルタイム ジョブ メトリクスおよびパラメータを通信できるようにする通信プロトコル (JDF 仕様をベースとしています) です。デバイスからステータスをポーリングしたり、定期的にデバイスを監視したりするために使用できます。

ファイル送信に JDF を使用するメリット

JDF は、コンテンツのジョブ ステータスや、デバイスがいつジョブを完了したかを知るための、MIS に基づく正確な方法を提供するのに役立ちます。MIS の役割は、ジョブの追跡、スケジュール設定、コスト計算を行うことであるため、JDF/JMF を使用すると、このタスクを実行するためにデバイスと MIS を簡単に仲介することができます。

JDF と JMF を使用すると、JDF ワークフローで作成された作業結果を分析し、後で会計原則を実行できます。1 日後または一連のジョブの後に詳細分析を実行し、ジョブの利益幅、コストと消費された材料、在庫管理と在庫委託を確認できます。

HP は、CIP4 組織のパートナー メンバーであり、JDF の詳細は CIP4 の www サイト (<http://www.cip4.org>) から入手できます。


JDF と共に

JDF ジョブ チケットの作成

JDF の実装では通常、JDF/JMF ワークフローを制御および監視するために MIS システムが使用されます。その場合、MIS はデバイスのステータスを監視することができます。また、時間と消耗品を追跡し、MIS に統合されたカウントおよび在庫管理モジュールへのインターフェイスを提供できます。MIS は通常、JDF ジョブおよびその結果として生成されるチケットの起点です。JMF 通信を使用して、そのチケット情報を製造マイルストーンに送信できます。MIS は通常、JDF ジョブおよびその結果として生成されるチケットの起点です。JMF 通信を使用して、そのチケット情報を製造マイルストーンに送信できます。

プリンタにより取得される情報と、JMF から MIS に伝えることができる情報

プリンタには、JDF 1.5 仕様のサブセットが実装されています。これにより、プリンタはプリンタのステータスと通知に加えて、ジョブのステータス、ジョブのインク、素材の消費量を外部アプリケーションに伝えることができます。

 **注記** : RIP は、素材の最適化と仕上げを目的として、複数のジョブを1つに結合できるという事実を考慮に入れることは重要です。この例で、プリンタは印刷を1つのジョブと見なします。このような状況では、MIS はネスト上の各ジョブのステータスを RIP に照会する必要があります。

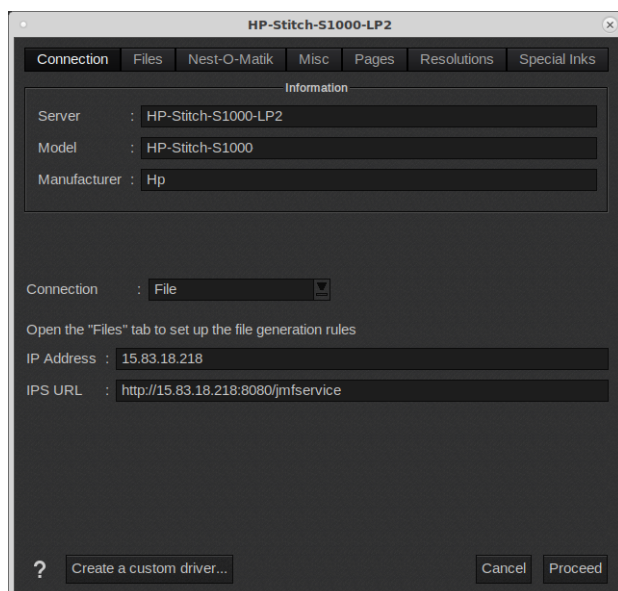
RIP アプリケーションは、素材と消耗品の追跡情報を取得し、MIS に報告することができます。

統合のガイドライン

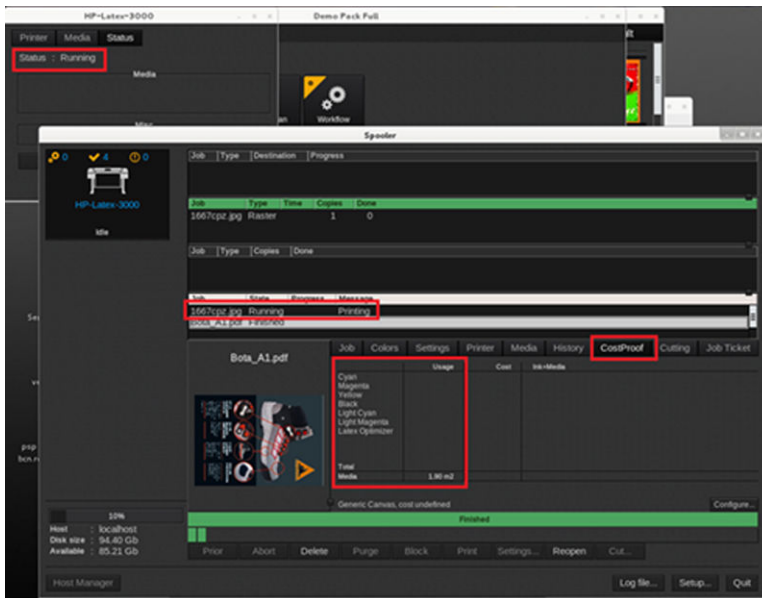
プリンタを Caldera RIP に統合する方法

Caldera RIP では、プリンタドライバのセットアップ時にオプションを選択することで、プリンタ内の JDF インターフェイスを活用できます。JDF のインターフェイスを有効にすると、RIP にプリンタのステータスと通知に加え、ジョブのステータス、およびジョブのインクと素材の消費量が表示されます。

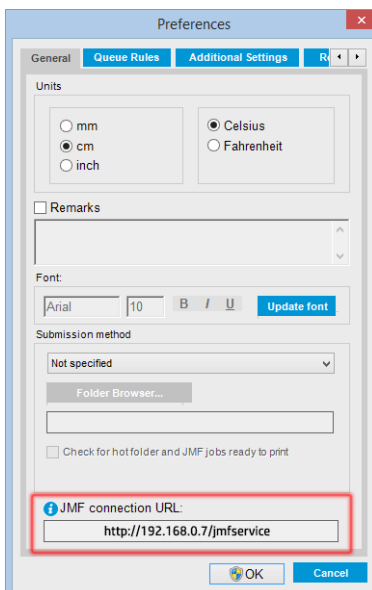
Caldera RIP でこの機能を有効にするには、プリンタ設定ダイアログ (IPS URL) の JDF 領域にプリンタの JMF URL を入力する必要があります。Caldera の Web サイトから最新のドライバを入手していることを確認してください。



設定すると、印刷クライアントで情報ウィンドウを開き、ジョブのステータスのスプーラを開くことで、プリンタのステータスを表示できます。



JMF の URL は以下の方法で入手できます。プリンタの Internal Print Server で、[ツール]>[環境設定]>[全般]をクリックします。

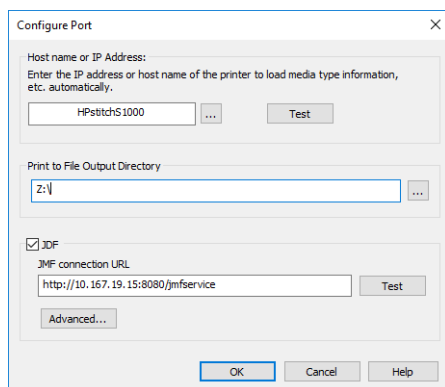


プリンタのホスト名を使用する際に問題が発生した場合、プリンタのシステム設定ツールを使用してプリンタの IP に切り替えます。詳細については、『サービスマニュアル』を参照するか、ネットワーク管理者に連絡してホスト名解決の問題を解消してもらってください。

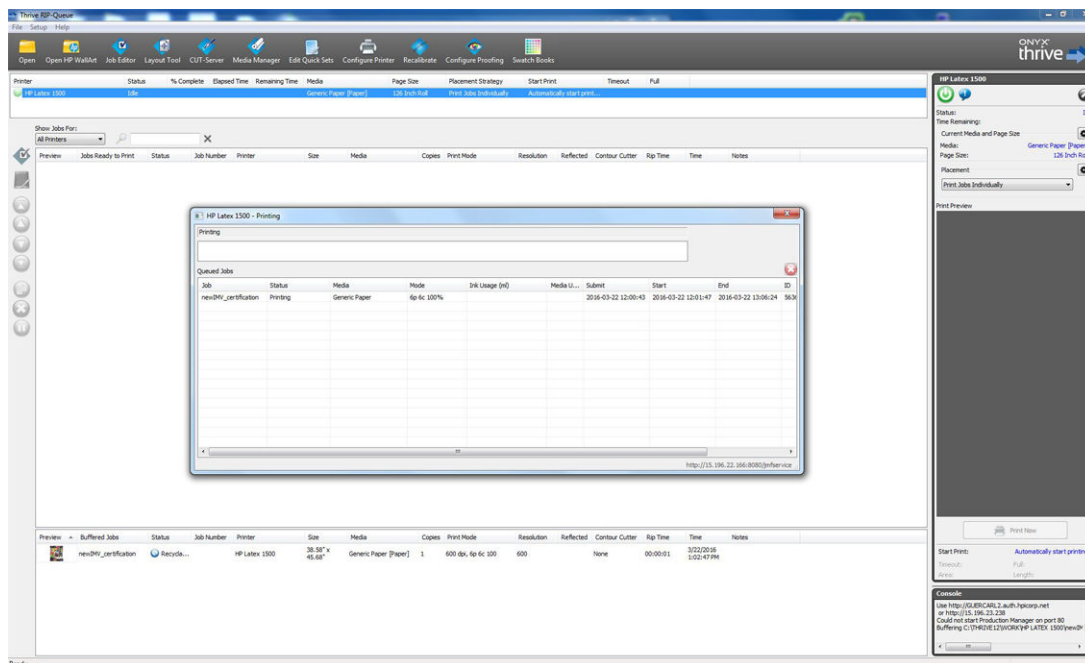
プリンタを Onyx RIP に統合する方法

Onyx は、プリンタドライバセットアップ時にオプションを選択することで、プリンタ内の JDF インターフェイスを活用できます。JDF のインターフェイスを有効にすると、RIP にプリンタのステータスと通知に加え、ジョブのステータス、およびジョブのインクと素材の消費量が表示されます。

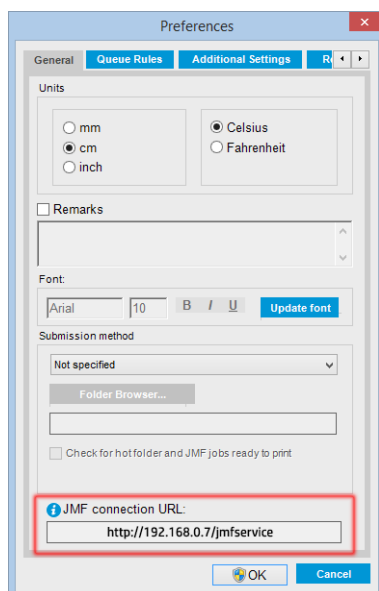
Onyx RIP でこの機能を有効にするには、プリンタ設定ダイアログ (JDF URL) の JDF 領域にプリンタの JMF URL を入力する必要があります。Onyx Download Manager から最新のドライババージョンを入手していることを確認してください。



設定すると、RIP キューで情報ウィンドウを開いてプリンタとジョブのステータスを表示できます。



JMF の URL は以下の方法で入手できます。プリンタの Internal Print Server で、[ツール] > [環境設定] > [全般] をクリックします。

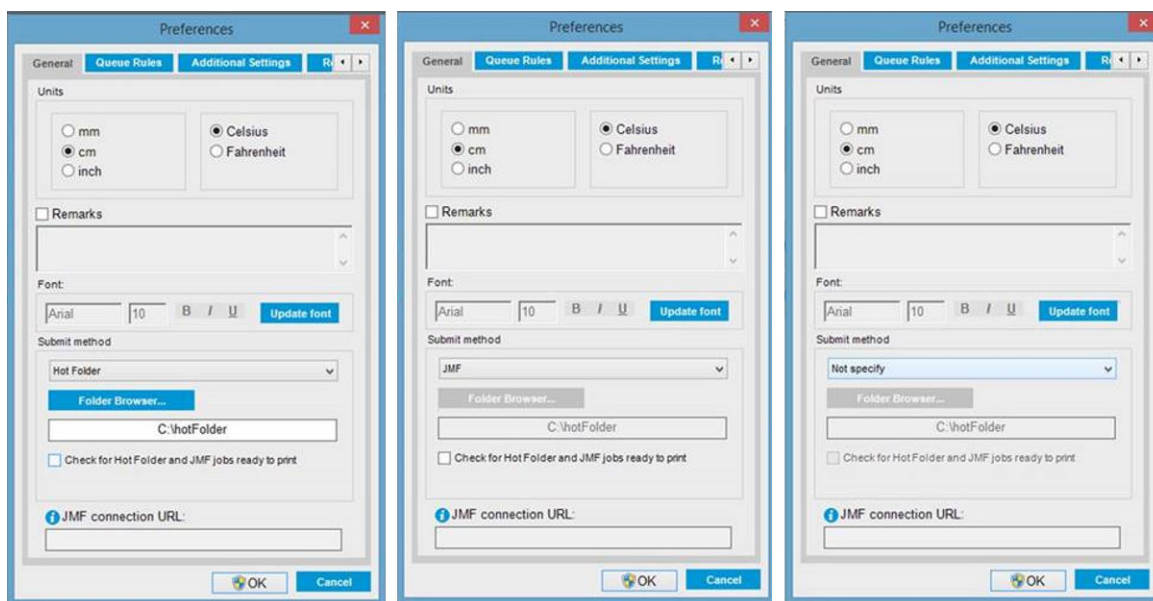


プリンタのホスト名を使用する際に問題が発生した場合、プリンタのシステム設定ツールを使用してプリンタの IP に切り替えます。詳細については、『サービス マニュアル』を参照するか、ネットワーク管理者に連絡してホスト名解決の問題を解消してもらってください。


ジョブの送信方法

このプリンタでは、(HP IPS UI でファイルを直接開く方法に加えて)2つのファイル送信方法がサポートされています。

Internal Print Server で、**[ツール]** > **[環境設定]** > **[全般]**をクリックしてから、**[送信方法]** ドロップダウンリストから送信方法を選択します。



- **[ホットフォルダ]**：コンピュータのハードディスク上の共有フォルダを選択します。RIP によって出力ジョブがそこにコピーされ、Internal Print Server によってキューにジョブが自動的に読み込まれます。

 **注記**：共有フォルダーは、RIP で設定されているフォルダと同じである必要があります。

- **[JMF]**：RIP は、JMF コマンドを通じてジョブの位置を送信します。IPS は、そこにあるファイルを自動的に検索し、プリンタ キューに直接の読み込みます。
- **[指定しない]**：IPS の **[ファイル]-[開く]** でファイルを手動で読み込みます。

RIP インターフェイスから Internal Print Server またはキューのジョブを直接削除できますが、JMF の方法を使用して送信された場合のみです。

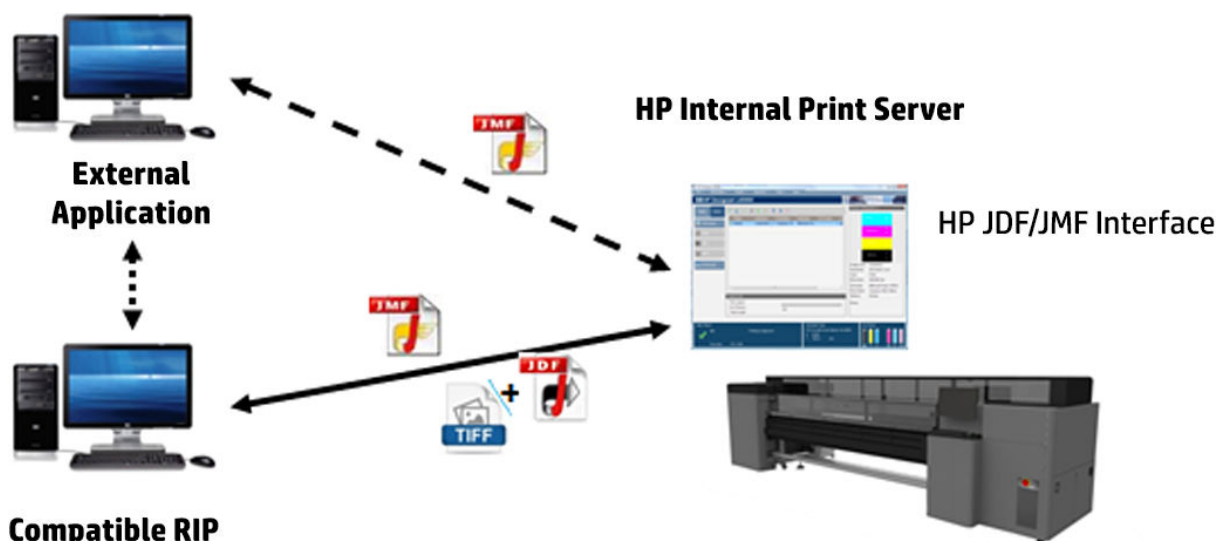
プリンタを MIS システムまたは製造管理ソフトウェアに統合する方法

特定の RIP/MIS を実装するには、ベンダー固有の設定が必要です。

MIS または製造管理ソフトウェアアプリケーションは、HP JDF/JMF インターフェイスを介してプリンタからプリンタのステータスと通知に加えて、ジョブのステータス、およびジョブのインクと素材の消費量を取得できます。HP JDF/JMF インターフェイスを使用してプリンタ キューからジョブを削除することもできます。

前のセクションで説明したとおり、RIP がプリンタにジョブを送信する前に複数のジョブを 1 つに結合した場合、まとめられたジョブの個々のジョブのステータスを取得できるようにするため、MIS または製造管理ソフトウェアを IPS ではなく RIP に接続することをお勧めします。

プリンタから収集された情報でジョブを識別できるようにするため、各ジョブには必ず一意の名前を割り当ててください。



Compatible RIP

Caldera 12 RIP を使用している場合、MIS は Caldera Nexio モジュールを使用して通信できます。Caldera Nexio は、標準の JDF/JMF プロトコルを使用して Caldera RIP と他のサードパーティ ソフトウェアを接続するツールであり、このツールを使用することで、製造を高速化する自動アクションシーケンスと、運用を改善する詳細なレポートを生成することができます。詳細は、Caldera にお問い合わせください。

MIS ソリューションとの統合を希望する Onyx ユーザーは、Onyx Connect モジュールを使用して JDF 経由で通信できます。Onyx Connect では、現在のところ JMF がサポートされていません。詳細は、Onyx にお問い合わせください。

別の RIP ソリューションを使用している場合、JDF/JMF の設定とインターフェイスのガイドラインについては、特定の RIP ベンダーにお問い合わせください。

MIS ベンダーや、プリンタとソリューションを直接統合することを希望するお客様は、HP によって明確にサポートされている JDF Software Development Kit を HP ソリューション ポータルから入手できます。 <https://developers.hp.com/lfp-enroll>。

5 素材の取り扱い

- [サポートされている素材の種類](#)
- [サポートされている HP の素材](#)
- [素材のヒント](#)
- [素材設定](#)
- [印刷準備](#)
- [素材エッジホルダー](#)
- [ロール紙をスピンドルに取り付ける](#)
- [ロール紙をプリンタに取り付ける](#)
- [取り付けられた素材に関する情報を表示する](#)
- [ロール紙を取り外す](#)
- [アウトプットプラテンライト](#)
- [素材プリセット](#)
- [複数の書き出しプリセットのエクスポート](#)
- [新しい素材の使用](#)
- [新しい素材プリセットの作成](#)
- [素材プリセットを編集する](#)
- [素材プリセットを削除する](#)
- [オンライン素材マネージャ](#)
- [キャリッジビーム位置の設定](#)

サポートされている素材の種類

お使いのプリンタでは、以下の素材の種類を使用できます。具体的な素材の設定およびプロファイルについては、[58 ページのオンライン素材マネージャ](#)を参照してください。

用紙

- 一般的な高インク濃度
- 一般的な高重量紙
- 一般的な中重量紙
- 一般的な低重量紙
- 一般的なバックライト紙
- 一般的な 110 g/m²以上の転写紙
- 一般的な 45 ~ 70 g/m²の転写紙

ダイレクトファブリック

素材の多孔性を確認するには、[36 ページの素材の多孔性の確認](#)を参照してください。


- 一般的なバックライトファブリック
- 一般的なブリードスルーファブリック
- 一般的なフロントライトファブリック

素材の多孔性の確認

1. プリンタに素材が取り付けられている場合は、その素材を取り除きます。
2. 白色の光沢粘着ビニールを 15 × 50 mm の大きさにカットします。
3. 素材送りセンサーを覆うようにプラテンに張り付けます。
4. 確認する素材を取り付けます。
5. RIP ソフトウェアを開きます。
6. プリンタの内蔵コンピュータからテストファイルを取得します。
7. 今後この素材に対して使用する予定のパス数および素材プリセット(またはインク量の類似したプロファイル)を使用してテストファイルを印刷します。
8. 素材を取り外します。
9. プラテンから粘着ビニールを剥ぎ取ります。
10. プラテンから取った粘着ビニールを見ます。
粘着ビニールが完全に白い(インクが付着していない)場合、テストした素材は非多孔性であり、このガイドに記載しているように印刷に使用できます。
11. 印刷領域をクリーニングします。詳細については、[139 ページのプリントゾーンと素材エッジホルダーをクリーニングする](#)を参照してください。

サポートされている HP の素材

AMS のポートフォリオ概要

HP 名	主な特徴	製品カテゴリ	サイズ	主な市場
HP Stitch S シリーズ 70 g/m ² 昇華転写紙 	高インク量 ニットおよび伸縮性ファブリックに最適 70g/m ²	高速 標準重量	44 インチ × 575 フィート 64 インチ × 575 フィート	
HP Stitch S シリーズ軽量 56 g/m ² 昇華転写紙 	坪量が小さいため輸送コストが低い 56 g/m ² から開始。新しい 45 g/m ²	高速 軽量	64 インチ × 1640 フィート (500 m) (S500) 64 インチ × 656 フィート (200 m) (S300)	
HP Stitch S シリーズ糊付き 95 g/m ² 昇華転写紙 	糊付き 高インク量 スポーツウェアに最適 95g/m ²	糊付き 高重量	44 インチ × 500 フィート 64 インチ × 500 フィート	

EMEA のポートフォリオ概要

HP 名	主な特徴	製品カテゴリ	サイズ	主な市場
HP Stitch S シリーズ 105 g/m ² 昇華転写紙 	高インク量 ニットおよび伸縮性ファブリックに最適 105g/m ²	高速 高重量	1320mm × 110m 1620mm × 110m	
HP Stitch S シリーズ軽量 45 g/m ² 昇華転写紙 	坪量が小さいため輸送コストが低い 45g/m ²	高速 軽量	1620mm × 500m (S500) 1620mm × 250 m (S300)	
HP Stitch S シリーズ糊付き 105 g/m ² 昇華転写紙 	糊付き 高インク量 スポーツウェアに最適 105g/m ²	糊付き 高重量	1320 mm × 120 m 1620mm × 100 m	

用途

1. スポーツウェア (95 g/m²および 105 g/m²糊付き)
2. ファッション (45 および 56 g/m²)
3. ソフト サイネージ (70 および 95 g/m²、105 g/m²のソフト サイネージ)
4. 室内装飾 (70g/m²)



HP 商標コード FSC C017543。 <http://fsc.org> を参照してください。



リサイクル可能な一部の HP 素材は、一般的なりサイクルプログラムでリサイクル可能です。リサイクルプログラムは地域によっては存在しない場合があります。詳細については、 <http://www.hp.com/recycle/> を参照してください。

素材のヒント

素材を保守する

保管中は素材を密封状態で維持し、一部の材料で可塑剤が移動しないようにロールを垂直に保管します。

保管場所から素材をプリンタの運用場所に移動する場合は、湿度や温度に適応するように使用の 24 時間前までに移動します。

全般的なヒント

未印刷の存在および印刷済みの素材は慎重に扱い、なるべく綿製の手袋を使用して指紋が付かないようにしてください。重いロール紙にはフォークリフトを使用し、安全靴を着用して 2 名で扱ってください。

ロールを取り付ける前に、次の作業を行います。

- 部屋の温度および湿度がプリンタで推奨される範囲内にあることを確認します。 [267 ページの動作環境の仕様](#) を参照してください。
- ロール紙や芯が曲がったり変形していないことを確認します。曲がったり変形していると、素材がプリンタに詰まる原因になる可能性があります。
- 推奨環境条件以外で保存していた場合、素材がプリンタの環境の温度と湿度に適合するまでしばらく待ってください。
- 芯の内側のラベルか、パッケージに差し込まれたメモを読んで、正しい印刷面を確認します。
- 素材がインプット側の芯に正しく取り付けられていることを確認します。正しく取り付けられていない場合は、Internal Print Server でエラーが報告されます。
- 素材の厚みを確認します。
 - 0.4mm まで: 通常どおり印刷されます。
 - 0.4 ~ 2mm: キャリッジビームをカスタム位置まで上げます。エッジホルダーは必要ありません。使用しないでください。
 - 2mm 以上: サポート対象外です。

ロール紙を取り付けるときは、先端がアウトプット側の芯に対して平行かつまっすぐになっており、平らに取り付けられていることを確認します (素材を中央の芯にテープで留めてから、端に向かって移動します)。

また、インプットロールとアウトプットロールの端が合っていることを確認します。ロール紙が間違っていて取り付けられると、素材が波打ったりしわになったりし、インクが汚れてプリントヘッドがぶれることがあります。

ロール紙を取り付けたら、次の作業を行います。

- 素材のエッジホルダーを使用する場合、別のプリンタのエッジホルダーを使用しないでください。お使いのプリンタに付属のエッジホルダーのみ使用してください。
- 印刷に適したキャリッジビームの位置 (厚い素材の場合はカスタマイズ位置、それ以外は印刷位置)を確認します。[61 ページのキャリッジビーム位置の設定](#)を参照してください。
- Internal Print Server にプリセットされている正しい素材と正しい ICC プロファイル、およびその他の RIP の設定を使用していることを確認します。
- HP の素材は、ご使用のプリンタですぐに最良の印刷結果が得られるように最適化されています。
- Internal Print Server を使用して、素材に合ったキャリブレーション (プリントヘッドの軸合わせ、カラーキャリブレーション)が行われていることを確認します。[93 ページの「キャリブレーション」](#)を参照してください。
- プリンタへの取り付け中に、素材の一部をカットしないでください。残りの素材が詰まる可能性があります。


最新の ICC プロファイルと素材プリセットについては、<http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator> を参照してください。

カラー一貫性

お使いのプリンタは、カラーの一貫性および再現性の面で優れた印刷物を提供できるように設計されています。そのため、フリーグラフィックスや壁紙など、大きいサイズのジョブをタイルやパネルに印刷することができます。また、完成したパネルを並べて配置したとき、接合部のカラーが確実に一致するようになっています。

印刷したジョブのカラーのばらつきを測定した結果、以下の制限内であることがわかっています。

カラーのばらつきの最大値 (カラーの 95%): 2 dE 2000 以下

 **注記:**これは CIE 標準光源 D50 での 943 色を対象にした反射測定に基づき、CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012 による標準 CIEDE 2000 に準じています。5%のカラーで 2 dE 2000 を超えるばらつきが発生する可能性があります。バックライト素材を透過モードで測定すると、結果が異なる場合があります。

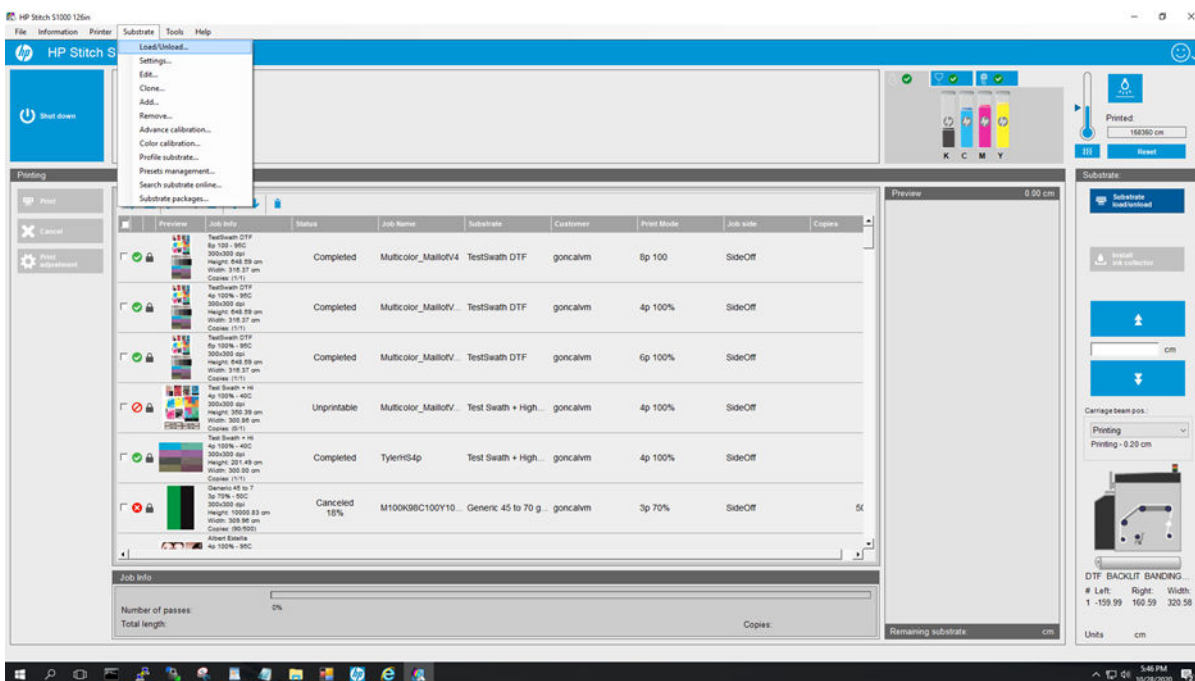
カラー マッチングはさまざまな外部要因に影響されます。このレベルの一貫性を実現するには、以下の点を考慮してください。

- パネルで大規模なジョブを印刷している場合は、複数のロール紙が必要になる場合があります。ロール紙はすべて同じ束の一部であり、製造元の仕様に従って適切な状態で保管する必要があります。
- 動作条件 (温度および湿度) は印刷ジョブ全体で一定に保つ必要があります。
- ジョブを開始する前に、プリントヘッドの確認とクリーニングのルーチンが実行されていることを確認してください。ジョブ中にプリントヘッドの変更が必要になると、プリントヘッドの軸合わせやカラー キャリブレーションを行う必要があります。

[97 ページのカラーキャリブレーション](#)も参照してください。

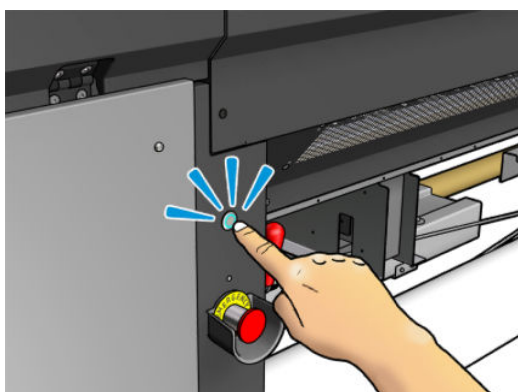
素材設定

素材は、さまざまなニーズに合わせたさまざまな設定で取り付けることができます。取り付ける前に、Internal Print Server で、**[素材の取り付け/取り外し]**をクリックし、使用する設定を選択する必要があります。

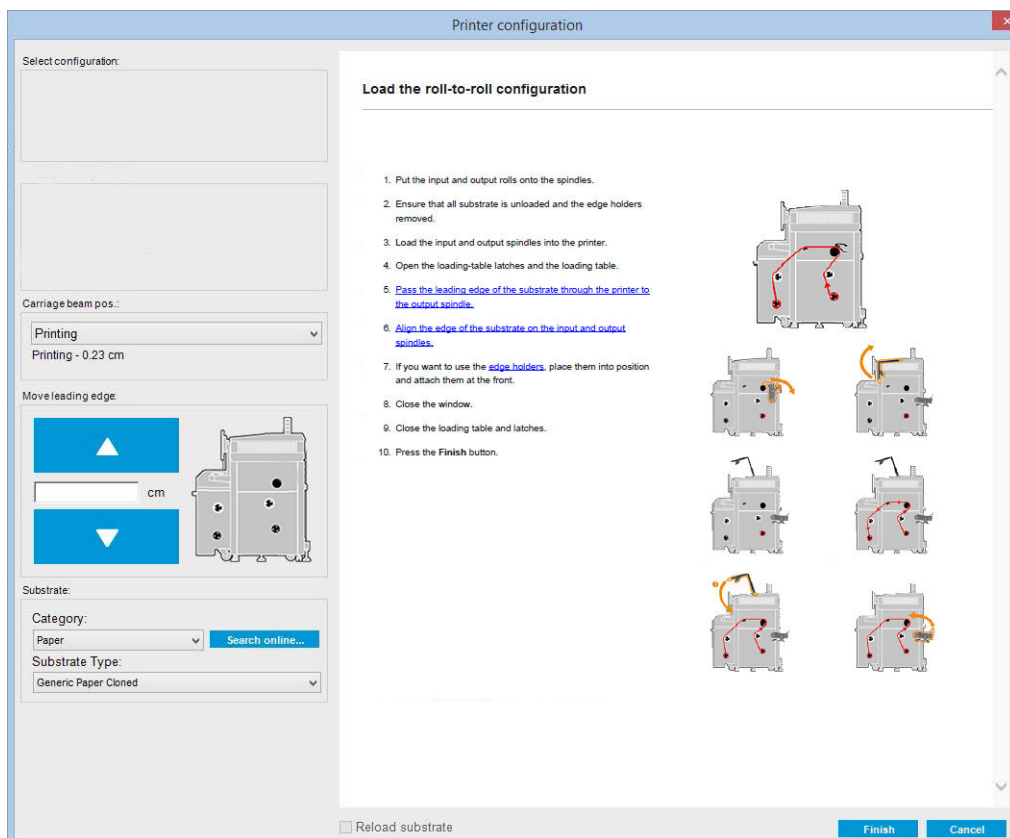


プリンタの入力側の対応するボタンを押すことで、素材の取り付けを開始し、取り付けプロセスを開始することもできます。

素材が取り付けられて選択されると、接触ヒーターとプリントゾーンドライヤーがスタンバイ温度に達するまで自動的に加熱が開始されます。スタンバイ温度は、プリンタ アクティビティがない場合に自動的に電源がオフになるまでの間（デフォルトの時間は 30 分間）維持されます。この時間は、プリンタの環境設定で変更できます。



ランプが点灯している場合、物理的なボタンを使用できます。

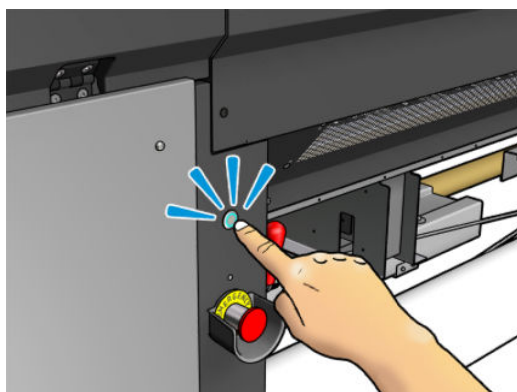


基本的なプリンタ設定は、ロール to ロールです。

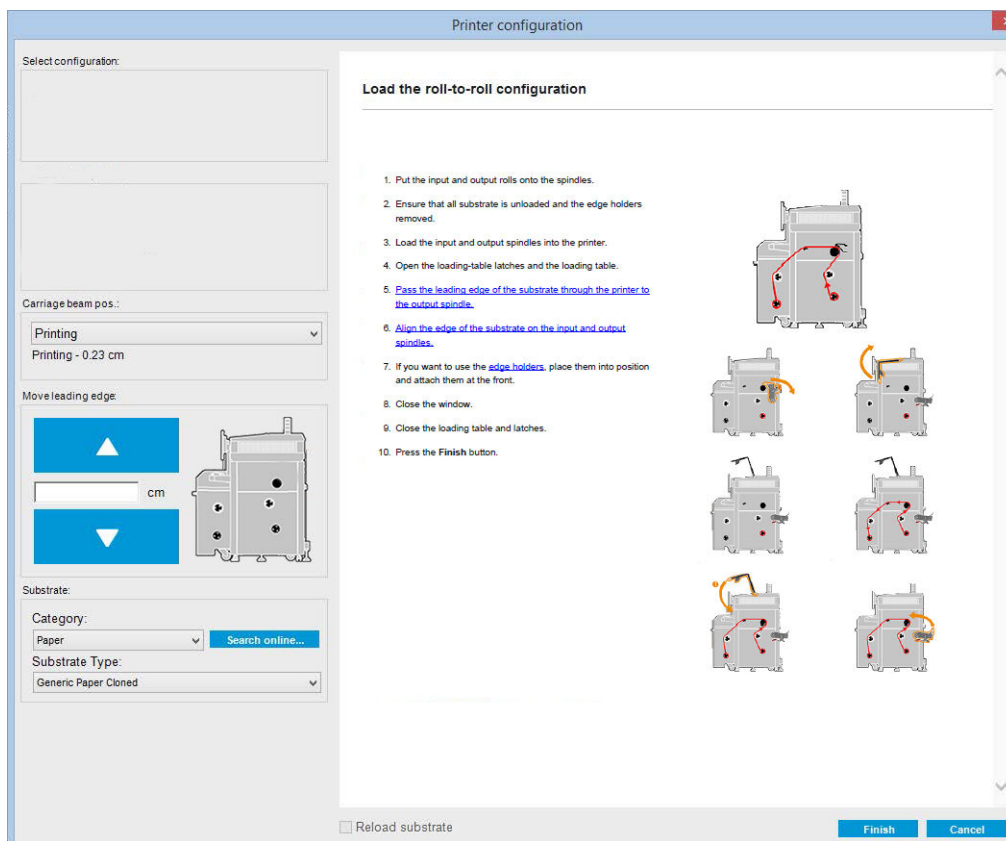
印刷準備


次の手順を実行すると、プリンタで印刷できるようになります。

1. Internal Print Server に移動し、**[素材の取り付け/取り外し]**をクリックして [印刷設定] ウィンドウを開くか、物理的なボタンを押して取り付けプロセスを開始します。




2. 使用するプリンタ設定を選択します。左側の画面にヘルプが表示されます。




 **注記**：[素材の再取り付け] ボックスは、プリンタが以前と同じ設定 (同じ素材かつ同じプロファイル) を使用したことがあり、深刻なシステム エラーのためプリンタを再起動する必要があった場合にのみ確認する必要があります。


3. 素材を取り付けます。素材の取り付け指示が Internal Print Server ウィンドウに表示されます。詳細については、[44 ページのロール紙をスピンドルに取り付けると46 ページのロール紙をプリンタに取り付ける](#)を参照してください。
4. 素材の種類を選択します。
5. Internal Print Server で、**[完了]** をクリックして素材の確認を開始し、[取付済の素材] ウィンドウに素材の種類を入力します。


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

素材エッジホルダー

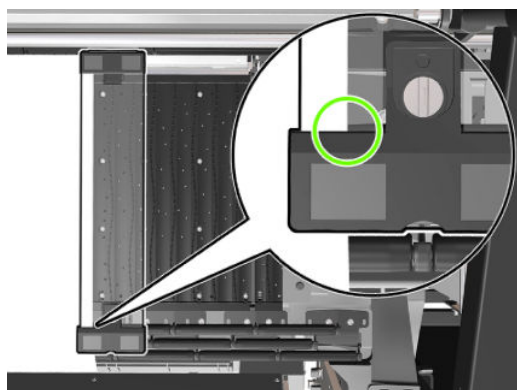
素材エッジホルダーを使用するのは、印刷時に素材の端が持ち上がって詰まらないようにするためです。印刷中にこのような問題が発生する場合は、エッジホルダーを使用して問題を解決することができます。

 **重要**：エッジホルダーでは使用できないテキスタイルがあります。使用する前に確認してください。

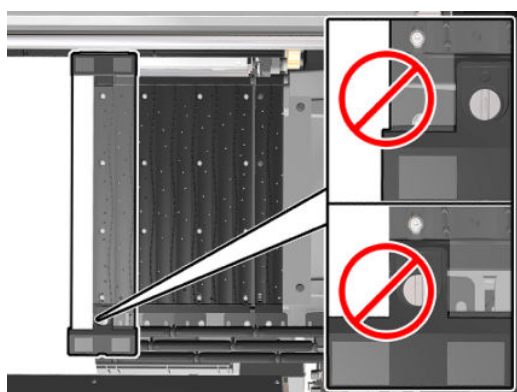
 **注記**：エッジホルダーは、0.4mm 以上の厚みがある素材に印刷する場合にはお勧めしません。

 **ヒント**：キャリッジビームを上げるとエッジホルダーを配置しやすい場合があります ([61 ページのキャリッジビーム位置の設定](#)を参照してください)。ただし、キャリッジビームを上げなくても配置できます。

正しい位置を以下の図に示します。素材を自由に移動できるようにし、エッジホルダーの端に触れないようにしてください。



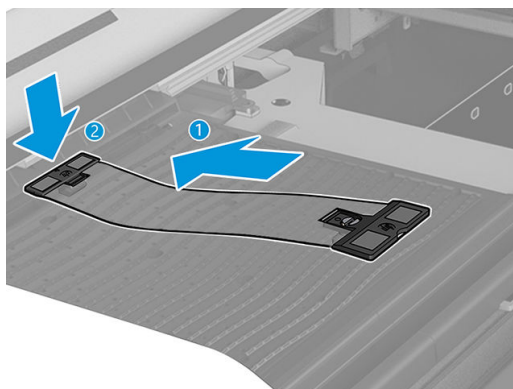
⚠ 注意：エッジホルダーの位置が不適切だと、プリントヘッドとキャリッジがかなり損傷する可能性があります。



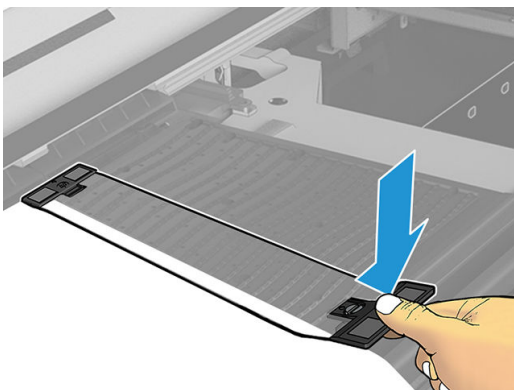
📝 注記：素材を取り付けるとき、スピンドルルーラーの161cmの位置よりも外側に素材の右端がある場合、または-162cmの位置よりも外側に素材の左端がある場合、エッジホルダーが動作するための十分なスペースがないためエッジホルダーを使用できません。

エッジホルダーの取り付け

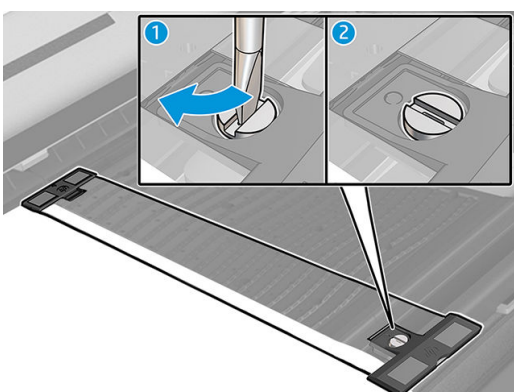
1. プリンタの前面に立ち、エッジホルダーの磁石側をプラテンの向こう側に置いて、素材の端を覆います。



2. エッジホルダーの反対側は、プラテンと上部ダイバーター プロファイルの間のスペースに取り付けて、素材の端を覆います。キャリッジが損傷する可能性があるため、各エッジホルダーが適切に配置されていて、折れ曲がっていないことを確認します。



3. エッジホルダーの前面のネジを回して所定の位置に固定します。



4. 素材がエッジホルダーと揃っていることを確認します。

⚠ 注意: エッジホルダーを取り付ける際には注意してください。エッジホルダーは完全にまっすぐなままにする必要があります。そうしないと、プリントヘッドとキャリッジが損傷する可能性があります。

💡 ヒント: エッジホルダーを取り付けたら、左右にずらすことはできません。エッジホルダーを左右に動かす場合は、取り外してから新しい位置に再度取り付ける必要があります。

エッジホルダー ストリップの交換

交換用のエッジホルダー ストリップはプリンタのクリーニングキットに付属しています。ストリップが破損した場合（衝撃が加えられた場合など）、または劣化した場合（インクが蓄積した場合など）は交換します。

1. プリンタに取り付けられている場合、エッジホルダーをプラテンから取り外します。
2. 古いストリップを取り外して新しいストリップを挿入します。
3. エッジホルダーを使用する場合は、プラテンに再度取り付けます。

ロール紙をスピンドルに取り付ける

📖 注記: 素材の持ち上げや芯のアダプターの推奨されるサードパーティソリューションについては、HPにお問い合わせください。

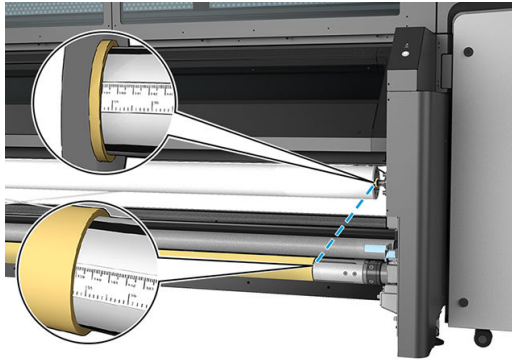
単一口ール印刷

スピンドルの片側には空気コネクタ、もう一方にはギアが付いています。

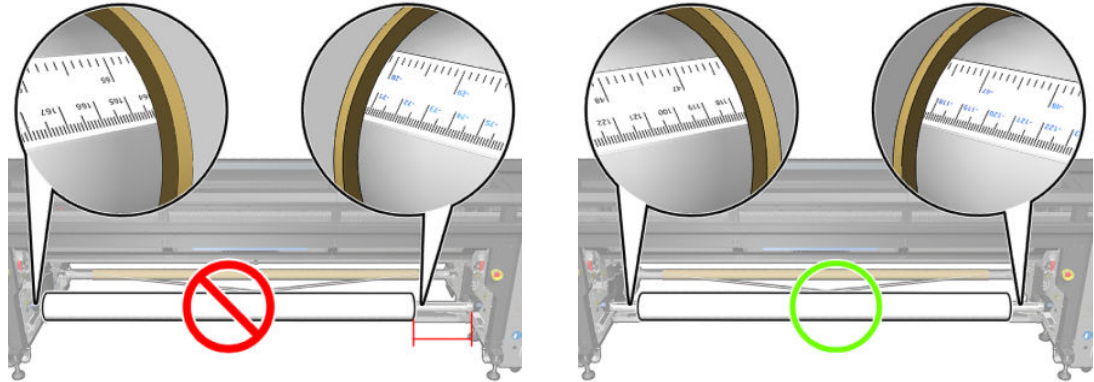
1. ギアが適切な側に取り付けられているかどうかをチェックします。
2. 巻き取り方向を考慮に入れて、スピンドルをロール紙に挿入します。

☞ **ヒント**：スピンドルは硬くしてゆがみとしわを防いでいるため重くなっています。そのため、この操作は2人で行うことをお勧めします。

3. スピンドルの中心から両側に示されているスケールで、ロール紙の末端の位置を確認します。インプットロールとアウトプットロールは、それぞれのスピンドルのまったく同じ位置に取り付ける必要があります。



☞ **ヒント**：ゆがみ、しわ、はまり込みの恐れを抑えるため、ロール紙は中央に配置する必要があります。



4. スピンドルの空気コネクタにエアガンを接続し、ロール紙の内側で動かないように、スピンドルを膨らませます。

☞ **ヒント**：膨らませる前に、空気圧式ガンを使用し、バルブ領域の周囲に空気を吹いて汚れをすべてを取り除きます。

⚠ **警告**！プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するとき、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。

☞ **ヒント**：素材がインプットロールにはまり込んだ場合、素材が詰まったり、プリントヘッドが破損する危険性があります。素材をプリンタに取り付ける前に、素材の端をまっすぐにして、インプットロールへのはまり込みを最小限に抑えてください。

ヒント：素材がインプット側の芯に取り付けられていることを確認します。

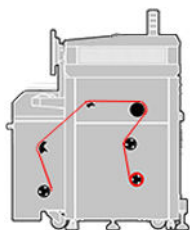
これでロール紙をプリンタに取り付ける準備ができました。

ヒント：さまざまな種類の素材を日常的に使用する場合は、異なる種類の素材をあらかじめ取り付けしたスピンドルを複数準備しておくことで、ロール紙の交換をすばやく行うことができます。追加のスピンドルは別途購入できます。

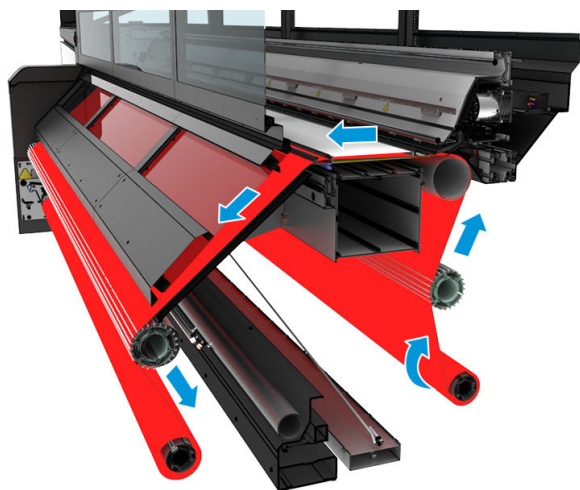
ロール紙をプリンタに取り付ける

素材を取り付けるときの目標は、素材の幅および長さ全体でテンションを均一にすることで、ゆがみ、しわ、はまり込みの恐れを最小限に抑えることです。

ロールの取り付け (ロール to ロール設定)



素材のロールはインプットスピンドルに取り付けて、アウトプットスピンドルで回収します。素材はインプットスピンドルからインプットスプレッドローラー上、メインローラー上、プラテン上、フロントダイバーターを通過して、アウトプットスピンドルに戻ります。





上図は、印刷面を内側にしてインプットロールとアウトプットロールに取り付けた素材を示します。また、印刷面を外側にしてロールの一方または両方に素材を取り付けることもできます。その場合は、スピンドルが反対の方向を向きます。プリンタが巻き取り方向を自動的に検出できない場合は、巻き取り方向を尋ねるメッセージが表示されます。

注記：ダイレクトファブリック印刷の場合、メディアを外側に向けてアウトプットロールに取り付けることをお勧めします。


各スピンドルには独自のモーターがあります。このモーターによって素材のテンションが保たれています。素材を平らに保つため、プラテンの位置でバキュームが少し適用されます。素材はドライブローラーモーターによって前に移動します。ドライブローラーモーターには、ピンチを使用して素材の滑りを防止する仕組みがあります。

プリンタにロール紙を取り付ける前に、ロール紙をスピンドル(インプットロール)に取り付けて、空の芯を別のスピンドルに取り付ける必要があります(アウトプットロール)。[44ページのロール紙をスピンドルに取り付ける](#)を参照してください。

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

 **ヒント:** スピンドルおよびロール紙にはかなりの重量があります。所定の位置に移動するには、フォークリフトなどの機器を使用することをお勧めします。フォークリフトなどの機器がない場合は、一方の端を持ち上げてプリンタに取り付けてから、もう一方の端を持ち上げてプリンタに取り付けます。

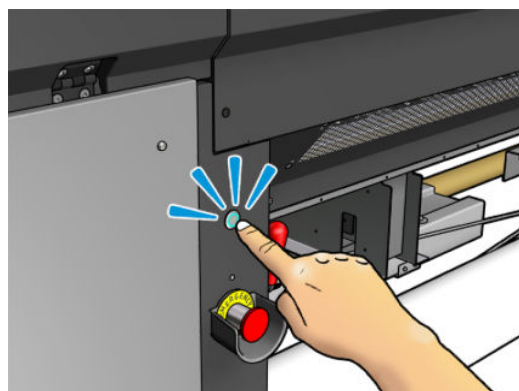
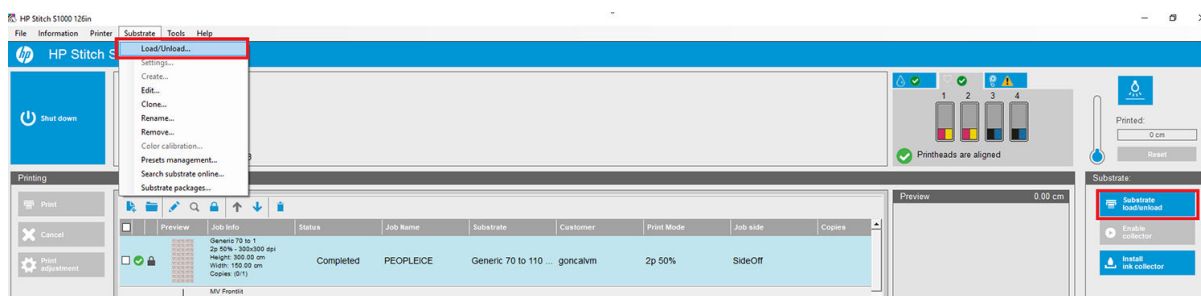
1. Internal Print Server に移動して、**[素材]**-**[取り付け/取り外し]**をクリックし、次に正しい設定を選択します。
2. Internal Print Server で、素材の種類のリストから取り付けている種類を選択します。
3. 素材が取り付けられている場合は、素材の取り付け時にじゃまにならないように、印刷プラテンから素材のエッジホルダーを取り外します。

 **注意:** エッジホルダーの最上部に素材を取り付けようとする、プリントヘッドとキャリッジが大幅に損傷する可能性があります。

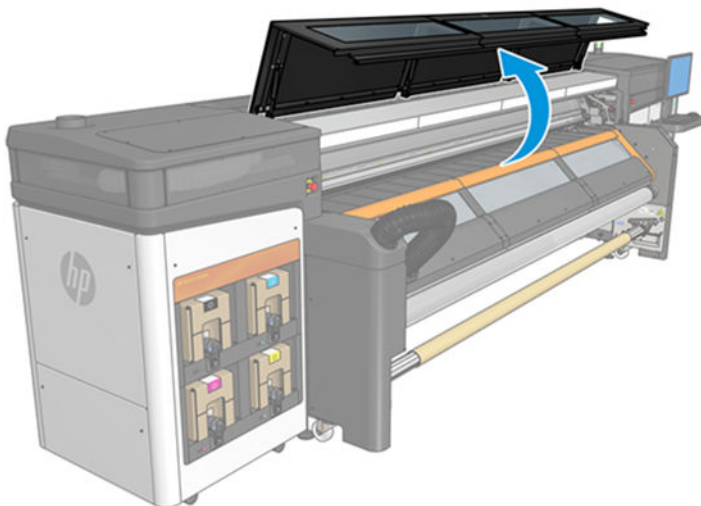
4. 新しいロール紙をスピンドルのギアの付いた側が左になるように、プリンタ背面のスピンドルに置きます。
5. スピンドルの両端をプリンタ背面にある台の上に置きます。衝撃を吸収するために、プラスチックのパッドが取り付けられています。
6. 同じ方法で、空の芯を取り付けたスピンドルをプリンタ前面に取り付けます。ここでは、スピンドルのギア側の末端を右側にします。

素材を取り付けています

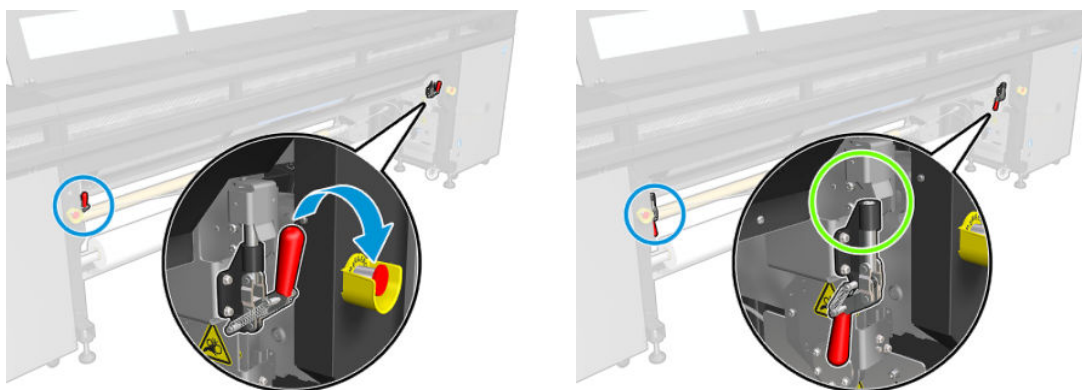
1. Internal Print Server を使用してキャリッジビームを取り付け位置まで上げるか、素材の取り付けボタンを使用して取り付けプロセスを開始します。



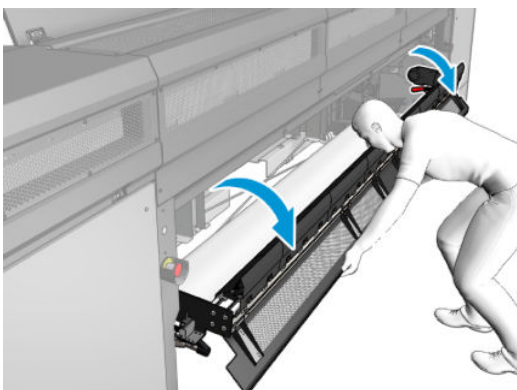
2. ウィンドウを開きます。



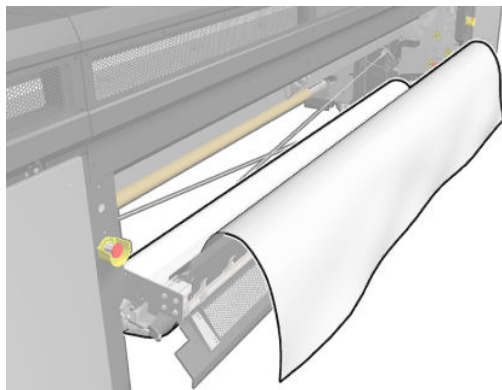
3. 取り付けテーブルラッチを開きます。



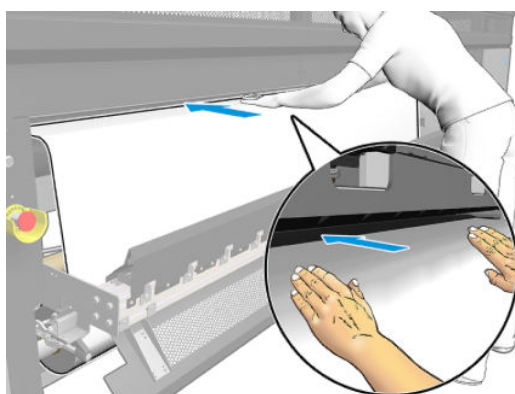
4. 取り付けテーブルを開きます。




5. 素材をある程度取り出します。

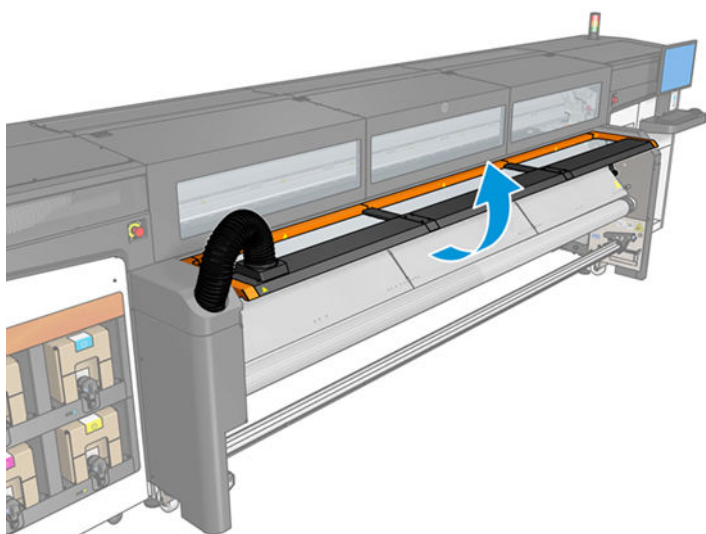


6. 素材を印刷領域に置きます。



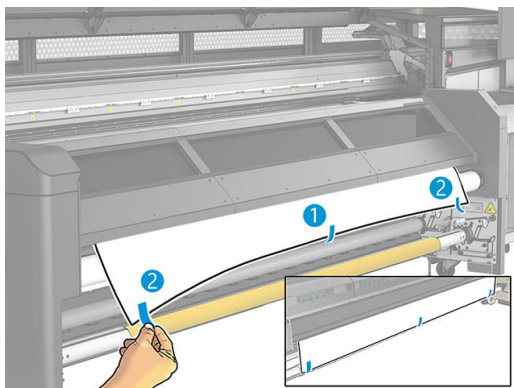
7. 必要に応じて、アウトプット スピンドルに達するまで素材をプリンタに押し込みます。

 **注記：**これは、手動での取り付け中に素材が蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーの下で詰まった場合に必要になることがあります。この場合、紙詰まりを取り除いて素材を正しく送るために、蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーを開く必要があります。




8. 素材の先端が、インプット スピンドル上とアウトプット スピンドル上で同じ位置にあるかどうかを確認しながら、素材の位置を調整します。これは、スピンドル上のルーラーを使用するか、右端から側面プレートまでの距離を測定することで行うことができます。

9. 素材のテンションが均一で平ら(しわや凹凸がない状態)な場合、粘着テープで空の芯に取り付けます。まず中央にテープを貼り付けてから左右の側に貼り付けることで、素材が引っ張られすぎたり、しわが残ったままにならないようにします。



10. ウィンドウを閉じます。
11. 素材のエッジホルダーを使用する場合は、ウィンドウを閉じる前にプラテンに設置します。
12. Internal Print Server を使用して、キャリッジビームを印刷位置まで下げます。
13. Internal Print Server に移動し、**[完了]** ボタンをクリックします。プリンタの両方のロールが回転し、直径、ロールの幅、巻き取り方向、バキューム、素材送りのキャリブレーションが確認されます(約 1 分かかります)。

 **注記**：一部の素材(透明な素材など)については、この方法を使用したプリンタによる測定ができません。このような場合は、Internal Print Server の[左端]フィールドと[幅]フィールドに手動で入力するように求められます。これらの値を確認するには、スピンドルのルーラーを使用します。

14. この時点で、素材送りの検出に関するアラートが表示されることがあります。自動検出を無効にする場合の詳細については、[104 ページの素材送りのキャリブレーション](#)を参照してください。


これでプリンタの印刷準備ができました。

取り付けられた素材に関する情報を表示する


取付済み素材に関する情報は、Internal Print Server のメイン画面の下部に表示されます。

詳細については、**[素材]>[設定]** をクリックします。


ロール紙を取り外す

 **注記**：素材の持ち上げや芯のアダプターの推奨されるサードパーティソリューションについては、HP にお問い合わせください。

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. Internal Print Server に移動して、**[素材]-[取り付け/取り外し]** をクリックします。
3. プリンタの背面にある取り付けテーブルのラッチを持ち上げます。
4. キャリッジビームを上げる必要がある場合は、Internal Print Server に移動して、**[キャリッジビーム位置]-[素材の取り付け位置に移動]** をクリックします。キャリッジが上がります。


 **ヒント:** この手順はオプションです。一部の素材では、キャリッジビームを上げずに取り外せる場合もあります。

5. キャリッジが上がったら、素材をカットします。
6. アウトプットロールに素材を手動で巻き取ります。
7. スピンドルの両側で2つのラッチを開きます。
8. アウトプットロール紙をプリンタから取り外します。
9. バルブを押してスピンドルを抜き、ロール紙からと取り外します。

 **重要:** スピンドルバルブを押すときは、スピンドルのコンポーネントとロール紙の間に指がはさまれるリスクを最小限に抑えるため、誰もスピンドルやロールに触れていないことを確認します。



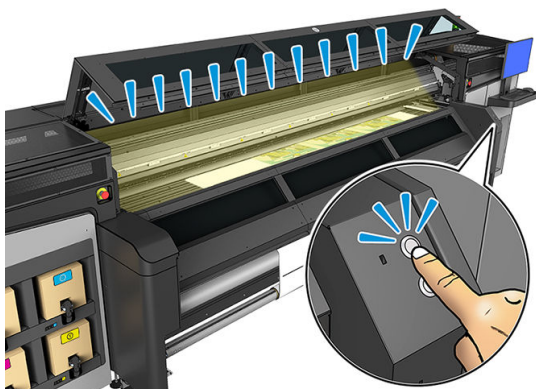
10. インพุットロールに素材を手動で巻き直します。
11. スピンドルの両側で2つのラッチを開きます。
12. インพุットロール紙をプリンタから取り外します。
13. バルブを押してスピンドルを抜き、ロール紙からと取り外します。

 **重要:** スピンドルバルブを押すときは、スピンドルのコンポーネントとロール紙の間に指がはさまれるリスクを最小限に抑えるため、誰もスピンドルやロールに触れていないことを確認します。



これで新しいインพุットロールとアウトプットロールを取り付ける準備ができました。

アウトプット プラテンライト



出力プラテンランプは、プラテンと印刷中のジョブの両方で点灯します。手動でオンとオフを切り替えることができます。

素材プリセット

サポートされている素材の種類にはそれぞれ独自の特性があるため、最適な印刷品質を実現するため、素材の種類によってプリンタの印刷方法が変わります。たとえば、多量のインクを必要とする素材は乾燥に高温を必要とする場合もあります。素材の種類ごとに必要な設定の詳細をプリンタに伝える必要があります。この詳細のことを「素材プリセット」といいます。プリンタには、具体的な素材の種類に対する素材プリセットと一般的な種類のプリセットが付属しています。

使用可能なすべての素材を表示するとスクロールに不便なため、プリンタには一般的に最もよく使用される素材の種類の素材プリセットのみが付属しています。

素材を利用できるかどうかは、[58 ページのオンライン素材マネージャ](#)で確認できます。

.oms を使用しないでプリセットされた新しい素材をインストールするには、Internal Print Server に移動して **[素材]**-**[素材をオンライン検索]** をクリックし、特定の素材ファイルを検索して **[状況]** 列の **[下矢印]** をクリックします。

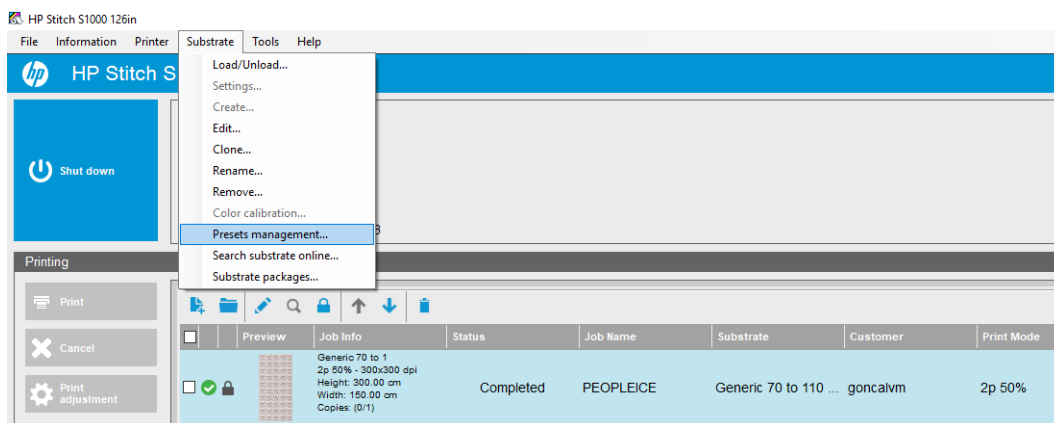
ダウンロードした新しい素材のプリセットをインストールするには、Internal Print Server に移動し、**[素材]**>**[プリセット管理]**>**[インポート ラベル]** をクリックして、.oms ファイルを検索し、**[アップデート]** をタップします。**[エクスポート ラベル]** を使用して、素材プリセットをエクスポートすることもできます。

複数の書き出しプリセットのエクスポート

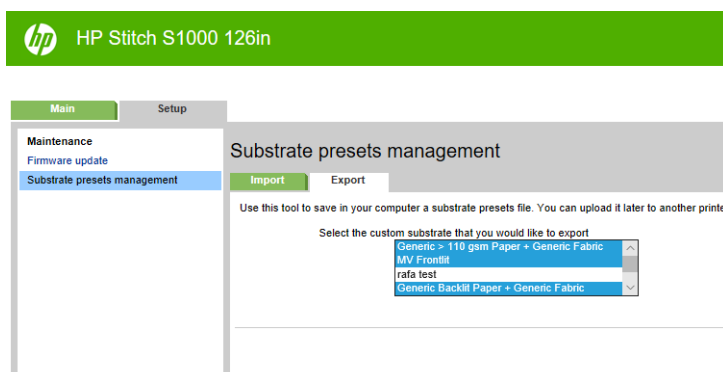
複数の素材プリセットを、1つの.oms 素材ファイルでまとめてエクスポートすることができます。


複数の素材プリセットをエクスポートする方法

1. Internal Print Server で、**[素材]**>**[プリセット管理]** をクリックします。

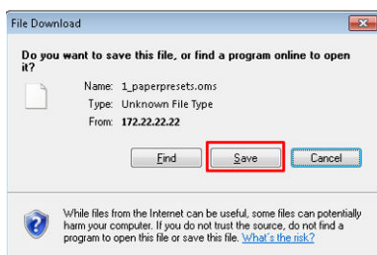


2. [エクスポート]タブに移動してエクスポートするすべての素材を選択し、[エクスポート]をクリックします。



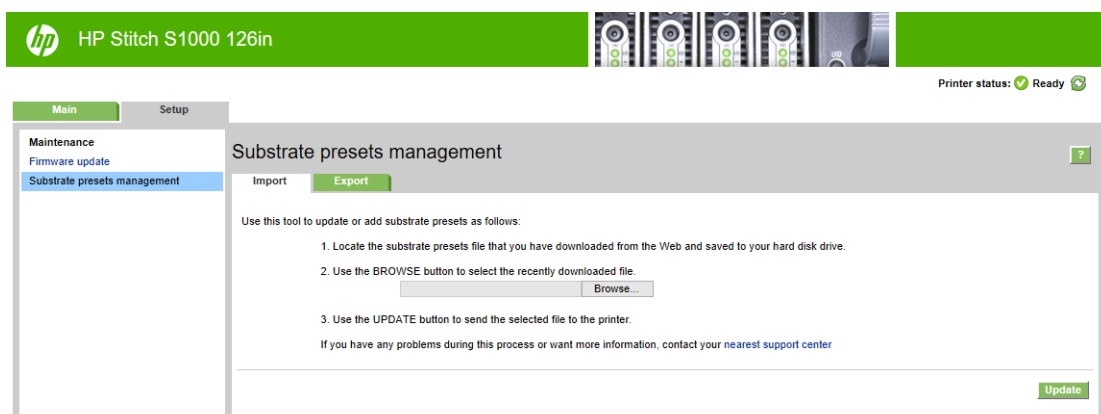
 **注記**：この機能では、最大 120 の素材プリセットを同時にエクスポートすることができます。

3. 生成された.oms ファイルを保存するかどうかを確認するウィンドウがポップアップ表示されます。**[保存]**をクリックして続行します。

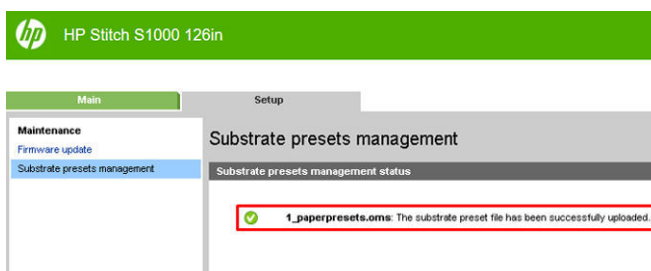


生成された.oms ファイルをインポートする方法

1. Internal Print Server で、**[素材]**>**[プリセット管理]**>**[インポート]**をクリックします。



2. 参照して **[.oms]**ファイル(この場合は「1_paperpresets.oms」)を選択し、**[更新]**をクリックします。
3. **[.oms]**ファイルがインポートされると、以下の情報が表示されます。



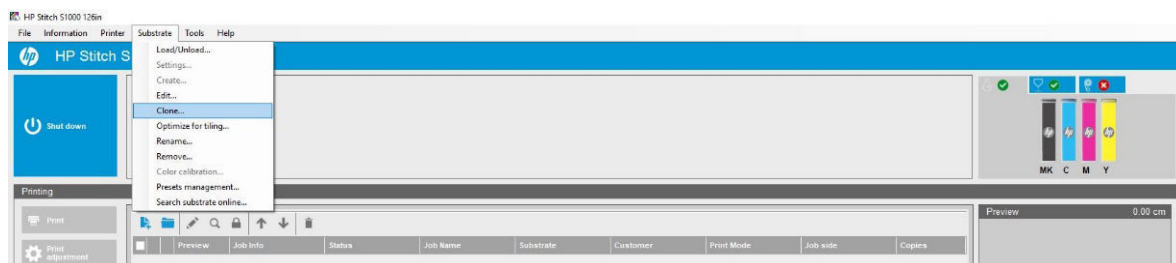
新しい素材の使用

新しい種類の素材をプリンタに取り付ける場合は、その素材に対する素材プリセットを選択する必要があります。

1. その素材に対する特定のプリセットがリストに表示されない場合は、[58 ページのオンライン素材マネージャ](#)で、素材に対するプリセットが利用可能かどうかを確認してください。または、素材の販売代理店や製造元から特定のプリセットを取得してください。
2. 利用可能な特定のプリセットがない場合、同じ素材カテゴリの一般的なプリセットを使用してください。
3. 必要なプリセットが見つからない場合は、素材の新しいプリセットを作成できます。[54 ページの新しい素材プリセットの作成](#)を参照してください。
4. プリセットを完全に制御するには、一般的なプリセット (または [新しい素材の追加] ウィザードで取得したプリセット) を複製し、設定を手動で調整します。[55 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。この方法は、熟練したユーザ以外にはお勧めしません。

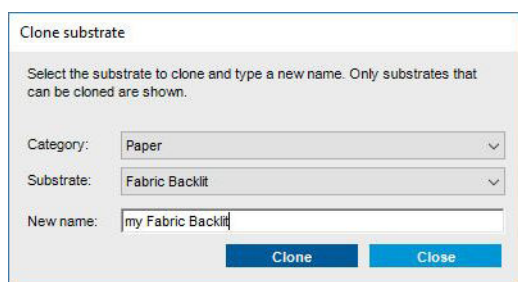
新しい素材プリセットの作成

新しいプリセットを作成するには、既存のプリセットをクローンした後、編集する必要があります。Internal Print Server で、**[素材]** > **[クローン]** をクリックします。



[素材のクローン] ウィンドウで、クローンする素材を選択し、クローンの新しい名前を選択します。

注記：一般的な素材のみクローンすることができます。クローンをクローンすることはできません。



その後、作成した新しいプリセットの編集に進むことができます。[55 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。

ファブリックが異なる同じ転写紙を使用して新しい素材プリセットを作成する場合、カテゴリ用紙を選択して、使用している転写紙素材を選択します。転写紙の名前は変更しないことをお勧めします。変更した場合、素材プロパティは共有されません。

異なる転写紙を使用して新しい素材プリセットを作成する場合、クローン時に転送紙の名前を変更して、素材プロパティが共有されないようにします。

注記：新しい転写紙や新しいダイレクト ファブリックの新しい素材プリセットを作成する場合、必ず素材送りキャリブレーションを実行してください ([104 ページの素材送りのキャリブレーション](#)を参照)。


ダイレクトファブリックの一般的なプリセットでは、接触ヒーター用平均温度が設定されています。他の設定と同様に、この温度を調整できます。

素材プリセットを編集する

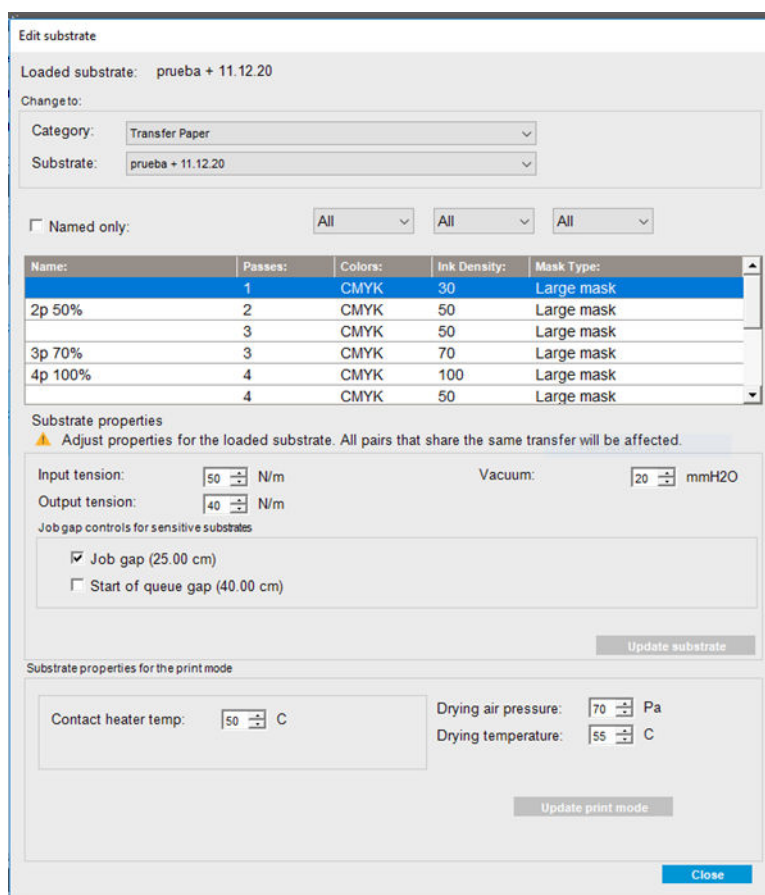
プリセットの編集には、いくつかの目的があります。

- 特定の素材に、自分で選択した名前を割り当てることができます。
- 使用する素材の正確な特性に合わせてプリセットを調整できます。
- 最高品質の印刷、出力の速さなど、素材の使用目的に合わせて、プリセットを調整できます。

カスタムの素材の種類を技術的特性を編集するには、Internal Print Server で、**[素材]-[編集]**をクリックします。このようにして、素材プリセットの重要な設定をすべて変更できます。この方法は、熟練したユーザ以外にはお勧めしません。


 **注記:** 変更できるのは、ユーザが作成したプリセットのみです。HP が提供するプリセットは変更できません。

素材ごとにリストされているプリントモードと同時に新しい用紙モードを作成することもできます。そのため、必要に応じてスループットやインクレベルを変更することができます。



Name:	Passes:	Colors:	Ink Density:	Mask Type:
2p 50%	2	CMYK	50	Large mask
3p 70%	3	CMYK	70	Large mask
4p 100%	4	CMYK	100	Large mask
	4	CMYK	50	Large mask

1. [素材の編集]ウィンドウ上部で、編集する素材カテゴリと特定の素材プリセットの名前を選択します。

 **注記:** 一般的なプリセットは編集できません。

2. ウィンドウ中央で、パス数、色の数、およびインクの濃度を選択します。組み合わせに名前を付けて、印刷ダイアログに表示されるようにします。

3. プリントモードの表で、素材の設定を変更します。
4. 設定を変更する場合、**[素材のアップデート]**をクリックします。
5. ウィンドウ下部で、名前を付けた組み合わせの設定を変更します。名前の付けられた既存の組み合わせを変更する必要がある場合は、**[印刷モードの更新]**をクリックします。

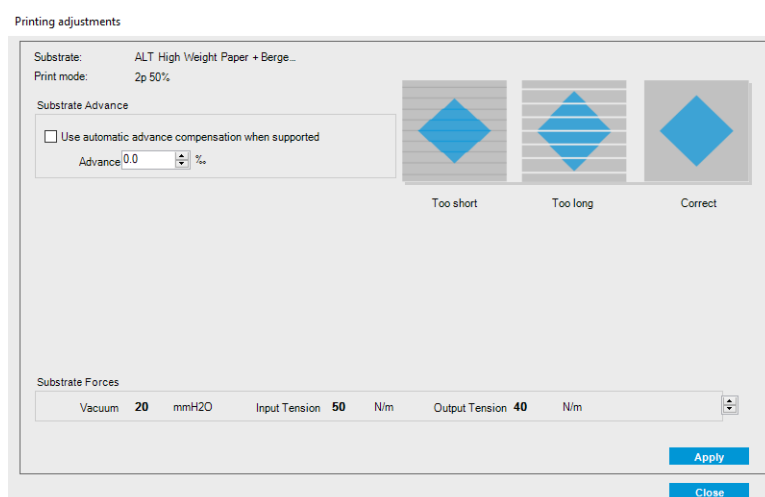
特定の目的および素材のためにプリセットの高度な最適化を行うには、その他の設定を調整して補正する必要があります。バランスの取れたプリセットを実現するには、**[新しい素材の追加]**ウィザードまたは一般的なプリセットを使用することをお勧めします。

素材プリセットを編集すると、取り付けられている素材を通常の方法で変更できます(**[素材]** > **[設定]**)。

印刷中の調整

印刷中に素材の設定を変更することができます。Internal Print Server のメイン ウィンドウで**[印刷の調整]** ボタンをクリックすると、ダイアログ ボックスが表示されます。

ダイアログ ボックスには、素材送りのセクション ([104 ページの素材送りのキャリブレーション](#)を参照)、乾燥温度のセクション、および素材のテンションのセクションがあります。



1. バキューム レベルを調整します。インプット テンションとアウトプット テンションはバキューム レベルに応じて自動的に調整されます。
2. テンション不足、過剰なテンション、適切なテンションによる影響を示す図が表示されます。

値を適用して保存するには、ダイアログ ボックスを閉じる前に**[適用]** ボタンをクリックします。この特定の素材の種類用に新しい設定が保存され、現在の印刷および今後の印刷に適用されます。すべての素材の種類に適用されるわけではありません。

注記 : 印刷中の調整は、クローンされた素材でのみ行うことができます。一般的な素材を使用している場合、このダイアログ ボックスは無効になっています。

高速印刷のためのプリセットの最適化

操作

パス数を減らします。

インク消費の最適化

操作

インクの濃度を下げます。

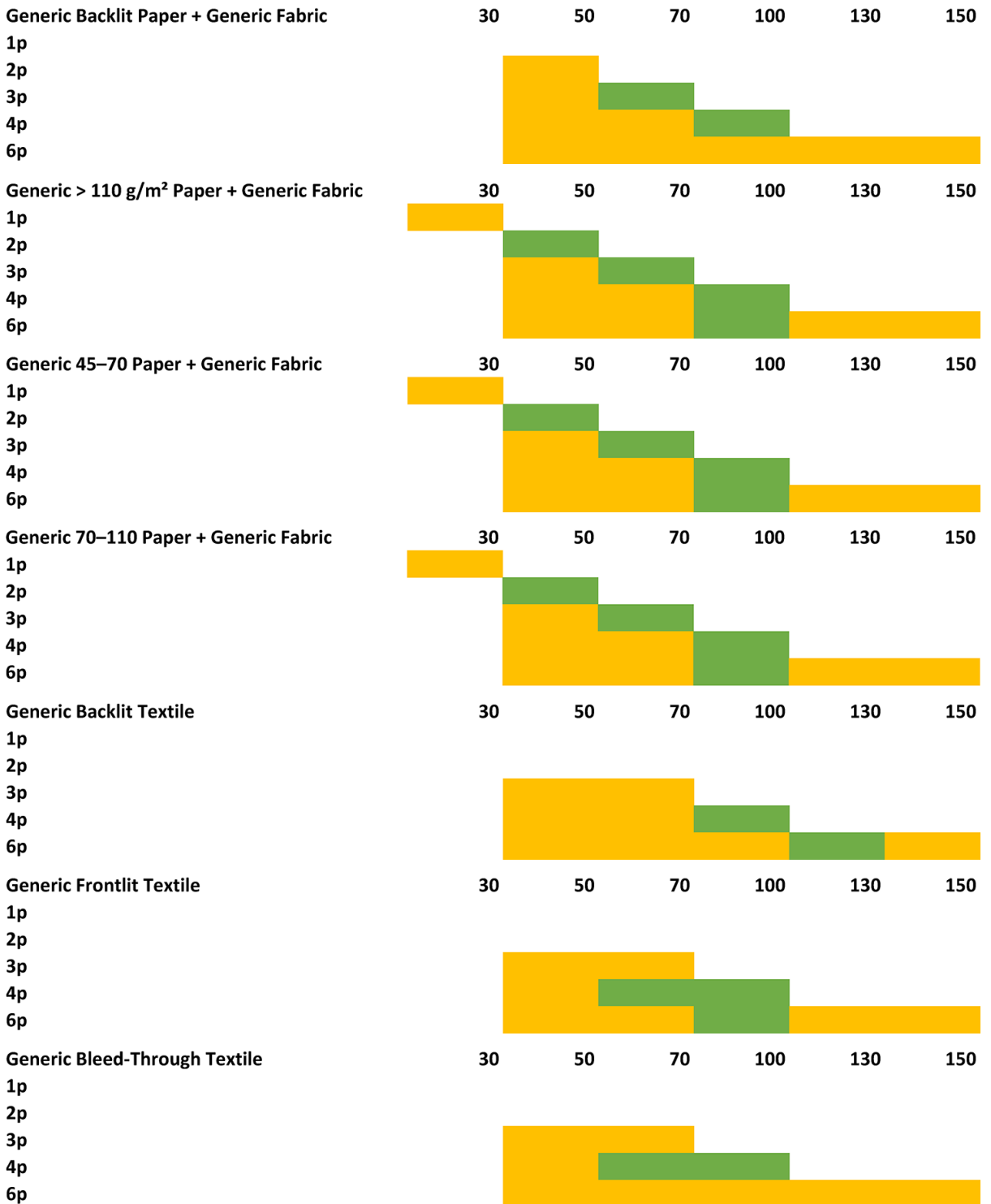
留意事項

- インクの濃度を下げると、通常、ガモットとカラー彩度が低下します。
- インクの濃度が低いと、パス数を少なくできます。

各素材の種類に推奨される印刷モード

緑：この素材の種類に推奨される印刷モード

黄：この素材の種類で使用可能な印刷モード



最適な色の品質が得られるように、印刷ワークフローを調整します

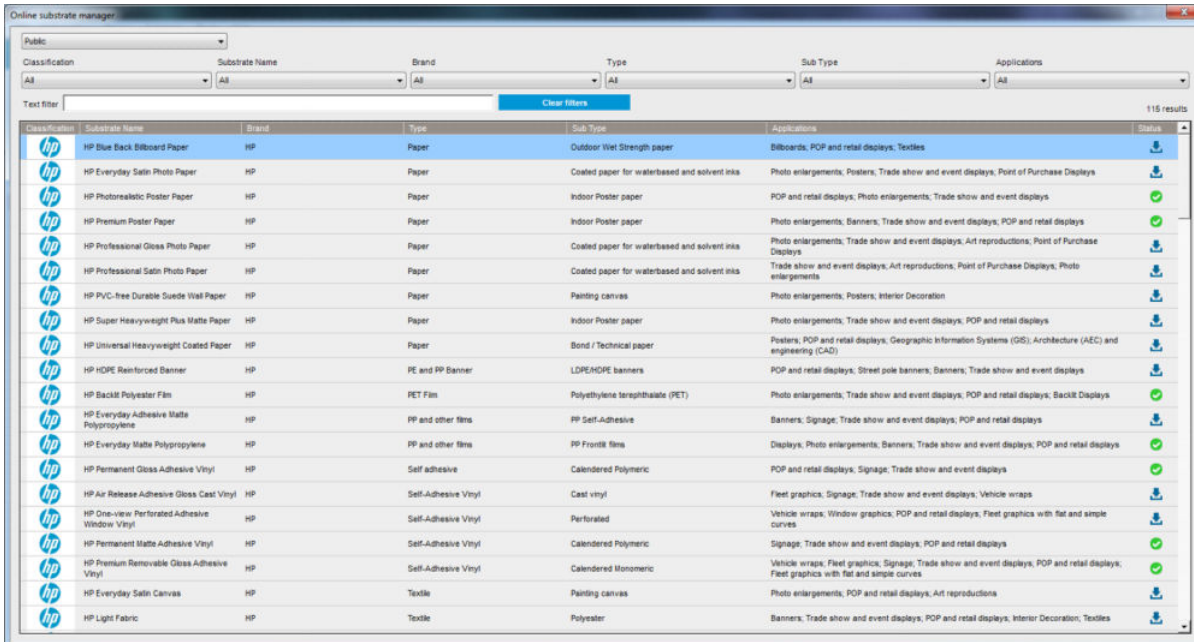
1. 素材のカラーキャリブレーションを確認し、推奨される場合は、Internal Print Server で、**[素材] > [カラーキャリブレーション]**をクリックしてキャリブレーションします。[93 ページの「キャリブレーション」](#)を参照してください。
2. 素材の ICC プロファイルを作成します。手順については、RIP のマニュアルを参照してください。

素材プリセットを削除する

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

オンライン素材マネージャ

メニューから **[素材] - [素材をオンライン検索]** をクリックするか、**[プリンタ設定のロード]** ダイアログで **[オンライン検索]** をクリックします。この画面が表示されます。



Classification	Substrate Name	Brand	Type	Sub-Type	Applications	Status
Public	HP Blue Back Billboard Paper	HP	Paper	Outdoor Wet Strength paper	Billboards, POP and retail displays, Textiles	Info
All	HP Everyday Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Posters, Trade show and event displays, Point of Purchase Displays	Info
All	HP Photorealistic Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	POP and retail displays, Photo enlargements, Trade show and event displays	Info
All	HP Premium Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	Info
All	HP Professional Gloss Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays	Info
All	HP Professional Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays, Photo enlargements	Info
All	HP PVC-free Durable Suede Wall Paper	HP	Paper	Painting canvas	Photo enlargements, Posters, Interior Decoration	Info
All	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays	Info
All	HP Universal Heavyweight Coated Paper	HP	Paper	Bond / Technical paper	Posters, POP and retail displays, Geographic Information Systems (GIS), Architecture (AEC) and engineering (CAD)	Info
All	HP HDPE Reinforced Banner	HP	PE and PP Banner	LDPE/HDPE banners	POP and retail displays, Street pole banners, Banners, Trade show and event displays	Info
All	HP Backlit Polyester Film	HP	PET Film	Polyethylene terephthalate (PET)	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays, Backlit Displays	Info
All	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Self-Adhesive	Banners, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	Info
All	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self adhesive	Calendered Polymeric	POP and retail displays, Signage, Trade show and event displays	Info
All	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Cast vinyl	Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, Vehicle wraps	Info
All	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Perforated	Vehicle wraps, Window graphics, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	Info
All	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Polymeric	Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	Info
All	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Monomeric	Vehicle wraps, Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	Info
All	HP Everyday Satin Canvas	HP	Textile	Painting canvas	Photo enlargements, POP and retail displays, Art reproductions	Info
All	HP Light Fabric	HP	Textile	Polyester	Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays, Interior Decoration, Textiles	Info

並べ替え

ソートするには、列のタイトルをクリックするか、マウスカーソルを列のタイトルの上に置いてドロップダウン矢印をクリックしてください。

構造化された検索

構造化された検索フィールドがいくつかあります。検索フィールドを1つ使用することも、フィールドを組み合わせて使用することもできます。

- いくつかの検索オプションがあります。

- 特定のメーカーの素材を検索するには、メーカーを選択します。
- 特定の種類の素材を検索するには、カテゴリと等級を選択します。
- 最適化された認定素材を検索するには、アプリケーションを選択します。
- アプリケーション リモート メディアは自動的に検索されます。
- リスト全体を表示するには、[フィルタのクリア]をクリックします。










フリー テキスト検索

フリー テキスト検索では、素材名、サプライヤ名、コメントとテクニカルノート、指定されたテキスト文字列の存在をチェックすることで素材を見つけることができます。

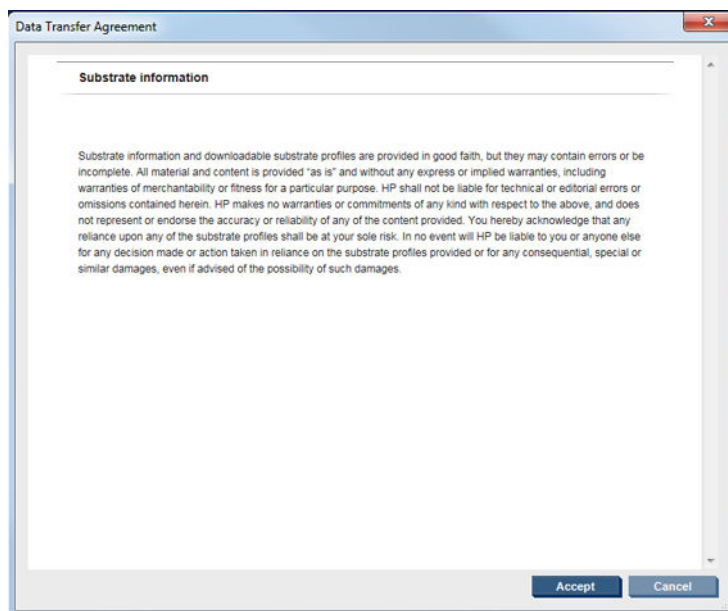
- テキスト文字列を入力します。
- 検索テキストに複数の文字が含まれている場合、アプリケーション リモート メディアは自動的に検索されます。
- リスト全体を表示するには、[フィルタのクリア]をクリックします。

新しい素材のインストール

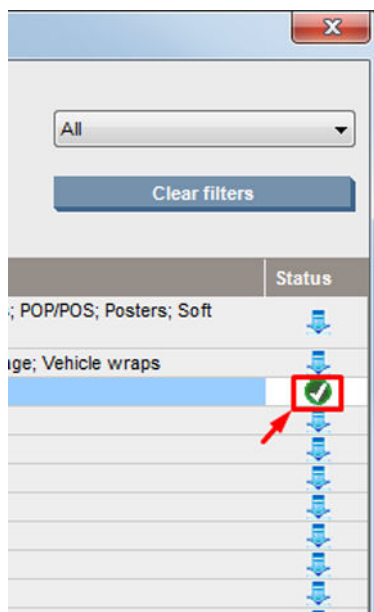
プリセットされた新しい素材をインストールするには、Internal Print Server に移動して、[素材]-[素材をオンライン検索]をクリックし、特定の素材ファイルを検索して[状況]列の[下向き矢印]をクリックします。

Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

次の同意ダイアログが表示されます。



インストールを続行するには、同意ダイアログを受け入れる必要があります。
インストールが正常に終了した場合、[状況] 列に確認アイコンが表示されます。



既存の素材のアップデート

素材の新しいバージョンがサーバーで利用可能な場合は、素材のアップデート オプションが表示されます。素材をアップデートするには、Internal Print Server に移動して、**[素材]-[素材をオンライン検索]** をクリックし、ステータス列の**[素材のアップデート]** アイコンをクリックします。

Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

素材の同期

最新の素材が RIP で入手可能であることを確認するには、RIP のヘルプセクション **[素材の同期]**。

プリンタに取り付けられている新しい素材を RIP から取得するには、次のようにします。

- **[Easy Media]** コンポーネントを開き、プリンタを選択します。
- プリンタ ダイアログ ボックスが表示されたら、**[AutoSync]** をクリックします。
- **[存在しないプリセットのみ]** または **[完全リセット]** を選択します。

注記: HP メディア ロケータからダウンロードされた素材のみが ICC プロファイルに含められる点を考慮に入れてください。カスタム素材の場合、ICC プロファイルを作成するか、RIP にインポートする必要があります。

キャリッジビーム位置の設定

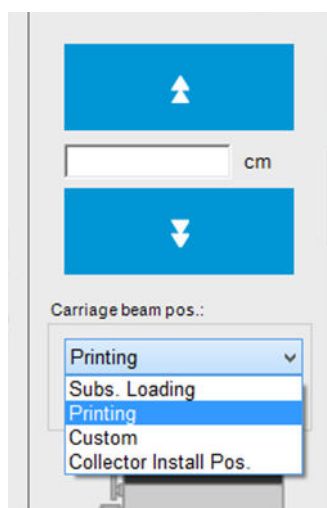
キャリッジビーム位置は、プリントヘッドとプラテンの間の垂直方向の距離を決定します。長すぎると、印刷品質が低下します。短すぎると、プリントヘッドが素材と接触して、汚れたり破損する危険性があります。

- **素材の取り付け位置**は、印刷には使用されません。厚手の素材やメンテナンス作業に使用することができます。
- **印刷位置**は、厚さが 0.4mm 以下のしわのない素材に適した特定の高さです。
- **カスタム位置**は、0.4mm より厚い素材や、加熱のために少ししわが出る素材に使用します。次のような場合にカスタム位置を設定することをお勧めします。
 - しわの出ない素材で厚みが 1.9mm 以上の素材。
 - しわが出る素材で厚みが 2 ~ 3mm 以上の素材。

Internal Print Server で設定されている最大の高さを超えることはできません。

ヒント: しわが出ない素材を使用したり、遅い印刷モードを使用して乾燥パワーを下げることにより、しわが出ないようにしてください。

キャリッジビーム位置を設定するには、Internal Print Server に移動し、ドロップダウン リストから適切な位置を選択します。



-
- ⚠ **警告!** キャリッジビームが新しい位置に移動するまで、プリンタの可動部分から離れてください。
- ⚠ **注意:** プリントヘッドクリーニングロールが所定の位置にない場合は、キャリッジビーム位置を変更しないでください。
-

6 印刷ジョブの作成および管理

- [新規印刷ジョブの追加](#)
- [印刷ジョブの回転](#)
- [印刷キューを管理する](#)
- [印刷ジョブの削除](#)
- [イメージ構成](#)

新規印刷ジョブの追加

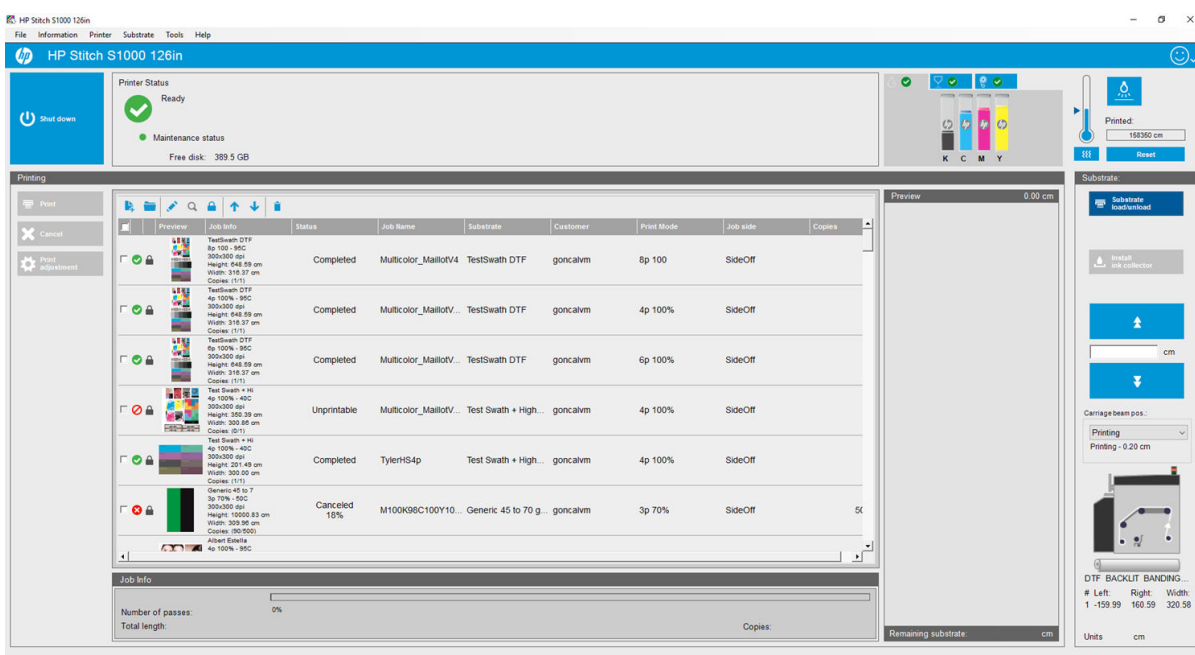
印刷ジョブはそれぞれラスト イメージ プロセッサ (RIP) で作成されて Internal Print Server に追加される必要があります。

RIP が印刷ジョブを生成する場合、出力フォルダーには、最低次の3つのファイルが含まれます。

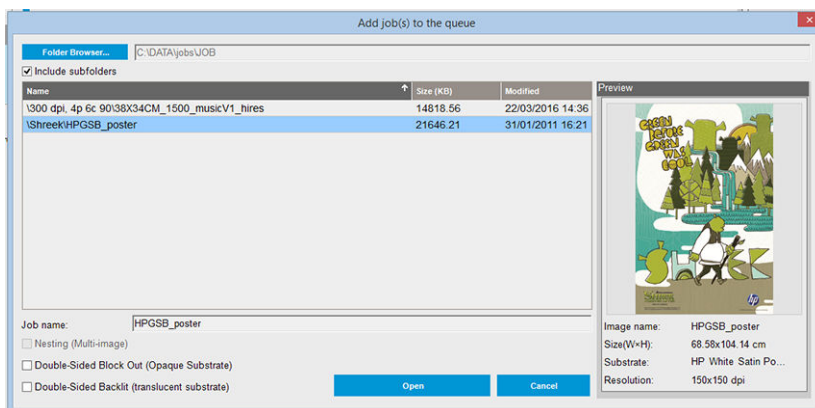
- ジョブの設定を含む XML または JDF ファイル
- プレビューに使用する低解像度 TIFF ファイル
- 印刷するイメージを含む最低1つの高解像 TIFF ファイル

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

1. Internal Print Server に移動します。

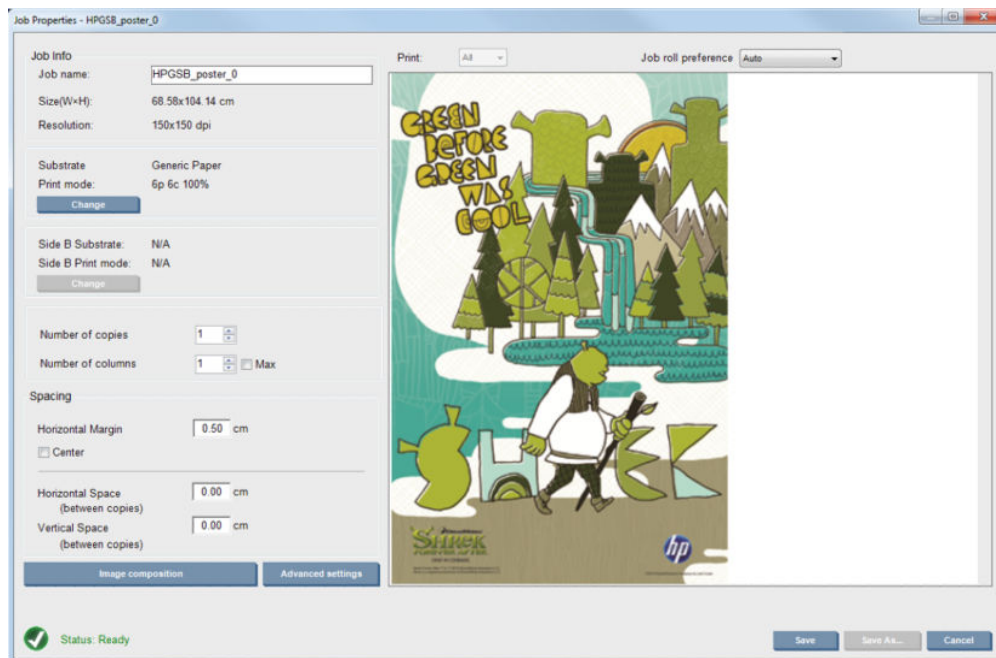


2. [新規ジョブの追加] アイコン または [ファイル]-[新規ジョブの追加] を選択します。印刷ジョブファイルを含むフォルダーに移動し、[開く] をクリックしてジョブを Internal Print Server にインポートします。



💡 ヒント：任意の列でリストをソートできます。

3. 次のダイアログボックスにジョブに関する情報が表示されます。



プロパティ ウィンドウを最初に開いたときに、デフォルトのジョブ名を変更することができます。一旦保存すると、ジョブ名は変更できません。別の名前で作成済みのジョブのコピーを作成する場合は、**[名前を付けて保存]** ボタンを使用します。

このダイアログには、次のオプションがあります。

- **部数**：印刷する合計部数
- **カラムの数**：素材の幅全体に水平に印刷するコピーの数
- **最大**：このオプションをオンにすると、素材の幅に合わせて最大のステップ数に設定されます。

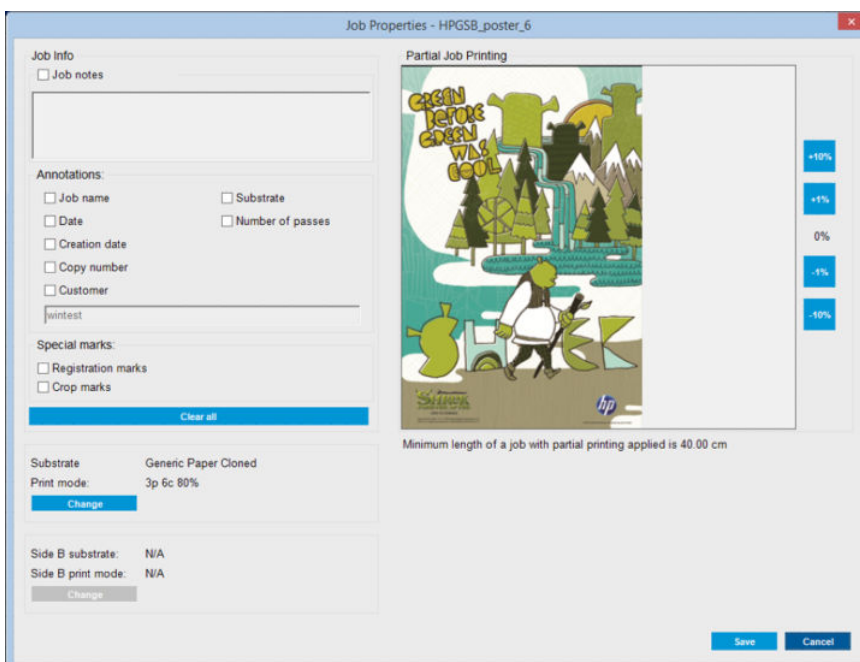
このダイアログの**[スペース]**セクションでは、空白のままにする水平マージンを定義したり、両側に等量の余白が残るようにジョブを素材の中央に揃えることができます。コピーの部数が複数の場合、以下のプロパティが適用されます。

- **横方向の間隔**：コピー間の横方向の間隔
- **縦方向の間隔**：コピー間の縦方向の間隔

素材と印刷モードはこのダイアログから変更ボタンを使用して変更できますが、印刷品質に影響する可能性があるため、お勧めできません。このような変更は、RIP から実行する方が適切です。

プレビュー フィールドの上部にあるドロップダウン リストでは、すべての区画またはいずれかの区画を印刷対象として選択できます。他のドロップダウン リストでは、ジョブがキューに入れられるロール紙の設定を選択できます。

4. その他のジョブオプションを表示するには、[ジョブのプロパティ]ダイアログで[詳細設定]ボタンをクリックします。



このダイアログでは、変更ボタンを使用して素材と印刷モードを変更できますが、印刷品質に影響する可能性があるため、お勧めできません。このような変更は、RIP から実行する方が適切です。

[ジョブ情報] 段落を使用すると、イメージと一緒に印刷する注釈や特殊マークを選択できます。[ジョブの注記] フィールドを使用すると、注釈と共に各コピーの下部に印刷される少量のテキストを追加できます。


[ジョブの一部を印刷] セクションは、コピー部数が1でジョブが両面ではなく、1つのイメージ全体が含まれている場合にのみ表示され、ジョブ印刷オフセットを選択するために使用できません。斜線の付いた領域は印刷されません。

[簡単印刷] の再開は、予期しないの中断の後にジョブを再開するのに役に立つことがあります。




詳細設定を保存するには[保存]ボタンをクリックし、詳細設定を破棄して前のメインダイアログに戻るには[キャンセル]をクリックします。

- Internal Print Server でさらに処理するには、メイン ジョブ ダイアログで **[保存]** ボタンをクリックしてジョブを保存します。

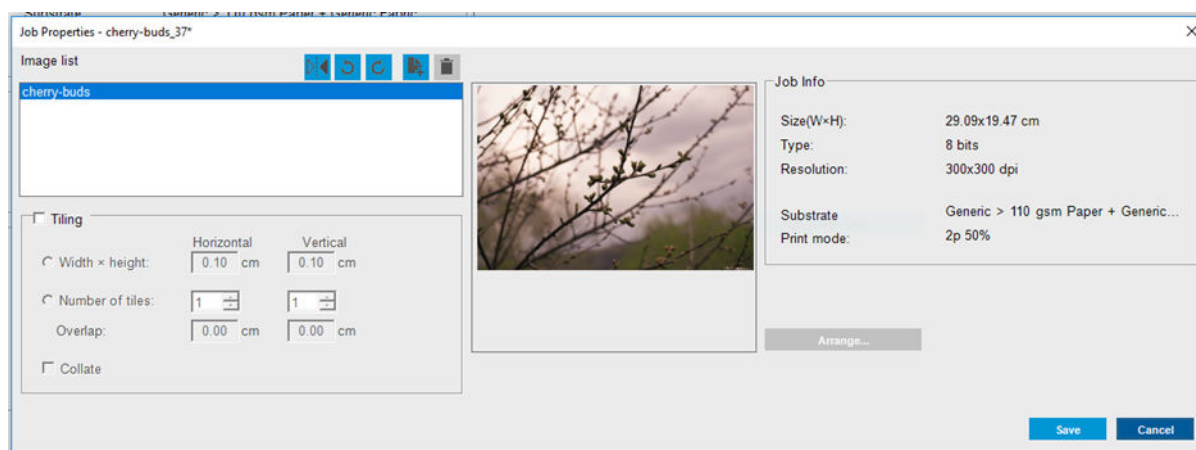
 **注記** : RIP ソフトウェアの選択項目と互換性がないレイアウト変更を選択した場合、Internal Print Server に警告が表示されます。

- Internal Print Server でさらに処理するには、**[保存]** ボタンをクリックしてジョブを保存します。

 **注記** : RIP ソフトウェアの選択項目と互換性がないレイアウト変更を選択した場合、Internal Print Server に警告が表示されます。

印刷ジョブの回転

[イメージ構成] ボタンをクリックすると表示されるダイアログの **[ジョブのプロパティ]** の右上にある回転アイコンを使用すると、ジョブをどちらかの方向に 90 度回転できます。



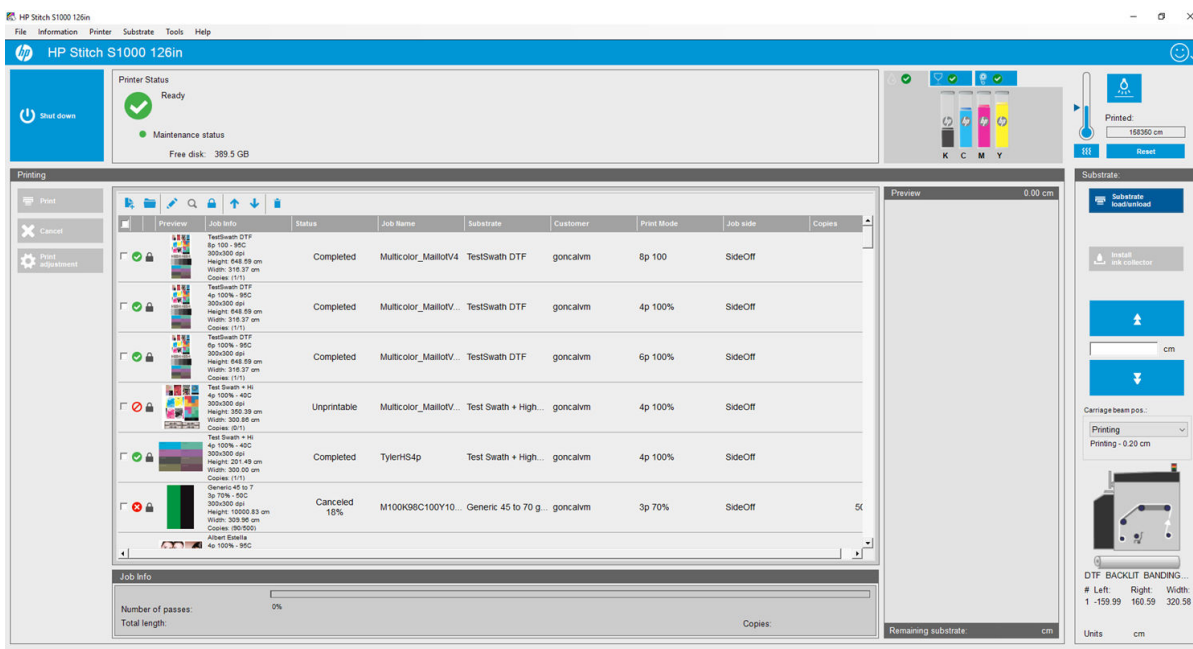
 **注記** : 回転は、プリンタが印刷していないときのみ実行できます。

現在のイメージの回転を保存するには **[保存]** ボタンをクリックし、回転を破棄してジョブのプロパティのメインダイアログに戻るには **[キャンセル]** を押します。









回転の結果は、プレビューに表示されます。ジョブプロパティウィンドウで **[保存]** または **[名前を付けて保存]** ボタンをクリックすると、ジョブの実際の回転が反映されます。これには、イメージのサイズと解像度に応じて数分かかる可能性があります。この間、ジョブを印刷および編集することはできず、ジョブのステータスは **[回転中]** と表示されます。

印刷キューを管理する

Internal Print Server のメイン画面には、印刷ジョブのキューおよびキューの管理に使用できるさまざまなアイコンが表示されます。



印刷キューの上には、次のアイコンが表示されます。

- 新規ジョブの追加アイコン  : [64 ページの新規印刷ジョブの追加](#)を参照してください。
- 既存ジョブの追加アイコン  : 既に印刷されたジョブをキューに戻します。印刷済みのジョブは、手動で削除しない限り使用可能です。
- ジョブの編集アイコン  : キュー内のジョブのプロパティを編集します。
- プルーフアイコン  : キュー内のジョブをプルーフします (ネ스팅されたジョブには使用不可)。これは、印刷前にイメージを切り取るために使用できます。
- ジョブのロックアイコン  : キュー内のジョブをロックします。
- 上矢印アイコン  : キュー内ですぐ上にあるジョブを選択します。
- 下矢印アイコン  : キュー内ですぐ下にあるジョブを選択します。
- 削除アイコン  : 選択したジョブをキューから削除します。


印刷するジョブのチェックボックスをオンにし、**[印刷]** ボタンをクリックします。

[キャンセル] ボタンをクリックして、キューのジョブをすべてキャンセルすることができます。

[印刷の調整] ボタンを押すと、素材送りのキャリブレーションが表示されます (変更可能)。

印刷ジョブの削除

これは、ジョブを削除する正しい手順です。

1. **[削除]** アイコン  を使用するが、キューのジョブのチェックボックスをオンにして **[削除]** を選択することで、キューからジョブを削除します。この方法でジョブを削除すると、「キューからジョブを取り除く場合」セクションでの **[ツール]-[環境設定]-[キュー ルール]** の設定によって、ファイルがプリンタのハードディスクに残ったり残らなかったりします。またファイルは **[既存ジョブの追加]** ウィンドウのリストから使用できたりできなかったりします。
2. **[ファイル]-[ジョブの削除]** を選択し、ジョブを選択して **[削除]** ボタンをクリックすることで、ジョブを削除します。ファイルは、**[既存ジョブの追加]** ウィンドウから取得できなくなります。

イメージ構成

Internal Print Server にジョブをインポートしたり、Internal Print Server でジョブ キューを右クリックすると、[ジョブのプロパティ]ウィンドウが表示されます。

このウィンドウには、**[イメージ構成]**が含まれていて、次の方法から選択することができます。

- **[ネスティング(マルチイメージ):]** 選択したジョブが、空間があれば素材の幅全体に次々と印刷されます。[ネスティングの並べ替えの詳細設定]ウィンドウを使用して、手動でレイアウトを変更できます。[29 ページの JDF の概要](#)を参照してください。
- **[両面印刷]** : ブロックアウト。


ネスティング

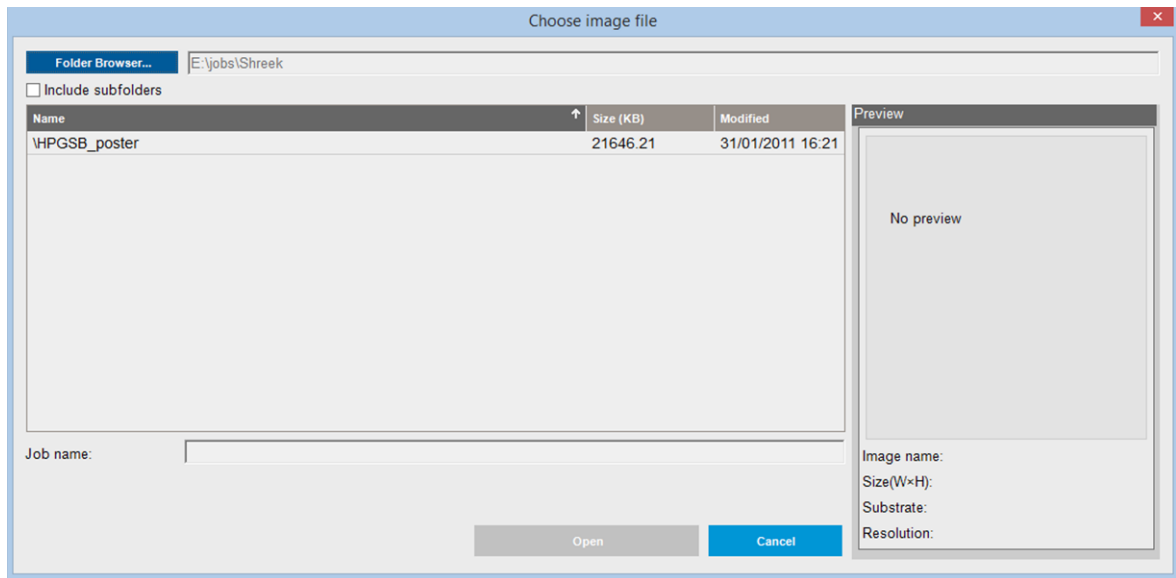
ネスティングとは、通常のようにただ1つずつ印刷するのではなく、素材に印刷するジョブのレイアウトを選択して印刷できるレイアウト方法です。空間があれば、ジョブを並べて印刷できます。

※ **ヒント** : ジョブを素材に並べて印刷すると、処理が速くなり、使用する素材が少なくなります。

ネスティングは、Internal Print Server の[イメージファイルの選択]ウィンドウ、または[ジョブのプロパティ]ウィンドウから使用できます。

[イメージファイルの選択]ウィンドウ


Internal Print Server のメインウィンドウで、[新規ジョブの追加]アイコン  をクリックして、[イメージファイルの選択]ウィンドウを開きます。ウィンドウの左下に、**[ネスティング]**チェックボックスが表示されます。ジョブを1つだけ選択した場合は、ネスティングができないため、このボックスはグレーアウトされます。複数のジョブを選択すると、このボックスをクリックしてネスティングを有効にできます。

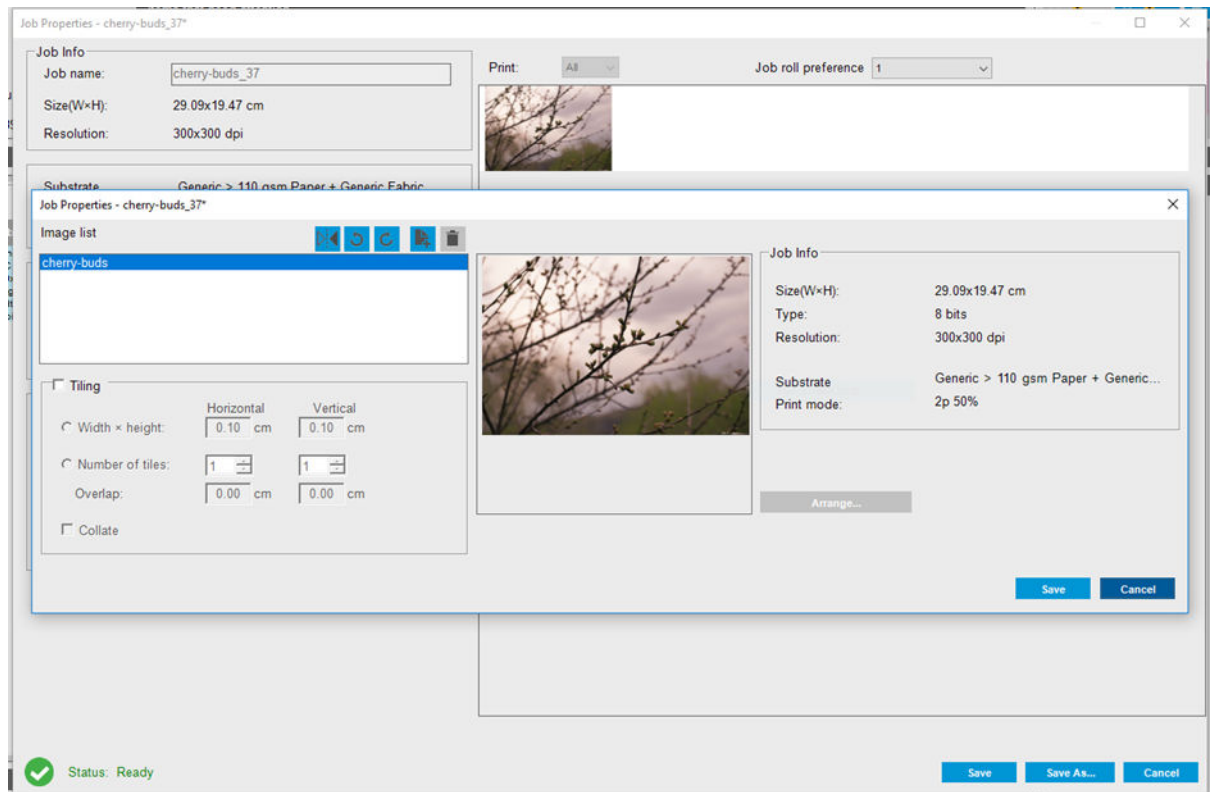


※ **注記** : ネスティングするには、同じ解像度のジョブを同じ素材に印刷する必要があります。互換性のないジョブは別個のネスティングされないジョブとしてキューに追加され、説明のメッセージが表示されます。

ネスティングを有効にして、**[開く]**ボタンをクリックすると、ネスティングの並べ替えの詳細設定ウィンドウが開きます ([71 ページの\[ネスティングの並べ替えの詳細設定\]ウィンドウ](#)を参照)。

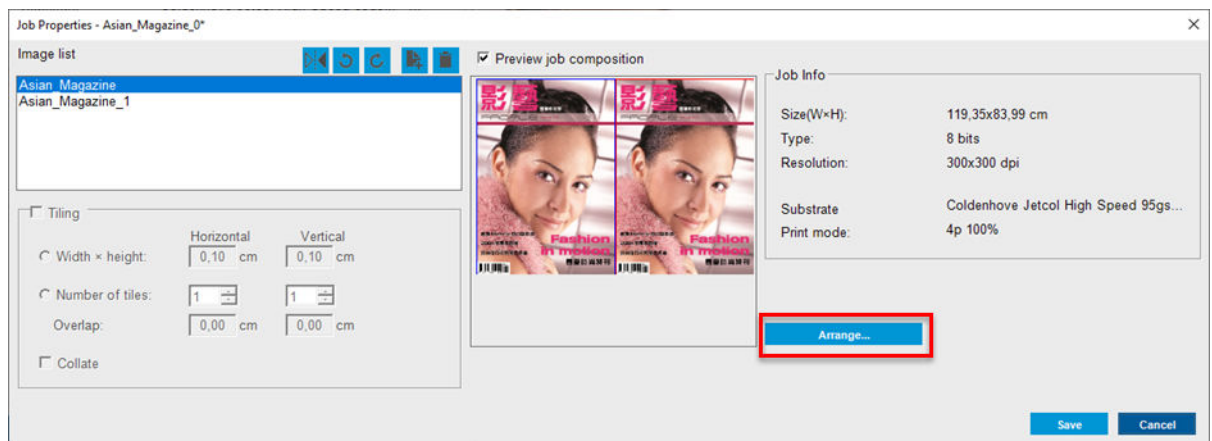
[ジョブのプロパティ]ウィンドウ

Internal Print Server のメインウィンドウで、印刷キューを右クリックして、[ジョブのプロパティ]ウィンドウを開きます。このウィンドウで、新規ジョブの追加アイコン  をクリックしてジョブを追加できます。この場合は、[レイアウト]に[ネスティング]セクションが表示されます。



ネスティングされたジョブは、すべて同じパス数で印刷する必要があります。このため、すべてのジョブに使用するパス数は、最初のジョブからコピーされます。

現在のダイアログから、[イメージ構成] ボタンをクリックして別のダイアログにアクセスし、[並べ替え] ボタンを選択します。



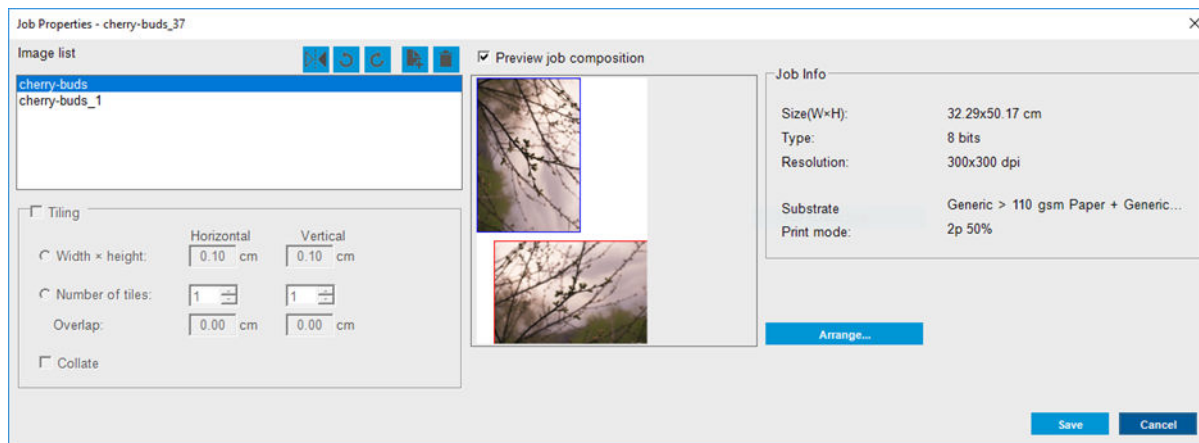
このセクションで [並べ替え] ボタンをクリックすると、ネスティングの並べ替えの詳細設定ウィンドウが表示されます。ネスティングの詳細設定を使用すると、すべてのジョブに使用するパス数は、指定したパス数が最も多いジョブからコピーされます。

次に追加されるイメージの最適な位置が自動的に選択されます。

[ネスティングの並べ替えの詳細設定] ウィンドウ

[ネスティングの並べ替えの詳細設定] ウィンドウには、ジョブのプレビューと素材上のレイアウトが表示されます。


- プレビューでジョブを選択し、[左]と[上]の値を変えるか、マウスでドラッグしてレイアウトを変更できます。
- プレビューでは、ズームとスクロールが可能です。
- イメージはどの段階でも回転できます。

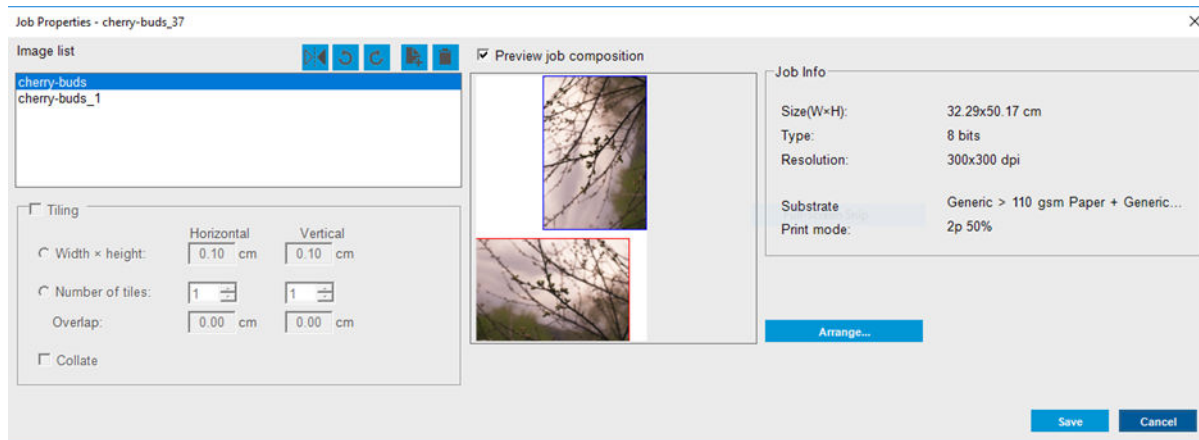


[並べ替え] ボタンを押すと、設定済みのマージンを保持した状態で、イメージの位置を自動的に最適化します。

満足できるレイアウトになったら、[OK] ボタンをクリックします。

ミラーリング機能

ミラーリング機能を使用すると、イメージを左右に反転することができます。Internal Print Server のメインウィンドウで、印刷キューを右クリックして、[ジョブのプロパティ] ウィンドウを開きます。このウィンドウで、[イメージ構成] ボタンをクリックし、[ミラーリング] ボタン  のある別のダイアログにアクセスします。



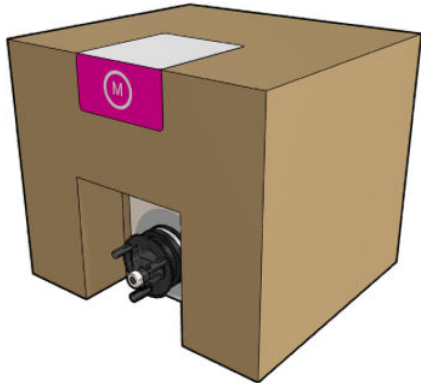
7 インクシステムの取り扱い

- [インクシステムコンポーネント](#)
- [インクシステムコンポーネントの扱い方](#)

インクシステム コンポーネント

インクカートリッジ

インクカートリッジにはインクが収められており、素材にインクを噴射するプリントヘッドに接続されています。



各カートリッジには HP 昇華染料インクが入っており、袋に入った状態でリサイクル可能な段ボール箱に梱包されています。

⚠ 注意：インクカートリッジは静電気放電敏感性デバイスであるため、取り扱いには注意が必要です (274 ページの用語集を参照)。ピン、リード、および内部回路に触れないようにしてください。

プリンタに接続しているときにカートリッジに圧力がかかると、インク圧力センサに伝わり、破損する可能性があります。この場合、カートリッジからインクが漏れる可能性があります。このようなインク漏れを回避するには、プリンタに接続しているときにカートリッジに圧力をかけないでください。特に：

- カートリッジを移動する前に、必ずプリンタから接続を外してください。
- カートリッジの上には、1kg 以上のものを置かないでください。
- カートリッジを落とさないよう注意してください。
- カートリッジ内のインクバッグを押して、ほとんど空のカートリッジから無理に残りのインクを押し出そうとしないでください。

プリントヘッド

プリントヘッドは、インクカートリッジのインクを素材に噴射します。



⚠ 注意：プリントヘッドは静電気放電敏感性デバイスであるため、取り扱いには注意が必要です (274 ページの用語集を参照)。ピン、リード、および内部回路に触れないようにしてください。

このプリンタの4色の出力システムには、デュアルカラーのプリントヘッドが4個使用されており、ノズルは合計41,420個あります。

⚠警告! プリントヘッドは、縦向きに保管してください。箱に入っている場合、箱の矢印が上を指す必要があります。箱から取り出している場合は、ノズルキャップを上にしします。

プリントヘッドクリーニングロール

プリントヘッドクリーニングロールは、プリンタの通常の動作で定期的にプリントヘッドをクリーニングするために使用される吸収性のある素材のロールです(印刷の開始時と終了時、プリントヘッドの確認とクリーニング時など)。これは、プリントヘッドが継続的にインクを噴射し、印刷品質を維持するのに役立ちます。

プリントヘッドの損傷を防ぐため、ロールは使い切ったら必ず交換する必要があります。交換の頻度はプリンタの使用状況により変わります。ロール1つあたり、約80リットル吸収できます。これは、10,000m²/月の使用頻度で約1か月に相当します。

ロールの使用率が75%になったときと使用率が95%になったときにアラートが表示されます。いつでもロールの交換を選択できます。ロールの使用率が100%になるとプリンタは印刷できません。

新しいジョブを開始するために十分なロールがない場合は、プリンタによりジョブがキャンセルされます。

プリントヘッドクリーニングロールを交換するには、[87ページのプリントヘッドクリーニングロールを交換する](#)を参照してください。プリントヘッドクリーニングキットは、通常の方法で注文できます。

✦ **ヒント:** 交換が必要な場合を除き、プリントヘッドクリーニングロールには触れないでください。ロールに干渉が入ると、プリンタがロールの使用状況を把握できなくなり、誤ったエラーメッセージが表示されたり、印刷ジョブが不必要にキャンセルされる場合があります。

エアゾルフィルター

プリントヘッドで作られる細かいインクの飛沫の大部分は素材の上に正確に噴射されますが、少量の飛沫が左右に飛び散ります。このような飛び散りを防ぐため、プリントヘッドキャリッジの両側に2つのエアゾルフィルターが取り付けられています。

フィルターはプリントヘッドクリーニングロールを交換するたびに交換する必要があります。プリントヘッドクリーニングキットに付属しています。

左スピトゥーン

左スピトゥーンは長方形のフォームで、左から右へ印刷を行う前に、プリントヘッドノズルを左側でリフレッシュします。

クリーニングロールを交換するたびに、左スピトゥーンの1つまたは2つのフォームを変更します。フォームはプリントヘッドクリーニングキットに付属しています。

インクデポジット

プリンタでは、ノズルごとに噴射容量を確認できます。これにより、少量のインクがドロップ検出の近くに蓄積します。このインクは徐々にインクデポジットを形成するため、クリーニングする必要があります。

インクシステム コンポーネントの扱い方

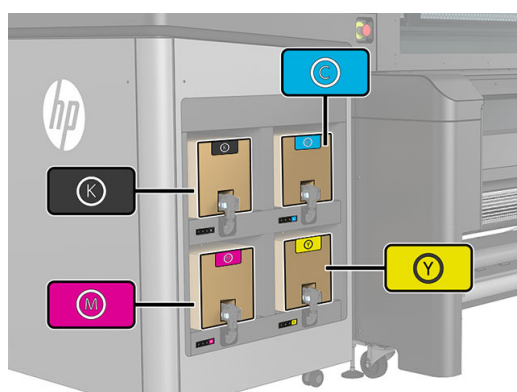
インクカートリッジ

インクカートリッジを取り外す

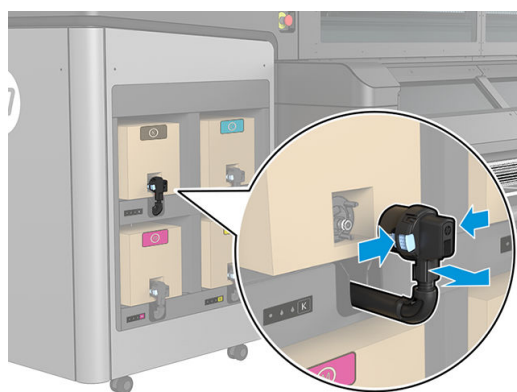
空になったり使用期限の過ぎたインクカートリッジは、取り外して交換する必要があります。カートリッジが空になると、Internal Print Server にメッセージが表示され、カートリッジの側面にあるオレンジ色のランプが点滅します。カートリッジにインクがほとんどなく、長時間無人で印刷を実行する場合も交換してください。

印刷モードとジョブにより、プリンタはインクカートリッジなしで、最低 10 分印刷を継続できます。このため、印刷を継続しながら、カートリッジを交換することができます。新しいジョブを開始するためには、機能する状態のインクカートリッジが必要です。


1. 取り外すカートリッジに移動します。カートリッジは以下のように配置されています。




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



3. 空のカートリッジをプリンタから取り外します。

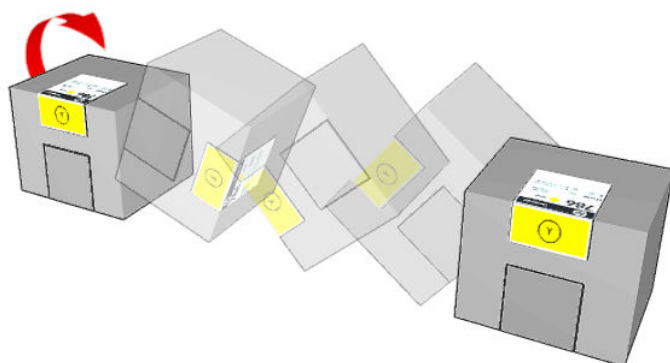
 **注記**：カートリッジのインクの残量が元の容量の 2% ~ 5% になっていると予想されます。

インクカートリッジを挿入する

 **注記**：インクカートリッジは絶縁処理された袋に入った状態で提供されます。カートリッジを使用する準備ができるまでは開かないでください。

1. 新しいカートリッジの色が正しいことを確認します。

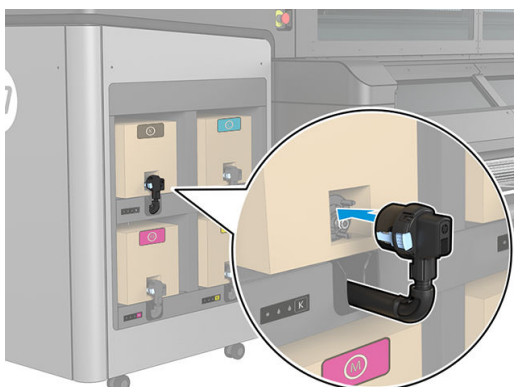
2. カートリッジを平らな面に置き、ラベルに指示された回数 (360 度) 回転させて、使用前にインクをよく混ぜます。



3. 四角い部分を切り取り、ハンドルの内側に折りたたみます。
4. 新しいカートリッジをプリンタの適切な場所に収めます。

※ **ヒント** : カートリッジは非常に重いため、両手で取り扱ってください。

5. カートリッジコネクタの針の周りのゴム部分が汚れていないことを確認します。必要な場合は丁寧にきれいにします。
6. カートリッジコネクタをカートリッジに接続します。



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

7. カートリッジコネクタの両側にあるタブが開いた状態で所定の位置に正しく取り付けられていることを確認します。カチッという音が聞こえます。
8. カートリッジを接続した数秒後に、白色の LED が点灯します。10 秒後に点灯しない場合は、カートリッジを再接続してください。カートリッジの使用期限が切れている、または有効でない場合は、LED が赤く点灯します。詳細と対処方法については、Internal Print Server を参照してください。

HP 製品以外のインクカートリッジを使用できますが、以下の重大な欠点があります。インク量またはインクカートリッジの再利用、補充、または偽造のステータスを確認できない場合があります。結果としてサービスや修理が必要となった場合は、保証の対象とはなりません。システムのインクのフラッシング、カラーキャリブレーション、およびプリントヘッドの位置合わせが推奨されます。印刷品質の問題が発生する場合は、HP 純正インクへの変更をお勧めします。

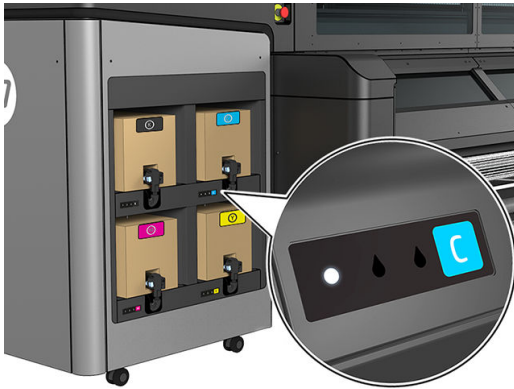
インクカートリッジをメンテナンスする

カートリッジの通常の使用期間内は、ブラックカートリッジを除き、特別なメンテナンスは必要ありません。最高の印刷品質を維持するには、毎週ブラックカートリッジを取り外して回転する必要があります。[75 ページのインクカートリッジを取り外す](#)セクションの指示に従い、カートリッジラベルに指示された回数行います。Print Care には、このメンテナンスに関する通知が毎週表示されます。カートリッジは、使用期限に達したら交換する必要がある点にも注意してください。カートリッジが使用期限に達すると、アラートが表示されます。

カートリッジの使用期限はいつでも確認できます。[25 ページのプリンタ ステータスとアラート](#)を参照してください。

インクカートリッジのステータスを確認する

Internal Print Server では、インクカートリッジのステータスについての情報を提供しています。各インクカートリッジの下にあるステータスランプ(左側)からも情報が得られます。



- 白の点灯：問題なし。
- 白のゆっくりした点滅：カートリッジ使用中、触らないでください。
- オレンジの点滅：インクがありません。
- 赤の点灯：問題が発生しています。詳細は、Internal Print Server を確認してください。
- すべてのランプがオフ：カートリッジがない、カートリッジが接続されていない、または不明な問題が発生しています。

各色のインク残量は、Internal Print Server のメイン画面の右上に表示されます。インクカートリッジとプリントヘッドのステータスの詳細は、**[情報] - [サプライ品]** をクリックして確認できます。

注記：インク残量の推定値の正確さは保証されていません。


注記：保証期限が「**保証に関する注記を参照**」の場合は、期限切れのインクが使用されていることを示します。保証期限が「**保証対象外**」の場合は、HP 製以外のインクが使用されていることを示します。保証の詳細は、プリンタに付属している限定保証書を参照してください。

注記：本プリンターはダイナミック・セキュリティを搭載しています。HP 純正チップを使用したカートリッジのみでの使用を想定しています。HP のチップが搭載されていないプリントカートリッジは使用出来ない場合があります。現在使用が可能な場合でも、将来的に使用出来なくなる場合があります。詳細については、HP Web サイト(<http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>) を参照してください。

プリントヘッド

プリントヘッドを取り外す

警告！ この操作はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。

 **注記**：プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意

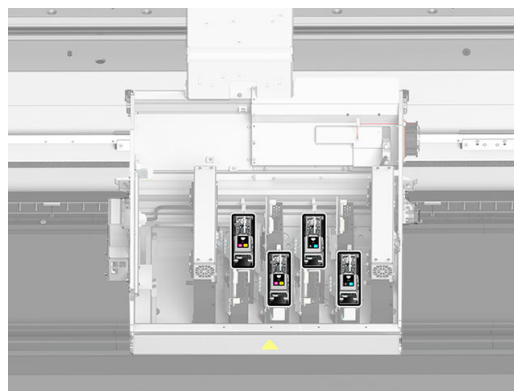


感電による危険

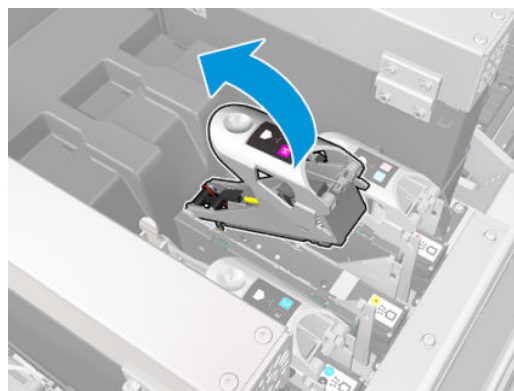
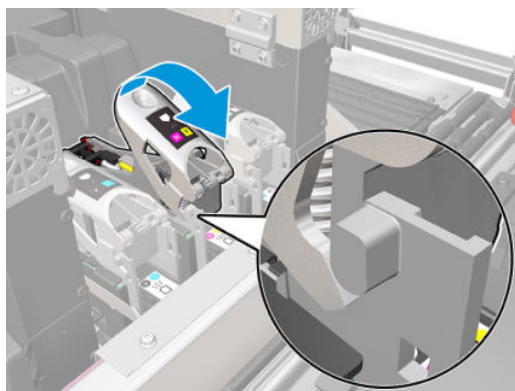
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

プリントヘッドに電気的故障や過熱がある場合は、Internal Print Server に再取り付けまたは交換を指示するメッセージが表示されます。保証期間が切れていたり、品質が適切でないと思われる場合も、プリントヘッドを交換してください。

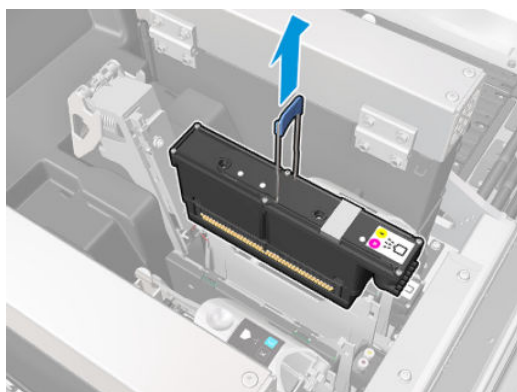
1. プリンタが印刷試行状態でないことを確認します。ジョブキューを停止します。
2. Internal Print Server で、**[プリンタ]-[プリントヘッドの交換]**の順にクリックします。
3. ウィンドウが開いている場合は、閉じるように求められます。
4. キャリッジは、自動的にサービス位置に移動します。キャリッジカバーを開きます。




5. Internal Print Server に、取り外す必要があるプリントヘッドが表示されます。プリントヘッドを固定しているラッチを外し、持ち上げます。



6. プリントヘッドに付いている青色のハンドルをゆっくりと上に持ち上げ、プリントヘッドをカートリッジから取り外して引き出します。




7. プリントヘッドをプリンタから取り外します。元の梱包材を使用して、古いプリントヘッドを廃棄するか、HP に返送します。

 **注記** : プリントヘッドが取り付けられていたスロットを忘れないようにしてください。後でプリントヘッドを別のスロットに取り付け直すと、プリンタでエラーが報告されます。

プリントヘッドを取り付ける

1. 新しいプリントヘッドの色が正しいことを確認します。

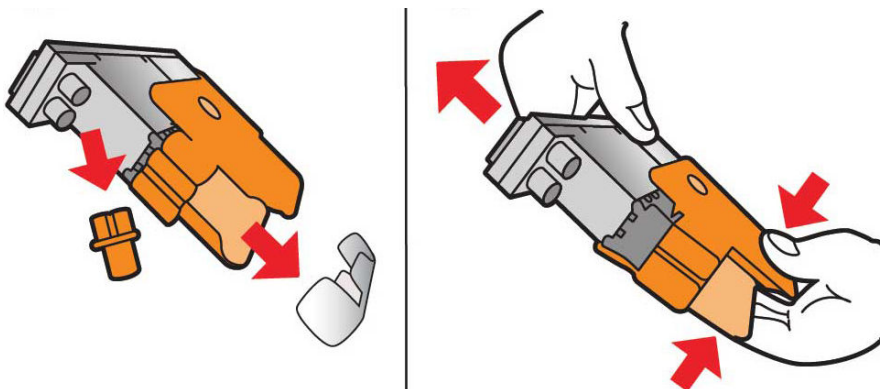
 **注記** : 各プリントヘッドは独自の形状をしているため、誤ったスロットには挿入できません。無理に押し込むと破損する恐れがありますのでご注意ください。

2. 梱包の指示に従って、プリントヘッドを振ります。



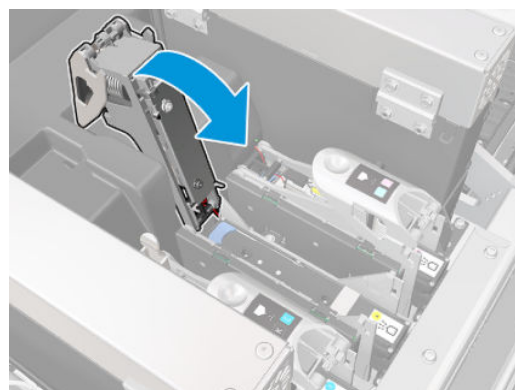
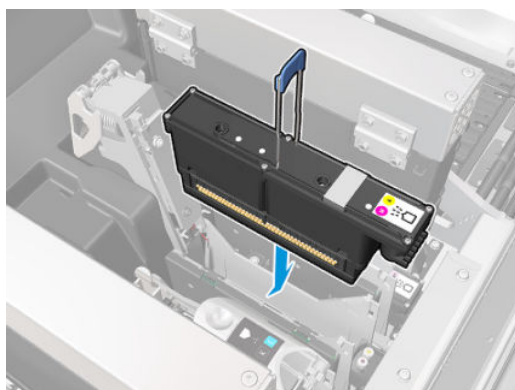
3. 梱包と保護キャップを取り外します。

※ **ヒント:** 後でプリンタからプリントヘッドを取り外すことになった場合に備えて、再使用できるように保護キャップを保管しておくことができます。

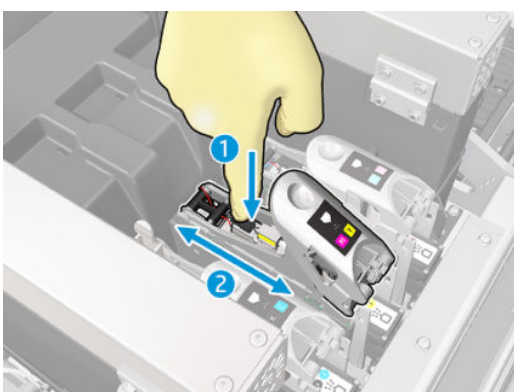


4. 新しいプリントヘッドをプリンタの正しい位置に取り付け、ハンドルを下げます。

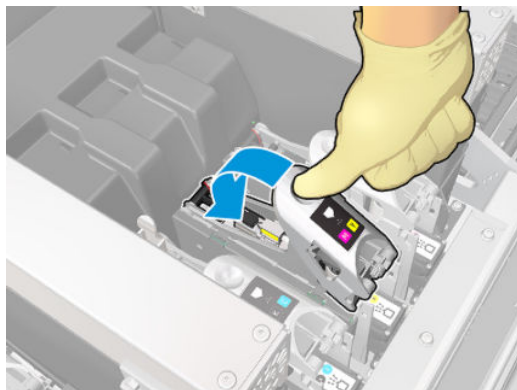
⚠ **注意:** プrintヘッドをゆっくり挿入します。キャリッジの部品やスロットの側面に当たることがないように、可能な限り縦に挿入することをお勧めします。急いで挿入したり、他の部品に当たったりするとPrintヘッドが損傷する可能性があります。



5. プrintヘッドの上までラッチを下げますが、ここでは完全には閉じないでください。
6. プライマを2本の指で押し、プライマポートがしっかりと固定されていることを確認します。



7. 掛け金を掛けます。



8. ウィンドウを閉じて **[OK]** をクリックします。プリンタは新しいプリントヘッドが正しく挿入されたことを確認し (Internal Print Server にステータスが表示されます)、プリントヘッドの軸合わせ (オプション) を推奨します。
9. ジョブキューを再開します。

プリントヘッドを保守する

毎朝、印刷を開始する前に、プリントヘッドの自動確認およびクリーニングを実行する必要があります。プリンタがアイドル状態の間に、インクのコンポーネントがプリントヘッド内で凝結し、ノズルが詰まる場合があります。確認とクリーニングのプロセスでは、プリントヘッドを事前にクリーニングし、ドロップ検出で確認して、必要に応じてさらにクリーニングを行います。これには、プリントヘッドの状態に応じて、10~30分かかります。

最高の印刷品質を維持するため、使用期限に達したプリントヘッドは交換してください。プリントヘッドが使用期限に達すると、アラートが表示されます。

プリントヘッドの使用期限はいつでも確認できます [25 ページのプリンタ ステータスとアラート](#) を参照してください。

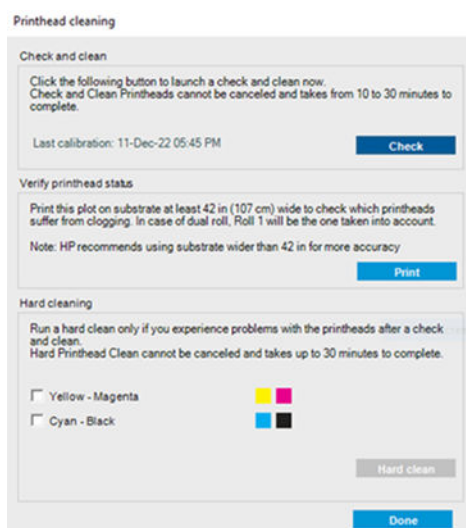
プリントヘッドは時々軸合わせする必要があります。 [94 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#) を参照してください。

※ **ヒント** : 使用期限が切れたプリントヘッドをプリンタから取り外して、後で再使用する予定の場合、プリンタに取り付ける前に取り外した保護キャップを交換すると最良の状態です。プリントヘッドを保護できます。

プリントヘッドの確認とクリーニング


この手順は毎日行う必要があります。


1. Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[プリントヘッドのクリーニング]** をクリックします。




2. **[確認]** ボタンをクリックすると、クリーニングルーチンが自動的に実行されます。
3. 前回実行した確認とクリーンに関する情報がウィンドウに表示されます。


セーフモード


環境仕様外でのプリンタの動作などの特定の条件の下や、インクカートリッジの再利用、補充、または偽造が検出された場合、プリンタは「セーフ」モードで動作します。HP は、環境使用外で動作する印刷システムや、使用済み、補充または偽造インクカートリッジが取り付けられた印刷システムのパフォーマンスは保証できません。セーフモードは、プリンタとプリントヘッドを予期しない条件による損傷から保護するためのモードであり、プリンタのコンピュータに  アイコンが表示されているときはセーフモードで動作しています。パフォーマンスを最大限に高めるため、HP 純正インクカートリッジを使用してください。HP 純正インクとプリントヘッドを含む HP Stitch 印刷システムは、どのような印刷でも妥協のない印刷品質、一貫性、パフォーマンス、耐久性、および価値を実現できるようにセットで設計されています。

 **注記:** このプリンタは、再利用可能なインクシステムを使用するようには設計されていません。印刷を再開するには、インク連続供給システムを取り外し、HP 純正カートリッジ(または互換性があるカートリッジ)を取り付けます。

 **注記:** このプリンタは、インクカートリッジが空になるまで使用するようには設計されています。空になる前にカートリッジを補充すると、プリンタが故障する可能性があります。このような場合、印刷を続行するには新しいカートリッジ(正規版の HP カートリッジまたは互換性があるカートリッジ)を取り付けます。

プリントヘッドクリーニングロール、フィルタ、およびスピトゥーンの交換

 **警告!** この操作はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。

 **注記:** プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



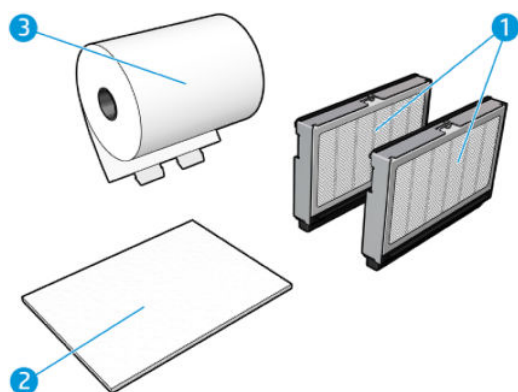
可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

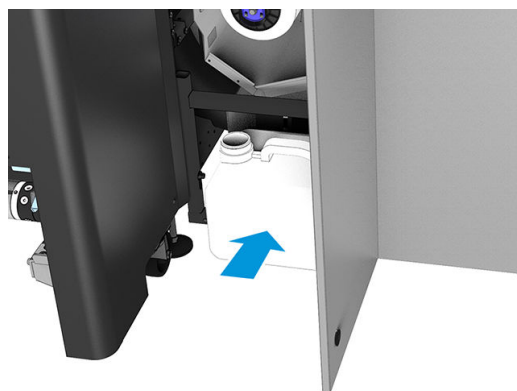
クリーニングロールを使い切ったら、エアゾールフィルタおよび左スピトゥーンと一緒に交換する必要があります。これらの部品はいずれも、プリントヘッドクリーニングキットに付属しています。



1. エアゾールフィルタ
2. 左スピトゥーン
3. プrintヘッドクリーニングロール

Internal Print Server に、すべての交換作業に関する指示が表示されます。Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[クリーニングロールの交換]**の順にクリックします。実行するすべての操作がまとめられたウィザードが表示されます。

- エアゾールフィルタを交換してください。
- 左スピトゥーンを交換してください。
- プリントヘッドクリーニング ウェイスト ボトルを空にします。

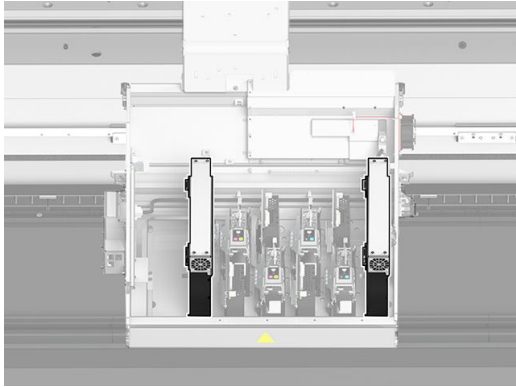


- プリントヘッドクリーニングロールを交換してください。

☞ **ヒント**：手袋を着用することを推奨します。

ウィザードウィンドウの下部に表示されている**[次へ]**をクリックし、エアゾールフィルタの交換を開始します。

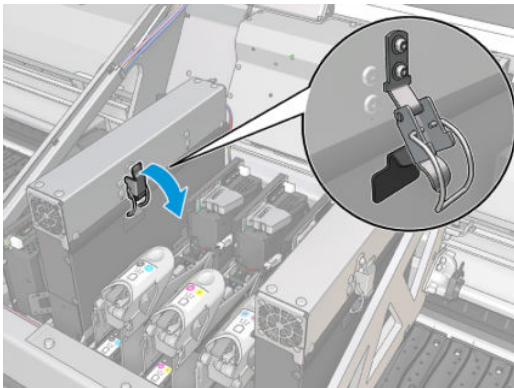
エアゾールフィルタの交換



1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
3. キャリッジカバーを開きます。



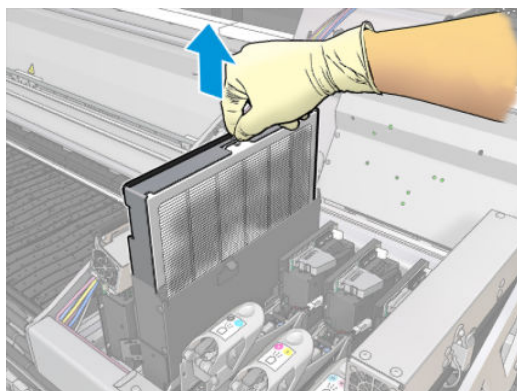
4. 各エアゾールフィルタ モジュールの右側にあるラッチを開きます。



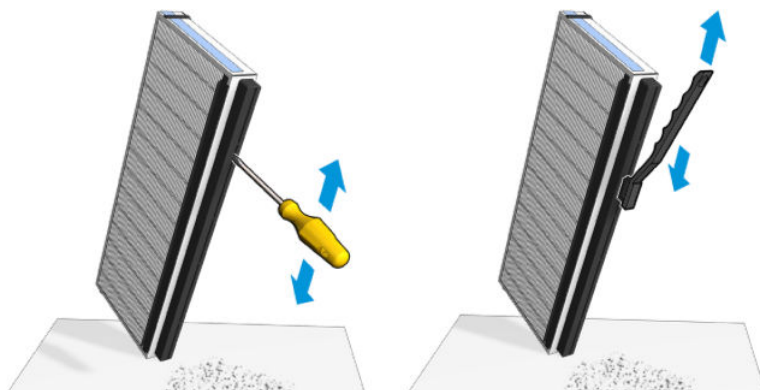
5. 各フィルタのカバーを開きます。



6. エアゾールコンテナからフレームを取り出し、フレームからフィルタを取り外します。

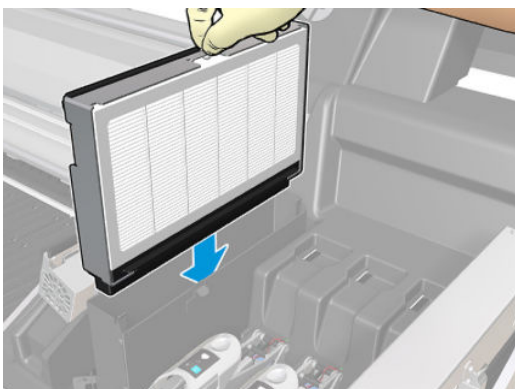


7. プリンタ メンテナンスキットのブラシでフレーム ノズルをクリーニングします。



8. エアゾールノズルプレートとフレームからウェットインクをすべて取り除きます。

- 2つの新しいフィルタを各フレームに取り付けます。フレームは特定の方向からしか差し込むことができません。抵抗がある場合は、フレームを逆にして差し込んでください。



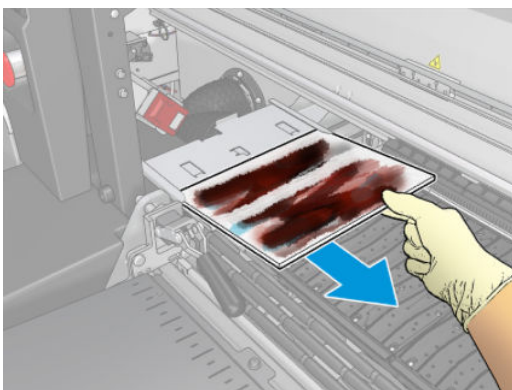
- カバーを閉じます。
- ラッチを閉じます。
- ウィザードウィンドウの下部に表示されている【次へ】をクリックし、左スピトゥーンの交換を開始します。

左スピトゥーンの交換

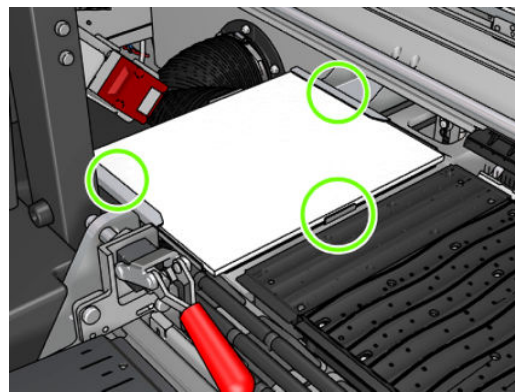
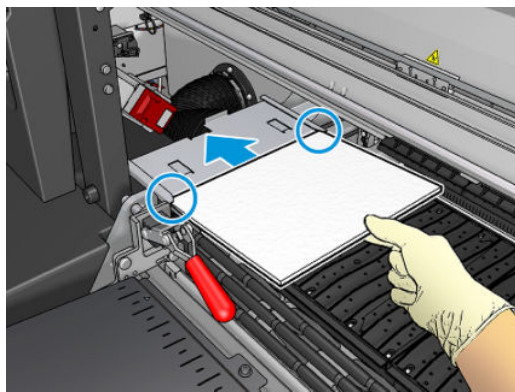
- ウィンドウを開きます。
- 印刷領域の左側にある左スピトゥーンを見つけます。



- 左スピトゥーンフォームを外側にスライドします。



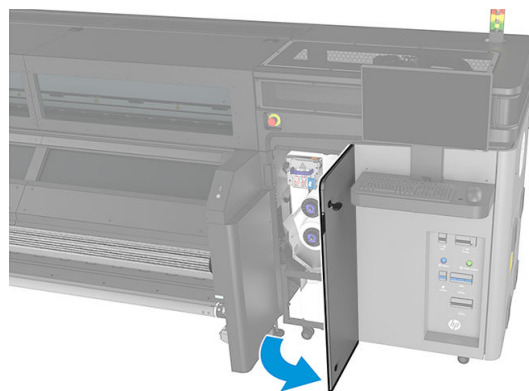
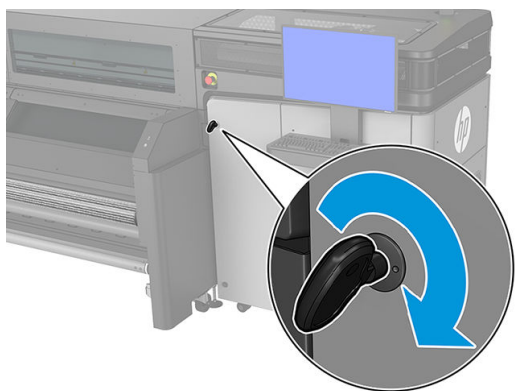
- 左スピトゥーンを左スピトゥーンハウジングに挿入します。フレームが平らであることを確認してください。



5. ウィザードウィンドウの下部に表示されている **[次へ]** をクリックし、プリントヘッドクリーニングロールの交換を開始します。

プリントヘッドクリーニングロールを交換する

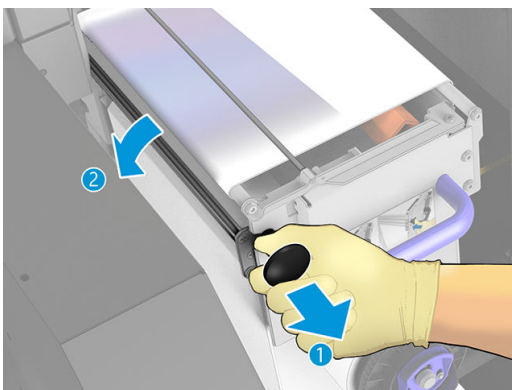
1. ロールの未使用部分は、この時点で巻き取りロールに巻きついています。未使用部分がロール全体の5%以上に達する場合は警告が表示されます。
2. プリンタ右前のプリントヘッドクリーニングロールドアを、ロックを解除して開きます。



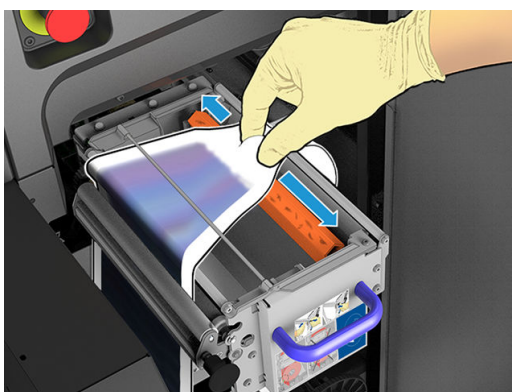
3. キャリッジカバーを開きます。



4. 左上にある黒のノブを引き、ピンチメカニズムを脇に移動します。



5. ロールの端を取り外し、それを使って、次のコンポーネントからすべてのインク廃液、乾燥したインク、およびファイバ粒子を取り除きます。
- オレンジのプリントヘッドクリーニングブレード



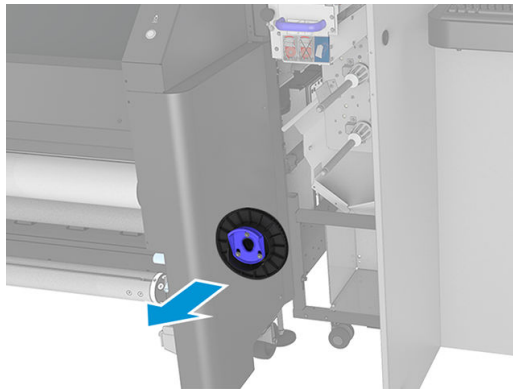
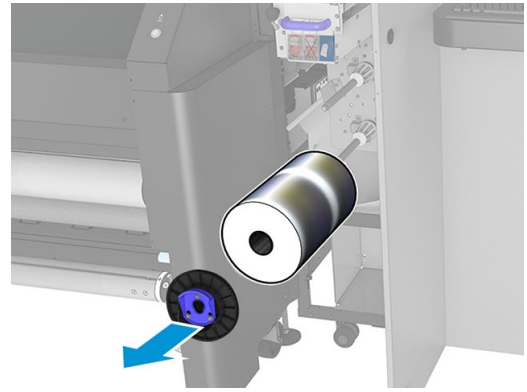
- 中央ダイバーター (表面全体をクリーニング)
- 傾斜表面
- 左ダイバーター
- 左ラッチ
- ドライブローラー
- ピンチドライバ
- ピンチローラー

重要：ピンチローラーをスポンジで慎重にクリーニングします。ピンチローラーに汚れがあると、エラーが発生するおそれがあります。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。

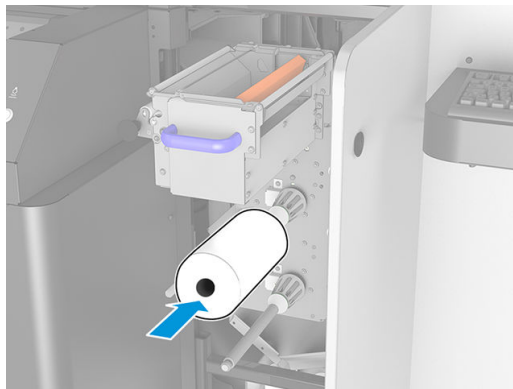
また、ピンチドライバの下のトレイもクリーニングしてください。

排出ギャップが塞がれていないことを確認します。

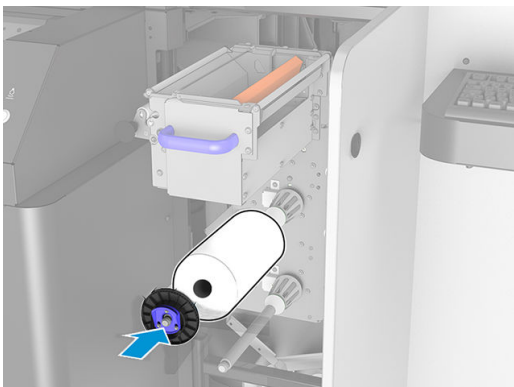
6. 両方のロールを軸からずらして外し、新しいロールに付いている手順に従って使用済みのクリーニング材料のロールを処分します。また、廃棄物の正しい処置方法については、国/地域の行政機関にお問い合わせください。



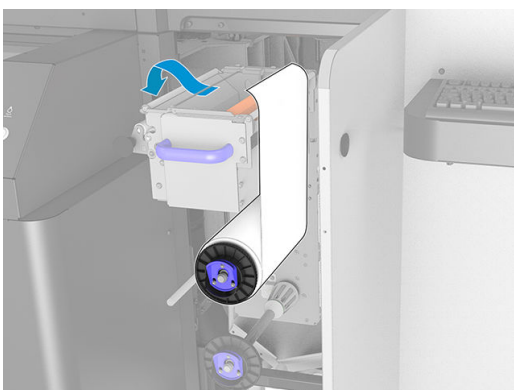
7. 巻き取りコアとして使用するために空のコアを保存します。
8. ロール紙の部分ではなく、プラスチック製の芯を押して、新しいロール紙を上側軸にスライドさせます。



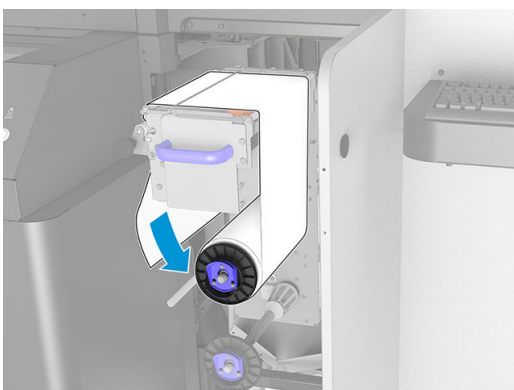
9. 上部軸にエンドキャップを挿入し、ロールを正しく配置するために、カチッという音が聞こえるまで、一緒にスライドさせます。



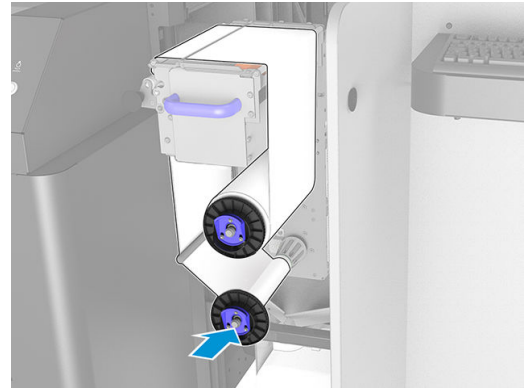
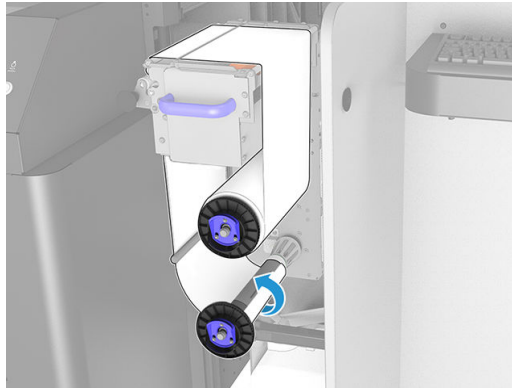
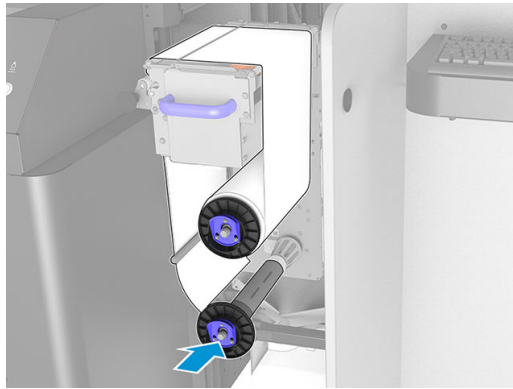
10. クリーニングロールの先端を側面ダイバーターの上、なおかつ中央のダイバーターの下に渡し、左のピンチホイールを通してクリーニングマテリアルを通します。




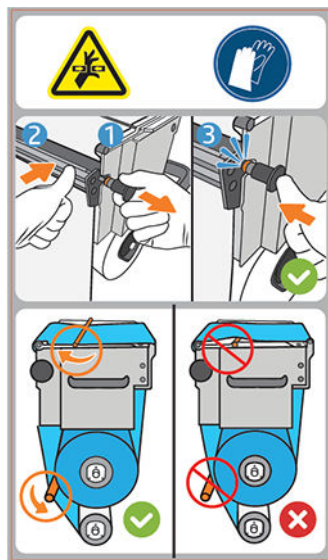
11. クリーニング材料の先端にポリエステルフィルムのストリップがあります。巻き取りコアにある穴に挿入して、固定します。




12. 巻き取りコアを下の軸に取り付けます。

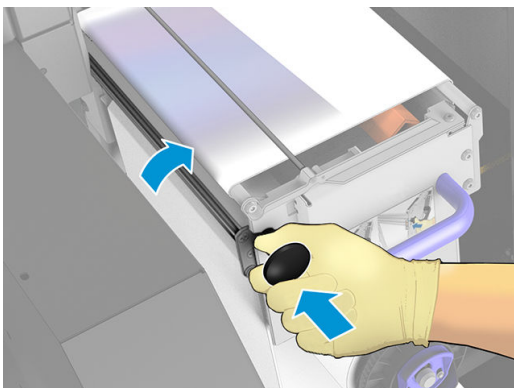


 **注記:** クリーニングロールが正しく取り付けられていない場合は、プリントヘッドのクリーニングロールの詰まりの解消に関するメッセージが表示されます。ドアを開いて、ロール紙の少し手前に巻き取り、ドアを閉めます。プリンタにより再びロールがチェックされます。ステータスエラーを解消するには、**[再初期化]**をクリックする必要があります。

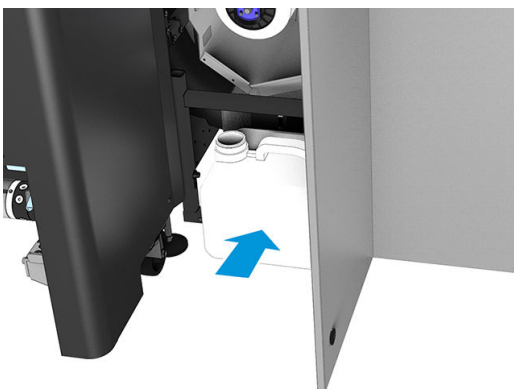


13. 黒のノブを所定の位置に戻し、ピンチメカニズムを元に戻します。クリーニングロールがきつすぎるために、抵抗を感じる場合は、ロールを反時計回りに少し回転します。

 **ヒント**：青いノブの向こう側に緑色のリングがありますが、ノブが正しく取り付けられると見えなくなります。緑色のリングが見える場合は、取り付け直してください。




14. 廃液ボトルを空にします。



15. ドアを閉じてロックします。

16. **[完了]**をクリックします。

プリントヘッドクリーニングロールの長さが検出され、100%にリセットされます。

 **注記**：半分使用済みのロールに手を加えると、Internal Print Server に示される使用状況が不正確になり、ロールを制御できなくなる可能性があります。

8 キャリブレーション

- [プリントヘッドの軸合わせ](#)
- [プリントヘッドの軸合わせで発生する可能性のある問題](#)
- [カラーキャリブレーション](#)
- [異なる HP Stitch プリンタ間での色の一貫性](#)
- [他のプリンタ モデルのカラー エミュレーション](#)
- [カラー プロファイル](#)
- [素材送りのキャリブレーション](#)
- [1つの素材プリセットに固有のキャリブレーション](#)
- [特定のイベント後に推奨されるキャリブレーション](#)

プリントヘッドの軸合わせ

プリントヘッド間の正確な軸合わせは、高いカラー精度、なめらかなカラーグラデーション、およびグラフィック要素の鮮明なエッジを実現する上で重要です。

プリントヘッドの軸合わせは、次のような場面で行うことをお勧めします。

- プリントヘッドを交換または取り付け直した後。
- 新しい素材が取り付けられて、プリントヘッドと用紙の間隔が大幅に変わったとき。
- プリントヘッドのずれが原因と考えられる印刷品質の問題が発生しているとき。

プリントヘッドの軸合わせを行うには、Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[プリントヘッドの軸合わせ]**をクリックします。

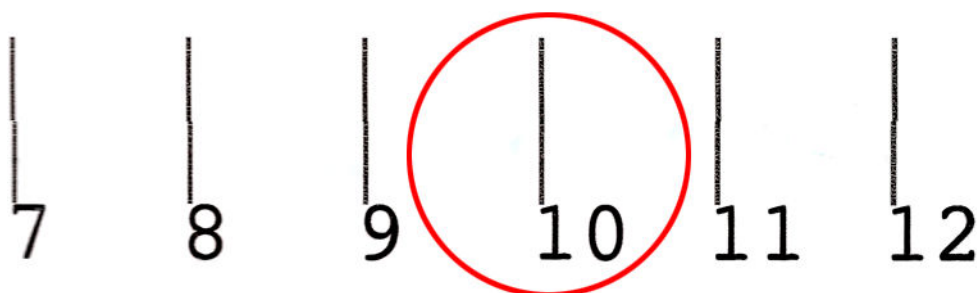
印刷領域で、素材にしわなどのゆがみがあると、プリントヘッドの軸合わせが影響を受ける場合があります。そのため、プリンタで印刷を行ったばかりの場合は、プリンタの温度が下がるまで数分間待機します。念のため、プリントヘッドの軸合わせを行う前に、プリンタから素材が送られます。

手動軸合わせの手順


手動軸合わせを開始するには、Internal Print Server に移動し、**[プリンタ]-[プリントヘッドの軸合わせ]-[手動]-[印刷]**をクリックします。

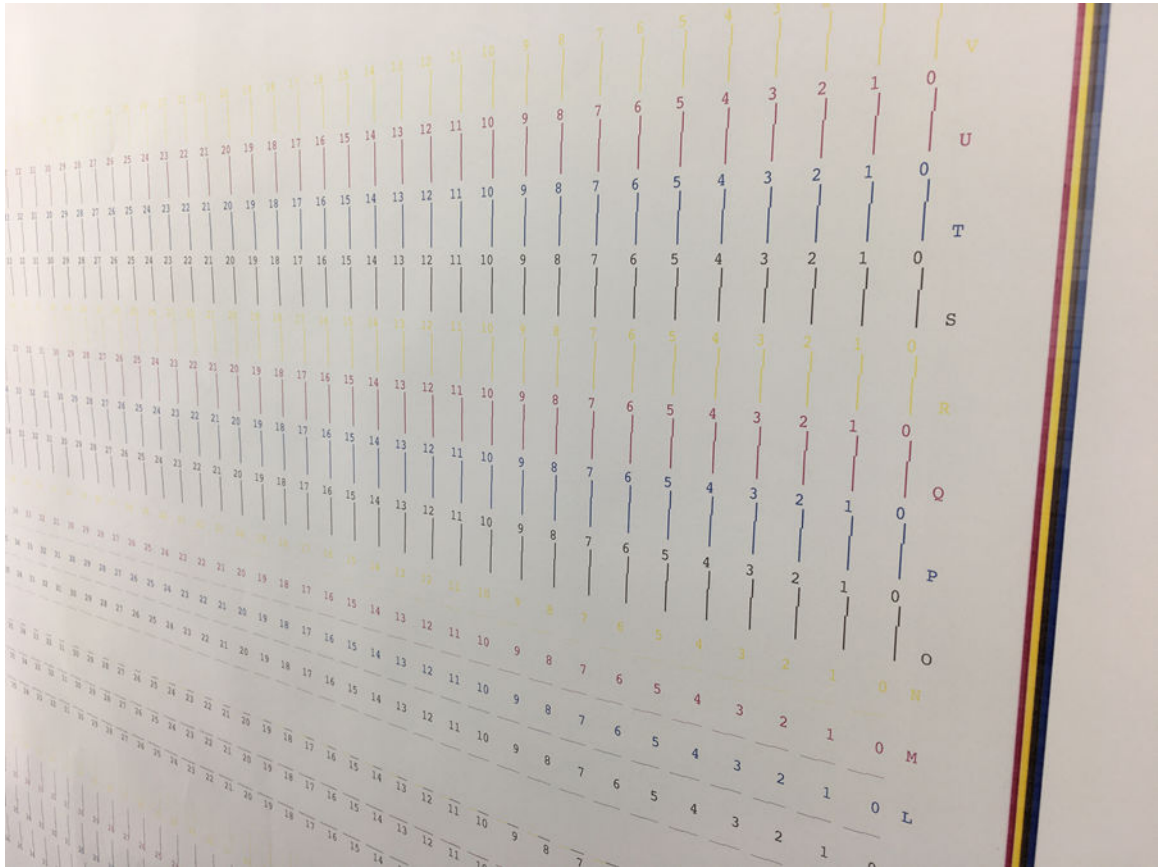
Manual alignment values:					
A: 19	B: 19	C: 19	D: 19	E: 20	
F: 20	G: 20	H: 20	I: 18	J: 18	
K: 19	L: 19	M: 19	N: 18	O: 17	
P: 16	Q: 16	R: 16	S: 16	T: 16	
U: 16	V: 16	W: 0	X: 0	Y: 0	

プリンタで 21 個のパターンが印刷され、それぞれには 1 文字 (A~V) の名前が付いています。各パターンから最善の結果を選択する必要があります (例: 下図では 10 番を選択しています)。



この軸合わせの手順には 10 分ほどかかります。幅 75cm × 高さ 55cm の印刷済み素材を使用します。

 **注記:** ファームウェアのバージョンにより、このファイルはかなり異なります。



下図は、キャリッジにおけるプリントヘッドの区分を示しています。また、プリントヘッドとパターン間の対応状況と、適用される修正の方向(0~40)を示しています。



次の表には、各パターンによって制御される修正の種類をまとめています。

パターン	影響を受けるプリントヘッド	修正の種類
A	C0	スキャン軸、カラーからブラック
B	M0	スキャン軸、カラーからブラック
C	Y0	スキャン軸、カラーからブラック
D	K1	スキャン軸、カラーからカラー
E	C1	スキャン軸 C0、カラーからカラー

パターン	影響を受けるプリントヘッド	修正の種類
F	M1	スキャン軸、カラーからカラー
G	Y1	スキャン軸、カラーからカラー
H	C1	用紙軸、カラーからブラック
I	M1	用紙軸、カラーからブラック
J	Y1	用紙軸、カラーからブラック
K	K1	素材軸、カラーからカラー
左	C1	素材軸、カラーからカラー
M	M1	素材軸、カラーからカラー
N	Y1	素材軸、カラーからカラー
O	K0	スキャン軸、双方向、60 ISP
P	C0	スキャン軸、双方向、60 ISP
Q	M0	スキャン軸、双方向、60 ISP
R	Y0	スキャン軸、双方向、60 ISP
S	K1	スキャン軸、双方向、60 ISP
T	C1	スキャン軸、双方向、60 ISP
U	M1	スキャン軸、双方向、60 ISP
V	Y1	スキャン軸、双方向、60 ISP

プリントヘッドの軸合わせの診断プロットで確認されたすべてのずれを補正する際は、この表を念頭に置いてください。

主要な修正の値は 20 (A 面の場合は 15) で、Internal Print Server における各パターンのデフォルト値です。


プリントヘッドの軸合わせで発生する可能性のある問題


1つのパターンに有効な修正が複数ある

場合によっては、1つのパターンに対して考えられる有効な修正が複数あり、複数の段差で区切られていることがあります。この原因として、プリントヘッドと用紙の間隔がスキャン軸に沿って変化する、素材のしわが考えられます。これを回避するには、軸合わせを始める前に、素材が冷えていることを確認し、素材を 70cm 以上送り、以前のジョブの硬化によって素材が変形していないことを確認します。

プリントヘッドの軸合わせの診断プロット

プリンタでは、プリントヘッドの軸合わせの診断プロットが提供されます。これは、現在のプリントヘッドの軸合わせの品質を分析するものです。診断プロットを印刷するには、Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[プリントヘッドの軸合わせ]-[軸合わせの確認]-[印刷]**の順にクリックします。

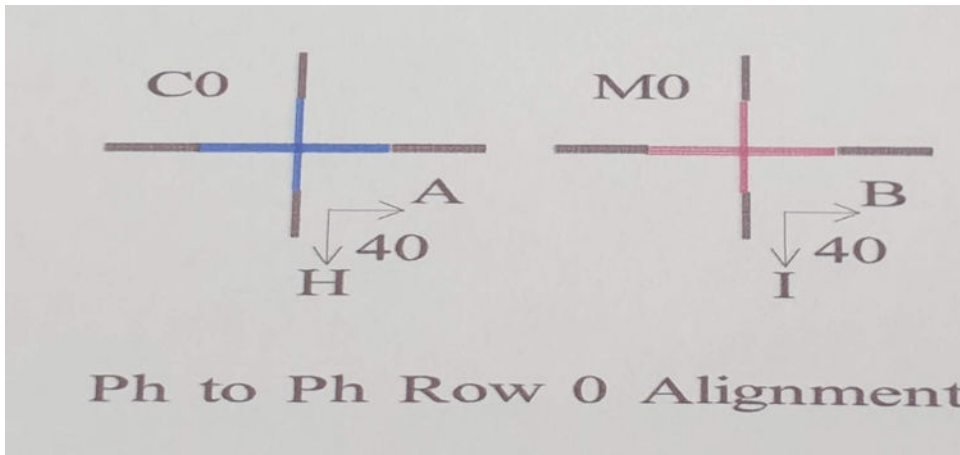
 **注記：**診断プロットを使用してプリントヘッドの軸合わせを確認した後、診断プロットの指示に従って値を微調整することができます。また、素材が以前使用したものと似ている場合は、診断プロットのみ印刷して(プリントヘッドの軸合わせを行うよりも大幅に早く完了します)、Internal Print Server で値を微調整できます。

 **重要**：診断プロットは、プリントヘッド自動軸合わせの微調整には使用できません。そのため、診断プロットはプリントヘッドの軸合わせの確認にのみ使用してください。

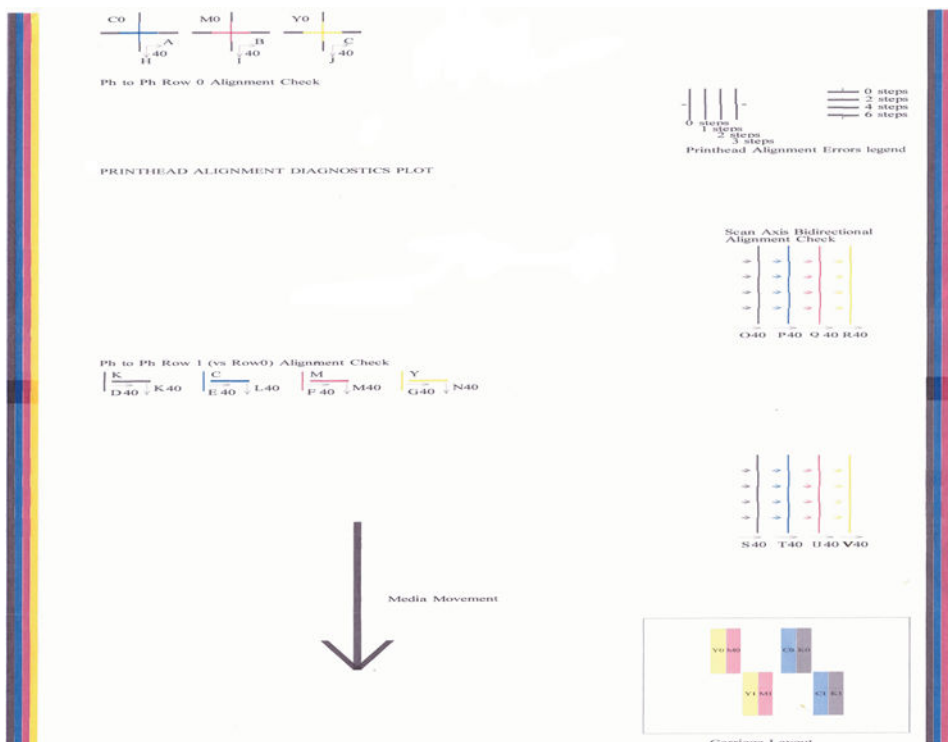
プリントヘッドの手動軸合わせプロットは、プリントヘッドの正しい軸合わせを確認し、必要に応じて微調整を適用するために使用されます。

イメージには、修正を適用する方法を示す組み込みポイントがあります。矢印は、修正が適用された際にパターンが動く方向を示します。

修正を適用するには、表示された文字の手動軸合わせ値を変更します。下の例では、A 値がわずかにずれているため、シアンの線が右側に移動するように値を大きくして修正できます。修正は、アルファベット順に (A から V へ) 実行してください。



次の図は、診断プロットの例を示しています。各部分の説明は、手動軸合わせの用語に従っています。



カラーキャリブレーション

カラーキャリブレーションを行うことによって、プリンタの特定の素材タイプに合わせて、プリントヘッドやインクカートリッジが変化しても、色調を統一することができます。

カラー キャリブレーションではインク制限と線形化を設定します。この設定は、プリントヘッドの液滴の重さによって異なります。このキャリブレーションは、プリントヘッドを長期間使用した場合（液滴の重さが低下した場合）やプリンタを変えた場合でも、色調を統一できるように設計されています。たとえば、シアン最大のインク濃度である0.6を実現するのに、3滴必要なプリントヘッドがあれば、3.5滴必要なプリントヘッドもあります（後者は液滴の重さが低くなります）。


新しい各素材の初回のキャリブレーションによって、それ以降のキャリブレーションで使用される色の基準が設定されます。そのため、2回目以降のキャリブレーションは、初回のキャリブレーション時点の色と一致するように実行されます。このようにして、プリントヘッドを長期間使用した場合でも色調を統一することができます。


HP Substrate On-line から取り付けられた HP 素材には、カラー リファレンス ファイルが含まれていません。


初回のキャリブレーションの実行時に最高のパフォーマンスを実現するには、ノズルが良好な状態にあることが重要で、プリントヘッドもできるだけ新しいものを使用する必要があります。

また、プリントヘッドの軸合わせを適切に行い（[94 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照）、素材が適切に送られるようにする（[104 ページの素材送りのキャリブレーション](#)を参照）ことが重要です。そうでなければ、カラー パターンがぼやけたり、少し異なる色が印刷される場合があります。

Internal Print Server からカラーキャリブレーションを開始するには、**[素材]-[カラーキャリブレーション]**の順にクリックし、次に**[キャリブレーション]**をクリックします。

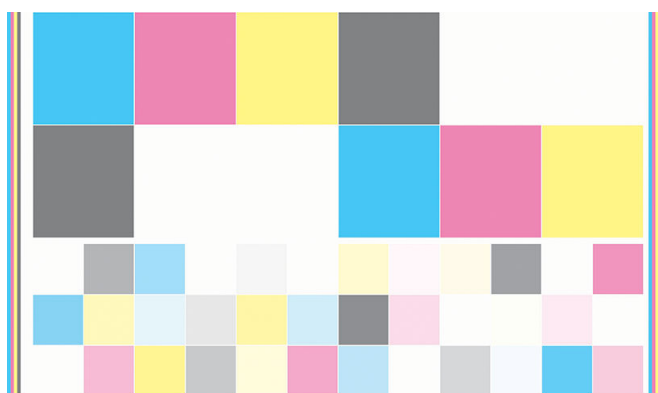
 **注記：** 転写紙に印刷する場合、45 g/m²未満の素材はキャリブレーションできないことを考慮に入れてください。

 **注記：** 直接ファブリックに印刷する場合、フロントライト ファブリックのみキャリブレーションできます。

 **注記：** キャリッジ ビームが通常の位置よりも高い位置にある場合、カラー キャリブレーションはお勧めしません。

キャリブレーション プロセスは完全に自動化されていて、キャリブレーションを行う素材を取り付けた後に無人で実行されます。一般的な素材はキャリブレーションできないことに注意してください。新しく作成した素材またはダウンロードした素材のみキャリブレーションできます。この処理には15分ほどかかり、以下の手順で実行されます。

1. プリンタで使用される、各インクの異なる濃度のパッチが、カラー キャリブレーション テスト チャートに印刷されます。



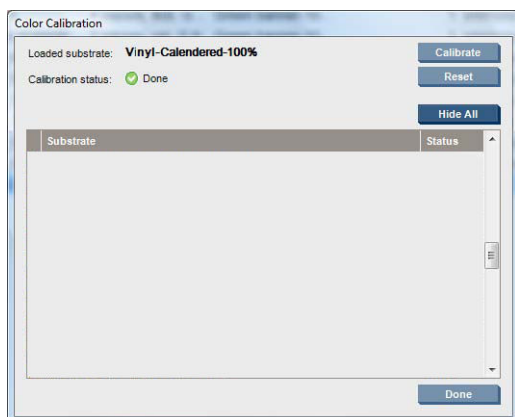
2. テスト チャートがスキャンされ、内蔵の分光測光器でカラー計測されます。スキャンが正常に完了しない場合、Internal Print Server にメッセージが表示されます。[260 ページのカラーキャリブレーションエラー](#)を参照してください。
3. 分光測光器での計測結果から、この素材の種類で色調を統一して印刷できるように、印刷ジョブに適用する必要がある修正テーブルがプリンタで計算されます。この処理は、初回のキャリブレーション

ーションでは行われません。初回のキャリブレーションでは、それ以降のキャリブレーションのための基準が設定されます。

キャリブレーションは、以下の場合に実行してください。

- まだキャリブレーションされていない一般的な新しい素材の種類が取り付けられている場合は必ず、基準を設定してください。
- 印刷物の中で大幅に色が異なることに気付いた場合。このような色の違いは、プリントヘッドの劣化や摩耗、新しいプリントヘッドの取り付け、あるロールと別のロールとの間で素材の特性が変化した、環境的な条件が変化した、などが原因となっていることがあります。

その素材のカラーキャリブレーションステータスは、Internal Print Server で **[素材]>[カラーキャリブレーション]>[すべて表示]** をクリックして確認できます。



- **デフォルト**ステータスは、この素材がこれまでキャリブレーションされたことがなく、基準の状態が定義されていないことを示します。
- **完了**ステータスは、この素材でカラーキャリブレーションが適切に実行されており、基準の状態が定義されていて最新であることを示しています。
- **無効**ステータスは、基準が定義されたため、プリンタステータスが変更されたことを示します。色調を統一するには、キャリブレーションを新しく実行する必要があります。

カラーキャリブレーションは、印刷されたカラーパッチのカラー測定に基づき、内蔵の分光測光器で行われます。粗い表面または透明など一部の素材特性により、いくつかの種類の素材の反射カラー測定が非常に不正確になることがあります。こういった素材のカラーキャリブレーションは失敗するか、許容範囲を超えた印刷結果になる場合があります。

🔔 **ヒント:** カラーキャリブレーションを初めて実行したときに失敗した場合は、もう一度試みることを強くお勧めします。

特定の素材の基準を削除し、その素材の基準を新しく作成するには、カラーキャリブレーションをリセットする必要があります。Internal Print Server で **[素材]-[カラーキャリブレーション]-[リセット]** の順にクリックします。

異なる HP Stitch プリンタ間での色の一貫性

特定の素材を2台以上のプリンタで、クロスキャリブレーションすることができます。特定の素材をクロスキャリブレーションすると、同じ素材を使用している両方のプリンタで非常に近い印刷を得られます。

1. プリンタAをリファレンスプリンタとして選択し、素材のカラーキャリブレーションを実行します。[97 ページのカラーキャリブレーション](#)を参照してください。
2. キャリブレーションされた素材プリセットをエクスポートします。[52 ページの素材プリセット](#)を参照してください。

3. 手順 2 の素材プリセットをプリンタ B にインポートします。[52 ページの素材プリセット](#)を参照してください。
4. プリンタ B で、その素材プリセットのカラー キャリブレーションをします。
5. プリンタ A およびプリンタ B でその素材に印刷した色は非常に近いはずです。
6. さらにプリンタ (C、D など) を追加するには、プリンタ B と同様の手順を実行します。

他のプリンタ モデルのカラー エミュレーション

HP Stitch S500 64 インチ プリンタは、HP Stitch S1000 126 インチ プリンタにより印刷されるカラーをエミュレートするようにセットアップできます。

エミュレーション プロセスは、ソース プリンタで作成、カラーキャリブレーション、ICC プロファイルの作成が行われたソース (S1000) 素材プリセットをインポート先 (S500) プリンタにインポートすることで実行します。元の素材プリセットまたはソース素材プリセットには、いくつかの用紙モードとカラー キャリブレーション リファレンスが含まれています。

その後、新しい素材プリセットをインポート先の素材ライブラリに、ソース素材プリセットと同じ名前前で追加します。このインポート先のプリセットには、インク濃度やパス数の点で、ソースに最も近い用紙モードが含まれます。そのため、インポート先の素材プリセットのカラーキャリブレーションを行うことで、特定の材料に対するソースとインポート先のカラー エミュレーションを実行することができます。

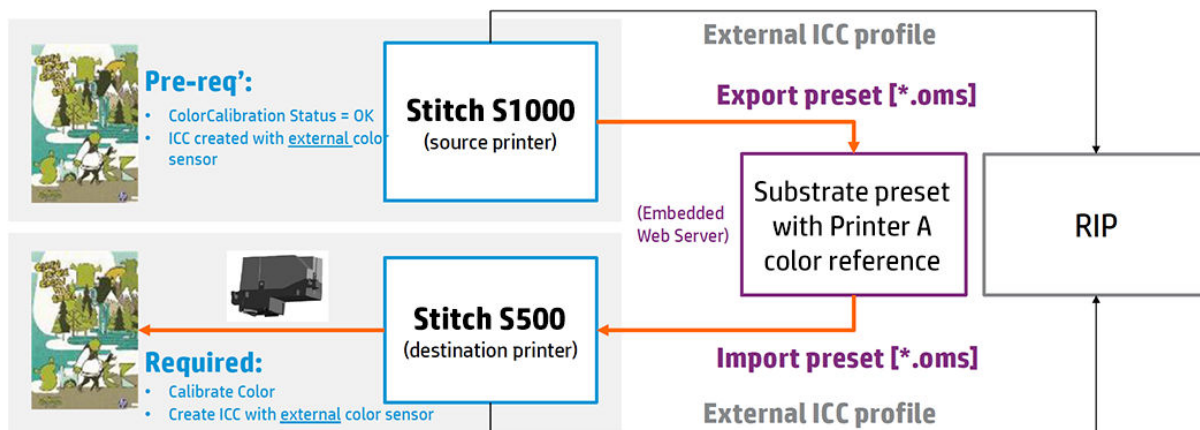
ソース素材プリセットのカラー キャリブレーションが行われていない場合でも、インポート先のプリンタにインポートすることができます。この場合でも、一連の変換用紙モードが作成されますが、ソースプリンタのカラー エミュレーションを最適化することはできません。

異なるモデルのプリンタ間でのカラー エミュレーションは、同じモデルのプリンタ間でのカラーの一貫性と同じ原理に基づいています。つまり、カラー キャリブレーションが行われたソース素材プリセットをエクスポートしてから、インポート先のプリンタでインポートとカラー キャリブレーションを行います。プリンタ モデルが同じ場合は、印刷エンジン、機械設定、用紙モード、関連 ICC プロファイルなど、ほとんどの印刷設定とカラー リソースが無条件で同じになります。ただし、異なるプリンタ モデルのカラー エミュレーションを行う場合は、次の推奨事項に従ってください。

- ソースプリンタとインポート先プリンタで同じ素材の種類を使用します (同じモデルのプリンタ間でもこれが推奨されます)。
- インポート先の素材プリセットの用紙モードには、ソース素材プリセットでアクティブな用紙モードに最も近いものを選択します。
- RIP ソフトウェアで、ソースプリンタとインポート先プリンタでの印刷に同じワークフローを使用します。

※ ヒント：ソースとインポート先の両プリンタでの印刷に、相対カラーメトリックレンダリング用途を RIP で設定することで、最高のカラー エミュレーションを達成することができます。

- ソースとインポート先の用紙モードで、同じ種類の外部分光測光器とプロファイリングソフトウェアを使用して作成された ICC プロファイルを選択します。



HP Stitch S300 または S500 プリンタでの HP Stitch S1000 のエミュレート

HP Stitch S1000 プリンタのソース素材プリセットのカラー エミュレーションを行う新しい素材プリセットを HP Stitch S300/S500 プリンタでセットアップするには：

1. HP Stitch S1000 プリンタで、目的の素材プリセットを選択します。
2. カラー キャリブレーションを実行します。
3. Internal Print Server を使用して、キャリブレーションを行った素材プリセットをエクスポートします。
4. インポート先の HP Stitch S300/S500 プリンタで、新しい素材プリセットをインポートします。
5. 正常にインポートが行われると、フロントパネルに確認のポップアップウィンドウが表示されます。[[OK]] をクリックし次に進みます。
6. 素材ライブラリに移動し、**[選択]**ボタンをクリックして、作成したエミュレーション用の素材プリセットを選択します。
7. プリセットのカラー エミュレーション ステータスを確認するには、**[変更]**ボタンをクリックします。最初のカラー エミュレーション ステータスは、**準備未完了**です。
8. **[完了]**をクリックしてプロセスを終了します。
9. S300/S500 プリンタでカラーキャリブレーションを実行します。

カラー プロファイル

カラー キャリブレーションによって色調を統一することができますが、統一されているからといってカラー精度が高いとは限りません。例えば、お使いのプリンタがどの色も黒で印刷してしまう場合、色調は統一されていても正確な色ではありません。

正確な色で印刷するためには、使用するプリンタ、インク、素材、および昇華プロセスで適切な色が印刷できるようにファイル内で色の値を変換する必要があります。ICC カラー プロファイルには、これらのカラー変換に必要なプリンタ、インク、素材、および昇華プロセスの組み合わせについてのすべての情報が記述されています。

これらの色の変換は、プリンタではなく Raster Image Processor (RIP) で行われます。ICC プロファイルの使用についての詳細は、アプリケーションソフトウェアおよび RIP のマニュアルを参照してください。

HP Substrate On-line から取り付けられた HP の素材には通常、RIP が使用できる (ダウンロードできる) カラー プロファイルが含まれています。

簡単プロファイリング

1. **[素材] > [素材のプロファイリング]**をクリックします。ウィンドウが開き、パス数を選択できます。乾燥温度と乾燥圧力は、取り付けられた素材にデフォルトで設定され、変更できます。

Profile substrate

Define print modes and print test

a. Number of passes
If substrate wrinkles, increase passes

2

Drying temperature: 40 C

Drying air pressure: 40 Pa

b. Print ink drying, color saturation test, and easy profiling chart.
Check print results and adjust values if needed.

Print test plot

c. Select ink density, drying temperature, and drying pressure

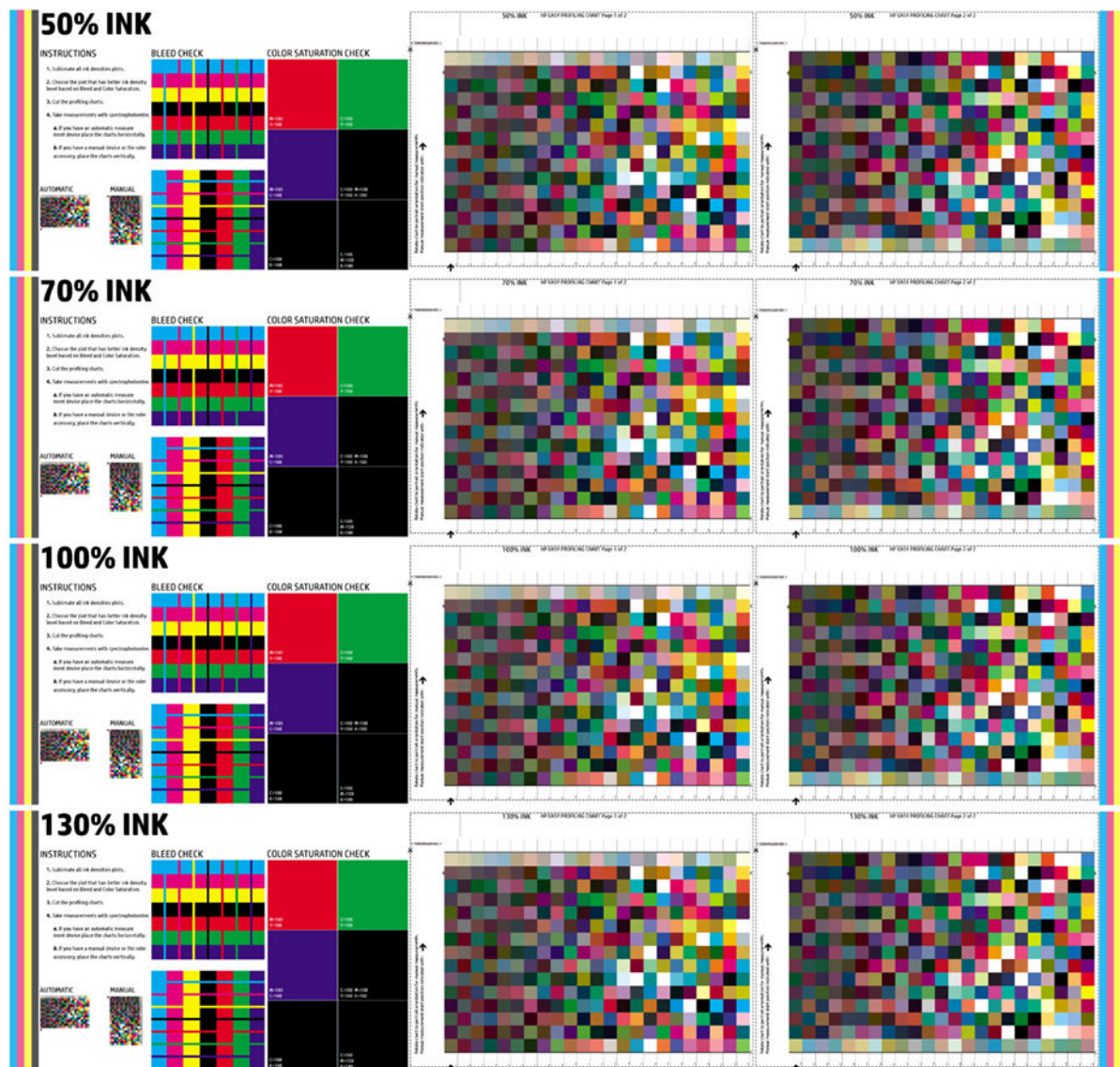
Ink density 50

[If results are not as desired, adjust substrate properties.](#)

Continue Cancel

2. **[テストプロットの印刷]** をクリックします。更新されたカラーキャリブレーションリファレンスがメディアにない場合、自動的に実行されます。テストプロットには、選択したパス数で利用可能なすべてのインク濃度が印刷されます。

各インク濃度は3つのグループで構成されます。1つのグループには、にじみチェック、彩度チェック、手順があり、他の2つのグループにはプロファイルターゲットチャートがあります。これらの2つのプロファイルターゲットチャートは、分光測光器でスキャンする必要があります。



3. プロットが終了したら、素材の乾燥度を評価します。問題がなければ次の手順に進みます。問題がある場合、気温、乾燥設定、パス数を大きくし、**[テストプロットの再印刷]** をクリックします。プロットの結果に満足できない場合、この手順を繰り返します。
4. プロットを連続式ヒートプレスに取り出し、プロットに記載されている手順に従います。
5. プリンタのIPSに戻って素材プロファイルウィンドウに移動し、パス数、インク濃度、乾燥設定の組み合わせを選択して、**続行** を押します。新しいプリントモードが存在しない場合、ウィンドウが開いてその名前が設定されます。既に作成されている場合、**完了** をクリックして次の手順に移動するよう求められます。

- ICC プロファイルを作成するには、外部分光測光器を RIP に接続して、選択したインク濃度のプロファイルターゲットを測定します。Ergosoft によってのみサポートされています。
- ICC プロファイルを作成したら、前の手順で作成したプリントモードに割り当てることができます。また、ライブラリに既に存在する他の ICC プロファイルとして使用することもできます。


素材送りのキャリブレーション

正確な素材送りは、素材に対して適切にドットを配置するための制御要素の1つであるため、優れた印刷品質を得るのに重要です。プリントヘッドが通過する間に素材が適当な距離で送られない場合、明るいまたは暗い帯が印刷上に現われ、粒状感が増える場合があります。


プリンタには素材送りセンサーがあり、Internal Print Server に表示されるほとんどの素材が正しく送られるようにキャリブレーションされます。素材を取り付けるとき、素材送りセンサーでは素材を確認して、自動的に調整できるかどうかを判断します。自動的に調整できない場合、自動調整は無効になります。

プリンタは、センサーの一般的なプリセットを使用して工場出荷時に設定され、一般的な素材用にキャリブレーションされます。各素材の素材送りのパフォーマンスを向上させるには、特定のプリセットごとに素材送りを調整することをお勧めします。複数の素材を調整する場合、プリセットごとにこれを行う必要があります。

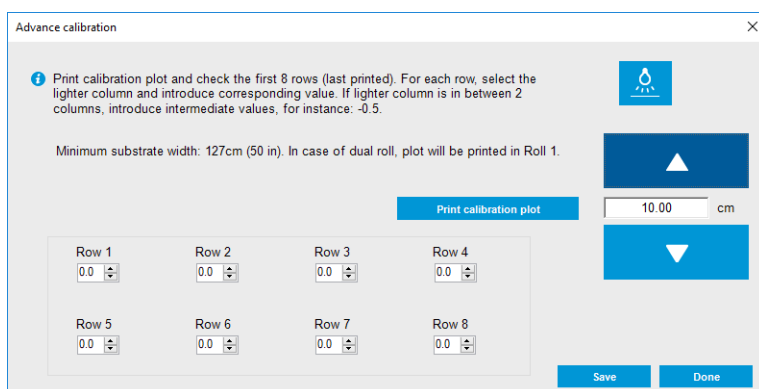
素材送りのキャリブレーションは、素材送りをより正確に調整するのに役立ちます。Internal Print Server で、**[素材] > [素材送りのキャリブレーション]**の順にクリックします。プリンタでは、適切な素材送りの調整を適用できるように、特別な数字のパターンが何度か繰り返し印刷されます。

 **注記：** プリントヘッドは、キャリブレーションを実行する前に正しく軸合わせし、素材送りセンサーをクリーニングする必要があります。しない場合、センサーをクリーニングしてプリントヘッドの軸合わせを行った後で、キャリブレーションを再度実行する必要が生じることがあります。
[141 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)および[94 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照してください。

キャリブレーションの手順

 **注記：** 素材送りのキャリブレーションは、一般的な素材には使用できません。このような素材をキャリブレートする場合、一般的なプリセットをクローンしてから、クローンをキャリブレートする必要があります。

- キャリブレートする素材を取り付けます。
- Internal Print Server で、**[素材] > [素材送りのキャリブレーション]**の順にクリックします。
- [プリントキャリブレーションプロット]**をクリックします。プリンタが印刷を開始します。



Row 1	Row 2	Row 3	Row 4
0.0	0.0	0.0	0.0
Row 5	Row 6	Row 7	Row 8
0.0	0.0	0.0	0.0

- 診断プロットから最後の8つの値を入力します。最も明るいカラムを選択し、対応する値を入力します。画面の指示に従ってください。

💡 **ヒント** : 考えられる値がプロットに2つある(2つの連続するカラム)場合、両方の値の平均を選択します。たとえば、値が+2.0または+3.0の可能性のあることをプロットが示している場合、+2.5を使用できます。

5. **[保存]**をクリックしてキャリブレーションを完了します。このプリセットが取り付けられるたびに、プリンタはこのキャリブレーションの結果を適用します。

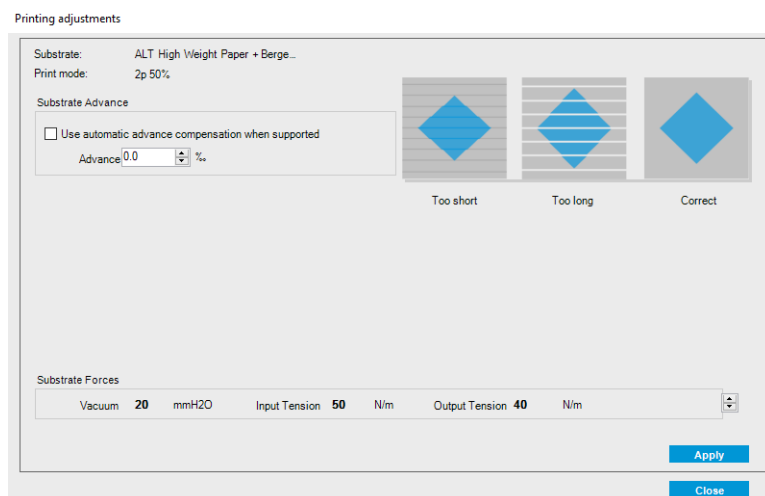
📖 **注記** : 得られるキャリブレーションは、取り付けられている素材の種類でのみ使用できます。

📖 **重要** : このキャリブレーション値は、他のプリンタでは使用できません。複数のプリンタ(同じモデルでも)で同じ素材を使用する予定の場合、プリンタごとにすべてのプロセスを行う必要があります。

手動での素材送りのキャリブレーション

印刷中、Internal Print Server から、現在取り付けられている素材の素材送りのキャリブレーションをいつでも表示および変更できます。表示および変更するには、印刷ジョブの次に**[印刷の調整]**ボタンを選択するか、**[プリンタ]-[印刷の調整]**をクリックします。

または、Internal Print Server のメイン ウィンドウで**[印刷の調整]**ボタンを使用することができます。これにより、素材送りのキャリブレーション セクションを含むダイアログ ボックスが表示されます。このダイアログ ボックスには、主に次の3つの領域があります。



1. 素材送りセンサーを有効にするには、チェック ボックスをオンにします。取り付け時に自動的に無効になった場合は、有効にすることはできません。ただし、手動で無効にした場合は、再度有効にできます。
2. 素材送りセンサーが無効になっている場合、素材送りのキャリブレーションを増やしたり減らすことができます。
3. 素材送りの問題が原因で発生する可能性がある不具合が3つのイメージで示されているため、素材送りのキャリブレーションを増やすべきか減らすべきか判断することができます。

値を適用して保存するには、ダイアログ ボックスを閉じる前に**[適用]**ボタンをクリックします。これで、特定の素材用に素材送りのキャリブレーションの値が保存されます。他の素材は影響を受けません。

一般的な素材プリセットを使用している場合、一般的なプリセットでは印刷の調整を使用できないため、素材送りのキャリブレーションを調整する前に、プリセットのクローンを作成して**[[素材] - [クローン]]**、そのプリセットで作業することをお勧めします。[55 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。

1つの素材プリセットに固有のキャリブレーション

プリンタが実行するキャリブレーションには、キャリブレーションの実行時に使用する素材に固有のものも、そうでないものもあります。ある素材に固有のキャリブレーションは、素材またはプリセットが変更された場合はもう一度実行する必要があります。以下に、あるプリセットに固有のキャリブレーションと、そうでないキャリブレーションを示します。

- **[プリントヘッドの軸合わせ]**: これは、すべてのプリセットと印刷モードに適用されます。通常、ある素材から別の素材に切り替えるときに、プリントヘッドを再び軸合わせする必要はありません。ただし、プリントヘッドと用紙の間隔が大幅に変わる（厚みが異なるなど）場合には、プリントヘッドを再び軸合わせする必要があります。
- **[素材送りのキャリブレーション]**: これは、各素材プリセットに固有です。
- **[カラーキャリブレーション]**: これは、各素材プリセットに固有です。

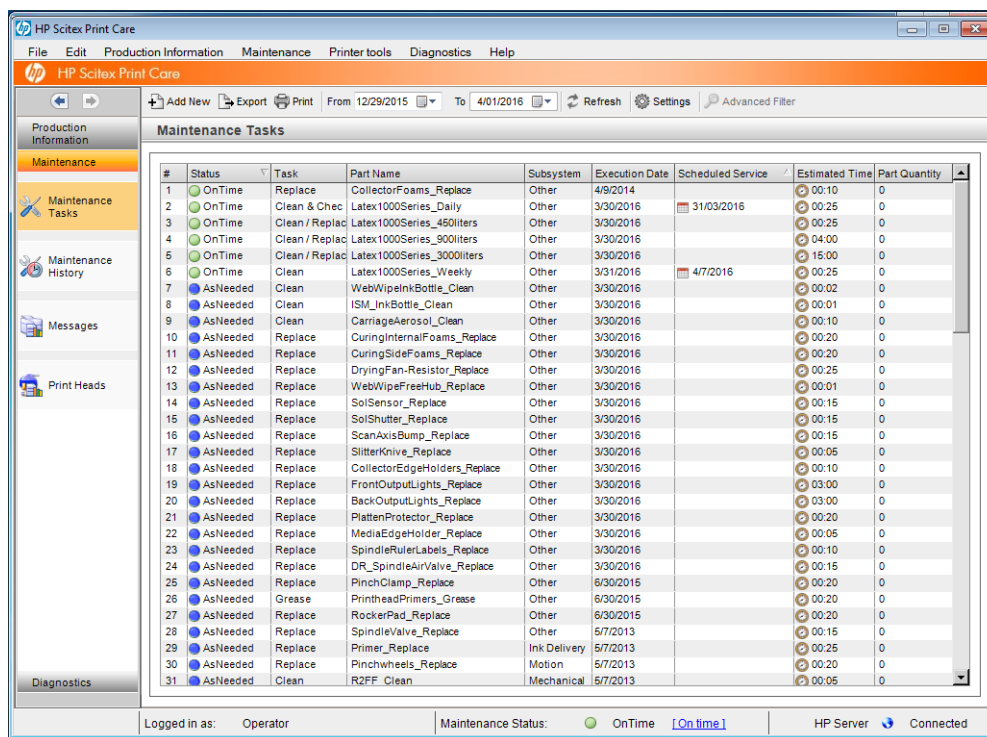
特定のイベント後に推奨されるキャリブレーション

	プリントヘッドの交換	新しい素材の作成	新しい素材のインポート	新しい素材の取り付け	印刷モードの変更	印刷品質の低下
プリントヘッドの軸合わせ	推奨	新しい素材の厚さが同じ場合は不必要	不必要	キャリッジビームが移動していない場合は不必要	不必要	推奨（関連する場合）
素材送りのキャリブレーション	不必要	推奨	推奨	不必要	不必要	不必要
カラーキャリブレーション	推奨	推奨	推奨	これまでに実行したことがある場合は不必要	不必要	推奨（関連する場合）

9 HP Print Care

Print Care は、プリンタを最適な状態に保持するのに役立ち、問題が発生した場合には解決方法のサポートが得られるプログラムです。また、プリンタの現在のステータスおよび過去の履歴に関するさまざまな情報を得ることができます。

このプログラムは、プリンタの内蔵コンピュータにすでにインストールされています。プログラムを実行するには、Windows のクイック起動ツールバーのアイコンをクリックするか、Internal Print Server の該当箇所（Print Care のステータスなど）をダブルクリックします。




The screenshot shows the HP Scitex Print Care application window. The main area displays a table of maintenance tasks. The table has columns for #, Status, Task, Part Name, Subsystem, Execution Date, Scheduled Service, Estimated Time, and Part Quantity. The tasks listed include various cleaning and replacement operations for different printer components.

#	Status	Task	Part Name	Subsystem	Execution Date	Scheduled Service	Estimated Time	Part Quantity
1	OnTime	Replace	CollectorFoams_Replace	Other	4/9/2014		00:10	0
2	OnTime	Clean & Chec	Latex1000Series_Daily	Other	3/30/2016	31/03/2016	00:25	0
3	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_450liters	Other	3/30/2016		00:25	0
4	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_900liters	Other	3/30/2016		04:00	0
5	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_3000liters	Other	3/30/2016		15:00	0
6	OnTime	Clean	Latex1000Series_Weekly	Other	3/31/2016	4/7/2016	00:25	0
7	AsNeeded	Clean	WebWipeInkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:02	0
8	AsNeeded	Clean	ISM_InkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:01	0
9	AsNeeded	Clean	CarriageAerosol_Clean	Other	3/30/2016		00:10	0
10	AsNeeded	Replace	CuringInternalFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
11	AsNeeded	Replace	CuringSideFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
12	AsNeeded	Replace	DryingFan-Resistor_Replace	Other	3/30/2016		00:25	0
13	AsNeeded	Replace	WebWipeFreeHub_Replace	Other	3/30/2016		00:01	0
14	AsNeeded	Replace	SolSensor_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
15	AsNeeded	Replace	SolShutter_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
16	AsNeeded	Replace	ScanAxisBump_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
17	AsNeeded	Replace	SlitterKnife_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
18	AsNeeded	Replace	CollectorEdgeHolders_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
19	AsNeeded	Replace	FrontOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
20	AsNeeded	Replace	BackOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
21	AsNeeded	Replace	PlattenProtector_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
22	AsNeeded	Replace	MediaEdgeHolder_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
23	AsNeeded	Replace	SpindleRulerLabels_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
24	AsNeeded	Replace	DR_SpindleAirValve_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
25	AsNeeded	Replace	PinchClamp_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
26	AsNeeded	Grease	PrintheadPrimers_Grease	Other	6/30/2015		00:20	0
27	AsNeeded	Replace	RockerPad_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
28	AsNeeded	Replace	SpindleValve_Replace	Other	5/7/2013		00:15	0
29	AsNeeded	Replace	Primer_Replace	Ink Delivery	5/7/2013		00:25	0
30	AsNeeded	Replace	Pinchwheels_Replace	Motion	5/7/2013		00:20	0
31	AsNeeded	Clean	R2FF_Clean	Mechanical	5/7/2013		00:05	0

この機能は、次のカテゴリに分かれています。

- **[生産情報]** では、プリンタのステータスおよび印刷履歴（用紙の使用状況、インクの使用状況、ジョブなど）に関する情報が表示されます。この情報は、視覚的なチャートまたはテキストレポートの形式で表示できます。いずれの場合でも、情報の異なる部分を表示するようにフィルタ処理できます。
- **[メンテナンス]** では、メンテナンス タスクの実行を要求するメッセージや、メンテナンス タスクの実行方法の手順が表示されます。また、過去に実行されたメンテナンス タスクと、過去に表示されたプリンタ メッセージを表示することもできます。
- **[診断]** では、プリンタ システムおよびコンポーネントに対して機能テストを実行し、エラーや故障を確認できます。診断が実行されるごとに、詳細な結果とトラブルシューティングの手順が含まれるレポートが生成されます。また、過去に実行されたテストを表示することもできます。詳細については、[108 ページの Print Care 診断](#)を参照してください。

 **注記** : テストを個別に選択することはできません。一連のテストとして、テスト全体が自動的に実行されます。

- **[プリンタ ツール]** は、インターネットに接続しないでメンテナンス操作を実行するのに役立ちます。

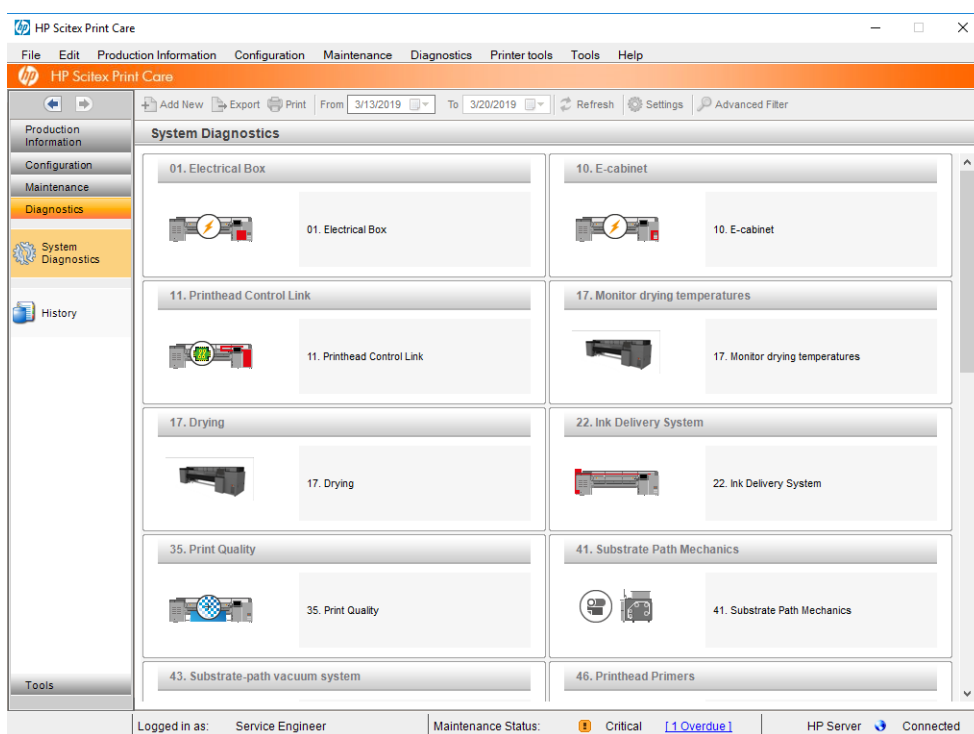
Print Care プログラムには、このプログラムのすべての機能について説明しているオンライン ヘルプがあります。

Print Care の測定単位を変更するには、**[編集]** - **[環境設定]** - **[単位]** の順にクリックします。


Print Care では、Windows の地域と言語のオプションで選択された言語が使用されます。言語を変更するには、[21 ページの Internal Print Server の言語の変更](#)を参照してください。


Print Care 診断

Print Care 診断は、休止時間を最小限に抑えるのに役立ちます。サポート担当者に連絡して問題を報告するときは、実行した診断の結果を提供してください。



これらの診断の大部分は、プリンタが正常に起動すると実行されます。診断の実行を妨げる深刻なエラーが起動中に発生する場合がありますが、このような状況のために追加の起動モードが用意されています。これを使用するには、Print Care に移動し、**[プリンタ ツール]** - **[電源オプション]** - **[診断モードで再起動]** の順にクリックします。プリンタでは最小限のコンポーネントのみ起動されます。Internal Print Server の進行状況バーは 20%前後で停止し、**診断モード**が表示されます。これで、**[診断]** セクションに移動し、必要な診断を実行できます。


 **注記** : 診断の説明を読み、指示に従ってください。


 **重要** : プリンタを診断モードで起動すると、印刷することはできません。

診断が終了したら、**[プリンタ ツール]** - **[電源オプション]** - **[再起動]** の順にクリックし、プリンタを通常どおりに起動します。

プリンタで、XX.XX.XX.XX:形式の数値コードを含むメッセージが表示される場合は、次の表で最初の 2 桁の数値を見つけて、適切な診断を確認することをお勧めします。

番号	サブシステム
01	電子ボックス
10	電気制御キャビネット
11	プリントヘッド制御リンク
17	乾燥しています
22	インク分配システム
41	素材経路の構造
43	素材経路のバキューム システム
46	プリントヘッド プライマ
47	プリントヘッドクリーニング ロール
48	スキャン ビーム
49	キャリッジエアゾール
50	素材送りセンサー
51	安全インターロック
52	ドロップ検出
55	キャリッジセンサー
58	キャリッジセンサー
86	スキャン軸
89	照明およびボタン

 **注記** : これらのサブシステムの一部は、特殊な知識が必要であるため、または安全上の理由により、サービスエンジニアの方のみ操作してください。

 **注記** : どのような場合も、安全インターロックによって印刷が機能しないように、安全インターロックの診断を実行することをお勧めします。

10 インクコレクター

- インクコレクターの使用
 - キットのコンポーネント
 - 推奨するソリューションスペース
 - キットの取り付け
 - キットの取り外し
- インクコレクターのメンテナンス
 - メンテナンス操作の要約
 - エアゾールノズルのプレートとフィルタをクリーニングする
 - 出カプラテンをクリーニングする
 - インクコレクターモジュールを拭く
 - プリンタの保守
 - 印刷領域をクリーニングする
 - インクコレクターのフォームを交換する
 - エアロゾルエクストラクタのフィルタを交換する
- インクコレクター対応の素材のトラブルシューティング
 - インクコレクター対応の素材にマークが付く
 - 粒状感とテキストの鮮明度
 - 色の一貫性

インクコレクターの使用

多孔性素材(テキスタイルメッシュ、フラッグ、ボイルなど)に印刷する前に、アクセサリとして使用できるインクコレクターキットを取り付けて、素材を伝って落ちるインクからプリンタを保護する必要があります。非多孔性素材に印刷する場合は、その前にインクコレクターキットを取り外す必要があります。

⚠ 注意：素材の動作温度が製造元の推奨を超えていないことを確認してください。この情報が手元にない場合は、製造元にお問い合わせください。

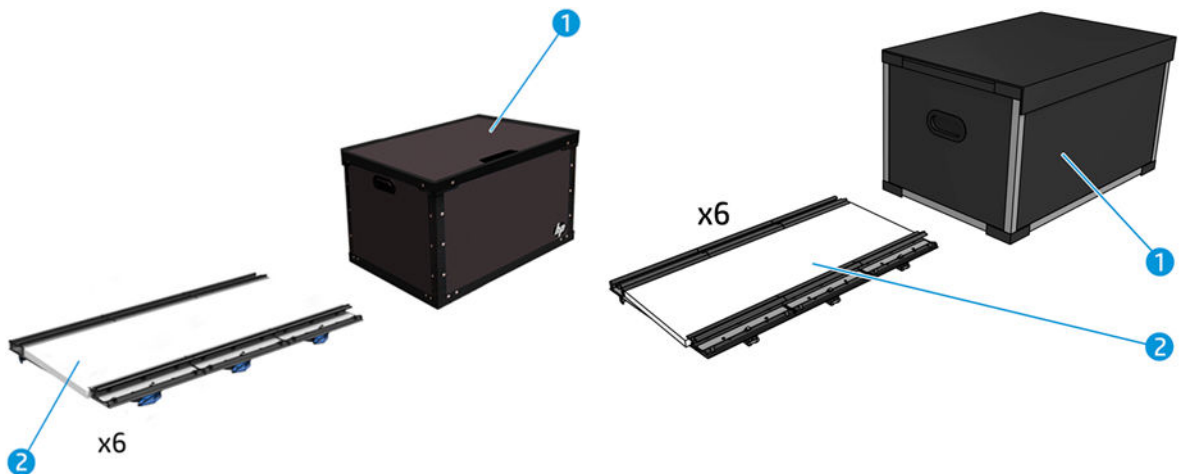
注意：プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品(フォーム、フィルタ、プリントヘッドクリーナのロール、およびインク)を使用すると、火災が発生する恐れがあります。

注意：自動発火温度が 250°C 以下の素材は取り付けしないでください。素材を発火源に近づけないでください。

キットのコンポーネント

青いラッチが付いたインクコレクター

磁気コネクタが付いたインクコレクター



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

📦 注記：インクコレクター部品を使用しなくなったときに保護および保存できるように、インクコレクターコンテナは保管しておきます。

推奨するソリューションスペース

素材のスタート地点として、必ずデフォルトのプリントモード設定を使用します。以下の設定では、通常の印刷条件において、一般的なマテリアルの適切な品質が確保されます。

緑：この素材の種類に推奨される印刷モード

黄：この素材の種類で使用可能な印刷モード

1p
2p
3p
4p
6p



キットの取り付け



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意

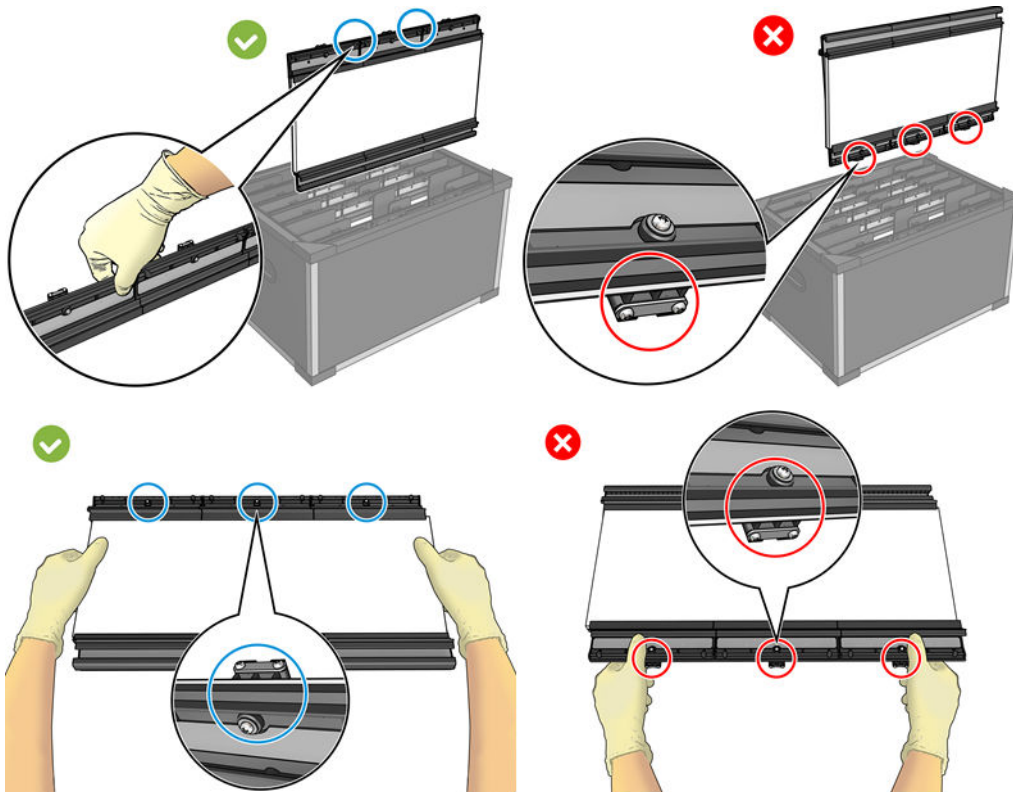


感電による危険

安全性の詳細については、3ページの安全に関する注意事項を参照してください。

⚠ 注意： インクコレクター モジュールは、青いラッチ/磁気コネクタを上向きにしてボックスに保管してください。それらをボックストレイに静かに落とします。

インクコレクター モジュールを操作する場合、青いラッチ/磁気コネクタで押さえないでください。青いラッチ/磁気コネクタは、印刷プラテンに取り付けられてからモジュールを固定するためだけに使用します。



📖 注記： プリンタ モデルによって、インクコレクターのデザインが異なる場合があります。いずれにせよ、モジュールの前面は同じです。異なる可能性がある特徴は、組み立てる背面部品のみです。


💡 ヒント： 手袋をはめることをお勧めします。




6つのインク コレクター モジュールの取り付け

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材が取り付けられている場合は取り外してください。次に、エッジホルダーを素材経路から取り外します。
3. モジュールを簡単に取り付けるには、**[キャリッジビームを取り付け位置まで上げる]** ボタンをクリックして、キャリッジビームを取り付け位置まで上げることをお勧めします。
4. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
5. インク コレクター コンテナを開き、インク コレクターのフォームに汚れがなく乾いており、使用できることを確認します。


フォームが与えられたスペースに収まっていることも確認します。フォームが膨張してスペースに収まらない場合は交換します。

 **注記：** 使用済みのフォームは正しく廃棄してください。国/地域の行政機関からのガイドラインを参照してください。

6. Internal Print Server に移動して、メイン画面上の**[インク コレクターの取り付け]** ボタンをクリックします。
7. Internal Print Server の指示に従って取り付けを完了します。詳細な情報が必要な場合は、以下の手順をお読みください。

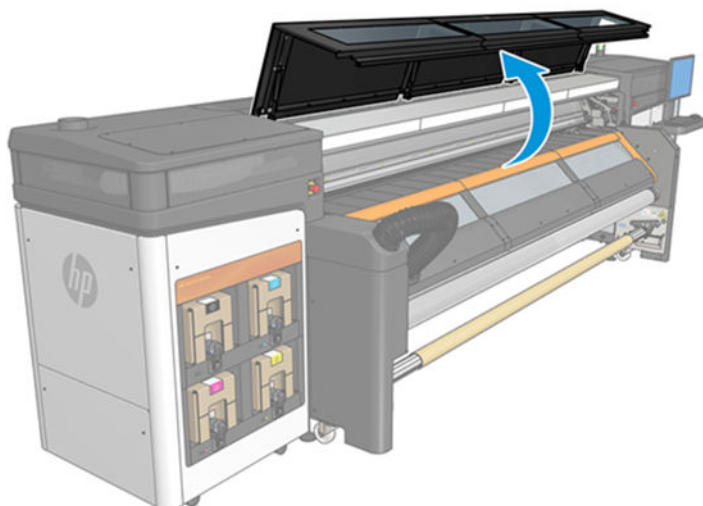
 **注意：** 正しくキットを取り付けないと、プリンタの一部が損傷する場合があります。

8. モジュールラッチが開いていることを確認します(左に回します)。

 **注記：** この手順は、青いラッチありのデザインにのみ適用されます。磁石ありのデザインは、開く必要はありません。


9. モジュールを簡単に取り付けるには、キャリッジビームを取り付け位置まで上げることをお勧めします。

10. ウィンドウを開きます。

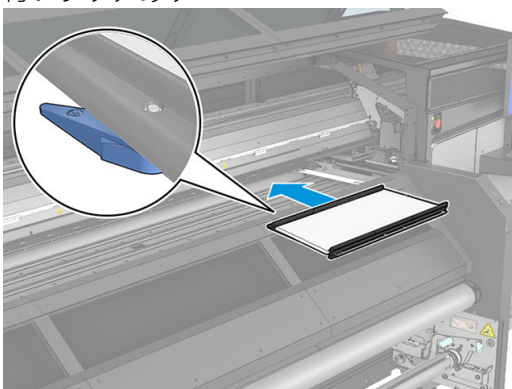


11. 最初に取り付けたモジュールの下にあるラベルが汚れていないことを確認します。

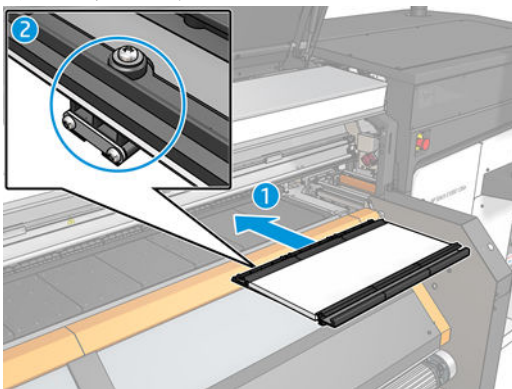
12. 右側の前面から、1つ目のモジュールを取り付け、ガイドに差し込みます。

 **注記：**この時点で、キャリッジビームが上がっている場合はアクセスしやすくなります。

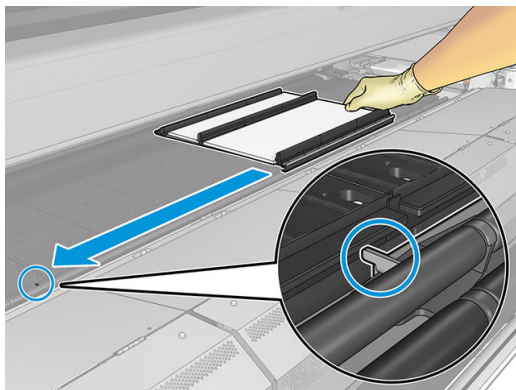
青いラッチあり



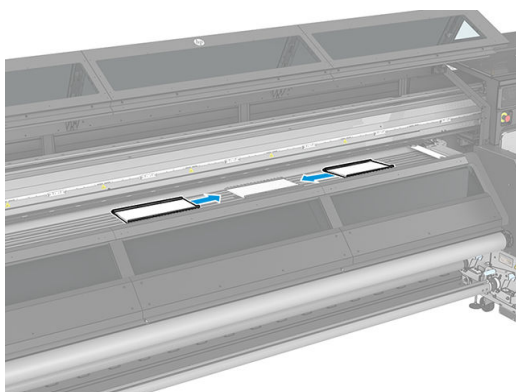
磁気コネクタあり



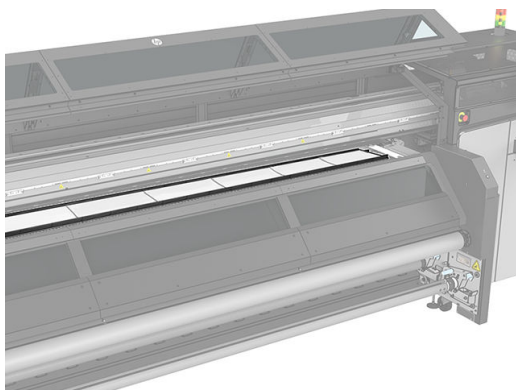
13. モジュールが止まるまで、中央に向かってスライドします。



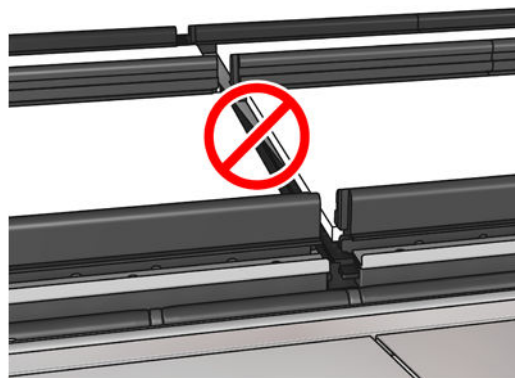
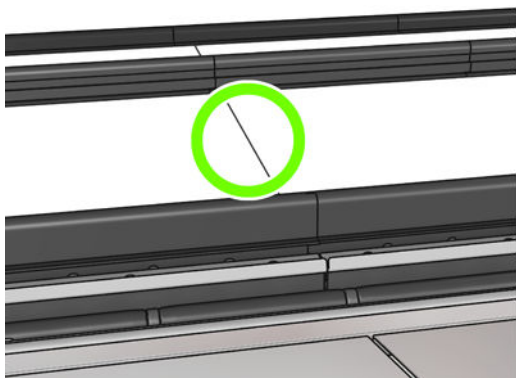
14. 中央のモジュールの両側に、インク コレクター モジュールをすべて取り付けます。



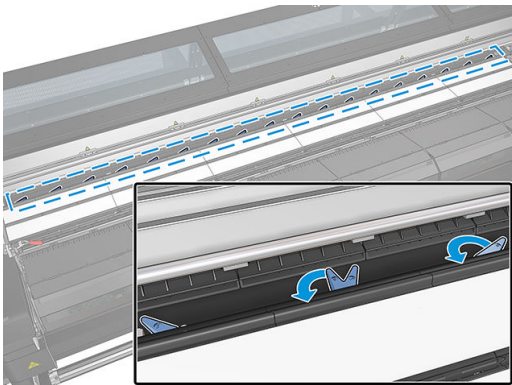
15. 挿入した各モジュールを、すでに所定の位置にあるモジュールに取り付けます。



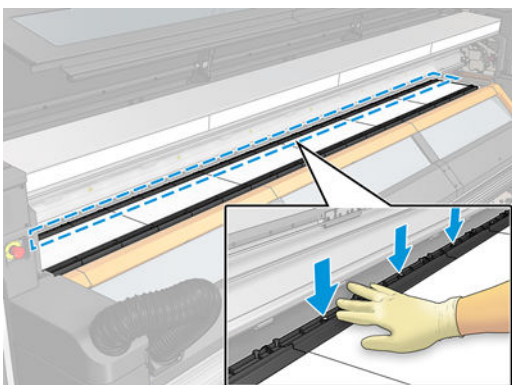
16. すべてのインク コレクター モジュールが互いにぴったり合って隙間がないことを確認します。



17. 青いラッチの場合：すべてのモジュールのラッチを閉じます (左に回します)。



磁気コネクタの場合、磁石の付いたモジュールの背面側をしっかりと下に押し、モジュールが適切な高さに固定されるようにします。



18. 必要に応じて、エッジホルダーをインクコレクターモジュールに取り付けます。[43 ページのエッジホルダーの取り付け](#)を参照してください。
19. ウィンドウを閉じます。
20. **[完了]**をクリックして、インクコレクターの取り付けを完了します。キャリッジビームがインクコレクターの高さに調整されます。

キットの取り外し

✦ **ヒント**：手袋をはめることをお勧めします。




素材を取り外し、アウトプット スピンドルを取り外します。

モジュールを簡単に取り外すには、キャリッジビームを取り付け位置まで上げる ボタンをクリックして、**[キャリッジビームを取り付け位置まで上げる]**ことをお勧めします。

6つのインク コレクター モジュールの取り外し

1. 各モジュールの3つのラッチを開きます。

 **注記**：プリンタ モデルによっては、この手順をスキップできる場合があります。

2. プリンタの前面から、各モジュールを取り外します。
3. **[完了]**をクリックして、取り外しプロセスを完了します。キャリッジビームが下に移動し、確認のためにキャリッジがプラテンに沿って移動します。
4. フォームを交換する必要があるかどうかを確認します。必要に応じて交換してください。フォームはラッチを上にして、インクコレクター コンテナに保管します。
5. キットを取り外した後は、推奨されるメンテナンス操作を実行します ([118 ページのメンテナンス操作の要約](#)を参照)。

インク コレクターのメンテナンス

メンテナンス操作の要約

周波数	メンテナンス操作	パーツ番号および説明
インク 80 リットルごと	119 ページのインク コレクターのフォームを交換する	
インク 160 リットルごと	120 ページのエアゾール エクストラクタのフィルターを交換する	
インクコレクターキットを取り外した後、または各ロール紙が終わるたび	143 ページのエアゾール ノズルのプレートとフィルターをクリーニングする	
	118 ページのインクコレクター モジュールを拭く	
	140 ページのプラテンのクリーニング	
インク コレクター キットを取り外した後	118 ページのプリンタの保守	
	139 ページのプリントゾーンと素材エッジホルダーをクリーニングする	
	141 ページの素材送りセンサーのクリーニング	

エアゾール ノズルのプレートとフィルターをクリーニングする

[143 ページのエアゾール ノズルのプレートとフィルターをクリーニングする](#)を参照してください。

出力プラテンをクリーニングする

[140 ページのプラテンのクリーニング](#)を参照してください。

インクコレクター モジュールを拭く

表面の汚れ (特に素材に接触しているリップ) をすべて除去します ([145 ページのインクコレクター リップをクリーニングする](#)を参照)。必要に応じて、フォームを交換します ([119 ページのインク コレクターのフォームを交換する](#)を参照)。

⚠ 注意： プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品 (フォーム、フィルター、プリントヘッドクリーナのロール、またはインク) を使用すると、火災が発生する恐れがあります。

プリンタの保守

まずはプリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険



熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

インク コレクター キットの使用後は、プリンタの以下の部品が汚れている可能性があります。以下の手順に従って確認します。

ボトムプレート

1. 下部プレートにアクセスできるように蒸気抽出チャネル/アウトプットカバーを開きます。
2. 蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布でボトムプレートを拭きます。印刷前にプラテンが乾燥していることを確認します。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。

⚠ 警告！ カバーを開くと接触ヒーターが自動的にオフになりますが、やけどしないように温度を確認してください。このプロセスは、接触ヒーターが室温になってから行うことをお勧めします。必要に応じて保護手袋を使用してください。



上部ダイバーター プロファイル

1. 蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で上部ダイバーター プロファイルを拭きます。印刷前にプラテンが乾燥していることを確認します。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。



2. ウィンドウを閉じます。

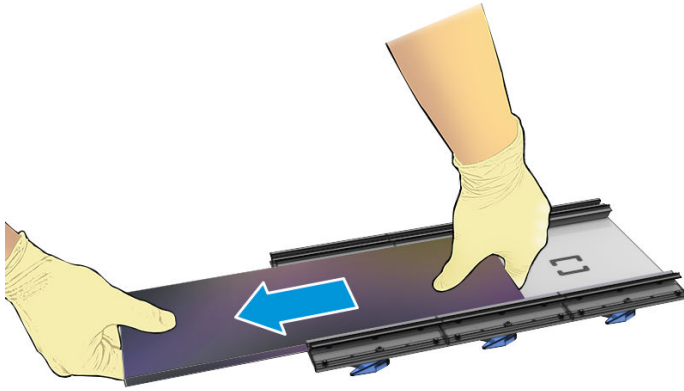
印刷領域をクリーニングする


[139 ページのプリントゾーンと素材エッジホルダーをクリーニングする](#)を参照してください。

インク コレクターのフォームを交換する


※ ヒント： プリンタにインクが落ちないように、この手順はプリンタから離れて行ってください。

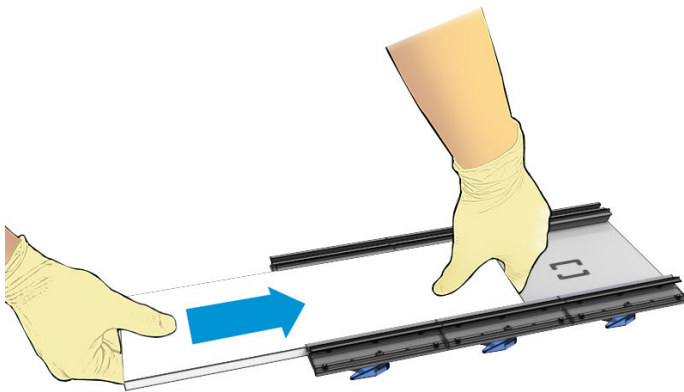
1. 汚れている古いフォームをスライドさせて取り外します。



 **注記**：古いフォームの正しい廃棄方法については、国/地域の行政機関にお問い合わせください。

2. 新しいフォームをスライドさせて取り付けます。

 **注意**：プリンタが本来の目的のために安全に動作するように、適切なメンテナンスと HP 純正の消耗品が必要です。HP 製以外の消耗品（フォーム、フィルタ、プリントヘッドクリーナのロール、またはインク）を使用すると、火災が発生する恐れがあります。




エアロゾルエクストラクタのフィルターを交換する

1. この作業には、手袋を使用することをお勧めします。
2. メインウィンドウを開いて、エアロゾルエクストラクタ フィルターにアクセスします。



3. 汚れたフィルターを取り外します。



 **注記**：古いフォームの正しい廃棄方法については、国/地域の行政機関にお問い合わせください。

4. 新しいフィルターを差し込みます。新しいフィルターがエクストラクタのフレーム内に保持されていることを確認し、両者の間に隙間が残らないように注意してください。

インクコレクター対応の素材のトラブルシューティング

インクコレクター対応の素材にマークが付く

この問題は、素材に接触したコンポーネントが汚れてたり、素材やそのコーティングを損傷させた場合に発生します。ピンチホイールの圧力が正しいことを確認し、ダイバーター、印刷プラテン、および特にインクコレクター フォームに過度な汚れが付いていないかチェックした後、必要に応じてクリーニングします。

マークがプロットの進行に沿って連続する場合、プリンタのインプット側で MATERIAL のコーティングにむらがないかを探ることで素材の状態を確認します。

粒状感とテキストの鮮明度

この問題は、主にプリントヘッドのキャリブレーションや素材送りが正しくない場合に発生します。

軸合わせのプロット線がメッシュに印刷されて見えなくなる可能性があるため、多孔性素材におけるプリントヘッドの軸合わせは難しい場合があります。このような場合、自己粘着ビニールまたは印刷する素材と同じような幅を持つ素材でプリントヘッドの軸合わせを実行することをお勧めします。

素材送りにインクコレクターを使用すると、OMAS が自動的に無効になるため、素材送りがドライブローラー エンコーダにより制御されます。使用する MATERIAL で最高の結果が出るように素材送り係数を修正するには、印刷時に素材送りのキャリブレーション調整を手動で行うことができます。テキスタイル MATERIAL は、テンションが正しくないと容易に伸びて素材送りの問題が発生する可能性があるため、素材送りで問題が発生する場合は素材の変形に特に注意してください。MATERIAL のデフォルト設定を参照してください。

色の一貫性

テキスタイルやメッシュ MATERIAL の多孔性と不均一性のため、カラー キャリブレーションは無効であり、ロール紙、プリントヘッド、プリンタ間で色の一貫性は保証されません。長時間実行時の色の一貫性を高めるため、同じバッチの素材を使うようにしてください。プリンタ間で色の一貫性を確保するには、MATERIAL の外部プロファイリングが必要です。

異なるバッチの同じ MATERIAL を使用した場合の色の違いの例を以下に示します。



11 デュアルロール アクセサリ

このプリンタは、デュアルロール アクセサリと互換性があります。アクセサリの使用方法については、ユーザーガイドまたはメンテナンスおよびトラブルシューティングガイドを参照してください。

12 ハードウェア メンテナンス

⚠ 警告！ハードウェア保守はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。

- [安全に関する注意事項](#)
- [保守リソース](#)
- [メンテナンス操作とキットの要約](#)
- [メンテナンス操作の実施方法](#)
- [メンテナンス操作のためにプリンタの電源を切り替える方法](#)
- [週次メンテナンス](#)
- [80l のメンテナンス](#)
- [750l のメンテナンス](#)
- [1500l のメンテナンス](#)
- [必要に応じて](#)

安全に関する注意事項

「安全に関する注意事項」セクションを読んで、機器を安全に使用してください。[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

適切な技術研修を受け、作業中に遭遇する可能性がある危険性について学び、自分自身はもとより他の人にも及ぶ危険要因を最小限に抑えるために、適切な対策を講じることをお勧めします。

保守リソース

メンテナンスキットと工具


以下の図に、ユーザのメンテナンス操作とそのタイミングを示します。

プリンタには、クリーニングキット、インボックス マテリアル、アップタイム メンテナンス キット (PMK) が付属しています。最初の数か月のメンテナンス操作は、すべてこれでカバーされます。主に、Print Care を通じてプリンタに要求されるクリーニング操作で構成されます。

SMK (サービス メンテナンス キット) もプリンタにより求められるため、入手が必要です。SMK 操作は、サービス チームまたはテクニカル サポートが行います。

メンテナンス操作に必要なキットと部品を以下に示します。

商品名	製品番号	目的	注文方法
プリンタ クリーニング キット	K4T88-67255 (プリンタ内部)	ユーザによる保守 毎日および毎週のメンテナンス チェックとクリーニング用	プリンタに付属しており、プリンタのメンテナンスキットに同梱。900l までに必要なすべてのメンテナンスをカバー。
プリンタ メンテナンス キット	4DC17-67115 (プリンタ内部)	ユーザによる保守 1500l のメンテナンス用プリンタの寿命。約 150 万キャリッジサイクル*	最初の PMK が付属しています。2250 リットルまでの必要なメンテナンスがすべてカバーされ、最大 3 回のメンテナンスの 750 リットルのメンテナンス マテリアルと 1 つのクリーニングキットが含まれています。
サービス保守キット	K4T88-67260 (必要な場合に 注文/購入)	SMK1 (500 万キャリッジサイクル定期メンテナンス用) SMK2 (1000 万キャリッジサイクル定期メンテナンス用)*	通常の注文方法で注文します

 **注記**：プリンタに使用可能なキットの最新情報とその内容については、<http://hp.com> を参照してください。

*周波数は概算値であり、印刷モードの使用状況によって異なります。

アップタイム ユーザ予備部品キット

商品名	製品番号	目的	注文方法
基本アップタイム キット (オプション)	4DC17-67112	お客様が交換して最も一般的な問題を解決できる予備部品一式	世界中のほとんどの国/地域で、プリンタに付属しています。必要に応じて、通常の注文方法でキットを購入することもできます。
エキスパートユーザーキット (オプション)	4DC17-67113	予備部品のセットは技術的に複雑なため、トレーニングを受けたお客様のみ交換できます。	通常の注文方法で注文。2 日間のトレーニングが必要です。

基本アップタイムキット コンテンツ

- 素材エッジホルダ x2 およびストラップ x24
- 電気制御キャビネットのヒューズ
- サービスステーション キャップ
- インク サプライ品モジュールの中間タンク
- プrintヘッドクリーニングラバー
- プrintヘッドクリーニングラバー フリー ハブ
- プライムおよびラッチ
- 分光測光器シャッター

エキスパートユーザーキット コンテンツ


- スピンドル空気バルブ
- スキャン軸バンプ
- 推進ベルト
- 推進テンシヨナ
- 分光光度計
- プrintヘッドの相互接続
- インク供給システムのエア ポンプとバルブ
- 乾燥ディフューザー
- 乾燥ヒーター/ファン
- 乾燥 PCA
- キャリッジ注油フェルト
- ISM プレッシャー センサー


プリンタ クリーニングキットのコンテンツ

部	数量
柔らかいクリーナーと 12 個のスポンジ	1
クリーニング ブラシ	1
綿棒	100
SAX 潤滑油	4 本
クリーニング スポンジ	12
プラスチック製手袋	24
素材送りワームのグリス	1
グリス シリンジ	3ml ボトル 1 本
フィルタ (電気制御キャビネット、電気制御ボックス)	6
EE ファン乾燥用フィルタ	2
キャリッジベアリングの芯/フェルトの交換用キー	1

プリンタ メンテナンスキットのコンテンツ

コンテンツ	数量
プリンタ クリーニングキット	1
キャリッジ注油フェルト	1 キット
プリントヘッドクリーニング ブレード	3
中間タンク :	4
サービスステーション キャップアセンブリ	1

 **注記 :** キットの内容は異なる場合があります。

 **注記 :** 一部のキーはプリンタに付属しています。メンテナンス操作に必要なキーを確認するには、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

キーは、目的のドアを開閉するためだけに使用し、常にご自分の管理下に置いておいてください。キーは安全な場所に保管してください。

推奨保守ツール(プリンタには付属していません)



らせん形ブラシ。148ページのキヤリッジとラインセンサーの下部をクリーニングするために使用



吸収性の高い多目的クロス。カバー、センサー、およびデリケートな部品のクリーニングに使用



一般的なクリーニング用の蒸留水



ノズルアクセサリが付属するハンディタイプまたは通常タイプの掃除機(目的: 199ページのスキャン軸ビームをクリーニングする)



懐中電灯(目的: 一般的使用)



折りたたみ式脚立(目的: 一般的使用)



マイナスドライバ



六角レンチ



トルクスドライバセット

メンテナンス操作とキットの要約

定期メンテナンス作業

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
毎週	プリンタ、プリントゾーン、アウトプット プラテンを確認およびクリーニングする	139 ページのプリンタ、プリントゾーン、アウトプット プラテンを確認およびクリーニングする	プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属) インクコレクターの使用時、ロール紙の交換時、インクコレクターの取り外し時に推奨。
	エアゾール ノズルのプレートとフィルタをクリーニングする	143 ページのエアロゾル ノズルのプレートとフィルタをクリーニングする	
	インクコレクター リブをクリーニングする	145 ページのインクコレクター リブをクリーニングする	プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属) インクコレクターの使用時、ロール紙の交換時、インクコレクターの取り外し時に推奨。
インク 80 リットルごと	ブラック インクカートリッジを取り出して回転する	75 ページのインクカートリッジを挿入する	
	プリンタ、プリントゾーン、アウトプット プラテンを確認およびクリーニングする	139 ページのプリンタ、プリントゾーン、アウトプット プラテンを確認およびクリーニングする	プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属)
	キャリッジとライン センサの下部をクリーニングする	148 ページのキャリッジとライン センサの下部をクリーニングする	プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属)
	ドロップ検出器およびキャップステーションをクリーニングする	150 ページのドロップディテクタとキャップステーションをクリーニングする	
	電子ボックス ファン フィルターと右側の乾燥 PCA ファン フィルターをクリーニングする	152 ページの電子ボックス ファン フィルターと右側の乾燥ファン フィルターをクリーニングする	プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属)
	電気制御キャビネットのファン フィルターをクリーニングする	156 ページの電気制御キャビネットのファン フィルターをクリーニングする	プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属)
	蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーをクリーニングする	157 ページの蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーをクリーニングする	
	キャリッジ冷却ファンをクリーニングする	162 ページのキャリッジ冷却ファンをクリーニングする	プリンタ クリーニング キット (プリンタに付属)
	左側の乾燥 PCA ファン フィルターをクリーニングする	162 ページの左側の乾燥ファン フィルターをクリーニングする	
	プリントヘッド廃液ボトルを空にする	165 ページのプリントヘッド クリーニング ウェイスト ボトルを空にする	
インク 750 リットルごと	素材ドライブ トランスミッションのクリーニング	170 ページの素材駆動 トランスミッションをクリーニングする	

定期メンテナンス作業 (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
	ピンチホイールとドライブローラーのクリーニング	171 ページのピンチホイールとドライブローラーをクリーニングする	
	スキャン軸と機械トランスミッションのクリーニングとオイル差し	172 ページのスキャン軸と機械トランスミッションをクリーニングしてオイルを差す	
	ドロップ検出器ロッドをクリーニングしてオイルを差す	174 ページのドロップディテクタロッドをクリーニングしてオイルを差す	
	スキャン軸エンコーダのクリーニング	174 ページのスキャン軸エンコーダをクリーニングする	
インク 1500 リットルごと	プリントヘッド プライマにグリース塗布	177 ページのプリントヘッドプライマにグリスを塗る	
(予防保守キット、一部の契約モードに含まれているサービス)	スキャン軸チェーンの推進部のほこりをクリーニングする	178 ページのスキャン軸チェーンの推進部のほこりをクリーニングする	
	乾燥ファンおよび拡散器をクリーニングする	179 ページの乾燥ファンおよび拡散器をクリーニングする	
	ドロップディテクタのエンコーダストリップをクリーニングする	181 ページのドロップディテクタエンコーダストリップをクリーニングする	
	キャリッジフェルトを交換し、スキャン軸およびロッドをクリーニングしてオイルを塗る	182 ページのキャリッジオイルフェルトと芯を交換する	
	中間タンクの交換	183 ページの中間タンクを交換する	
	電子キャビネットのファンフィルタの交換	184 ページの電子キャビネットのファンフィルタを交換する	
	電子ボックスファンフィルタを交換する	186 ページの電子ボックスファンフィルタを交換する	
	乾燥ファンフィルタを交換する	187 ページの乾燥ファンフィルタを交換する	
	サービスステーションキャップの交換	190 ページのサービスステーションキャップを交換する	K4T88-67073: SVS キャップキット (基本アップタイムキットに付属)
	エアロゾルエクストラクタのフィルタの交換	191 ページのエアロゾルエクストラクターのフィルタを交換する	
	プリントヘッドクリーニングブレードの交換	194 ページのプリントヘッドクリーニングブレードを交換する	

定期メンテナンス作業 (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
3000 リットルのインクごと (または 500 万スキャン軸サイクル)		サービス エンジニアが実行します。サービス担当者にお問い合わせください (262 ページの HP Customer Care センター を参照)。	
6000 リットルのインクごと (または 1000 万スキャン軸サイクル)		サービス エンジニアが実行します。サービス担当者にお問い合わせください (262 ページの HP Customer Care センター を参照)。	

必要なメンテナンス操作時

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
必要に応じて	プリンタの安全チェック	198 ページのプリンタの安全チェック	
	プリントヘッドの確認とクリーニング	81 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング	
	スキャン軸ビームをクリーニングする	199 ページのスキャン軸ビームをクリーニングする	
	プリントヘッドの電極部分をクリーニングする	202 ページのプリントヘッドの電極部分をクリーニングする	
	キャリッジレールを手動でクリーニングする	206 ページのキャリッジレールを手動でクリーニングする	
	スキャン軸と機械トランスミッションによる汚れを確認およびクリーニングする	208 ページのスキャン軸と機械トランスミッションによる汚れを確認およびクリーニングする	
	ピンチホイール サブモジュールを交換する	209 ページのピンチホイールサブモジュールを交換する	
	プライマとラッチを交換する	211 ページのプライマとラッチを交換する	K4T88-67013: プライマとラッチ (基本アップタイム キットに付属)
	エアゾール ファン モジュールを交換する (トレーニングを受けたエキスパート ユーザのみ)	214 ページのエアゾールファンモジュールを交換する (トレーニングを受けたエキスパート ユーザのみ)	K4T88-67003: エアゾール上部 ケース アセンブリ (基本アップタイム キットに付属)
	中間タンクを交換する	218 ページの中間タンクを交換する (トレーニングを受けたユーザーのみ)	CZ056-67073: ISM 中間タンク (基本アップタイム キットに付属)
	電子キャビネットのヒューズを交換する	218 ページの電子キャビネットのヒューズを交換する	K4T88-67209: 電気制御キャビネット PCA ヒューズキット (基本アップタイム キットに付属)
	スピンドルのバルブを交換する	221 ページのスピンドルのバルブを交換する	

必要なメンテナンス操作時 (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
	ピンチ クランプを交換する	221 ページのピンチ クランプの交換	
	スピンドル ギアおよびエンド キャップを交換する	222 ページのスピンドル ギアおよびエンド キャップを交換する	
	乾燥ファンとレジスタ モジュールを交換する	226 ページの乾燥ファンとレジスタ モジュールを交換する	
	分光測光器のシャッターを交換する	230 ページの分光測光器のシャッターを交換する	

以下の表に、基本的な部品のクリーニングと交換を示します。ツールは、キットに同梱されています。

オンデマンドでのオイルおよびグリス注入操作

クリーニングおよびグリス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
プリントヘッド プライマにグリスを塗る	177 ページのプリントヘッド プライマにグリスを塗る	プリンタクリーニングキット (プリンタに付属)

オンデマンド操作およびカスタマー交換可能部品 (CSR)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
操作と部品交換が必要になるたび。故障時やパフォーマンスの低下時はオンデマンドで	プリントヘッドのポケットと電極部分をクリーニングする	202 ページのプリントヘッドの電極部分をクリーニングする	プリンタクリーニングキット (プリンタに付属)
	ピンチホイールとドライブローラーをクリーニングする	171 ページのピンチホイールとドライブローラーをクリーニングする	
	素材送りセンサーをクリーニングおよび確認する	141 ページの素材送りセンサーのクリーニング	
	プリントヘッド プライマにグリスを塗る	177 ページのプリントヘッド プライマにグリスを塗る	
	プライマとラッチを交換する	211 ページのプライマとラッチを交換する	K4T88-67013: プライマとラッチ (基本アップタイム キットに付属)
	エアゾールモジュールファンを交換する	214 ページのエアゾールファンモジュールを交換する (トレーニングを受けたエキスパート ユーザのみ)	K4T88-67003: エアゾール上部 ケース アセンブリ (基本アップタイム キットに付属)
	サービスステーション キャップを交換する	190 ページのサービスステーション キャップを交換する	K4T88-67073: SVS キャップキット (基本アップタイム キットに付属)
	中間タンクを交換する	218 ページの中間タンクを交換する (トレーニングを受けたユーザーのみ)	CZ056-67073: ISM 中間タンク (基本アップタイム キットに付属)
電気制御キャビネットのヒューズを交換する	218 ページの電子キャビネットのヒューズを交換する	K4T88-67209: 電気制御キャビネット PCA ヒューズキット (基本アップタイム キットに付属)	

オンデマンド操作およびカスタマー交換可能部品 (CSR) (続き)

周波数	メンテナンス操作	クロスリファレンス	パーツ番号および説明
	エッジホルダー ストリップの交換	44 ページのエッジホルダー ストリップの交換	
	分光測光器のシャッターを交換する	230 ページの分光測光器のシャッターを交換する	
	ピンチクランプの交換	221 ページのピンチクランプの交換	
	ピンチホイールサブモジュールを交換する	209 ページのピンチホイールサブモジュールを交換する	
	スピンドルのバルブを交換する	221 ページのスピンドルのバルブを交換する	K4G10-67094: スピンドルの空気バルブ (基本アップタイムキットに付属)
	プリントヘッドクリーニングブレードを交換する	194 ページのプリントヘッドクリーニングブレードを交換する	
	スピンドルギアおよびエンドキャップを交換する	222 ページのスピンドルギアおよびエンドキャップを交換する	
	スピンドルのバルブを交換する	221 ページのスピンドルのバルブを交換する	

メンテナンス操作の実施方法

Print Care プログラム ([107 ページの「HP Print Care」](#) を参照) の [メンテナンス] セクションでは、ルーチンハードウェア保守を実行する日時を確認できます。

Print Care ウィザードでメンテナンスを実行する

プリンタをインターネットに接続している場合は、Print Care によってメンテナンス操作を適切に実行するのに役立つガイダンス (ウィザード) が表示されます。メンテナンス操作をクリックするとウィザードが表示されるので、指示に従います。

#	Status	Task	Part Name	Subsystem	Execution Date	Scheduled Service	Estimated Time	Part Quantity
1	OnTime	Replace	CollectorFoams_Replace	Other	4/9/2014		00:10	0
2	OnTime	Clean & Chec	Latex1000Series_Daily	Other	3/30/2016	31/03/2016	00:25	0
3	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_450liters	Other	3/30/2016		00:25	0
4	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_900liters	Other	3/30/2016		04:00	0
5	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_3000liters	Other	3/30/2016		15:00	0
6	OnTime	Clean	Latex1000Series_Weekly	Other	3/31/2016	4/7/2016	00:25	0
7	AsNeeded	Clean	WebWipeInkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:02	0
8	AsNeeded	Clean	ISM_InkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:01	0
9	AsNeeded	Clean	CarriageAerosol_Clean	Other	3/30/2016		00:10	0
10	AsNeeded	Replace	CuringInternalFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
11	AsNeeded	Replace	CuringSlideFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
12	AsNeeded	Replace	DryingFan-Resistor_Replace	Other	3/30/2016		00:25	0
13	AsNeeded	Replace	WebWipeFreeHub_Replace	Other	3/30/2016		00:01	0
14	AsNeeded	Replace	SoiSensor_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
15	AsNeeded	Replace	SoiShutter_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
16	AsNeeded	Replace	ScanAxisBump_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
17	AsNeeded	Replace	SlitterKnife_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
18	AsNeeded	Replace	CollectorEdgeHolders_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
19	AsNeeded	Replace	FrontOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
20	AsNeeded	Replace	BackOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
21	AsNeeded	Replace	PlattenProtector_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
22	AsNeeded	Replace	MediaEdgeHolder_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
23	AsNeeded	Replace	SpindleRulerLabels_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
24	AsNeeded	Replace	DR_SpindleAirValve_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
25	AsNeeded	Replace	PinchClamp_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
26	AsNeeded	Grease	PrintheadPrimers_Grease	Other	6/30/2015		00:20	0
27	AsNeeded	Replace	RockerPad_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
28	AsNeeded	Replace	SpindleValve_Replace	Other	5/7/2013		00:15	0
29	AsNeeded	Replace	Primer_Replace	Ink Delivery	5/7/2013		00:25	0
30	AsNeeded	Replace	Pinchwheels_Replace	Motion	5/7/2013		00:20	0
31	AsNeeded	Clean	R2FF_Clean	Mechanical	5/7/2013		00:05	0

重要：安全上の理由により、推奨されているすべての手順に厳密に従ってください。たとえば、プリンタの電源を切ることで、さまざまな危険の中でも特に感電や可動部品から身を守ることができます（プリンタの電源を切る必要のある理由は他にもあります）。

重要：最後までウィザードの指示に従うと、対応するアラートが自動的にリセットされます。

ウィザードには必要なボタンが揃っているため、キャリッジビームの移動などのプリンタのすべての操作を、必要ときにウィザードから直接実行することができます。

また、部品を交換して最も一般的な問題を解決する手順も表示されます。

この情報は HP クラウド内にあるため、HP は情報を更新および拡充し、常に最新バージョンの Print Care を提供できます。

Print Care ウィザードを使用せずにメンテナンスを実行する

重要：プリンタをインターネットに接続していない場合は、このガイドを参照しながらメンテナンス操作を手動で行う必要があります。インターネットに接続していない場合の動作は次のようになります。

- **アラートはリセットされません。** Internal Print Server と Print Care の両方で、メンテナンスステータスに常に赤色のアラートが表示されます。
- メンテナンスのトラッキングは手動で行う必要があります。[129 ページのメンテナンス操作とキットの要約](#)に示している時間とインクの使用状況のしきい値に従ってください。
- 参照のために、Print Care のウィンドウには、メンテナンスのリストではなくこのガイドが表示されます。

HP は、メンテナンス手順の自動更新とファームウェアアップグレードの自動通知を提供する以外にも、インターネットに接続することでプリンタのメンテナンス作業にはるかに容易に取り組めるようになるため、インターネットに接続することを強く推奨しています。詳細については、サービス担当者にお問い合わせください。

重要：安全上の理由により、推奨されているすべての手順に厳密に従ってください。たとえば、プリンタの電源を切ることで、さまざまな危険の中でも特に感電や可動部品から身を守ることができます（プリンタの電源を切る必要のある理由は他にもあります）。

メンテナンス操作時には、次のプリンタシステムの移動と処理が必要です。Print Care の【プリンタツール】メニューは、プリンタをインターネットに接続していないときに使用できます。安全に関するすべての注意事項に確実に従ってください。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険

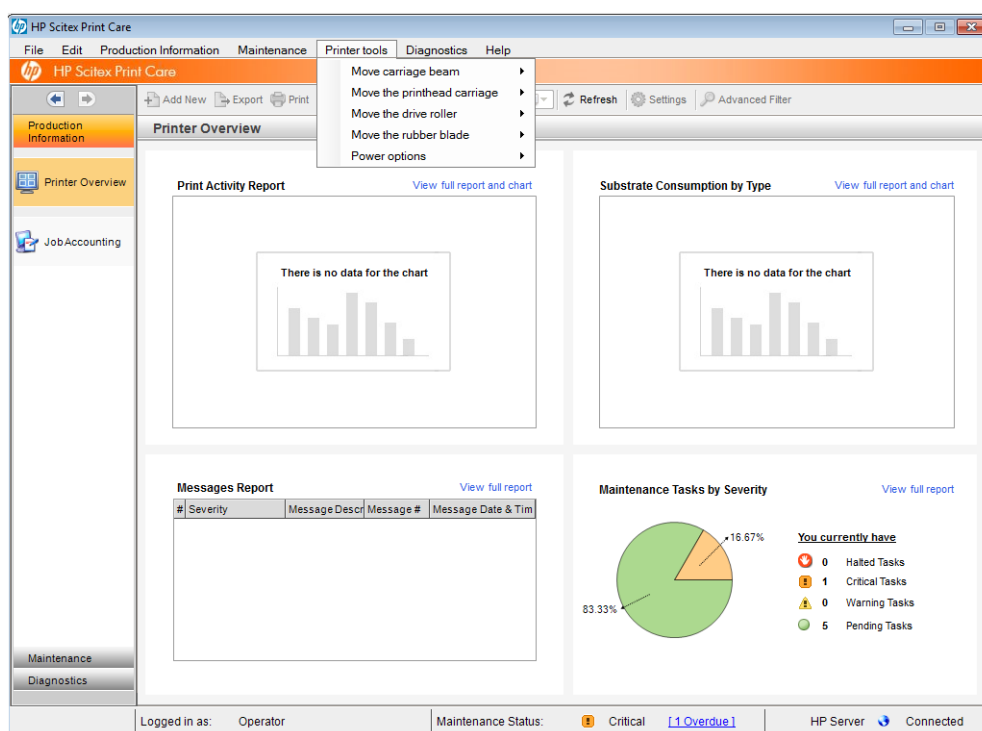


可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。



- キャリッジビームを移動するには、【プリンタツール】-【キャリッジビームの移動】をクリックします。
 - 【上に移動】
 - 【下に移動】



- プリントヘッドキャリッジを移動するには、【プリンタツール】-【キャリッジビームの移動】をクリックします。

- サービス位置に移動
- [左端の位置に移動]
- [通常の位置に移動]



- ドライブローラーを移動するには、[プリンタ ツール]-[ドライブローラーの移動]をクリックします。
 - [移動 (後方)]
 - [移動 (前方)]
 - [停止]




その他の注意


- 衣服や身体はプリンタの可動部分に近づけないようにしてください
- ネックレス、ブレスレットなど、垂れ下がる物体の着用は避けてください。
- 長髪の場合は、頭髮がプリンタ内に落下しないように留めてください。
- 印刷時にギアや移動ロールに触れないでください。
- ラバー ブレードを移動するには、[プリンタ ツール]-[ラバー ブレードの移動]をクリックします。
 - [サービス位置に移動]
 - [通常の位置に移動]



メンテナンス操作のためにプリンタの電源を切り替える方法

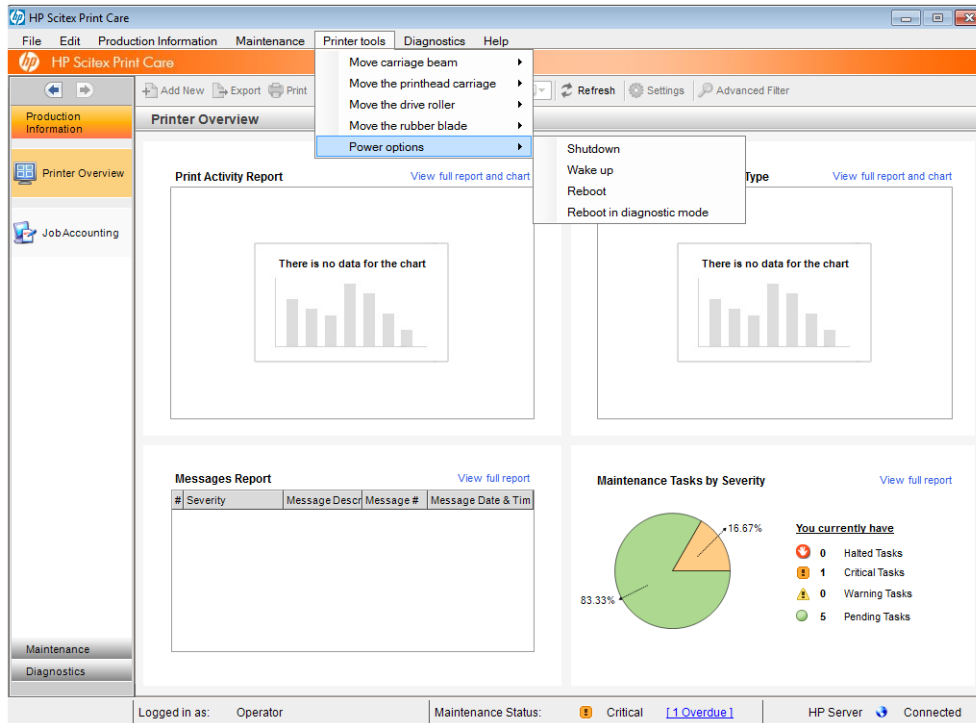
 **重要:** メンテナンス操作を実行するときは、以下で説明するように、プリンタの電源を常に切り替えます。通常の手順を使用しないでください。

重要: 安全上の理由により、推奨されているすべての手順に厳密に従ってください。

 **注記:** プリンタをインターネットに接続している場合、これらの手順はメンテナンスウィザードに含まれるため、手順を覚える必要はありません。

プリンタの電源を切る

1. Print Care で、[プリンタ ツール]-[電源オプション]-[シャットダウン]をクリックします。



⚠ **注意:** シャットダウン プロセスは完了するまで時間がかかります。続行する前に、緑色の電源ランプが消えるまで待ちます。

2. プリンタの正面右にあるメインスイッチを使用してプリンタの電源をオフにします。



⚠ **注意:** この手順では、プリントヘッドキャリッジが通常の位置に戻らないため、プリントヘッドのキャップは外れたままになります。メンテナンス操作を迅速に実行し、プリントヘッドのキャップが外れた状態になっている時間を最小限に抑えるようにしてください。

プリンタの電源を入れる

1. プリンタの正面右にあるメインスイッチを使用してプリンタの電源をオンにします。



- Internal Print Server に注意を払い、メッセージが表示されたら通常どおりにプリンタをリアームします。

⚠注意：一部のメンテナンス手順では、プリンタの電源をオンにするとキャリッジビームが上になり、初期化中にキャリッジが移動します。身体の一部を印刷領域内に入れないようにしてください。

週次メンテナンス

クリーニングメンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

次のメンテナンス手順は毎週必要です。

- [週次メンテナンスを準備する](#)
- [プリンタ、プリントゾーン、アウトプットプラテンを確認およびクリーニングする](#)
- [エアロゾルノズルのプレートとフィルターをクリーニングする](#)
- [インクコレクターリブをクリーニングする](#)
- [ブラックインクカートリッジを取り出して回転する](#)
- [週間メンテナンス](#)

週次メンテナンスを準備する

- プリンタで印刷が行われていないことを確認してください。
- 素材を取り外します。
- すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
- メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

プリンタ、プリントゾーン、アウトプット プラテンを確認およびクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

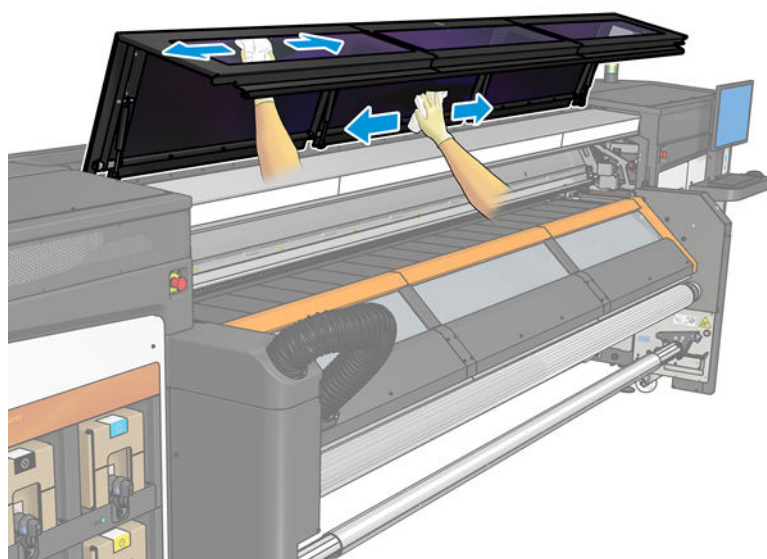


熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

プリンタの確認とクリーニング

1. プリンタのカバー、ウィンドウ、コンピュータ画面などにほこりやエアゾールがないかどうかを確認してください。
2. プリンタの中央を覆うウィンドウの内部に結露がある場合は、乾いた布で拭いてください。ウィンドウの内部を確認するには、折りたたみ式脚立を使用します。



*いくつかのクリーニング処理は、印刷の耐久性、使用している素材や印刷モード、環境に応じてオンデマンドで行います。

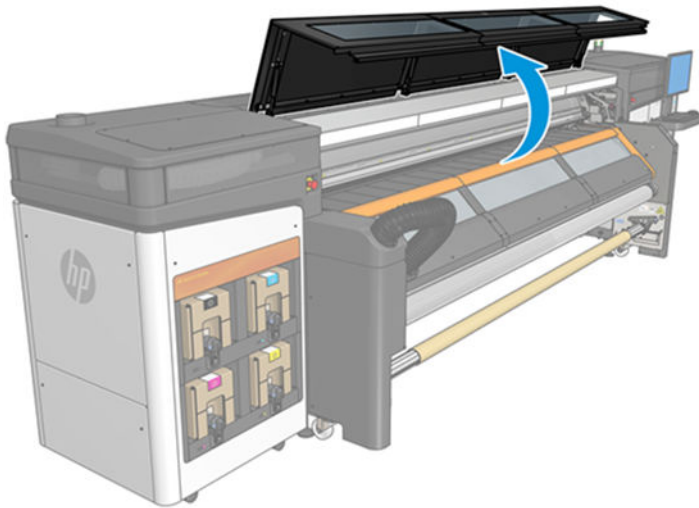
プリントゾーンと素材エッジホルダーをクリーニングする

プラテンは、目に見えて汚れているときや、素材の裏面の痕に気付いたときは必ず、クリーニングしてください。

左右のマージンを非常に小さくし、素材のエッジホルダーを使用して印刷することがある場合、エッジホルダーにインクが蓄積し、印刷物が汚れたり、プリントヘッドのノズルが詰まる場合があります。

素材エッジホルダーをクリーニングする(使用している場合)

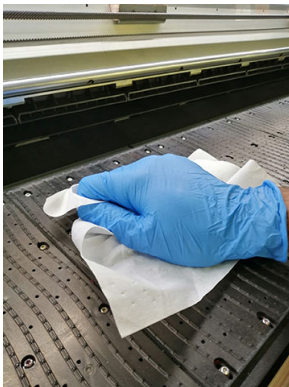
1. ウィンドウを開きます。



2. プラテンから2つの素材のエッジホルダーを取り外します。
3. 素材エッジホルダー ストリップに乾燥したインクが付着していないか、あるいはその他の問題がないか確認してください。糸くずの出ない布を蒸留水で湿らせてインクを取り除きます。
4. 必要に応じて、エッジホルダー ストリップを交換します。[44 ページのエッジホルダー ストリップの交換](#)を参照してください。

プラテンのクリーニング

1. 蒸留水で湿らせたきれいな布でプラテンをクリーニングします。プリントヘッドには触れないように注意してください。
2. プリントゾーンに汚れ、エアロゾル、またはインクがないか確認し、必要に応じてプラテンから除去します。下部プレートゾーンに注意しながら、素材経路を点検してクリーニングします。印刷のアウトプット領域にインクの飛沫、エアロゾル、結露がないかどうかを確認する



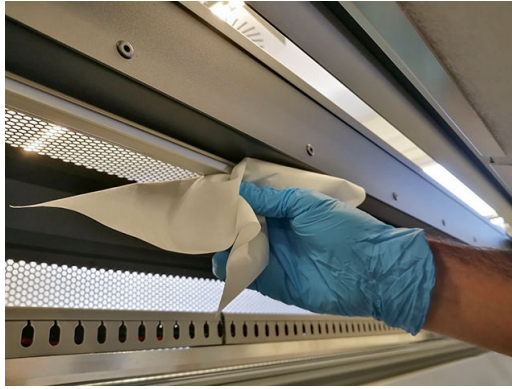
[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。

蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーをクリーニングする

- ▲ [157 ページの蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーをクリーニングするセクション](#)の手順に従います。

出力プラテン ランプのクリーニング

- ▲ 蒸留水で湿らせたきれいな布またはセルロース紙で出力プラテン ランプをクリーニングします。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。



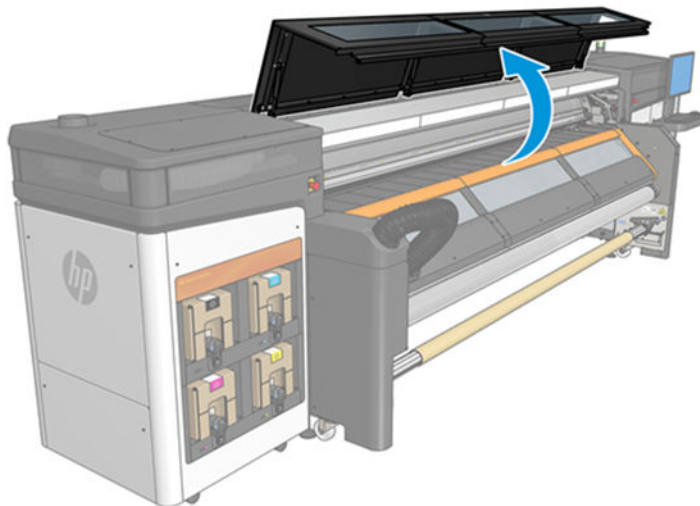
下部プレートのクリーニング

1. 下部プレートは、蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーの上部から手を入れてクリーニングします。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照してください。
2. クリーニング後、クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認してください。

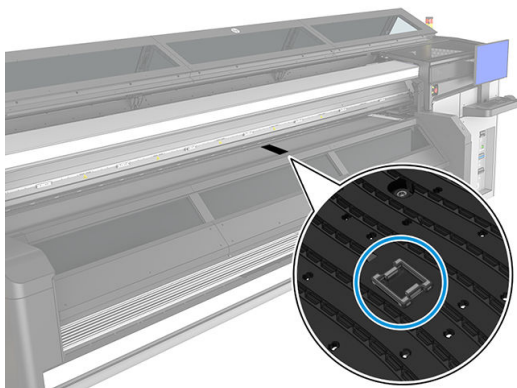
素材送りセンサーのクリーニング

多孔性素材または多孔性のライナー付き素材はサポートしていません。インク コレクター アクセサリを取り付けていない状態でプリンタで使用しないでください。ただし、非多孔性素材を使用する通常の印刷条件下でも、汚れ、ほこり、インク エアロゾルが素材送りセンサー ウィンドウに達し、センサーのパフォーマンスが低下する場合があります。

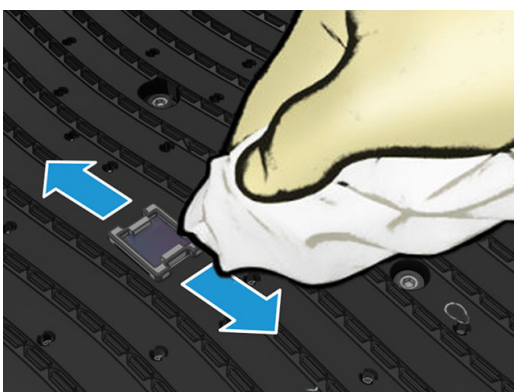
1. ウィンドウを開きます。



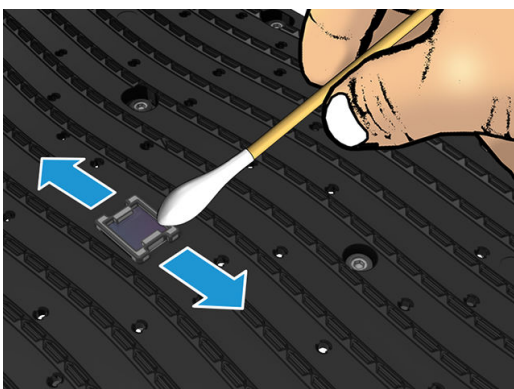
2. プラテンの中央にあるセンサーを確認します。



3. 蒸留水で湿らせたきれいな布でセンサーの周りのプラテン領域を十分にクリーニングします。
[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照してください。



4. センサー ウィンドウを綿棒で拭きます。センサー ウィンドウに乾燥したインクが大量に付いている場合、拭くときに少し圧力をかけて、綿にインクが吸収されやすくする必要があります。
[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。



5. 綿に汚れが付かなくなり、センサー ウィンドウに汚れが見えなくなるまで新しい綿棒でクリーニングを続けます。

※ **ヒント**：周囲の照明が反射するとき、クリーニングセンサー ウィンドウの表面全体が一様に青色に反射します。近づいて、視点を少し変えることによってこの反射を確認できます。

6. ウィンドウを閉じます。

エアロゾルノズルのプレートとフィルターをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



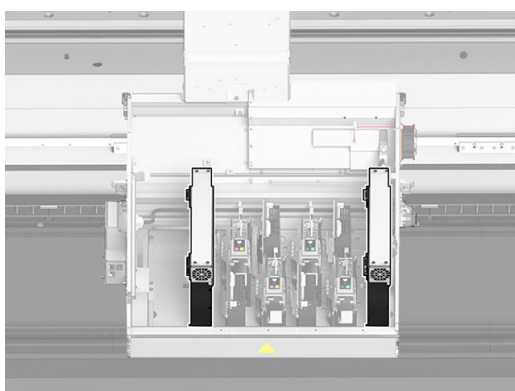
可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

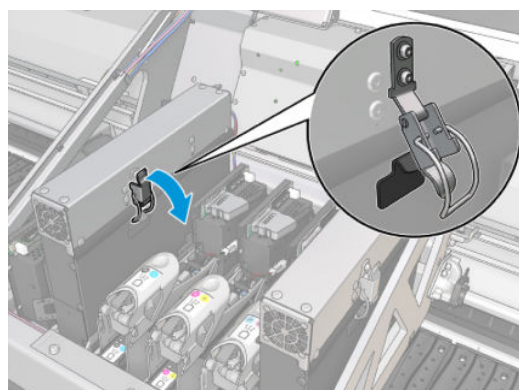
最適なパフォーマンスと信頼性を維持するため、エアロゾルノズルプレートとフィルターをきれいな状態で保つ必要があります。ハイスキャンビームや繊維素材を使用した印刷の場合、より多くのエアロゾルが生成されます。これにより、エアロゾル除去システムのノズルやフィルターが詰まる可能性があります。



1. キャリッジカバーを開きます。



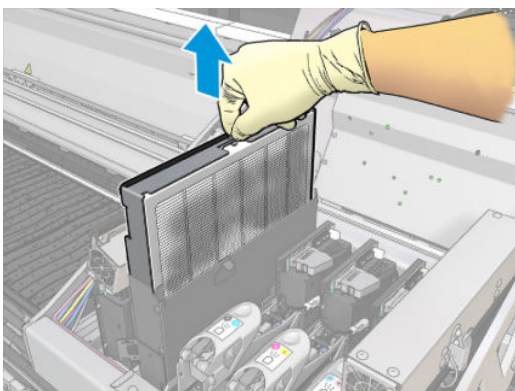
2. 各エアゾールフィルタ モジュールの右側にあるラッチを開きます。



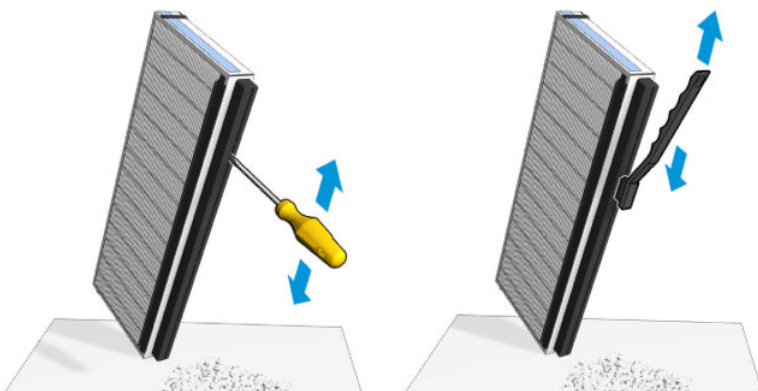
3. 各フィルタのカバーを開きます。



4. ハンドルを使用して、エアゾールフィルタを両方とも取り外します。



5. マイナスドライバを使用して乾燥したエアゾールを除去し、ブラシを使用して残りの汚れを取り除きます。取り除こうとした汚れがフィルタ内に落ちないようにしてください。

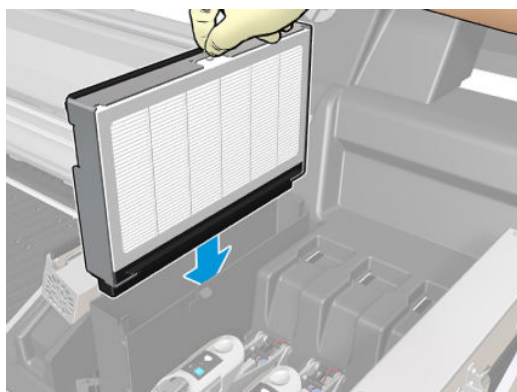


☞ **ヒント:** このフィルタをフレームから取り外すことをお勧めします。これにより、ノズルプレートに簡単にアクセスできるようになります。

🔧 **重要:** フィルタは、プリンタに戻す前にフレームに再度取り付けてください。

6. エアロゾルノズルプレートとフレームからウェットインクをすべて取り除きます。

7. 両方のフィルタを再び取り付けます。フィルタは特定の方向からしか差し込むことができません。抵抗がある場合は、フィルタを逆にして差し込んでください。



8. カバーを閉じます。
9. ラッチを閉じます。
10. プリントヘッドキャリッジをキャップステーションの上まで手で右に移動します。
11. キャリッジカバーを閉じます。

インクコレクター リブをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



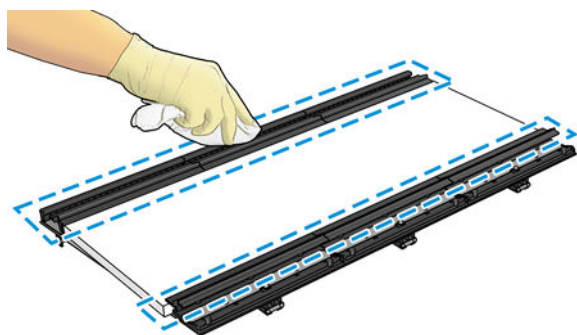
可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

リブは、素材の裏面にマークがあるという表示が出たとき、または汚れが見えるときは常に、クリーニングする必要があります。



リブをクリーニングする

- ▲ 蒸留水で湿らせたきれいな布でリブをクリーニングします。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。

⚠ 注意：ドライヤーの口で指を切らないように注意してください。

ブラックインクカートリッジを取り出して回転する

最高の印刷品質を維持するには、毎週ブラックカートリッジを取り外して回転する必要があります。詳細については、以下の手順を参照してください。

[75 ページのインクカートリッジを挿入する](#)セクションの手順を参照してください。

[77 ページのインクカートリッジをメンテナンスする](#)セクションの手順も参照してください。

週間メンテナンス

1. クリーニングした部分が完全に乾いて、湿気が蒸発していることを確認してください。
2. すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。
4. **[次へ]**をクリックして診断テストを実行し、素材送りセンサーが正しく機能していることを確認してください。

80l のメンテナンス

クリーニングメンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



熱による危険

安全性の詳細については、[3ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

次のメンテナンス手順は 80l ごとに必要です。

- [80l のメンテナンスを準備する](#)
- [キャリッジとラインセンサーの下部をクリーニングする](#)
- [ドロップディテクタとキャップステーションをクリーニングする](#)
- [電子ボックスファンフィルタと右側の乾燥ファンフィルタをクリーニングする](#)
- [電気制御キャビネットのファンフィルタをクリーニングする](#)
- [蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーをクリーニングする](#)
- [キャリッジ冷却ファンをクリーニングする](#)
- [左側の乾燥ファンフィルタをクリーニングする](#)
- [素材駆動トランスミッションを確認する](#)
- [プリントヘッドクリーニングウェイト ボトルを空にする](#)
- [カーボンフィルターの交換](#)
- [80l のメンテナンスを完了する](#)

80l のメンテナンスを準備する

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認してください。
2. 素材を取り外します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
4. Print Care で、**[プリンタ ツール]** > **[キャリッジビームの移動]** > **[上に移動]** をクリックし、キャリッジビームを最も高い位置に移動します。
5. **[次へ]** をクリックして診断を実行し、ドロップディテクタとキャリッジをサービス位置に移動します。

キャリッジとラインセンサーの下部をクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険



熱による危険

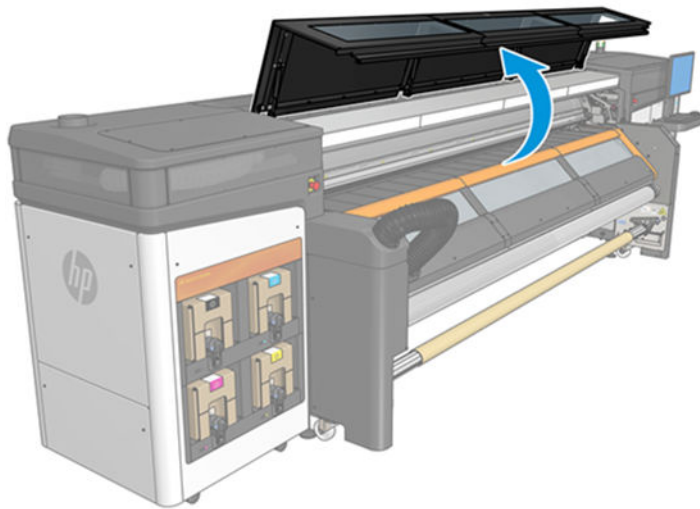
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

必要な工具：



キャリッジ底部のクリーニング

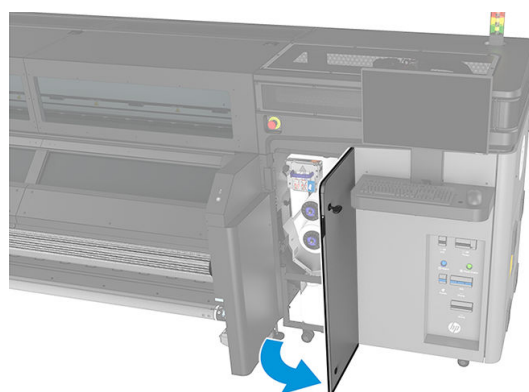
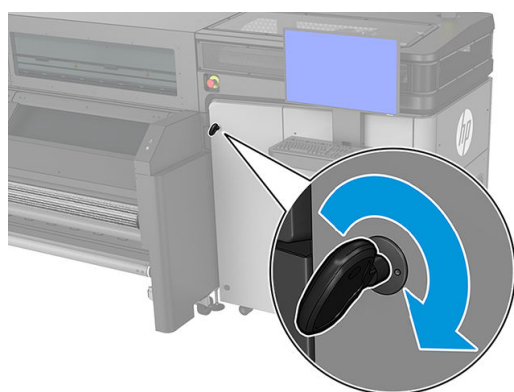
1. ウィンドウを開きます。



2. キャリッジカバーを開きます。



3. プリントヘッドキャリッジを手動で動かして、プリントヘッドクリーニングロールの上に置きます。
4. プリントヘッドクリーニングロールのドアのロックを解除して開きます。

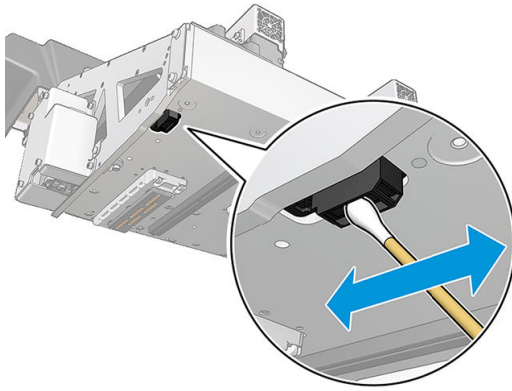


5. 糸くずの出ない布を蒸留水で湿らせてキャリッジ底部をクリーニングします。プリントヘッドノズルには触れないように注意してください。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。



センサーをクリーニングする

- ▲ プリンタクリーニングキットに含まれる1本の綿棒を少し湿らせ、両方のラインセンサーと分光測光器を拭きます([12 ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照)。



キャリッジ底部のクリーニングの完了

- ▲ キャリッジをキャップステーションの上まで手で右に移動します。

ドロップディテクタとキャップステーションをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

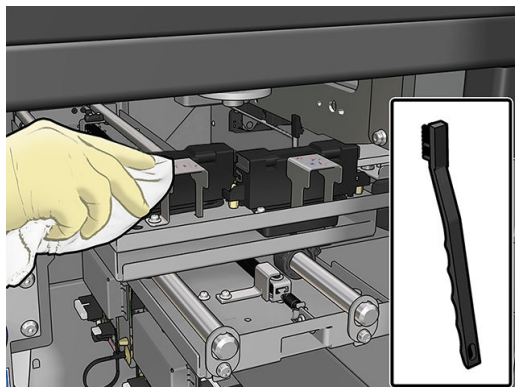
ドロップディテクタをクリーニングする

1. キャリッジカバーを開きます。

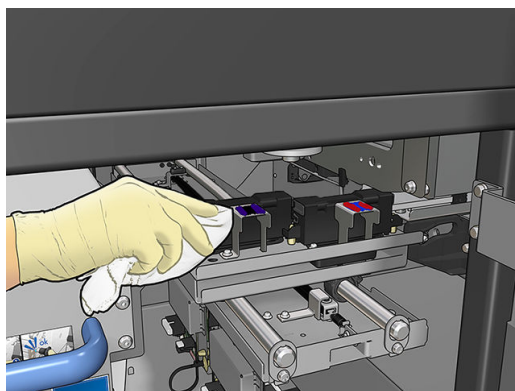


2. 手を保護するために手袋を装着します。

3. 湿らせた糸くずの出ない布を使用して、サービスステーションの上部の表面をクリーニングします。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照してください。



4. ドロップ検出器モジュールの近くにある金属プレートをクリーニングするときは、特に注意してください。



キャップステーションをクリーニングする

1. キャッピングステーションに手が届くように、プリントヘッドキャリッジを手で左に移動します。
2. キャッピングステーションモジュールの上部を、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で拭きます。



3. キャリッジをキャップステーションの上まで手で右に移動します。

電子ボックスファンフィルタと右側の乾燥ファンフィルタをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

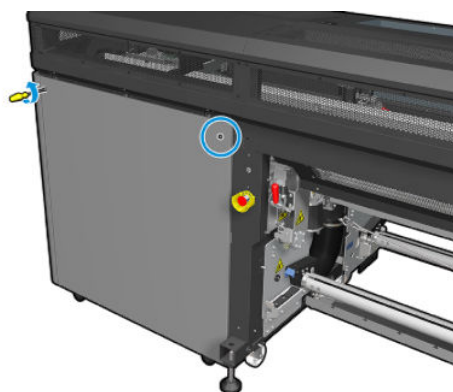


回転中のファンブレード

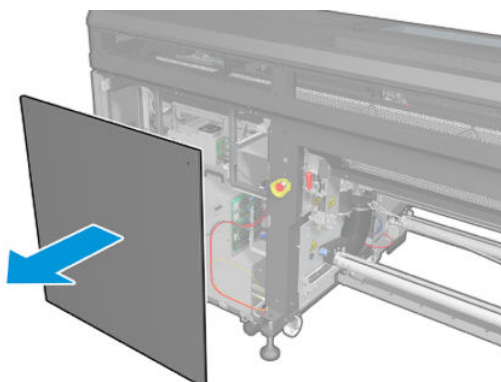
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

電気制御ボックスファンフィルタをクリーニングする

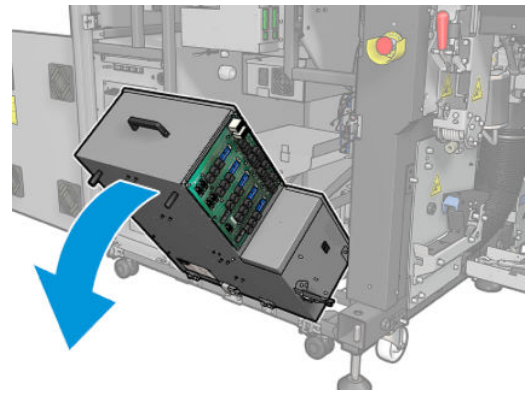
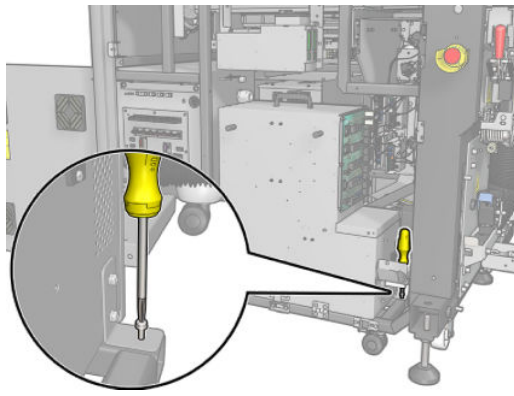
1. 背面右側のパネルアセンブリを見つけます。
2. 背面右側のパネルアセンブリを取り付けている 2 本の T-20 ネジを取り外します。



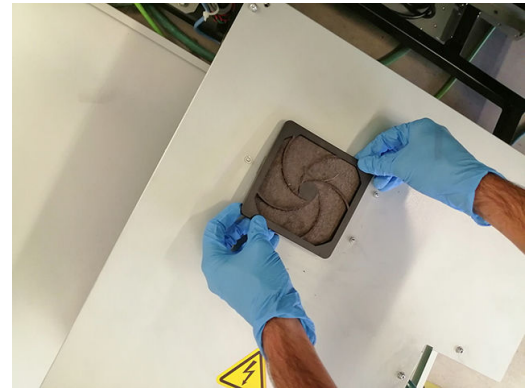
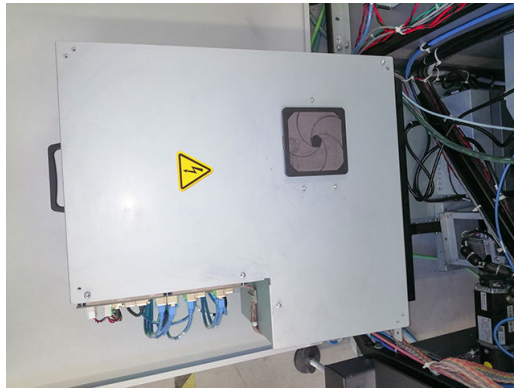
3. 背面右側のパネルアセンブリを取り外します。



4. 電気制御ボックスサポートから T-20 ネジを取り外し、慎重に引き出します。

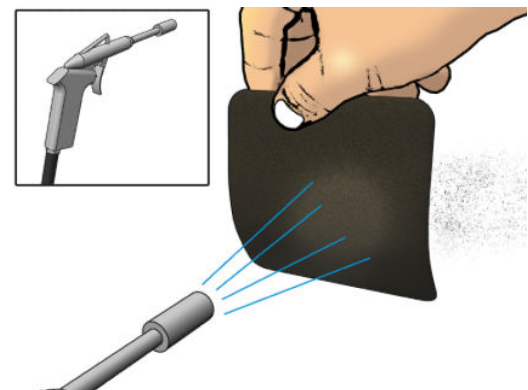


5. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。

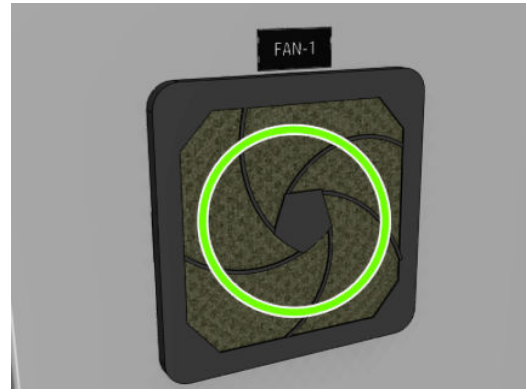


6. ファンフィルタを取り、エアガンで風を吹き付けてクリーニングします。ファンフィルタは正しい元の位置に戻してください。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。

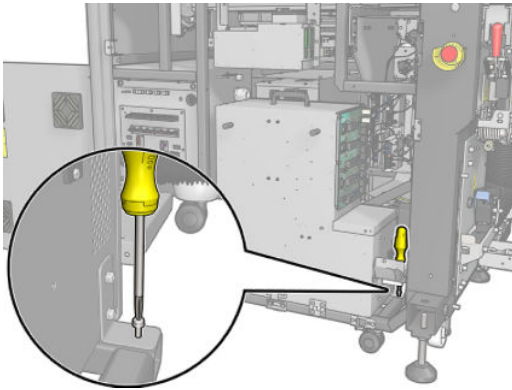
⚠ 警告！ プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。



7. ファンカバーを戻します。

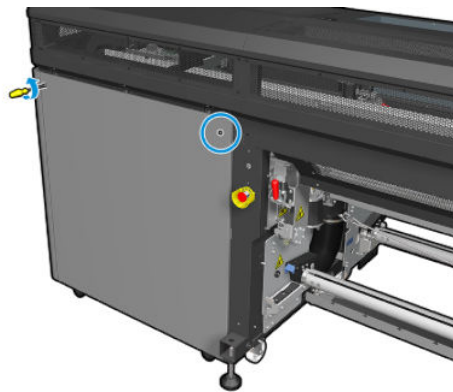


8. 電子ボックスを垂直位置に戻します。T-20 ネジを差し込んで締めます。

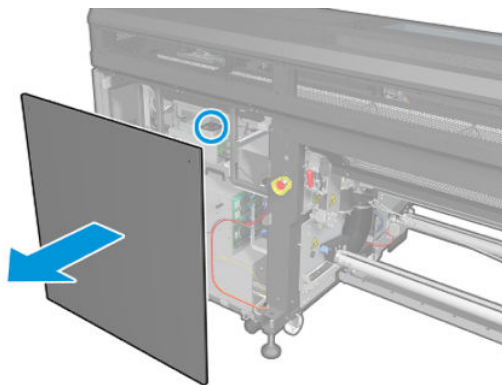


右側の乾燥ファンフィルタをクリーニングする

1. 背面右側のパネルアセンブリを固定している 2 本の T-20 ネジを取り外します。

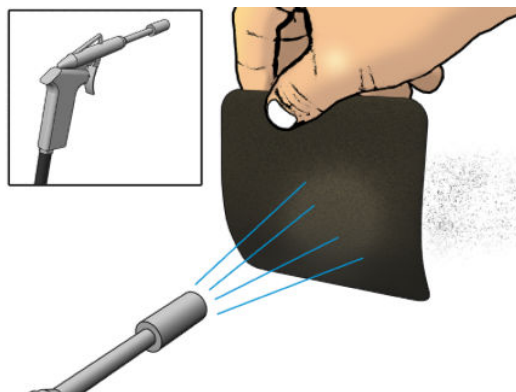


2. 右側の背面パネルアセンブリを取り外し、最初の乾燥ファン フィルタの場所を確認します。

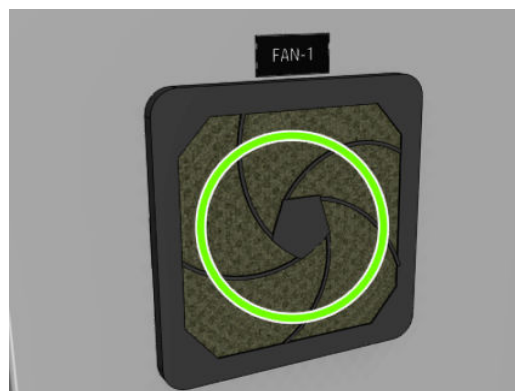


3. プラスチック製のファン フィルタ カバーを取り外します。
4. ファン フィルタを取り、エア ガンで風を吹き付けてクリーニングします。

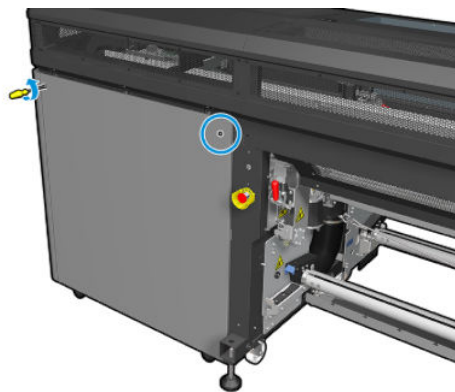
⚠ 警告！ プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。



5. ファンカバーを戻します。ファン フィルタは正しい元の位置に戻してください。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。



6. 右側の背面パネルアセンブリを戻し、2本のT-20ネジを使用して取り付けます。

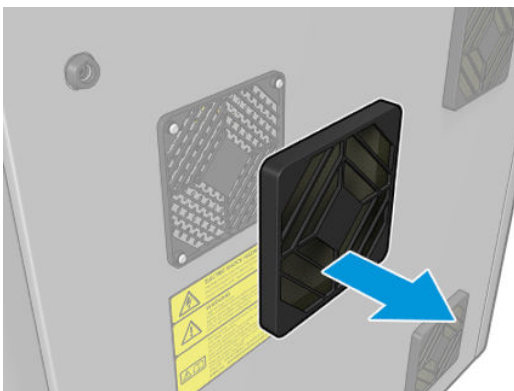


電気制御キャビネットのファンフィルターをクリーニングする

1. プリンタのファンフィルタの位置を確認します。

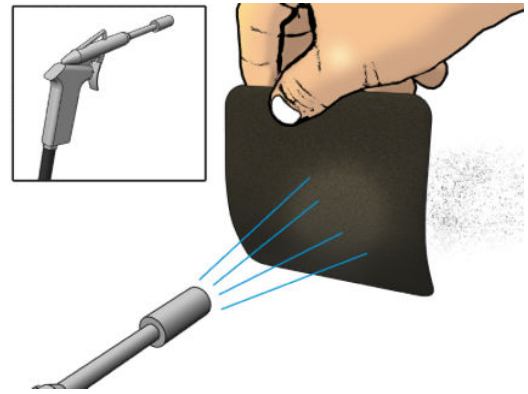
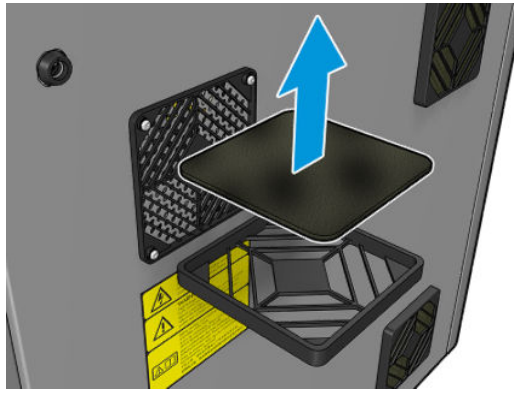


2. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。

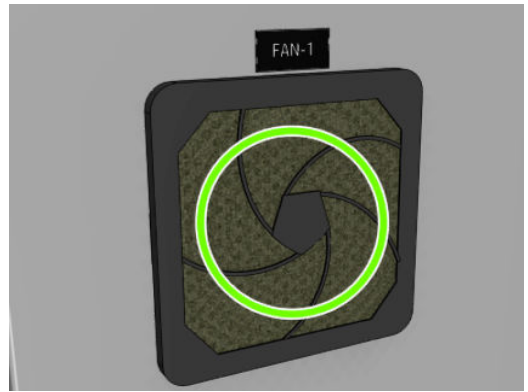


3. 各ファンで、ファンフィルタを取り、エアガンで風を吹き付けてクリーニングします。ファンフィルタは正しい元の位置に戻してください。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。

⚠ 警告! プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときは、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。



4. ファンカバーを戻します。



蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバーをクリーニングする



可動部に注意

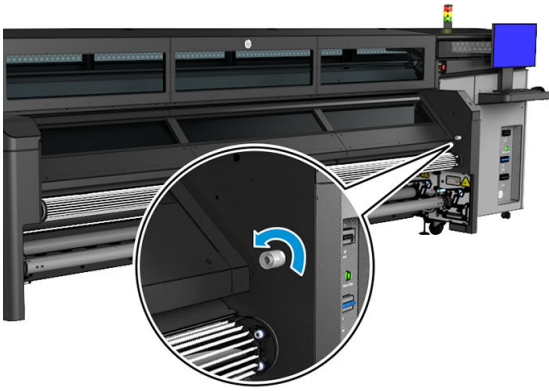


熱による危険

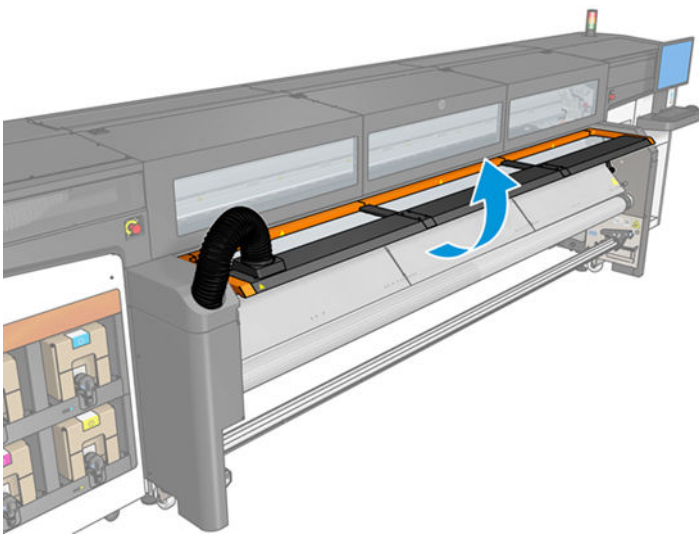
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

⚠ 警告！ 前回のメンテナンス後の使用状況によっては、アウトプットカバーを開いたときに、結露の水
滴が接触ヒーターの上に落ちる可能性があります。この手順で余分なクリーニング手順を実行する
必要がないように、接触ヒーターとスプレッターローラーをメディアの切り落としで覆う（最初の手
順と同様）ことを強くお勧めします。

1. マイナスドライバを使用して、ストッパを取り外します。



2. アウトプットカバーを開きます。アウトプットカバーを10分以上開いたままにします。アウトプットカバーを開いている間、時間を節約するため、週1回のメンテナンスの他の手順を進めることをお勧めします。週1回のメンテナンスの他の手順が終了したら、手順3に進みます。



3. 接触ヒーターから切り落としマテリアルを取り除き、乾いた布を使用して、蒸気抽出チャネル/アウトプットカバーの内部のさまざまな面(ウィンドウと下部の有孔金属シート)からエアロゾルを取り除きます。



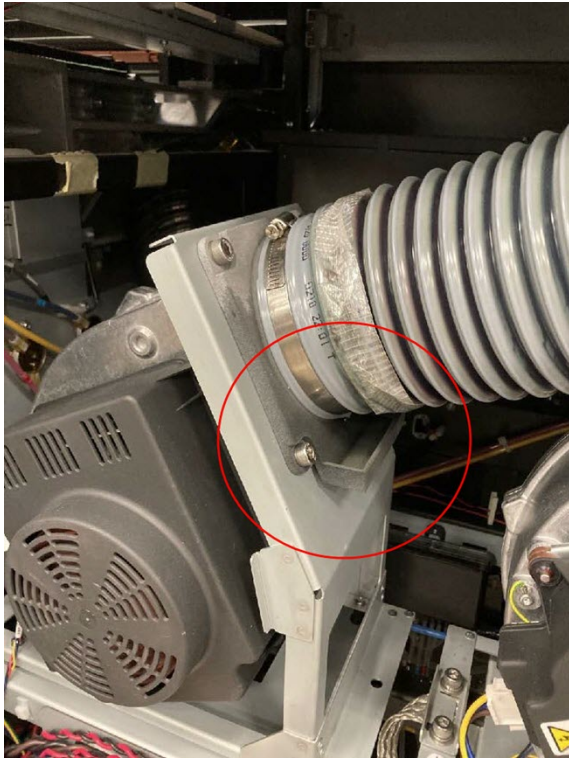
4. 蒸留水で湿らせたきれいな布を使用して、接触ヒーターの表面からエアロゾルを取り除きます。

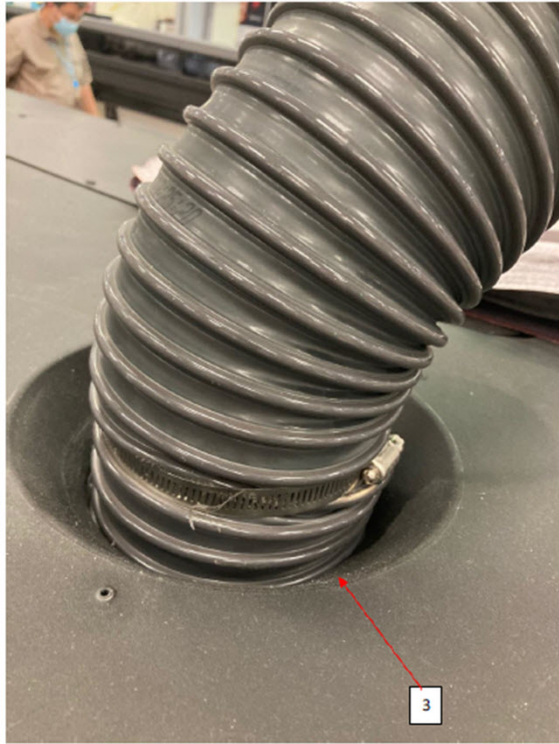


5. アウトプットカバーを閉じます。
6. マイナスドライバを使用してストッパーを取り付けます。
7. プリンタの背面に移動し、右側の背面パネル(インクシステムの側面)を開いて、2本のネジを外します。



8. 乾いた布で、抽出システム(各ブロアーの端と出口ノズル)にある2つのトレイ(1と2)と、排気パイプ(3)のベースをクリーニングします。





9. 左パネルを元の位置に戻し、2本のネジを再度取り付けます。

キャリッジ冷却ファンをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



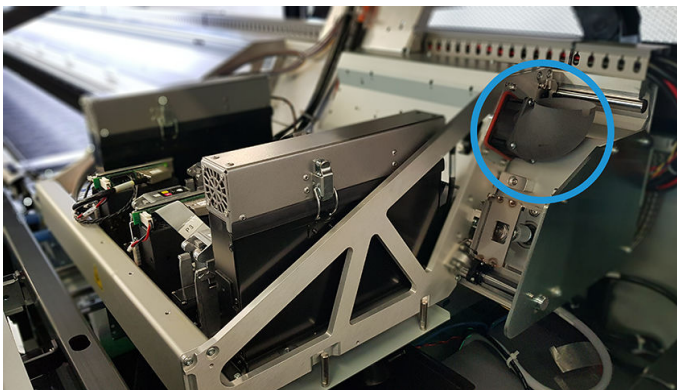
感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. キャリッジカバーを開きます。



2. キャリッジ冷却ファンにアクセスできるように、キャリッジを左側に手で移動します。
3. 糸くずの出ない布を蒸留水で湿らせてキャリッジ冷却ファンをクリーニングします。
[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)も参照してください。



4. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認してください。
5. キャリッジをキャップステーションの上まで手で右に移動します。
6. キャリッジカバーを閉じます。

左側の乾燥ファン フィルタをクリーニングする



安全性の詳細については、[3ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. 背面右側のパネルアセンブリの位置を確認します。
2. 左上の有孔金属シートを固定している7本のネジを取り外します。

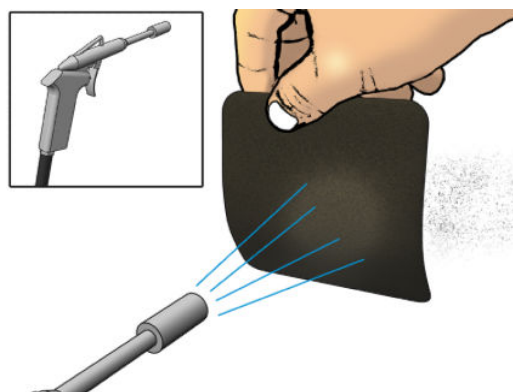


3. ファンの場所を確認し、プラスチック製のファンフィルタカバーを引き出します。

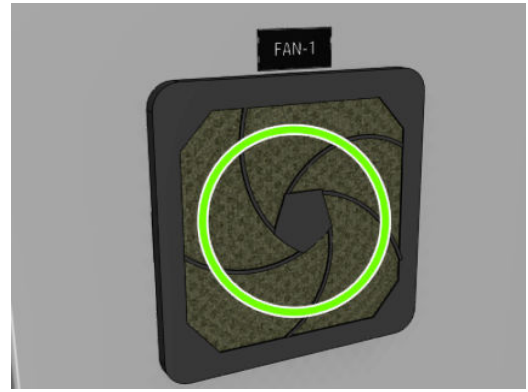


4. ファンフィルタを取り、エアガンで風を吹き付けてクリーニングします。

⚠ 警告! プリンタに付属のエアガンは、スピンドルを膨らませることのみ想定しています。クリーニング目的で使用するときには、他の安全条項が適用される場合があるため地域の規定に従って使用してください。



5. ファンカバーを戻します。ファンフィルタは正しい元の位置に戻してください。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。



素材駆動トランスミッションを確認する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意




感電による危険



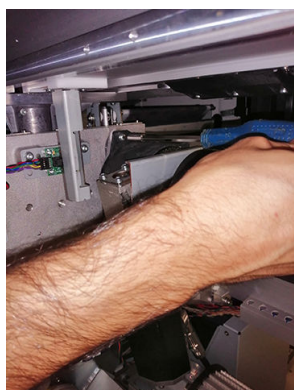
指の切断の危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

 **注記**：ウィンドウを開き、ドライブローラーギアのステータスを目で確認します。

グリスがない場合は、次の手順を実行します。印刷量が多い場合、このメンテナンスをより頻繁に行ってください。

1. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。
2. 取り付けテーブルを開きます。



3. プラスチックカバーを慎重に持ち上げます。
4. エンコーダを傷付けないように注意しながら、空いたスペースからブロンズギアをクリーニングします。
5. すき間からトランスミッションにグリスを塗ります。

プリントヘッドクリーニングウェイトボトルを空にする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



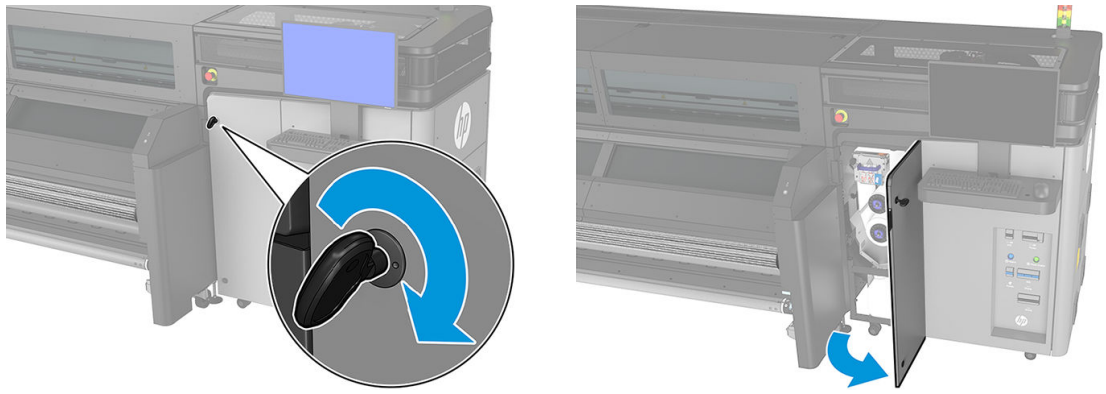
可動部品に注意




感電による危険

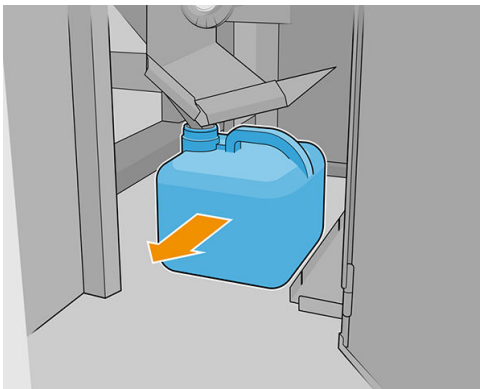
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. プリントヘッドクリーニングロールのドアのロックを解除して開きます。




2. 廃液ボトルを取り出します。

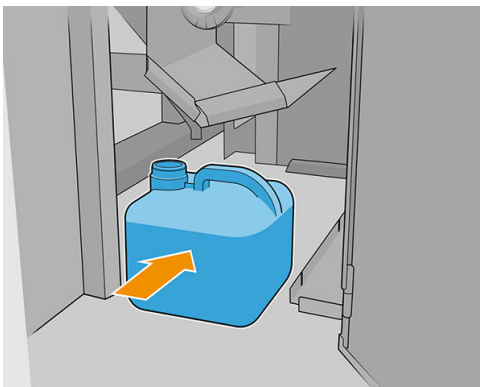
 **ヒント:** この作業では手袋をはめることをお勧めします。



3. 廃液ボトルを空にします。

 **注記:** ボトルではインクと水が混ざっています。国/地域の規定に従って混合液を廃棄してください。インクに関する安全データシート (SDS) については、<http://www.hp.com/go/msds> を参照してください。

4. 空のボトルを元の位置に戻します。上から落ちてくる液体を受け止めることができるように、ボトルの口の位置を調整してください。



5. プリントヘッドクリーニングロールのドアを閉じてロックします。

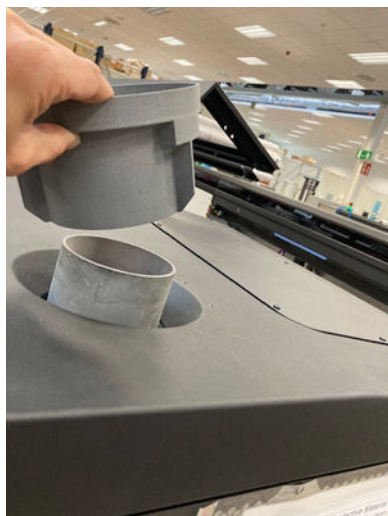
カーボンフィルターの交換

カーボンフィルター平均使用期限は、80l のインク消費に相当します。Print Care に通知 (フロントパネルに最初に表示される推奨メッセージ) されたらすぐに交換することを強くお勧めします。カーボン

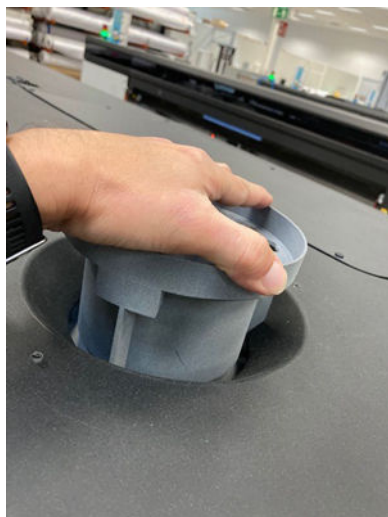
フィルターが寿命に達すると(2回目の推奨メッセージ)、正常に機能しなくなります。交換は、お客様の責任で行う必要があります。次の手順で交換してください。

交換手順

1. 古いフィルターを取り外すには、止まるまで反時計回りに回転して取り外します。
2. 古いフィルターを取り外したら、アダプタを排気孔の上に置きます。



3. 押し下げて、カバーに触れる正しい位置にします。



4. フィルターをアダプタの上に取り付け、3本のピンを挿入します。



5. ピンを挿入したら、フィルターを時計回りに回転させて最終位置に導きます。



80lのメンテナンスを完了する

1. クリーニングした部分が完全に乾いて、湿気が蒸発していることを確認してください。
2. すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。
4. ドロップディテクタ診断を終了します。クリーニングがすでに完了しているために診断に失敗した場合でも、**[次へ]**をクリックします。

750l のメンテナンス

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

次のメンテナンス手順は 750l ごとに必要です。

- [素材駆動トランスミッションをクリーニングする](#)
- [ピンチホイールとドライブローラーをクリーニングする](#)
- [スキャン軸と機械トランスミッションをクリーニングしてオイルを差す](#)
- [ドロップディテクタ ロッドをクリーニングしてオイルを差す](#)
- [スキャン軸エンコーダをクリーニングする](#)
- [750l のメンテナンスを完了する](#)

素材駆動トランスミッションをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



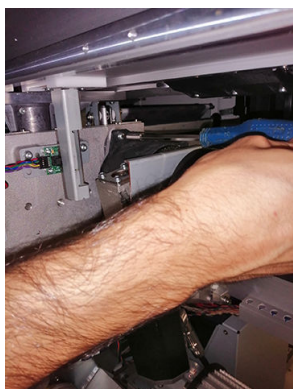
感電による危険



指の切断の危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。
2. 取り付けテーブルを開きます。



3. プラスチックカバーを慎重に持ち上げます。
4. エンコーダを傷付けないように注意しながら、空いたスペースからブロンズギアをクリーニングします。
5. すき間からトランスミッションにグリスを塗ります。

ピンチホイールとドライブローラーをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

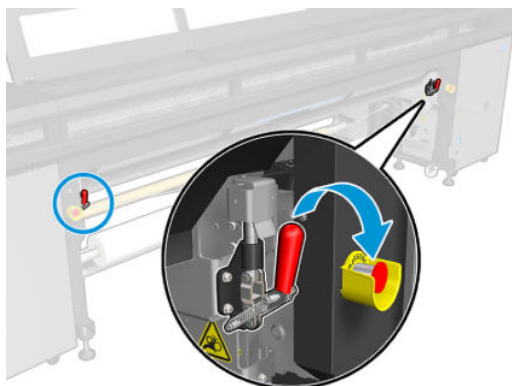
ドライブローラーは、素材送りが円滑ではなく定常的ではないという表示が出たとき、または汚れが見えるときは常に、クリーニングする必要があります。

ピンチホイールとドライブローラーをクリーニングするための準備

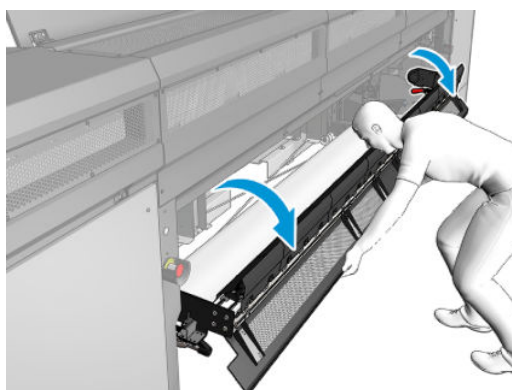
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 素材を取り外します。

ピンチホイールのクリーニング

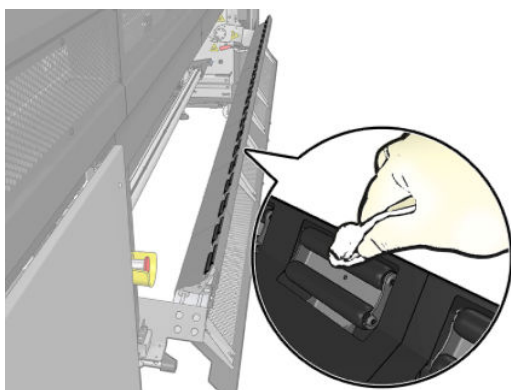
1. ラッチを開きます。



2. ピンチホイール モジュールを一番下の位置まで引き出します。



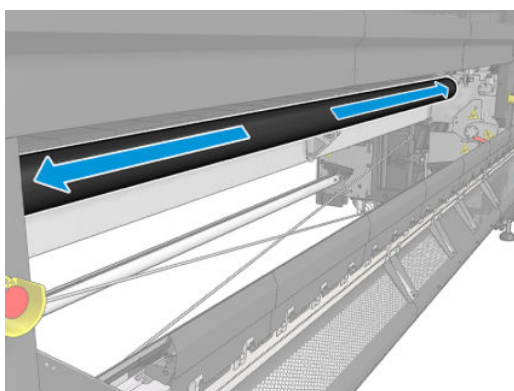
3. ピンチホイールを水で湿らせた布で丁寧に拭きます。石油系のクリーニング溶液を使用しないでください。



ドライブローラーのクリーニング

1. Print Care で、**[プリンタ ツール]** > **[ドライブ ローラーの移動]** > **[移動 (後方)]** をクリックすると、ドライブローラーが後方にゆっくり動き始めます。
2. 水で湿らせたきれいな布でローラーをクリーニングします。石油系のクリーニング溶液を使用しないでください。

⚠ 注意 : クリーニング中にローラーで手を挟まないように注意してください(ローラーを後ろに回していると、手が挟まれる危険性が下がります)。



3. ドライブローラーを停止します。
4. ローラーが乾燥するまで待ちます。
5. ピンチホイール モジュールを元の位置に戻してラッチを閉じます。

スキャン軸と機械トランスミッションをクリーニングしてオイルを差す



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



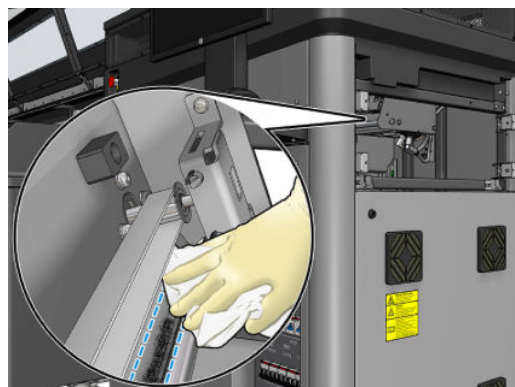
指の切断の危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

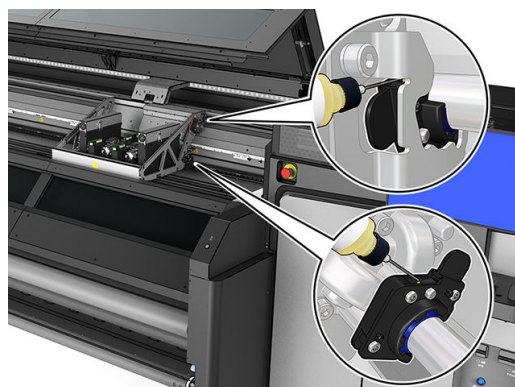
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認してください。
2. 素材を取り外します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。
5. キャリッジカバーを開きます。



6. 拭取り布を使用してキャリッジレールをクリーニングします。側面をクリーニングするときは特に注意してください。



7. キャリッジレールにオイルを数滴差します。



ドロップディテクタ ロッドをクリーニングしてオイルを差す



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険



熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。
2. キャリッジカバーを開きます。



3. 手を保護するために手袋を装着します。
4. 湿らせた糸くずの出ない布で両方のロッドをクリーニングします。[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照してください。
5. ドロップ検出ロッドに沿ってオイルを数滴差します。
6. キャリッジカバーを閉じます。

スキャン軸エンコーダをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

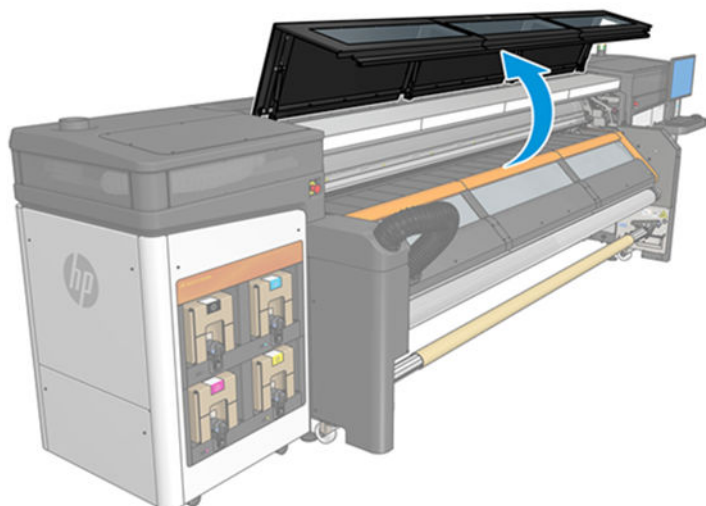


回転中のファンブレード

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

2. ウィンドウを開きます。



3. エンコーダストリップのクリーニングが必要かどうかを確認してください。クリーニングが必要な場合は、糸くずの出ない乾いた布でそっとクリーニングします。ストリップは弱くて壊れやすいため、特に注意してください。汚れている領域のみをクリーニングしてください。



750l のメンテナンスを完了する

1. クリーニングした部分が完全に乾いて、湿気が蒸発していることを確認してください。
2. すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。
4. スキャン軸の長さ診断テストを実行します。
5. また、HP ではキャリッジレールクリーニング診断テストも実行することをお勧めします。

1500l のメンテナンス

クリーニング メンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

次のメンテナンス手順は 1500l ごとに必要です。

- [1500l のメンテナンスを準備する](#)
- [プリントヘッドプライマにグリスを塗る](#)
- [スキャン軸チェーンの推進部のほこりをクリーニングする](#)
- [乾燥ファンおよび拡散器をクリーニングする](#)
- [ドロップディテクタ エンコーダ ストリップをクリーニングする](#)
- [キャリッジオイルフェルトと芯を交換する](#)
- [中間タンクを交換する](#)
- [電子キャビネットのファンフィルタを交換する](#)
- [電子ボックスファンフィルタを交換する](#)
- [乾燥ファンフィルタを交換する](#)
- [サービスステーション キャップを交換する](#)
- [エアロゾルエクストラクターのフィルタを交換する](#)
- [プリントヘッドクリーニングブレードを交換する](#)
- [1500 リットルのメンテナンスを完了する](#)

1500l のメンテナンスを準備する

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認してください。
2. 素材を取り外します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
4. Print Care で、[\[プリンタ ツール\] > \[キャリッジビームの移動\] > \[上に移動\]](#) をクリックし、キャリッジビームを最も高い位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

プリントヘッドプライマにグリスを塗る



損傷の危険



指が巻き込まれる危険




可動部に注意



感電による危険

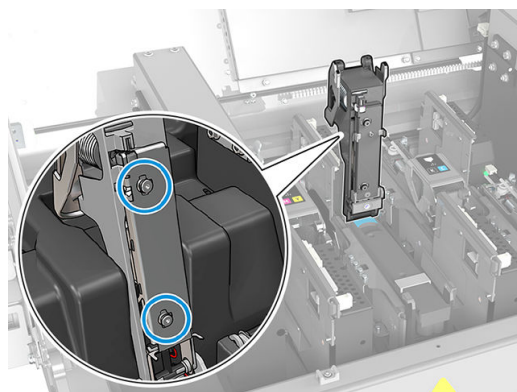
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

 **注記**：以下の手順は、システム エラー 46.02.0Y:06 が表示された場合に実行してください。

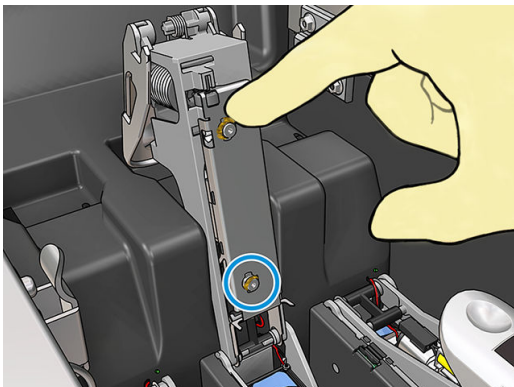
1. キャリッジカバーを開きます。



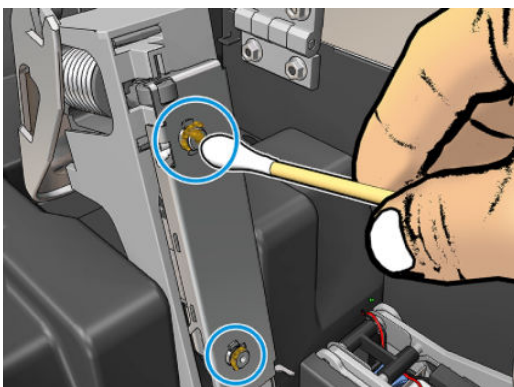
2. プrintヘッドキャリッジを手で左に移動します。
3. プrintヘッドカバーを持ち上げると、PrintヘッドカバーとPrintヘッドの間の結合部を密封する2つの「O」リングが現れます。



4. 指で少量のグリスを「0」リングに塗って、パフォーマンスを改善します。



グリスは、黒いゴム部分にのみ塗ってください。中央の穴にグリスがついた場合は、ようじなどで拭ってください。



5. プrintヘッドカバーを閉じ、キャリッジカバーとPrintヘッドアクセスドアを閉じます。

スキャン軸チェーンの推進部のほこりをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる
危険



可動部品に注意



感電による危険



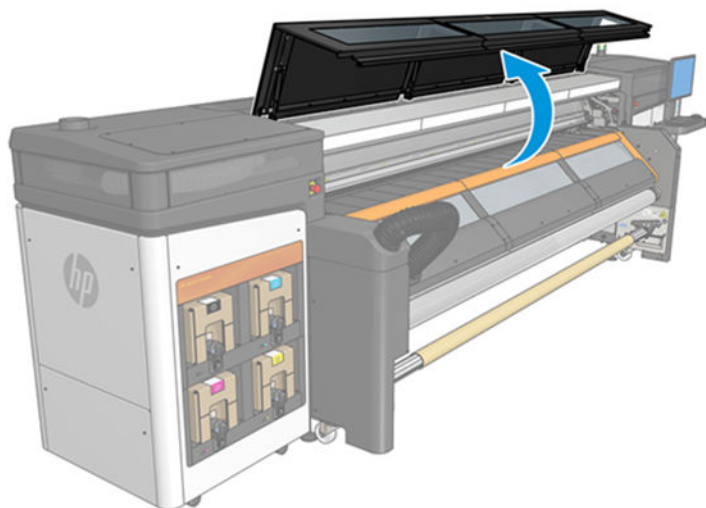
回転中のファンブ
レード



熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. ウィンドウを開きます。



2. キャリッジチェーンにほこり、ゴミ、ゴムの破片、エアロゾルなどが付いていないか目視で確認してください。
3. 上記のいずれかが付いている場合、家庭用の携帯用掃除機でチェーンをクリーニングします。

乾燥ファンおよび拡散器をクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



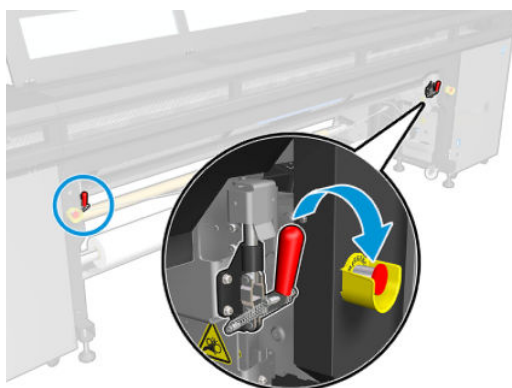
可動部に注意



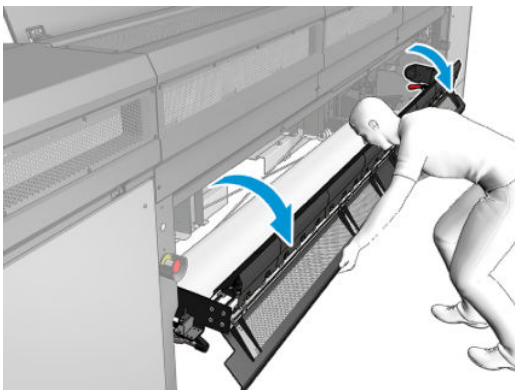
熱による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. ラッチを開きます。



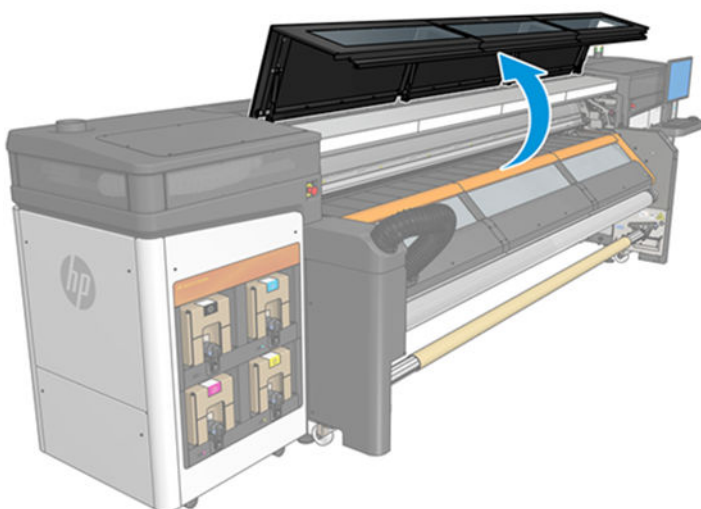
2. ピンチホイール モジュールを一番下の位置まで引き出します。



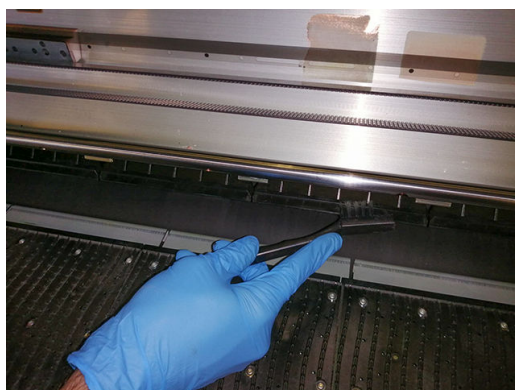
3. 蒸留水で湿らせた糸くずのない布で、乾燥ファンからほこりをすべて取り除きます。
[12 ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照してください。



4. 乾燥ファンが乾燥するまで待ちます。
5. ピンチホイール モジュールを元の位置に戻してラッチを閉じます。
6. ウィンドウを開きます。



7. 乾燥拡散器からほこりをすべての取り除き、ブラシでクリーニングして、ヒーター拡散器の出力ノズルを掃除機でクリーニングします。必要ない場合は取り外します。



8. ウィンドウを閉じます。

ドロップディテクタ エンコーダ ストリップをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



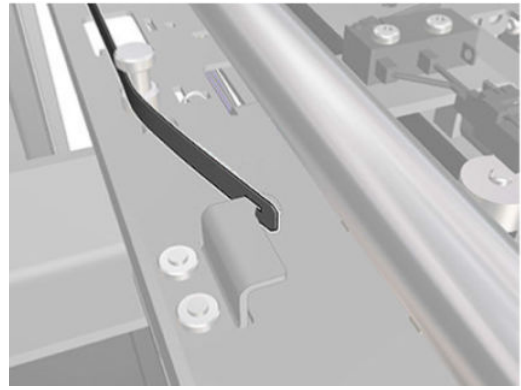
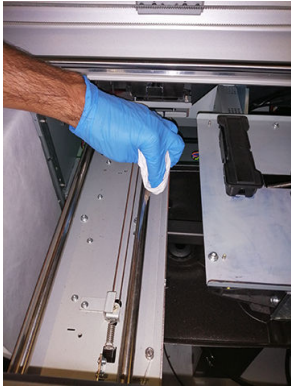
感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. キャリッジカバーを開きます。



2. 手を保護するために手袋を装着します。
3. 乾いているように見える場合、蒸留水で湿らせた糸くずの出ない布で、ドロップ検出器のエンコーダ ストリップをクリーニングします (下の図の 3)。 [12 ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照してください。



4. クリーニングしたストリップが完全に乾燥していることを確認してください。
5. キャリッジカバーを閉じます。

キャリッジオイルフェルトと芯を交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



回転中のファンブレード

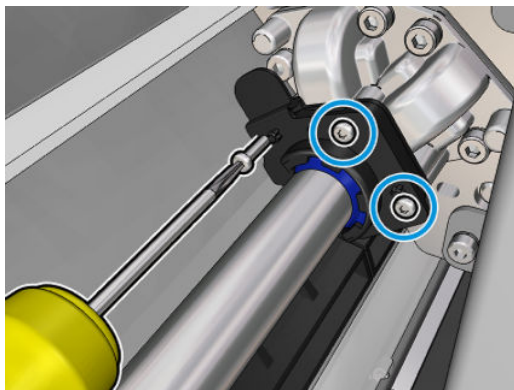
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. キャリッジカバーを開きます。

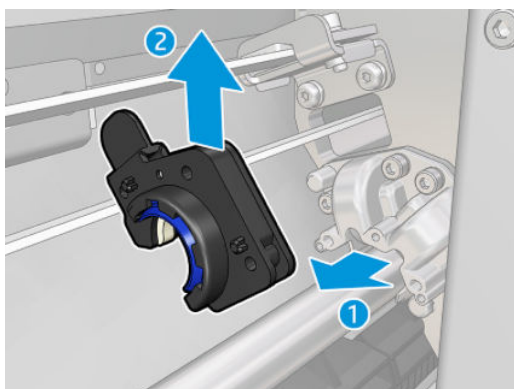


2. キャリッジを手動で左に移動します。ただし、キャリッジは長時間ホームポジション以外に放置しないでください。

- 指示に従って、フェルトと芯の固定具を回して外します。



- 必要な部品(フォームや芯)を交換します。



- キャリッジをキャップステーションの上まで手で右に移動します。
- キャリッジカバーを閉じます。

中間タンクを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



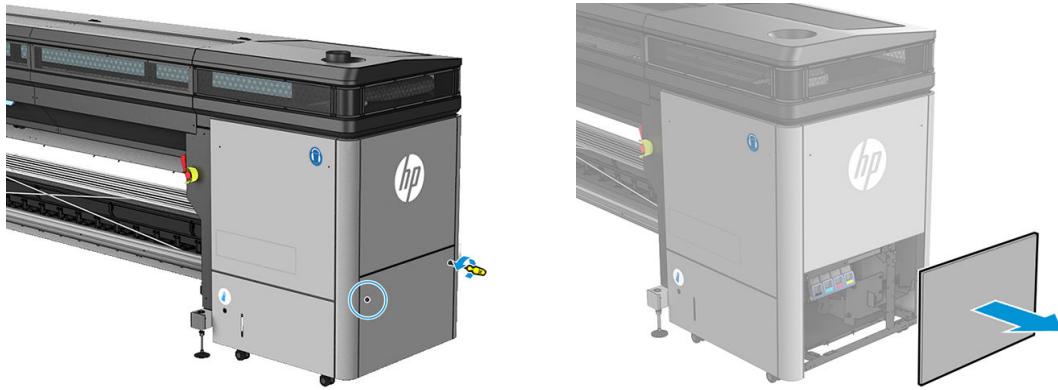
感電による危険



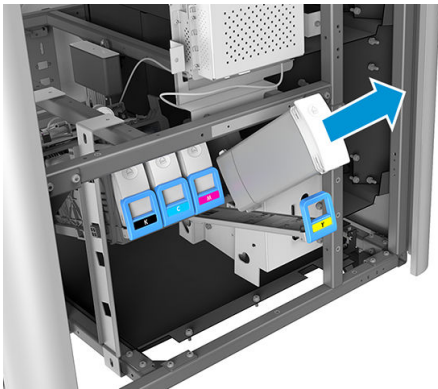
回転中のファンブレード

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

- 中間タンクキットがあることを確認します。これは、基本アップタイムキットに含まれていません。
- 中間タンクにアクセスするには、ネジとカバーを取り外します。



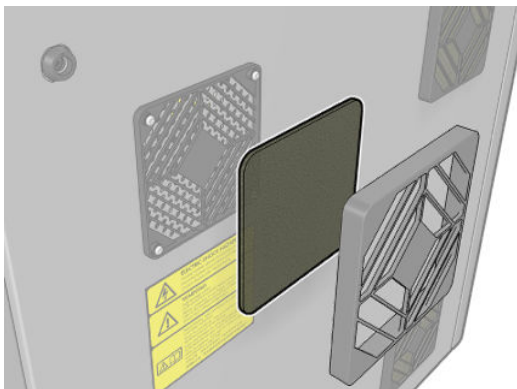
3. すべての中間タンクを取り外します。



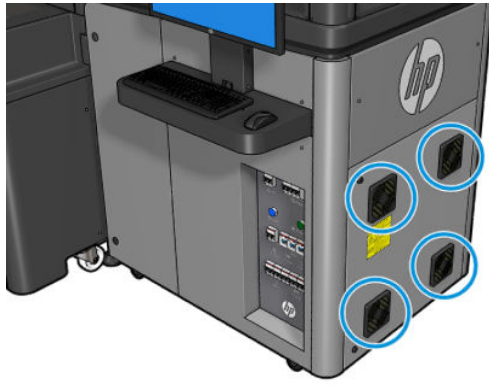
4. すべての中間タンクを再度取り付けます。
5. カバーを元に戻して、ネジで固定します。

電子キャビネットのファンフィルタを交換する

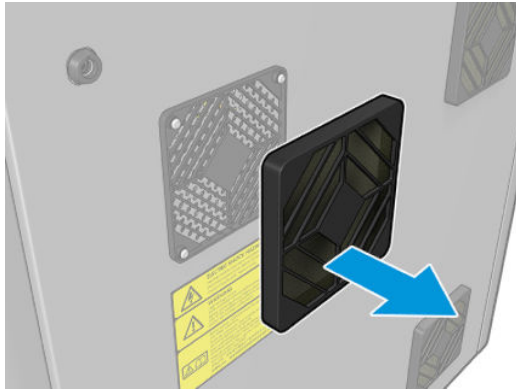
電気制御キャビネットのファンフィルタは、プリンタクリーニングキットに同梱されています。2つのフィルタに必要なセットが付属しています。この操作に必要なセットは1つだけです。



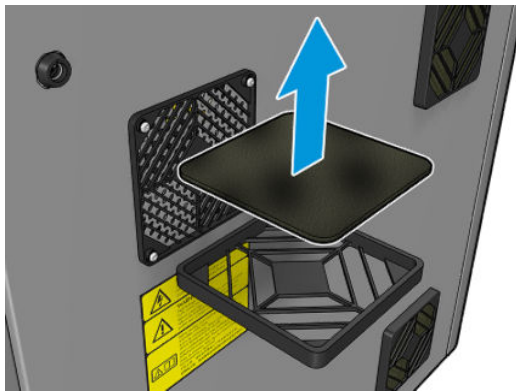
1. プリンタのファンフィルタの位置を確認します。



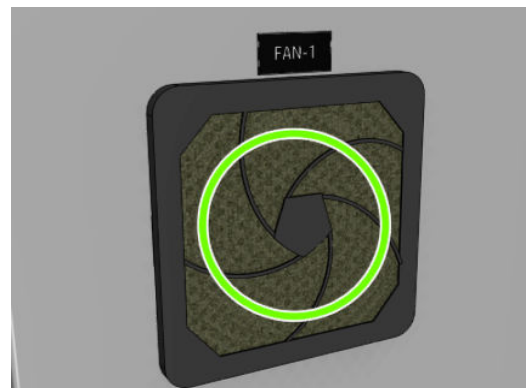
2. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。



3. ファンごとに、古いファンフィルタを付属の新しいフィルタに交換します。ファンフィルタを慎重に配置します。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。



4. ファンカバーを戻します。



電子ボックスファンフィルタを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

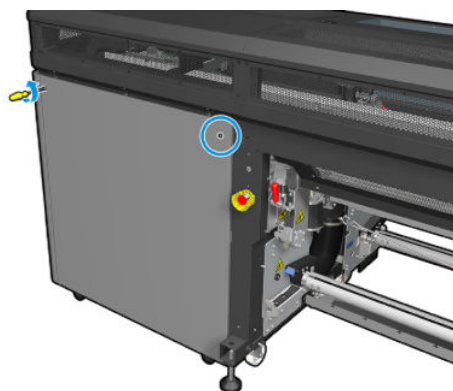


回転中のファンブレード

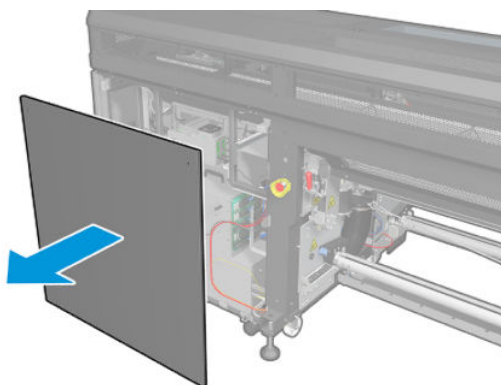
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

電子ボックスファンフィルタは、プリンタのプリンタクリーニングキットに入っています。

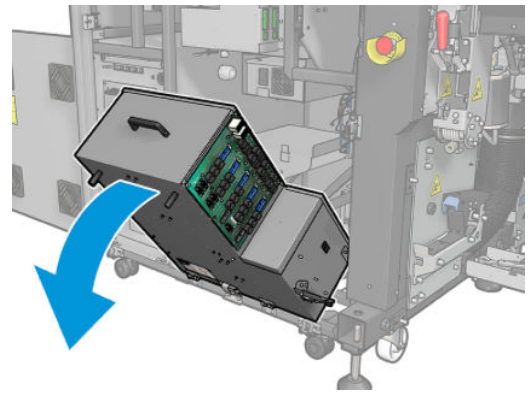
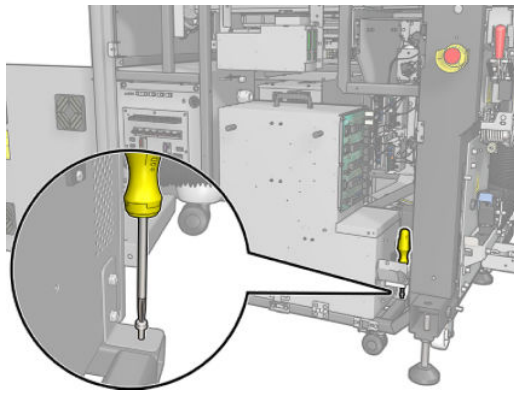
1. 背面右側のパネルアセンブリの位置を確認します。
2. 背面右側のパネルアセンブリを固定している 2 本の T-20 ネジを取り外します。



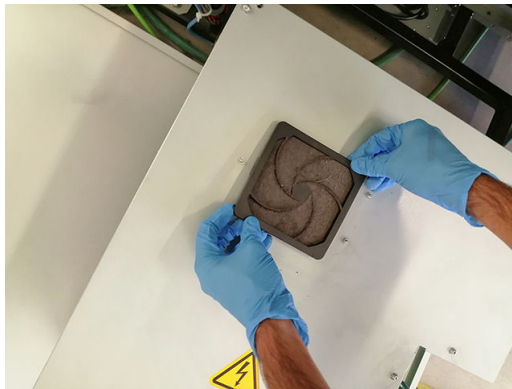
3. 背面右側のパネルアセンブリを取り外します。



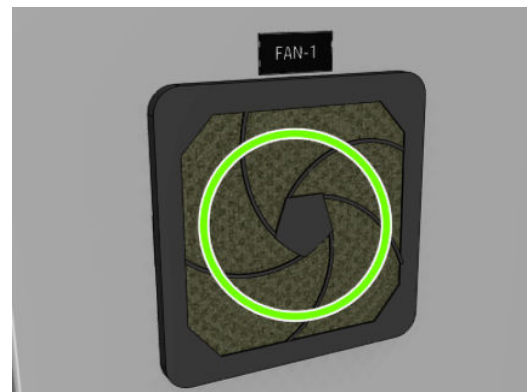
4. 電子ボックスサポートから 2 本の T-20 ネジを取り外し、慎重に引き出します。



5. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。



6. 古いファンフィルタを付属の新しいファンフィルタに交換します。ファンフィルタを慎重に配置します。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。
7. ファンカバーを戻します。



乾燥ファンフィルタを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

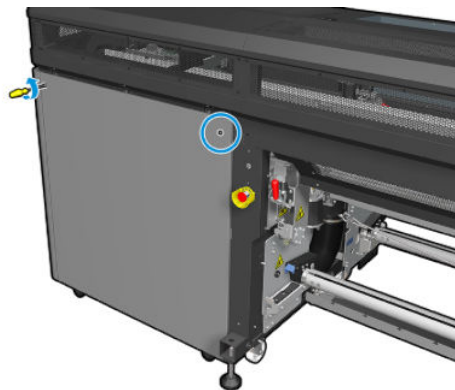
安全性の詳細については、[3ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

⚠注意：手をケガしないように気を付けてください。

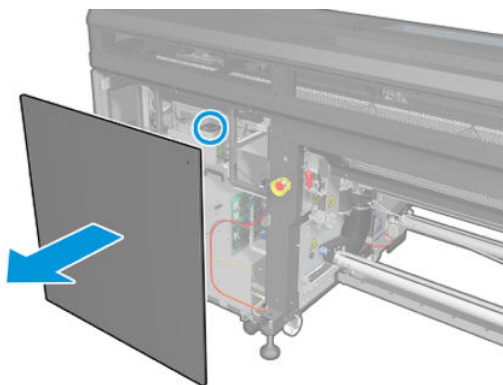
注意：汚れが他のプリンタ部品に移らないように注意してください。

右側の乾燥ファンフィルタを交換する

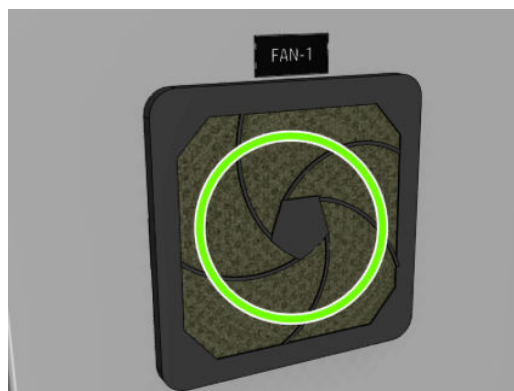
1. 背面右側のパネルアセンブリを固定している2本のT-20ネジを取り外します。



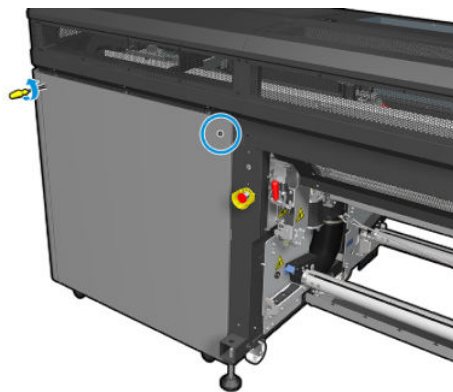
2. 右側の背面パネルアセンブリを取り外し、最初の乾燥ファンフィルタの場所を確認します。



3. プラスチック製のファンフィルタカバーを取り外します。
4. 古いファンフィルタをプリンタメンテナンスキットに付属の新しいファンフィルタに交換します。ファンフィルタを慎重に配置します。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。

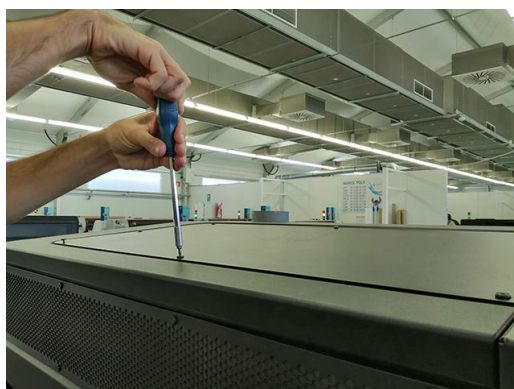


5. 右側の背面パネルアセンブリを戻し、2本の T-20 ネジを使用して取り付けます。



左側の乾燥ファンを交換する

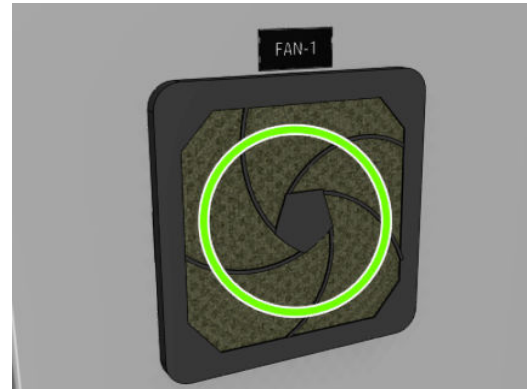
1. 右側の背面パネルアセンブリにとどまり、左上の有孔金属シートを固定している7本のネジを取り外します。



2. ファンの場所を確認し、プラスチック製のファンフィルタカバーを引き出します。



3. 古いファンフィルタをプリンタメンテナンスキットに付属の新しいファンフィルタに交換します。ファンフィルタを慎重に配置します。ファンの四角形の表面が覆われていれば正しい位置です。



サービスステーションキャップを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

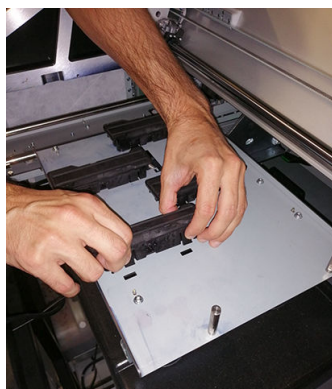
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. サービスステーションキャップキットがあることを確認します。これは、基本アップタイムキットに含まれています。
2. キャリッジカバーを開きます。




3. プリントヘッドキャリッジを手で左に移動します。

- 側面にある4つの装着ボタン(各側に2つずつ)を押して引き上げることにより、サービスステーションキャップを取り外します。



- 新しいサービスステーションキャップを取り、装着ボタンを押して所定の位置に固定することにより取り付けます。

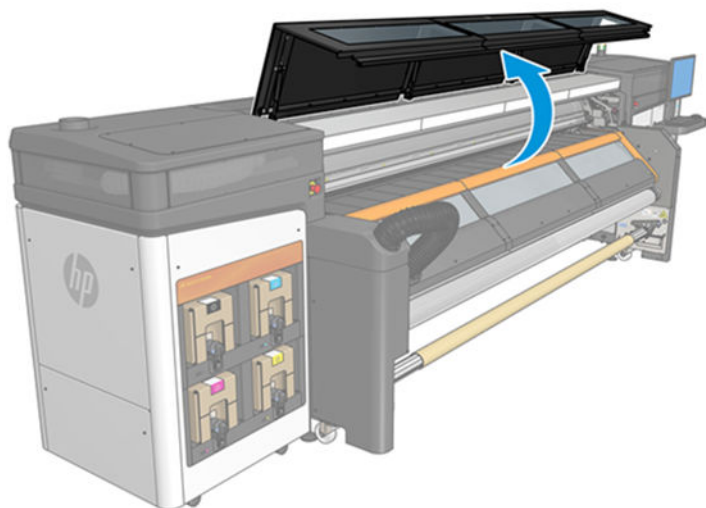
 **重要**：取り付けたら、サービスステーションキャップを覆うゴム面が4本のピンに正しく配置されていることを確認してください。

交換が必要なすべてのサービスステーションキャップに対して、この交換処理を繰り返します。

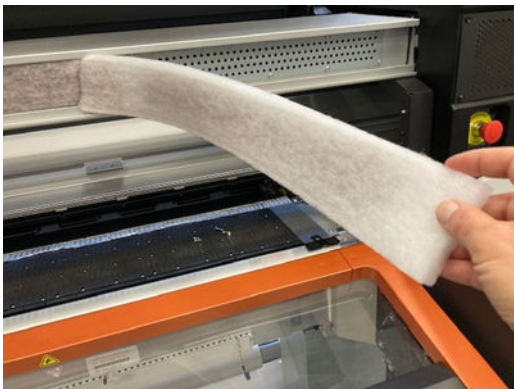
- キャリッジをキャップステーションの上まで手で右に移動します。
- キャリッジカバーを閉じます。

エアロゾルエクストラクターのフィルタを交換する

- この作業には、手袋を使用することをお勧めします。
- ウィンドウを開きます。




3. 前面から4つの汚れたフィルターを取り外します。



4. 底面から4つの汚れたフィルターを取り外します。



 **注記：** フィルターの正しい廃棄方法については、地域の行政機関にお問い合わせください。

5. 新しいフィルターセットを取り付けます (前面に4ユニット、底面に4ユニット)。



新しいフィルタがエクストラクタのフレーム内に保持されていることを確認し、両者の間に隙間がないように注意してください。





プリントヘッドクリーニングブレードを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

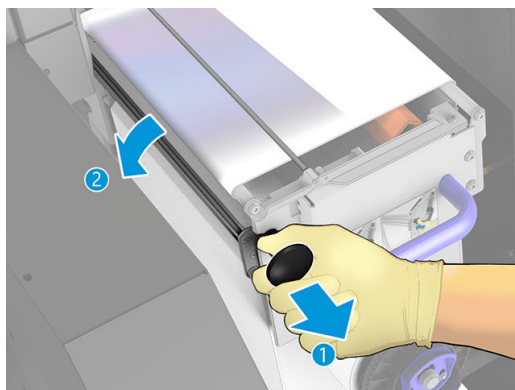
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. プリントヘッドクリーニングロールラバーブレードキットがあることを確認します。これは、プリンタメンテナンスキットに含まれていますが、別途購入もできます。
2. キャリッジカバーを開きます。

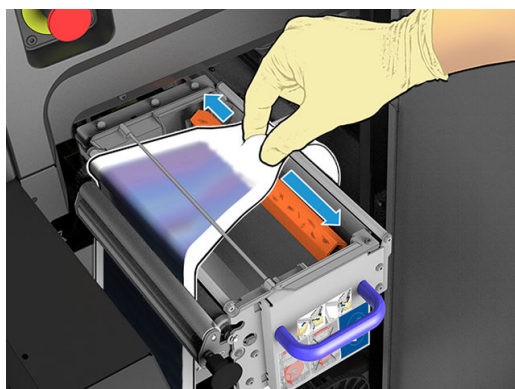


3. 手を保護するために手袋を装着します。

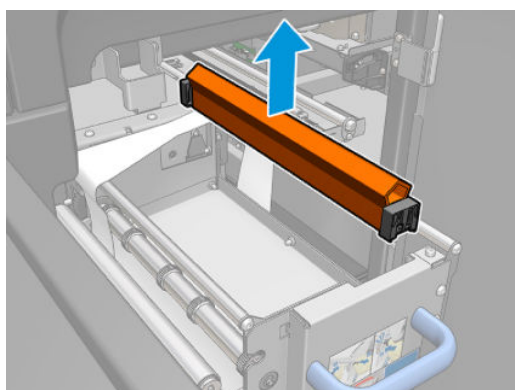
4. ピンチホイールを開きます (黒いプラスチック製のノブを引き出して回転させます)。




5. プリントヘッドクリーニング素材を脇に移動してラバー ブレードをむき出しにします。

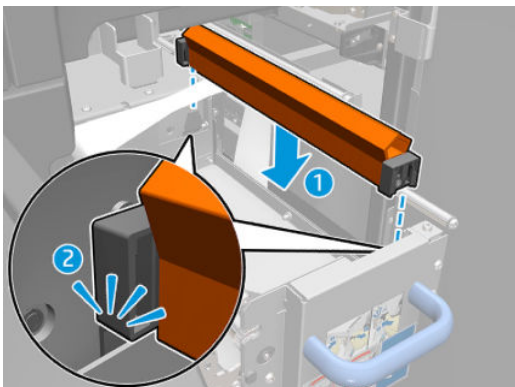



6. ラバー ブレードを交換用の位置に移動して取り外します。



- 新しいブレードを所定の位置に置きます。

 **注記:** 黒の要素が、対応するプリンタ サポートの所定の位置にしっかりと固定される必要があります。




 **重要:** ラバー ブレードを交換するときは、プリントヘッドクリーニング素材に損傷を与えないように注意してください。

- プリントヘッドクリーニング素材を所定の位置に押し戻し、ピンチホイールを閉じます (黒いプラスチック製のノブを使用)。
- キャリッジカバーを閉じます。

1500 リットルのメンテナンスを完了する

- クリーニングした部分が完全に乾いて、湿気が蒸発していることを確認してください。
- すべてのウィンドウ、カバー、ドアが閉じていて、元の位置にあることを確認してください。
- メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。
- 必要な診断テストを実行するには、[次へ]をクリックします。

 **重要:** 黒の要素は、対応するプリンタ サポートの所定の位置にしっかりと固定させておきます。

必要に応じて

クリーニングメンテナンス作業の前に、プリンタの電源がオフになっていることを確認し、安全に関する適切な注意事項に従うように注意してください。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険



熱による危険

安全性の詳細については、[3ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

定期的なメンテナンスとインク消費量に基づいたメンテナンス手順とは別に、必要な場合に行う必要があるその他のメンテナンスタスクがあります。

- [プリンタの安全チェック](#)
- [プリントヘッドの確認とクリーニング](#)
- [スキャン軸ビームをクリーニングする](#)
- [プリントヘッドの電極部分をクリーニングする](#)
- [キャリッジレールを手動でクリーニングする](#)
- [スキャン軸と機械トランスミッションによる汚れを確認およびクリーニングする](#)
- [ピンチホイールサブモジュールを交換する](#)
- [プライマとラッチを交換する](#)
- [エアゾールファンモジュールを交換する\(トレーニングを受けたエキスパートユーザーのみ\)](#)
- [中間タンクを交換する\(トレーニングを受けたユーザーのみ\)](#)
- [電子キャビネットのヒューズを交換する](#)
- [スピンドルのバルブを交換する](#)
- [ピンチクランプの交換](#)
- [スピンドルギアおよびエンドキャップを交換する](#)
- [乾燥ファンとレジスタモジュールを交換する](#)
- [分光測光器のシャッターを交換する](#)

プリンタの安全チェック



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



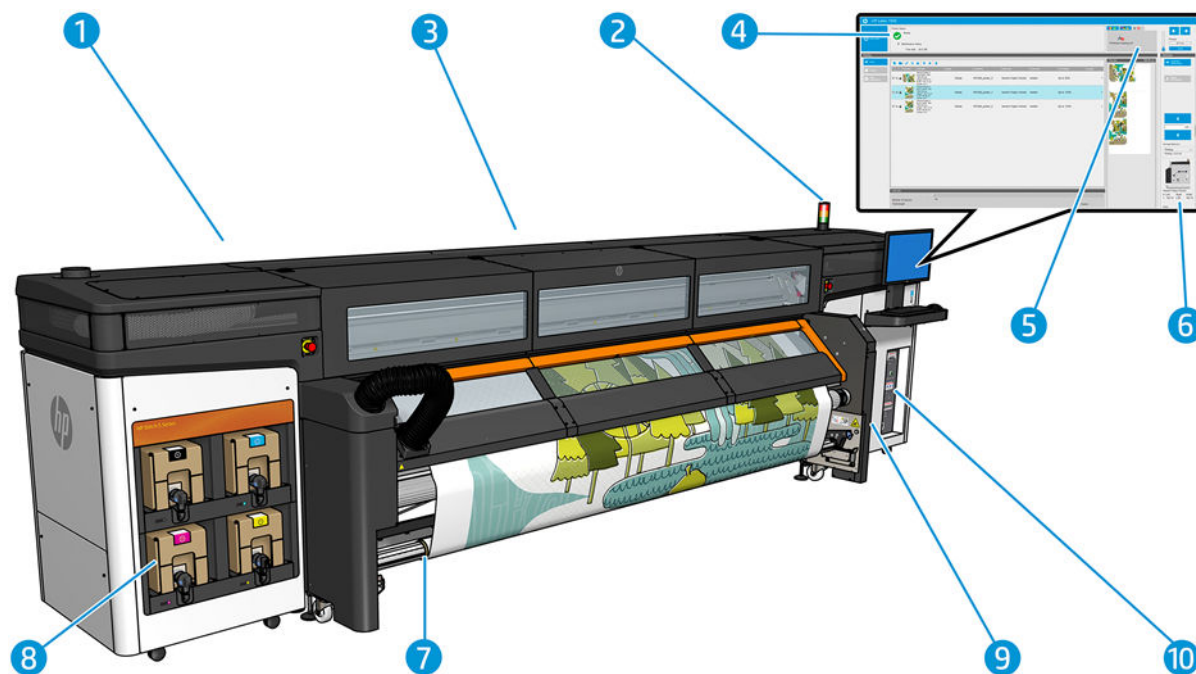
可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

IPS でアラームの状況を確認します。ビーコンが機能しており、重大なエラーがないことを確認します。ドアとカバーの状況を確認し、印刷を開始する前にすべて閉じていることを確認します。キャリッジビームが正しい位置にあり、取り付けテーブルがしっかり閉じていることを確認します。



1. 印刷を開始する前に、すべてのドアとカバーが完全に閉じていることを確認します。
2. ビーコンが**[準備完了]**を示していることを確認します。
3. キャリッジビームが、実行するタスクに適した位置にあることを確認します。詳細は [61 ページのキャリッジビーム位置の設定](#)を参照してください。プリントゾーンに不要なものが何もないことを確認してください。
4. Internal Print Server が、アラートなし、またはメンテナンス不要な状態で**[準備完了]**を示していることを確認します。必要な場合は対応する操作を実行します。
5. Internal Print Server に、サプライ品を示すメッセージが表示されていないことを確認します。
6. Internal Print Server に、素材の取り付けを示すメッセージが表示されていないことを確認します。
7. 素材が正しく取り付けられていること、ローディングテーブルが閉じていること、素材エッジホルダーが所定の位置にあることを確認します。
8. カートリッジと廃液ボトルが正しいことを確認し、必要に応じて廃液ボトルを空にします。
9. プリントヘッドクリーニング廃液ボトルが正しいことを確認し、必要に応じて空にします。
10. 電子キャビネットが汚れておらず、電子キャビネットが閉じていることを確認します。

プリントヘッドの確認とクリーニング



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



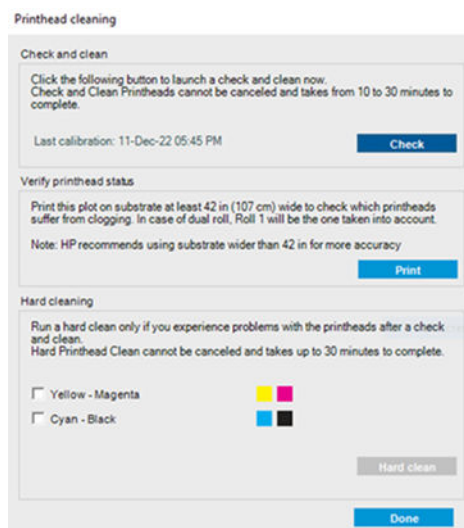
可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

1. Internal Print Server に移動して、**[プリンタ]-[プリントヘッドのクリーニング]**をクリックします。



2. **[確認]** ボタンをクリックすると、クリーニングルーチンが自動的に実行されます。

スキャン軸ビームをクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

背面のスキャン軸ビームをクリーニングするための準備

1. 掃除機と吸収性のある多目的な布があることを確認します (プリンタには付属していません)。

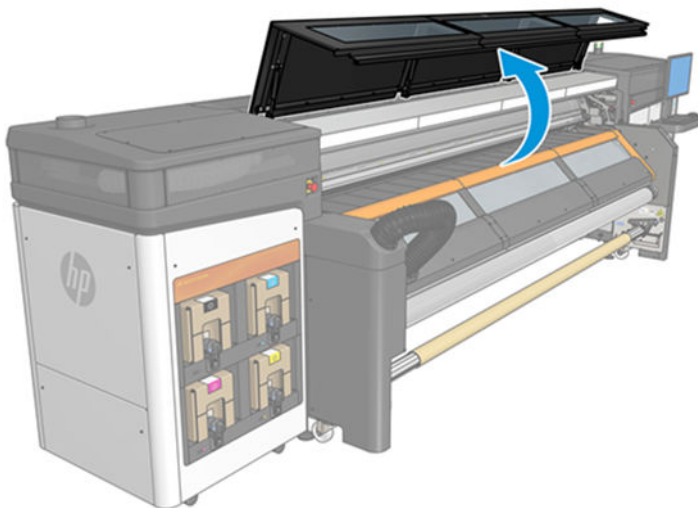


2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジを左端に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

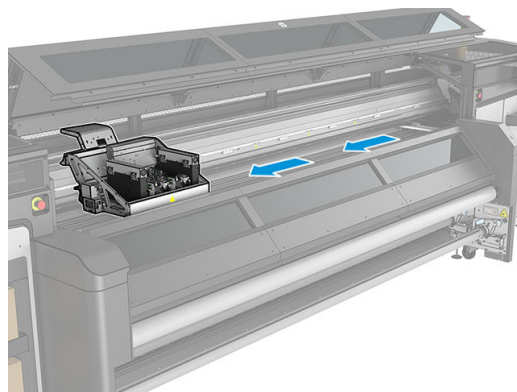


背面のスキャン軸ビームをクリーニングする

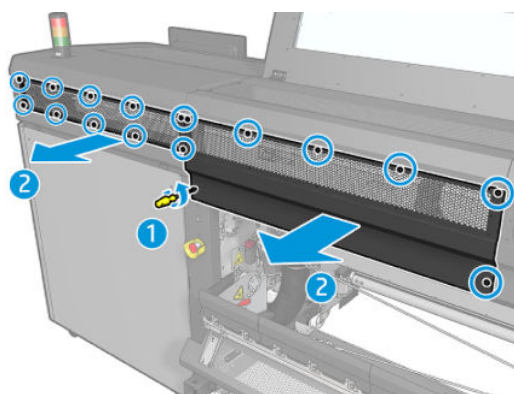
1. ウィンドウを開きます。



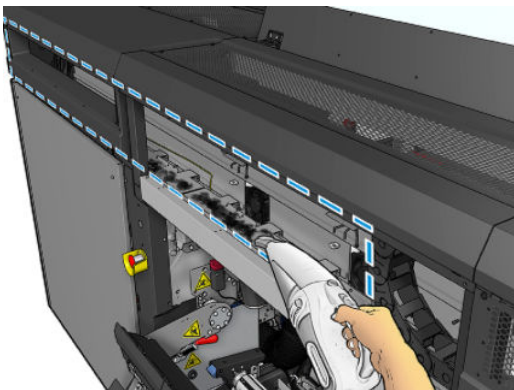
2. キャリッジをプリンタのIDS側に移動します。



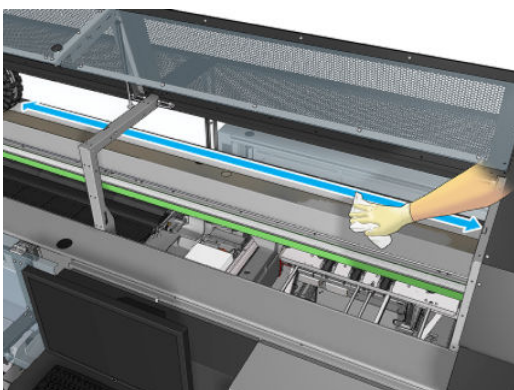
3. 以下に示すネジを取り外し、カバーを取り外します。



4. 掃除機を使用して、背面のスキャン軸ビームのほこりをクリーニングします。



または、イオン交換水で湿らせた吸収性のある布を使用してほこりを拭き取ります。ほこりが布に付着し、プリンタに落ちることのないようにしてください。



5. イオン交換水で湿らせた吸収性のある布を使用して、スキャン軸ビームに付着した他の汚れを拭き取ります。

背面のスキャン軸ビームのクリーニングの完了

1. 透明カバーを下げ、ネジで固定します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



プリントヘッドの電極部分をクリーニングする

- ⚠ 警告！** この操作はトレーニングを受けた担当者のみが行ってください。
- 📖 注記：** プリンタの取り付け時、担当者はプリンタの安全な操作およびメンテナンスのためにトレーニングを受講します。このトレーニングを受講せずにプリンタを使用することは許可されません。
- ⚠ 警告！** 「安全に関する注意事項」セクションを読んで、機器を安全に使用してください。[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。適切な技術研修を受け、作業中に遭遇する可能性がある危険性について学び、自分自身はもとより他の人にも及ぶ危険要因を最小限に抑えるために、適切な対策を講じることをお勧めします。



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意

安全性の詳細については、[3ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

プリントヘッドの電極部分をクリーニングするための準備

1. プリンタに付属しているプリンタクリーニングキットがあることを確認します。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. クリーニングが必要なプリントヘッドを特定します (通常、Internal Print Server によって交換または再取り付けを推奨するメッセージが表示されてから特定します)。
4. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
5. プrintヘッドキャリッジをサービス位置に移動します。
6. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。



7. キャリッジカバーを開きます。



プリントヘッドの電極部分 (キャリッジ スロット内) のクリーニング

1. クリーニングが必要な可能性のあるプリントヘッドをキャリッジから慎重に取り外し、オレンジ色の密封キャップを使用して保護します。

⚠ 注意： プリントヘッドにはそれぞれ固有のカラーのキャップを使用してください。



☀ **ヒント:** プリントヘッドが取り付けられていたスロットを忘れないようにしてください。後でプリントヘッドを誤ったスロットに取り付け直すと、プリンタでエラーが報告されます。

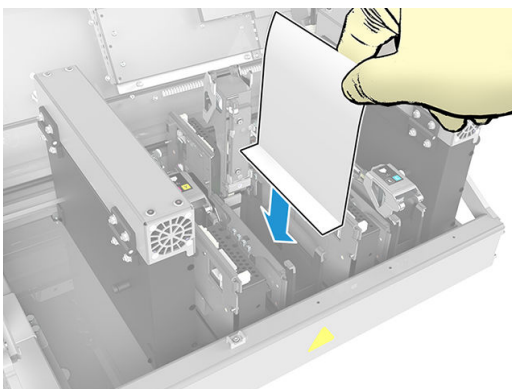
2. キャリッジ内のプリントヘッドスロットを光で照らし、プリントヘッドと接する電極部分が汚れていないか確認します。

☀ **ヒント:** 電極部分の後ろに白い紙を置くと、コントラストが強調され、汚れを確認するのに役立つ場合があります。

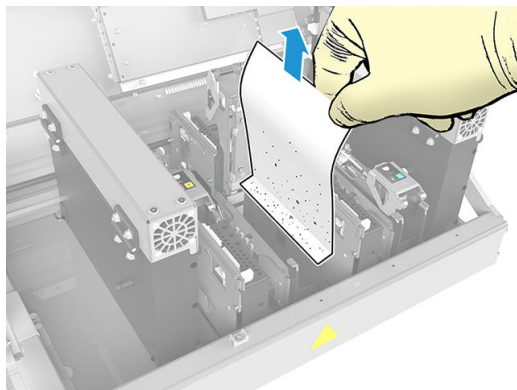


3. 糸くずの出ない布を使用して、汚れている電極部分をゆっくりと確実にクリーニングします。汚れを集めるには、紙や布を使用できます。

📄 **重要:** 縦方向/横方向に移動してクリーニングすると、ピンが破損する可能性があります。



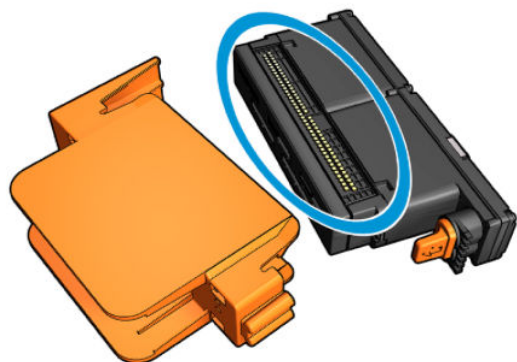
4. 汚れが広がるのを防ぐため、紙または布を取り出します。



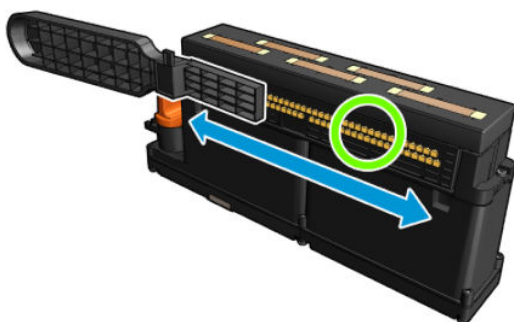
5. プリントヘッドスロットをもう一度照らして、電極部分の汚れが取り除かれ、破損がないことを確認します。

プリントヘッドの電極部分(プリントヘッド上)のクリーニング

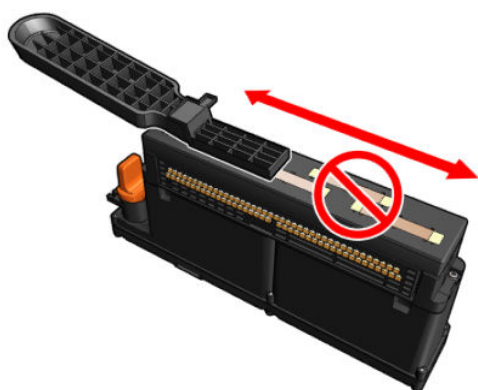
1. 繊維が取れない適切な抜き取り布を使用して、EE コネクタを慎重にクリーニングします。
2. 注意：縦方向にのみ動かしてください。他の方向にクリーニングすると、EE コネクタが破損する可能性があります。
3. プリントヘッドポケットの下部をクリーニングするときは、特に注意してください。
4. プリントヘッドのキャップを取り外し、電極部分を見つけます。



5. 電極部分をクリーニングします。



⚠ 注意：ノズルのクリーニングにプリントヘッド接点ワイパーを使用しないでください。



プリントヘッドの電極部分のクリーニングの完了

1. 電極部分が乾燥するまで待ちます。
2. プリントヘッドを元に戻します。各プリントヘッドは取り出したスロットに戻してください。
3. キャリッジカバーを閉じます。
4. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



キャリッジレールを手動でクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

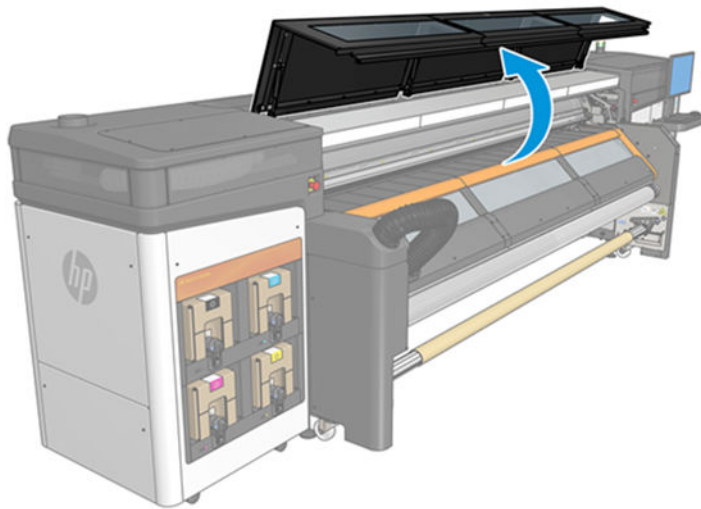
📖 注記：この手順は、自動クリーニングの手順に失敗した場合にのみ実行してください。

キャリッジレールを手動でクリーニングするための準備

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 手袋を着用することを推奨します。
3. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
4. キャリッジビームを最も高い位置に移動します。
5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

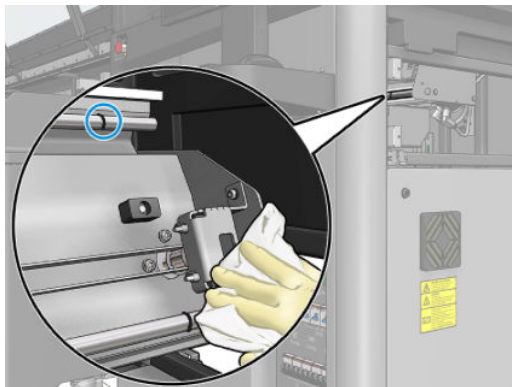


6. 前面ドアを開けます。



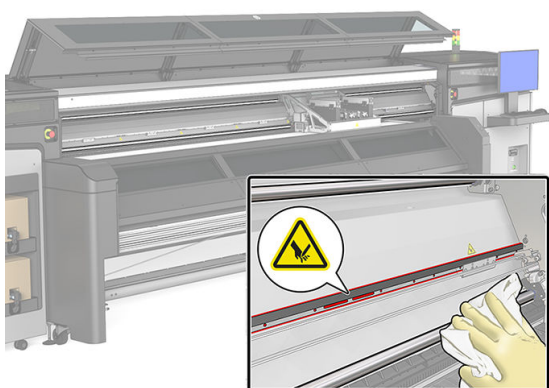
キャリッジレールを手動でクリーニングする

1. プリンタの正面に立ち、蒸留水で湿らせた糸くずのない布を使用してフロントのレールをクリーニングします。[12ページの一般的なクリーニング手順](#)を参照してください。



2. フロントドアを閉じます。
3. プリンタの背面に移動して、取り付けテーブルを開きます。

4. プリンタの背面に立ち、同様にリアのレールをクリーニングします。プラテンとビームの間を通して、下からレールをクリーニングします。



⚠ **注意:** エンコーダストリップを汚さないように注意してください。布はエンコーダの筐体に近付けないでください。

5. クリーニングした部分が完全に乾いており、蒸気が完全に蒸発していることを確認します。
6. 取り付けテーブルを閉じます。

キャリッジレールの手動によるクリーニングの完了

1. すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



スキャン軸と機械トランスミッションによる汚れを確認およびクリーニングする



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険



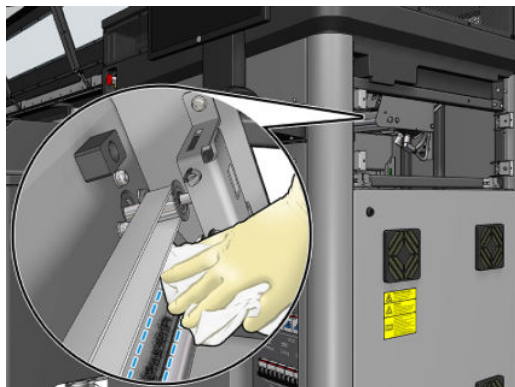
回転中のファンブレード

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

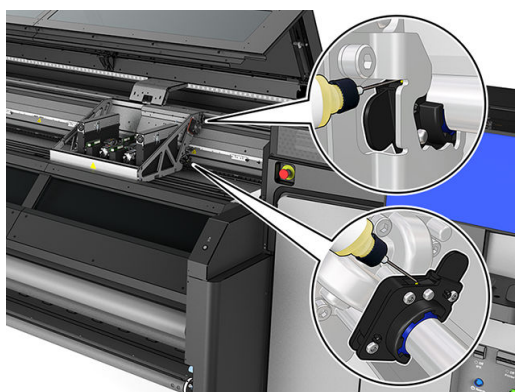
プロセス

1. プリンタの電源を切ります。
2. ウィンドウを開きます。

3. 拭取り布を使用してスキャン軸のレールをクリーニングします。側面をクリーニングするときには特に注意してください。



4. 2本のロッドにオイルを数滴差します。



5. スキャン軸の長さ診断テストを実行します。

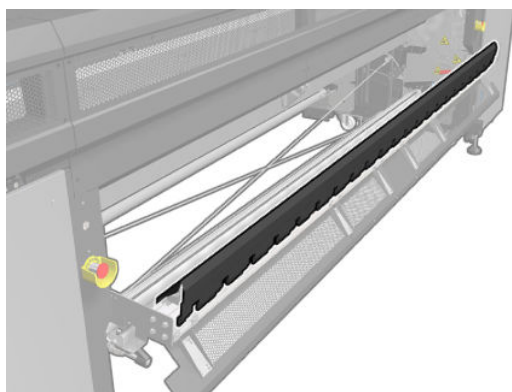
ピンチホイールサブモジュールを交換する

ピンチホイールサブモジュールを交換するための準備

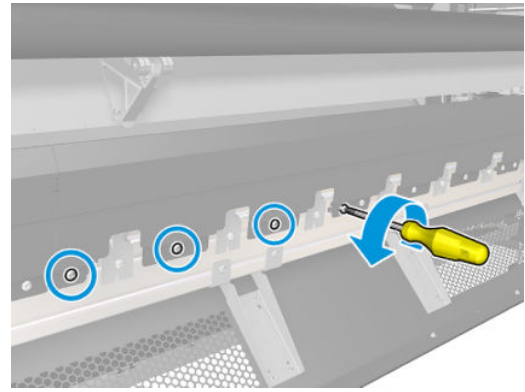
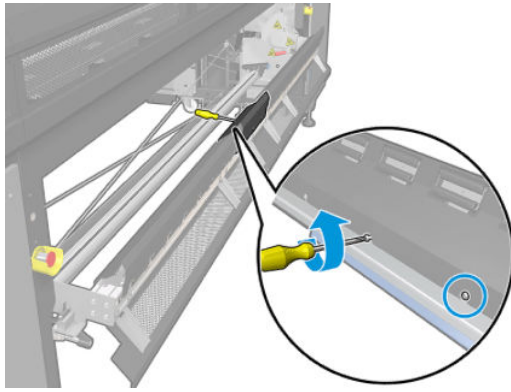
- ▲ ピンチホイールアセンブリがあることを確認します。これは、基本アップタイムキットに含まれています。

ピンチホイールサブモジュールを交換する

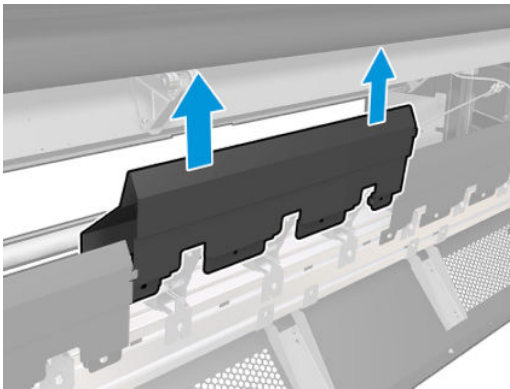
1. 取り付けテーブルを開きます。
2. 交換が必要なピンチホイールサブモジュールを見つけます。



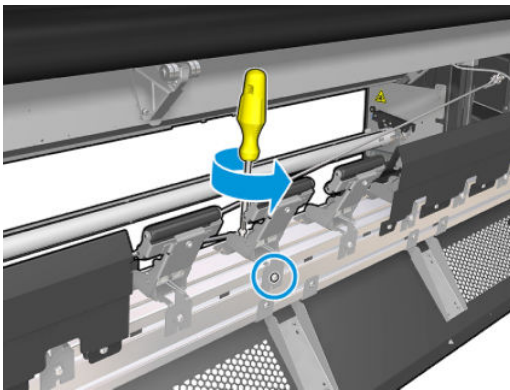
3. 下図で示すようにネジを外してください。



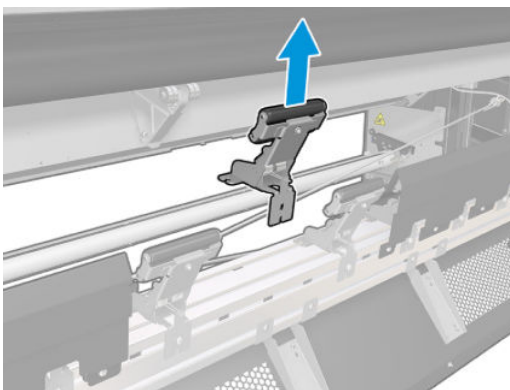
4. ピンチホイールカバーを取り外します。



5. ピンチホイールサブモジュールを固定しているネジを外します。



6. 破損したサブモジュールを取り外します。



7. 新しいサブモジュールを配置して、ネジで固定します。

- カバーを配置して、ネジを挿入します。
- 取り付けテーブルを閉じます。

プライマとラッチを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

プライマを交換するための準備

- プライマおよびラッチキットがあることを確認します。これは、基本アップタイムキットに含まれています。
- プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
- すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
- キャリッジをサービス位置に移動します。
- メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

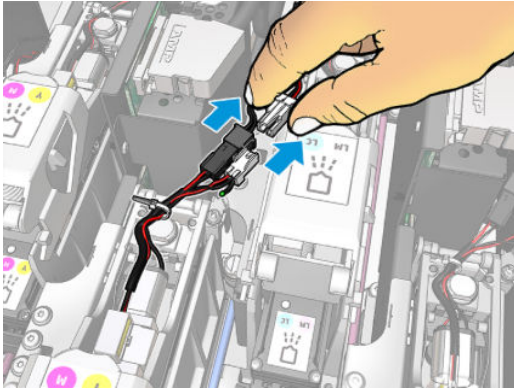


- キャリッジカバーを開きます。

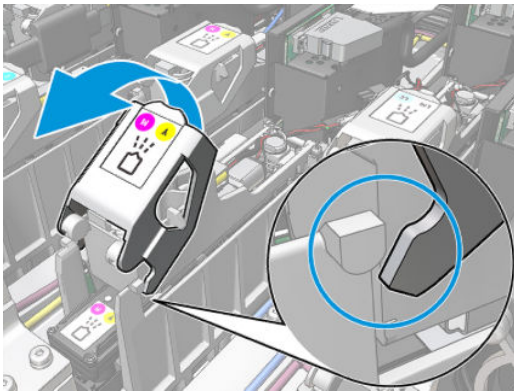


プライマとラッチを交換する

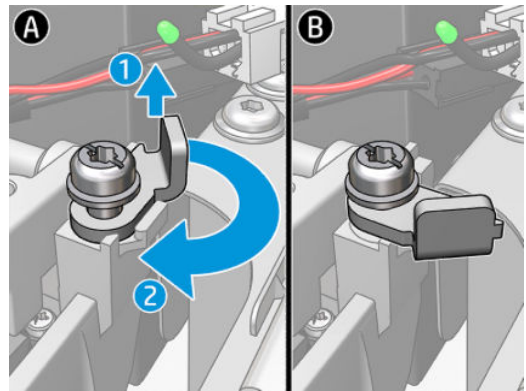
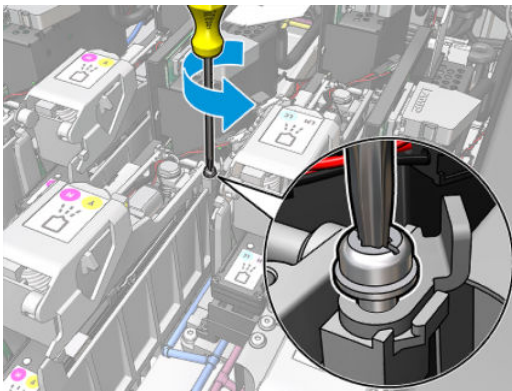
- プライマを交換する必要があるプリントヘッドの背面から2つのプライマケーブルコネクタを取り外します。



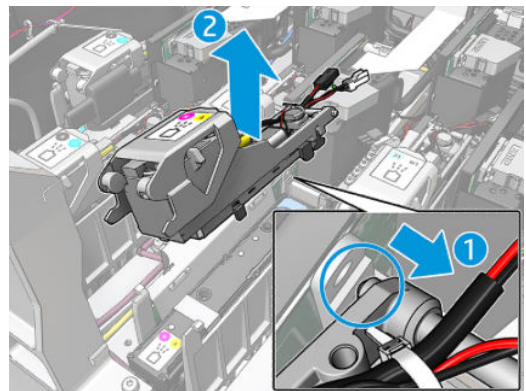
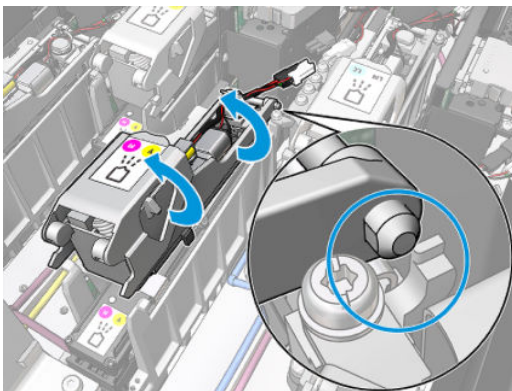
2. ハンドルを緩めます。通常、プリントヘッドを取り外す必要はありません。



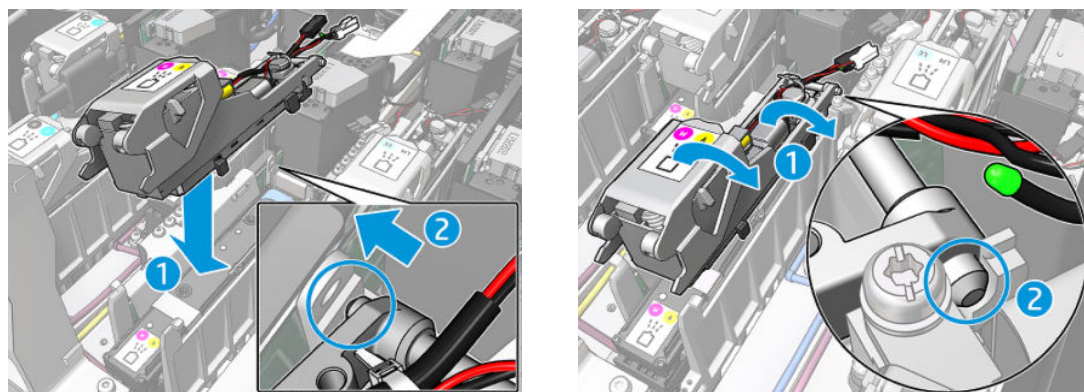
3. T10 ネジを緩め (ネジは緩めるだけで取り外さないでください)、シートの金属タブを緩めます。



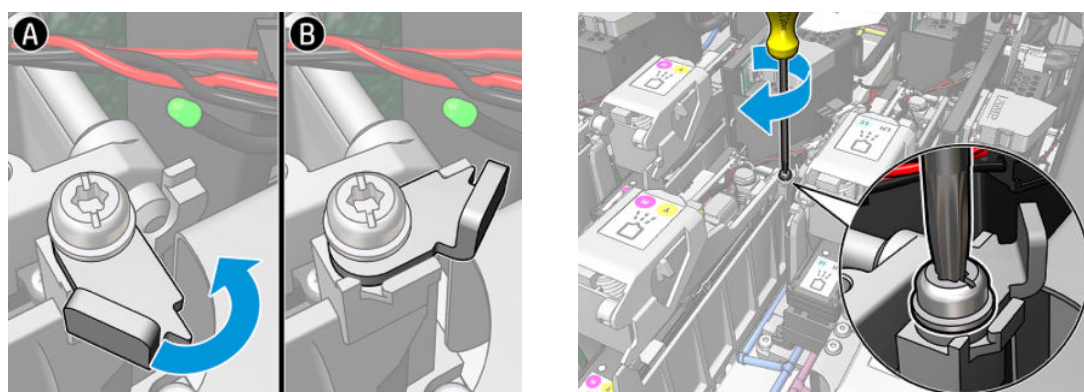
4. ラッチを取り外します。



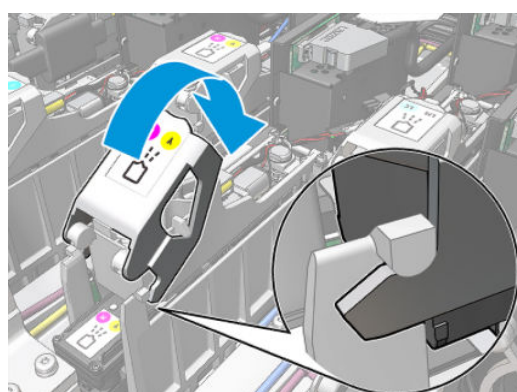
5. 対応するプリントヘッドカラー ラベルをラッチに貼ります。向きに注意してください。
6. プライマを備えた新しいラッチを取り付けます。まだハンドルを閉じないでください。



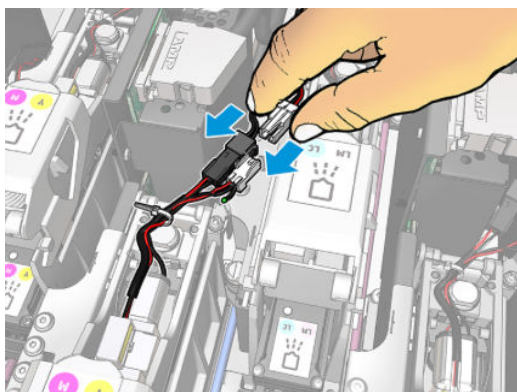
7. シートの金属タブを閉じ、T10 ネジを締めます。



8. ハンドルを閉じます。



- 2つのプライマケーブルコネクタを接続します。



プライマの交換の完了

- キャリッジカバーを閉じます。
- メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



- 診断テストを実行し、新しいプライマが正しく動作していることを確認して、キャリブレーションを実行します。
- 古いプライマを廃棄します。

エアゾールファン モジュールを交換する (トレーニングを受けたエキスパートユーザのみ)



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

エアゾールファン モジュールを交換するための準備

- エアロゾルファン モジュールがあることを確認します。これは、基本アップタイム キットに含まれています。
- プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
- すべてのウィンドウ、カバー、およびドアが閉じていて、元の位置にあることを確認します。
- キャリッジをサービス位置に移動します。

5. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

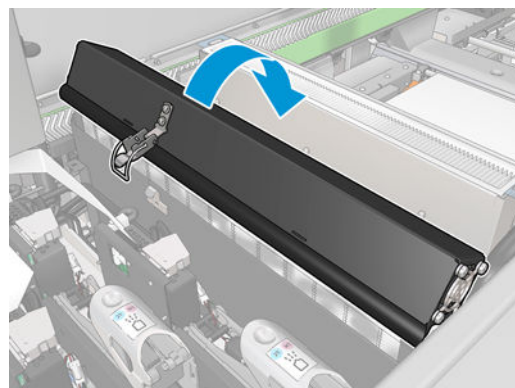
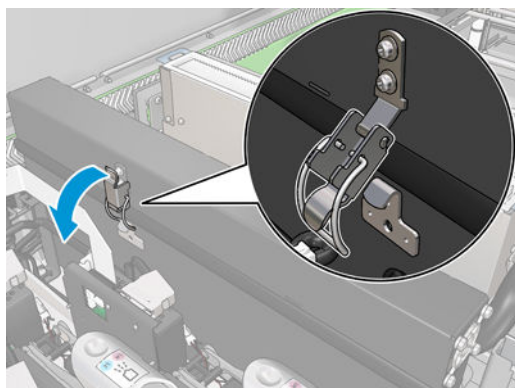
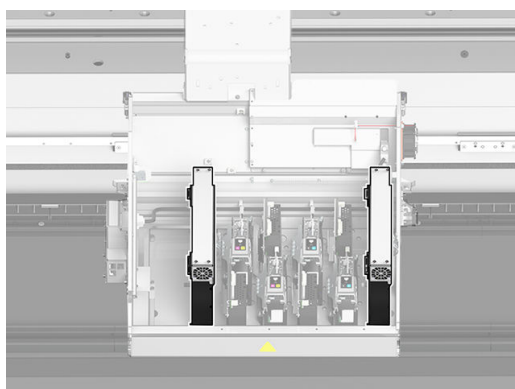


6. キャリッジカバーを開きます。

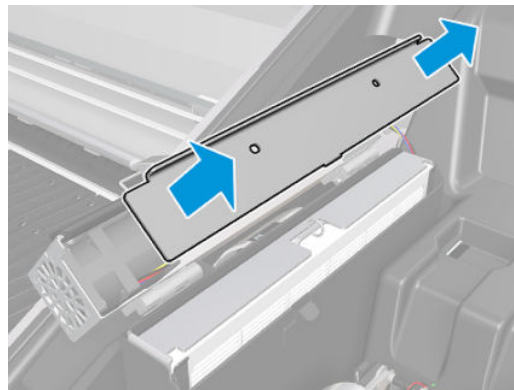
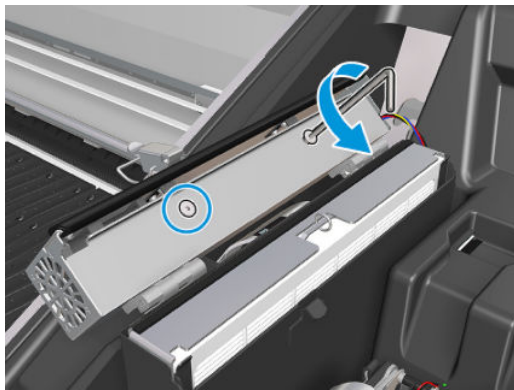


エアゾールファンモジュールを交換する

1. フィルタを交換する際に行うように、エアゾールファンカバーを開きます。[84 ページのエアゾールフィルタの交換](#)を参照してください。



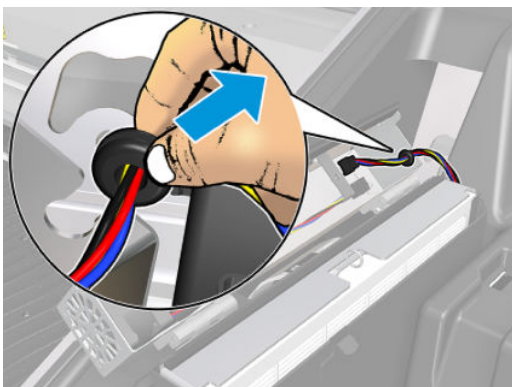
2. カバーを固定している2本のネジを外し、カバーを取り外します。



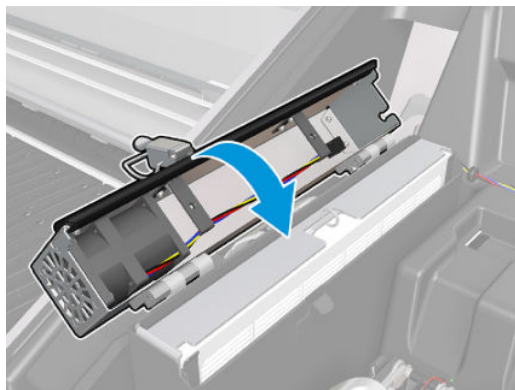
3. エアゾールファンケーブルコネクタを取り外します。



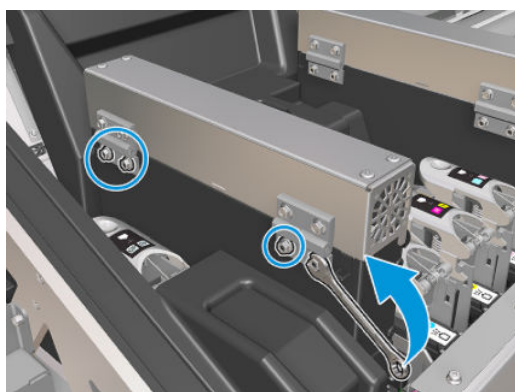
4. カバー スロットからメインケーブルハーネスを取り外します。



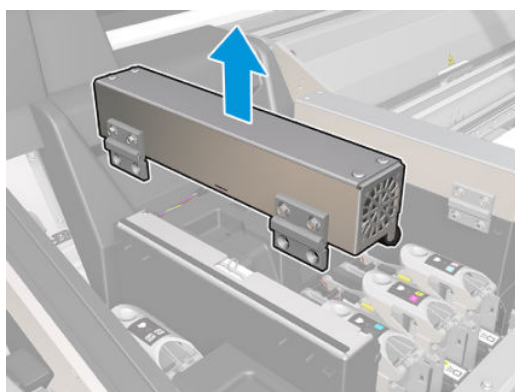
5. カバーを閉じます。




6. ヒンジからナットを取り外します。ナットを手で持ち、キャリッジ内に落として紛失しないようにしてください。



7. エアゾールファン モジュールを取り外して新しいモジュールを挿入します。



8. ヒンジを元の位置に戻し、ナットを戻して締めます。
9. 新しいエアゾールファン カバーを開きます。
10. 新しいファンカバーを固定している2本のネジを外し、カバーを取り外します。
11. エアゾールファン ケーブル コネクタを接続します。

 **重要：** ファンケーブルが正しく差し込まれていることを確認してください。

12. メインケーブルハーネスを配線し、カバー スロットにグロメットを挿入します。ケーブルがカバー内で圧迫されていないことを確認します。

13. エアゾールファンカバーを取り付け、2本のネジで固定します。
14. カバーを閉じます。

エアゾールファンモジュールの交換の完了

1. キャリッジカバーを閉じます。

⚠ 注意： キャリッジの動きのじゃまになる物は残さないでください。

2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



3. 診断テストを実行し、エアゾールファンが正しく動作していることを確認します。
4. 古いエアゾールモジュールファンを廃棄します。

中間タンクを交換する(トレーニングを受けたしたユーザのみ)



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

バッグが破損している場合は、中間タンクを交換する必要があります。

1. 中間タンクキットがあることを確認します。これは、基本アップタイムキットに含まれています。
2. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
3. Print Care で、診断メニューに移動し、診断 **[22018: 中間タンクの交換]**を実行します。
4. 診断に示された手順に従って、アラートに示されている色を交換します。

電子キャビネットのヒューズを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



感電による危険

安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

⚠ 注意： このセクションで取り上げる、電子キャビネットの特定の領域内にあるヒューズ以外は交換しないでください。交換できるのは、このセクションで取り上げるヒューズだけです。その他のすべてのヒューズについては、サービス担当者に連絡してください。

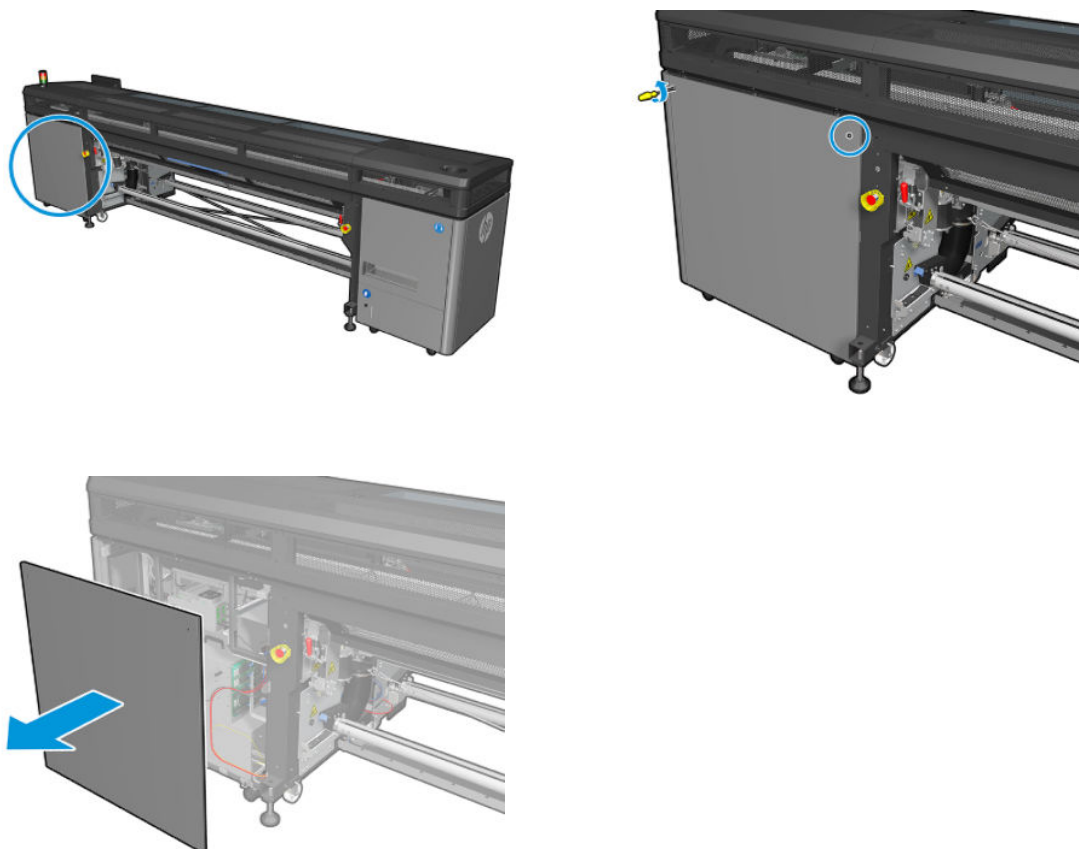
電子キャビネットのヒューズを交換するための準備

1. 電気制御キャビネット PCA ヒューズキットがあることを確認します。これは、基本アップタイムキットに含まれています。
2. Print Care のエラー メッセージログを確認し、交換する必要があるヒューズを特定します。
3. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を切ります。[136 ページのプリンタの電源を切る](#)を参照してください。

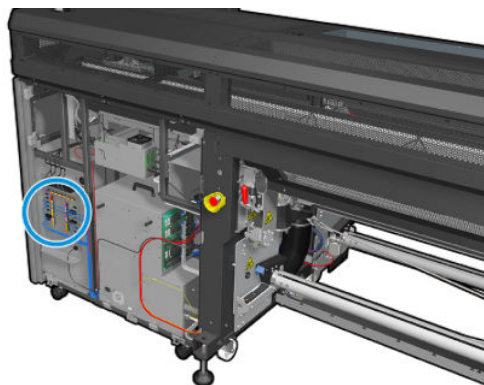


電子キャビネットのヒューズを交換する

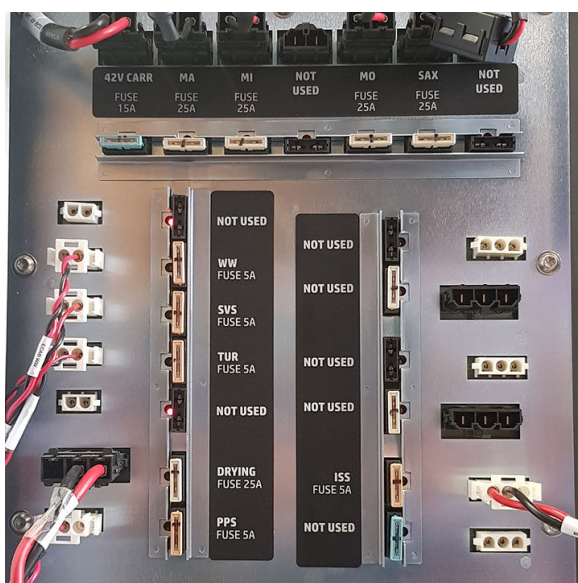
1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. 下図で示すように、ネジを外して背面の右カバーを取り外します。



3. 電子キャビネットのヒューズを見つけます。



4. Print Care のエラー メッセージ ログで特定した、問題のあるヒューズを見つけます。



5. ヒューズを引き出し、新しいヒューズを挿入します。新しいヒューズのサイズ、定格、および色が古いヒューズと同じであることを確認します。
6. 診断テストを実行し、新しいヒューズが正しく動作していることを確認します。

⚠ 注意： 火災の発生に注意してください。ヒューズが飛ぶ場合は、システム内の電気回路が故障している可能性があります。ヒューズが繰り返し飛ぶ場合は、サービス担当者に連絡します。ヒューズを交換する場合、定格電流の高いヒューズと交換しないでください。

7. 古いヒューズを廃棄します。
8. 背面の右カバーを戻して所定の位置にネジで固定します。
9. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137 ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。



スピンドルのバルブを交換する



指が巻き込まれる危険

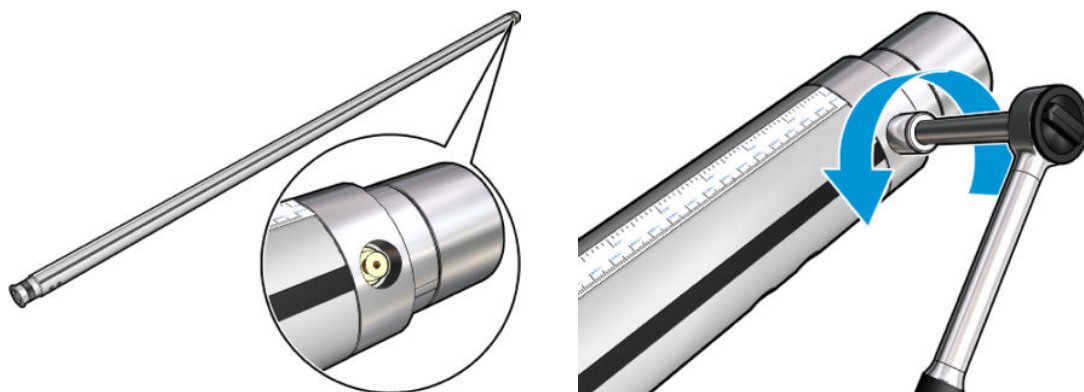
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

スピンドルのバルブを交換するための準備

1. スピンドルのエアバルブがあることを確認します。これは、基本アップタイム キットに含まれています。
2. 11mm のチューブレンチ キーと空気圧式ガンがあることを確認します。
3. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
4. バルブを押してスピンドルの空気を抜きます。

スピンドルのバルブを交換する

1. チューブレンチ キーを使用してスピンドルのバルブを取り外します。



2. 新しいバルブを差し込んで締めます。バルブは、所定の位置にしっかりと適切に固定される必要がありますが、キーを使用して無理に差し込まないでください。

スピンドルのバルブの交換の完了

- ▲ スピンドルに空気を入れたり抜いたりして、新しいバルブをテストします。

ピンチ クランプの交換



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部品に注意



指の切断の危険

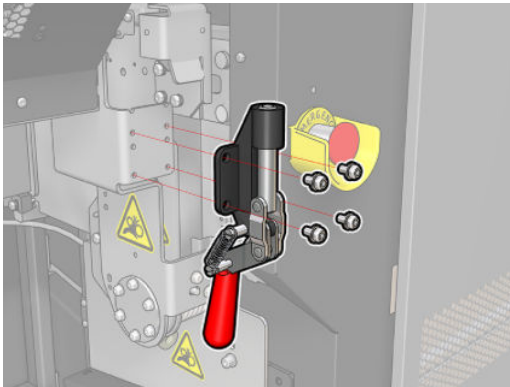
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

取り外し

1. プリンタで印刷が行われていないことを確認します。
2. プリンタと電源スイッチをオフにします。



3. 交換するピンチクランプを特定して開きます。
4. 4本のT-30ネジとピンチクランプを取り外します。



インストール

1. 新しいピンチクランプを取り付けて、ネジで固定します。
2. 安全インターロック診断 (51001) を実行します。

スピンドルギアおよびエンドキャップを交換する



指が巻き込まれる危険

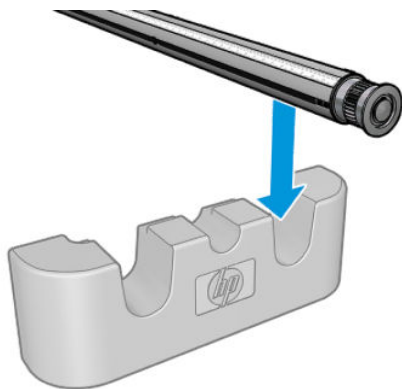
安全性の詳細については、[3 ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

重要：各スピンドルに取り付けるギアを確認してください。どのギアをどのスピンドルにも使用できるわけではないためです。

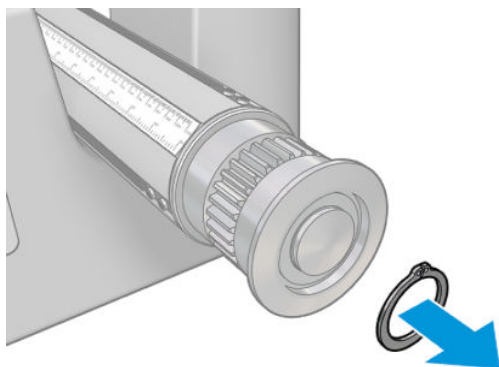
取り外し

1. スピンドルを取り外します。

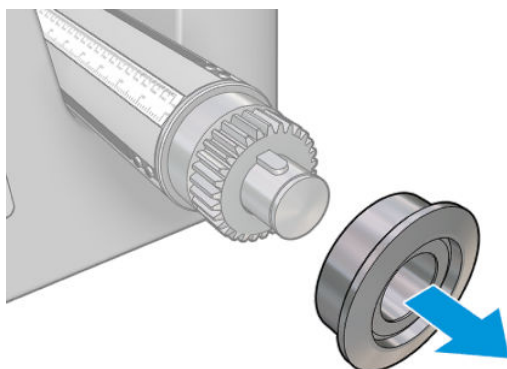
2. 歯車の面を高い位置に置きます。



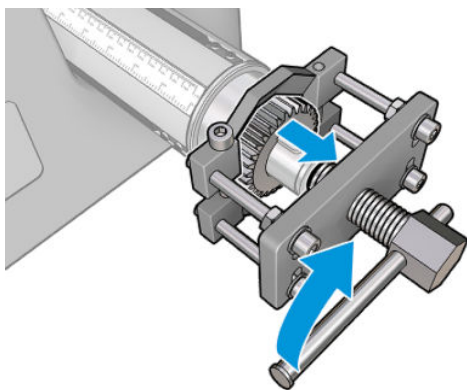
3. Cクリップを取り外します。



4. エンドキャップを取り外します。必要に応じて、ギアエクストラクタを使用してエンドキャップを取り外すことができます。

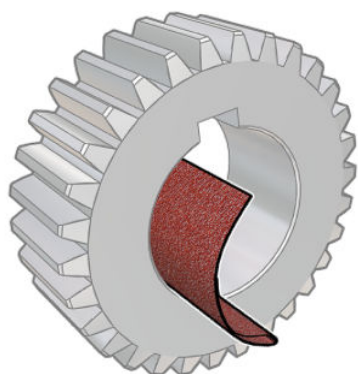


5. ギアエクストラクタを使用して歯車を取り外します。



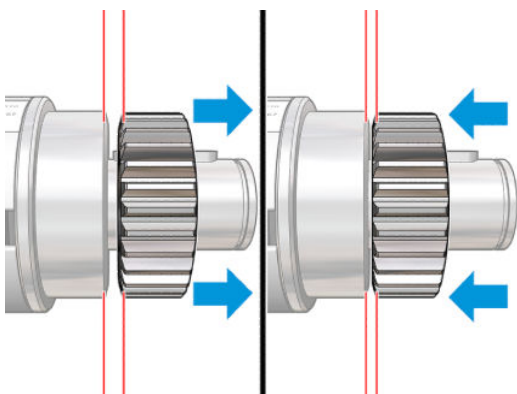
インストール

1. 必要に応じて、紙やすりを 5 分間使用して、ギアがスライドする直径を大きくします。エンドキャップにも同じ操作を行うことができます。



アップグレードキットには、小さい紙やすりが付属しています。十分でない場合は、同様の紙やすりを使用してください。

2. 場合によっては、黒のギアがうまくはまらないことがあります。ギアがスライドする軸にゆらみがあるためです。ギアを配置するときは、ゆらみがないようにすることが重要です。ゆらみがあると、Cクリップを配置することができません。2つの軸の位置を以下に示します。ギアが2つの位置に配置されています。

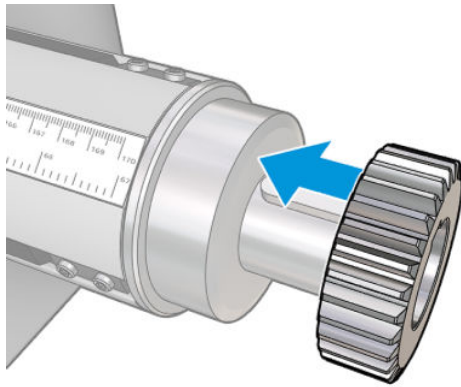


ギアを左右に動かしたときのゆらみは、最大 2mm です。

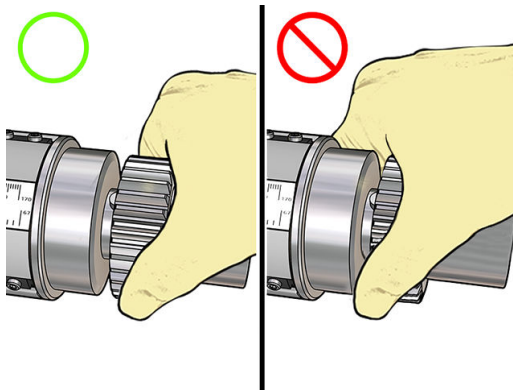
キットには、スチール製の小さいシリンダが付属しています。



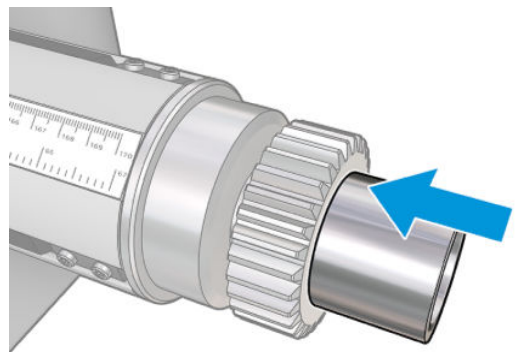
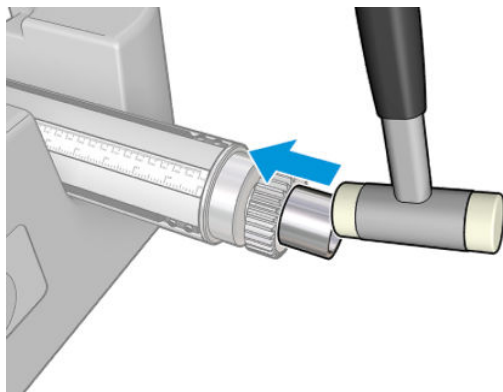
- a. ギアを左にいっぱいまで移動します。
- b. 以下の図に示すように、キットに付属のシリンダを置き、所定の位置に固定します。



⚠ **注意** : 指を挟まないように注意してください。

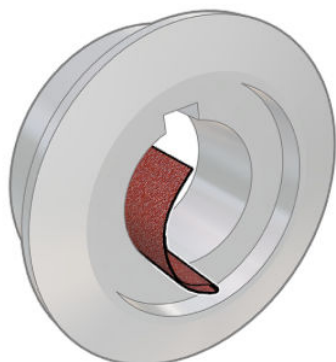


- c. シリンダの右端をハンマー (付属していません) で叩き、ギアを軸に押し込めます。

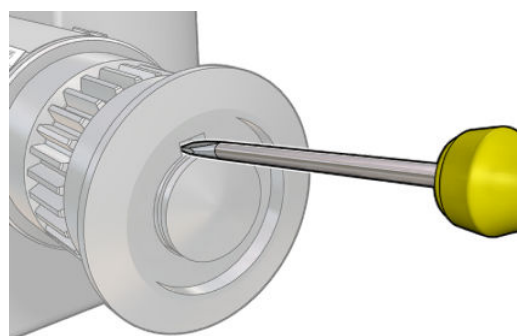
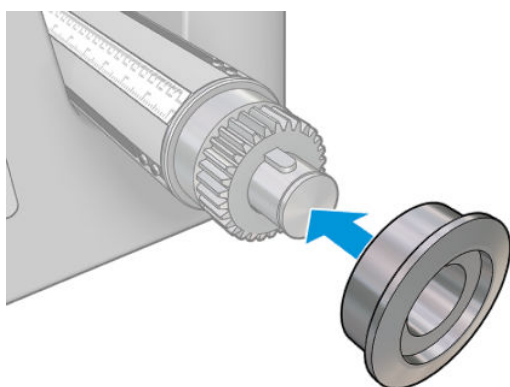


必要に応じて、紙やすりを使用して後でもう一度試してください。

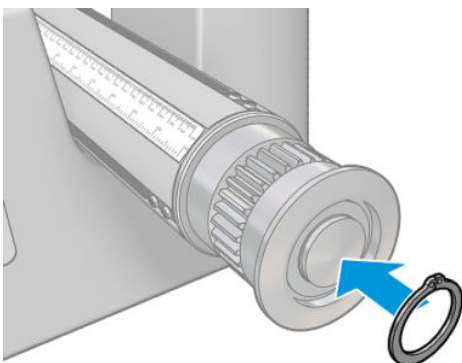
3. エンドキャップを挿入します。必要に応じて紙やすりを使用します。



マイナスドライバを使用してシャフトを所定の位置に固定し(図のとおり)、エンドキャップをナイロンハンマーで叩くこともできます。



4. Cクリップを挿入します。



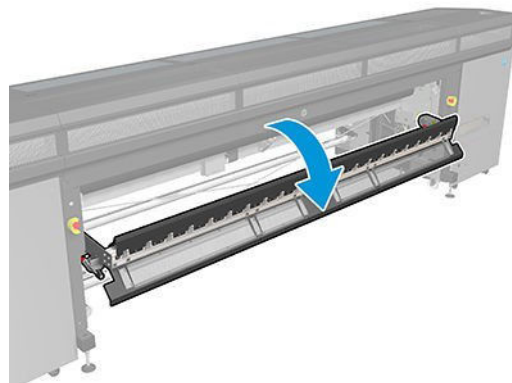
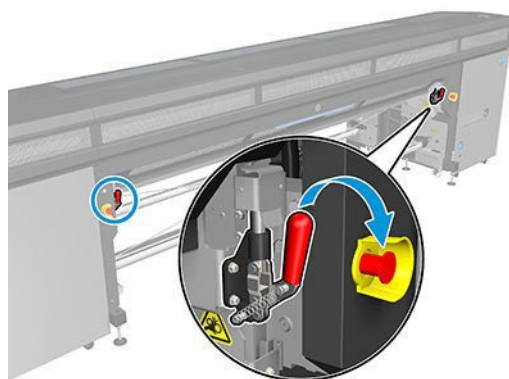
5. スピンドルをプリンタに戻します。

乾燥ファンとレジスタ モジュールを交換する



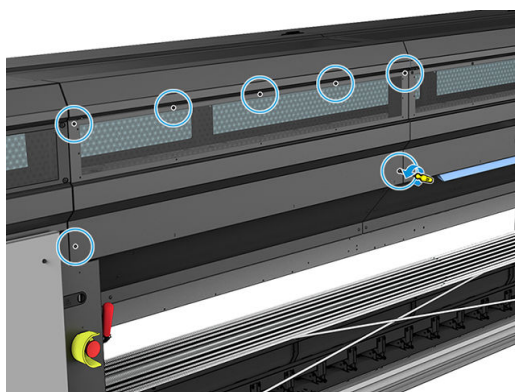
準備

1. キャリッジビームを取り付け位置に移動します。
2. プリンタと電源スイッチをオフにします。
3. 取り付けテーブルを開きます。

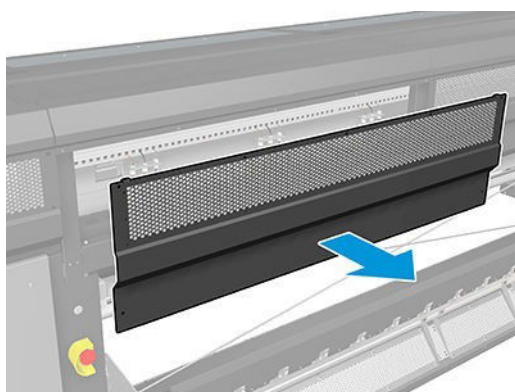


取り外し

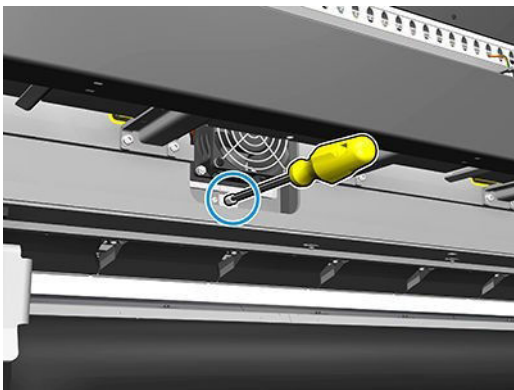
1. 7本のカバーネジを取り外します。




2. カバーを取り外します。



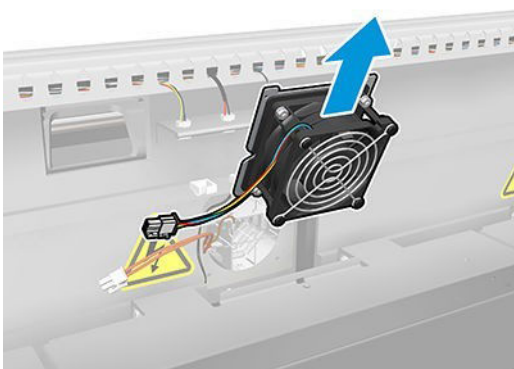
- 別のネジを取り外します。



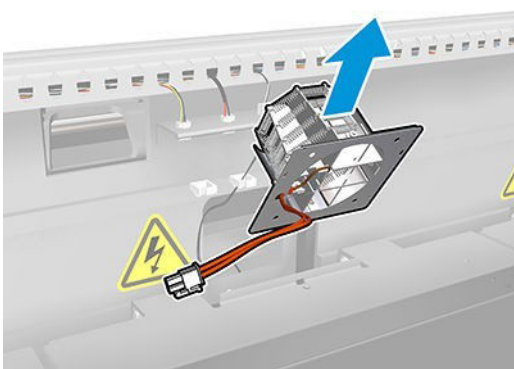
- (マークが付いたモーターケーブルタイから)ケーブルの配線を外します。

 **注記:** 赤色のケーブルは、左のケーブルタイを通して左のコネクタに接続されています。色付きのケーブルは、右のケーブルタイを通して中央のコネクタに接続されています。最も薄いケーブルは、右のケーブルタイを通して右のコネクタに接続されています。

- ファンを取り外します。

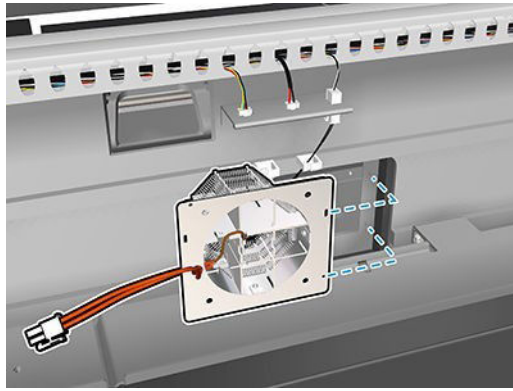


- ヒーターを取り出します。




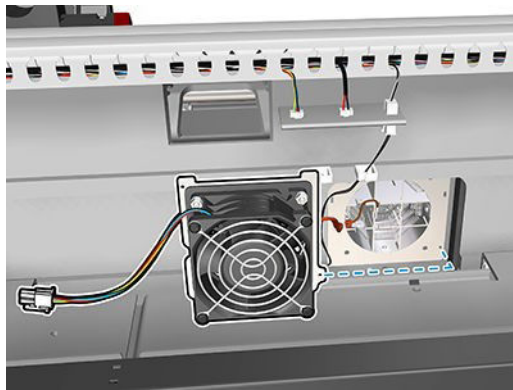
インストール

- ピンを使用してヒーター所定の位置に取り付けます。

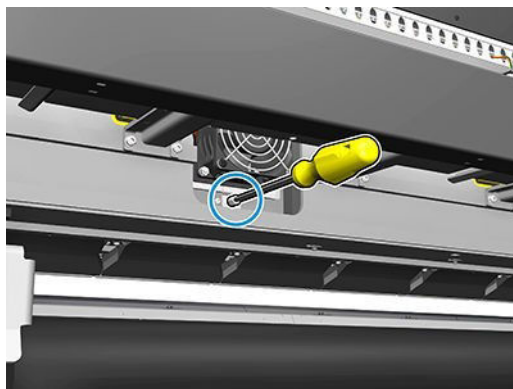


2. ピンを使用してファンを所定の位置に取り付けます。

 **重要**：ファンケーブルは、左向きのフックを通る **必要があります**。

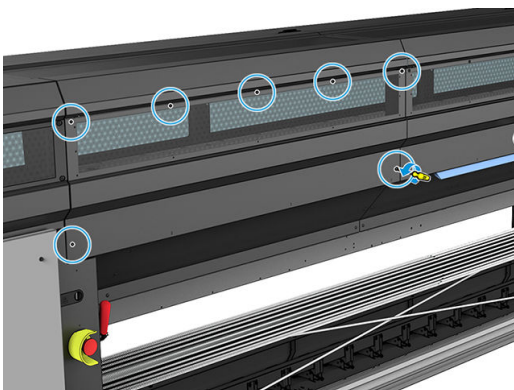


3. 1本のネジを挿入して締めます。



4. ケーブルを接続しなおします。

5. 7本のネジでカバーを装着し直します。



まとめ

1. 取り付けテーブルを閉じます。
2. メンテナンス操作をするために、適切な方法でプリンタの電源を入れます。[137ページのプリンタの電源を入れる](#)を参照してください。

分光測光器のシャッターを交換する



損傷の危険



指が巻き込まれる危険



可動部に注意



感電による危険

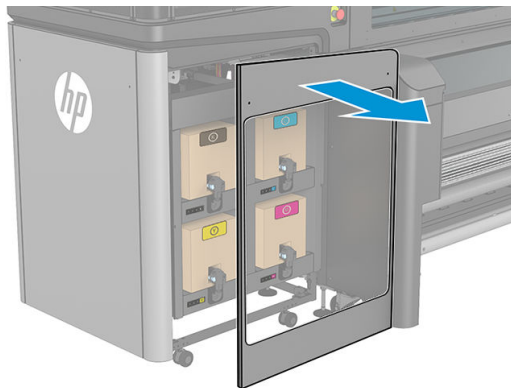
安全性の詳細については、[3ページの安全に関する注意事項](#)を参照してください。

取り外し

1. プリンタと電源スイッチをオフにします。
2. 左フロントカバーの2本のカバーネジを取り外します。

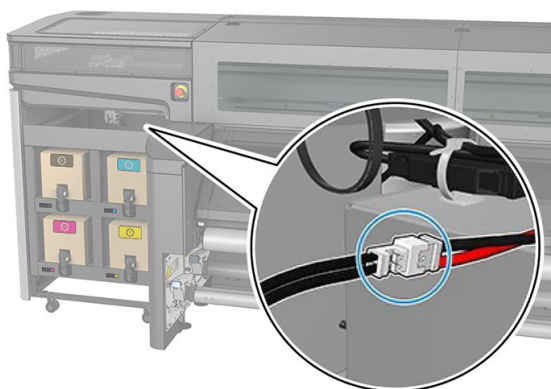


3. 左フロントカバーを取り外します。

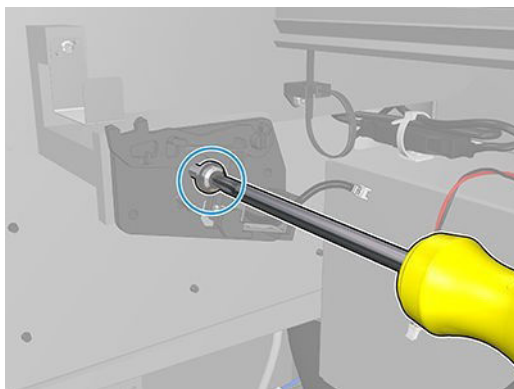


4. 分光測光器のシャッターの場所を確認します。

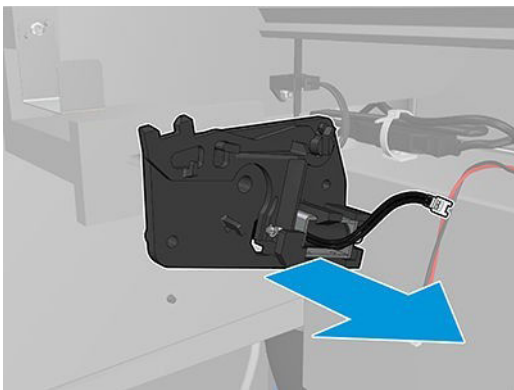
5. 電源ケーブルを抜きます。



6. ネジを1本を取り外し、新しい分光測光器用にとっておきます。

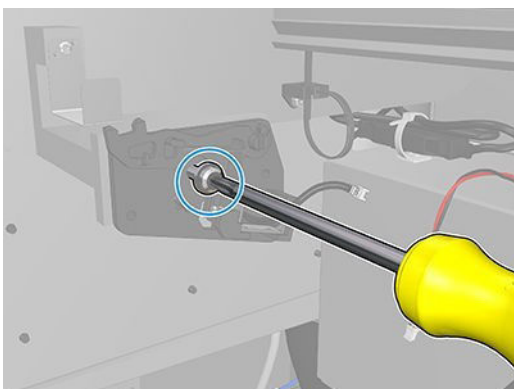


7. 分光測光器のシャッターを取り外します。



インストール

1. 適切なキットで新しい分光測光器のシャッターを見つけます。
2. 古い分光測光器が取り付けられていた場所に置き、ネジで固定します。



3. カバーケーブルを差し込みます。
4. 左フロントカバーを再度取り付けます。
5. 電源スイッチとプリンタをオンにします。

13 素材に関するトラブルシューティング

- [取り付けに関する問題](#)
- [印刷に関する問題](#)
- [印刷物の長さに関する問題](#)

取り付けに関する問題

素材が正しく取り付けられない

- すべてのプリンタ サブシステム (インク システムなど) の準備が完了しない限り、素材を取り付けできません。
- スピンドルが正しく膨らんでいることを確認します。
- Internal Print Server を使用して、素材を少なくとも 3m 送ってから、素材を戻して再度取り付けます。取り付けられない場合、素材がインプット側の芯に取り付けられていない可能性があります。別のロール紙で試してください。
- Internal Print Server に「キャリッジビームの高さが素材の取り付けに適していません」というメッセージが表示されたら、サービス担当者に連絡してください ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

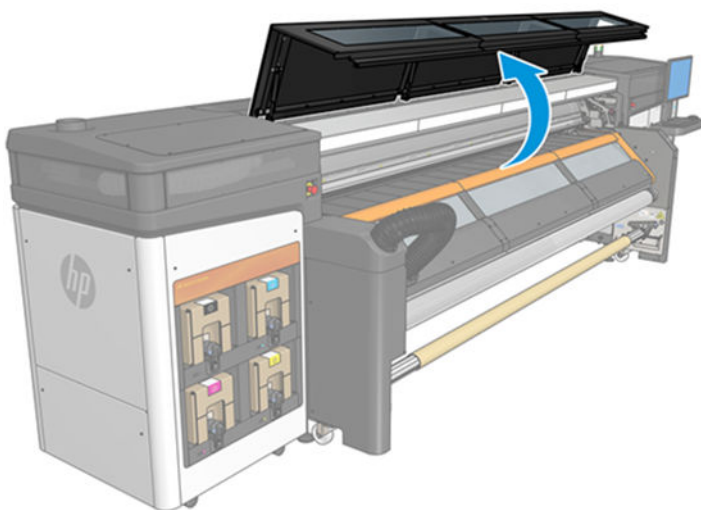
素材が詰まっている

プリンタから素材詰まりのレポートがあった場合は、次の手順を実行します。

1. プリントヘッドの破損を最小限に抑えるため、できるだけ迅速に緊急停止ボタンを押します。

 **注記：** プリンタが自動的にシャットダウンする場合があります。

2. プリンタの温度が下がるまで 10 分ほど待機します。
3. 前面ドアを開けます。



4. 印刷領域や破片が落ちている可能性のある他の部分から、すべての素材 (破片) を取り除きます。素材経路に何も残っていないことを確認します。すべての障害物を取り除くことができない場合は、サービス担当者に連絡してください ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。
5. Print Care を使用して、プリンタをサービスモードで起動します。
6. Print Care の診断メニューを使用して、キャリッジビームを上げ、キャリッジビームの下に素材の一部がないかどうかを確認します。
7. 同じメニューを使用して、キャリッジビームを通常的位置まで下げます。
8. プリンタを再起動する前に、すべての回路ブレーカがオンであり、すべての緊急停止ボタンが解除されていることを確認してください。

9. Print Care を使用して、プリンタを通常モードで再起動します。
10. 素材を再度取り付けます。

素材が芯やスピンドルに取り付けられていない

取り付け後の素材チェック中にテンションの欠如が検出された場合は、巻き取り方向の確認を求めるメッセージが表示されます。

印刷時にロール紙がしっかりと取り付けられていない場合、印刷物にバンディングが現れたり、金属音が聞こえることがあります。

印刷中にエラー番号 41.00.00.62 または 41.00.01.62 のエラーメッセージが表示されたら、素材がスピンドルから外れているか、芯がスピンドルで滑っている可能性があります。これは、ロール紙の末端に到達したか、スピンドルが正しく膨らんでいないことを意味している場合があります。このエラーが発生すると、素材が自動的に取り外されます。

このエラーには以下の方法で対処できます。

- ロールの末端に到達したかどうかを確認します。
- スピンドルが正しく膨らんでいることを確認します。
- 各素材の芯の内径がスピンドルに対して大きすぎないことを確認します。

ロール紙がインプット側の芯にしっかりと取り付けられていない場合、次の手順を実行します。

1. ロール紙をインプットスピンドルから取り外し、アウトプットスピンドルに取り付けます。はまり込まないように注意してください。
2. ピンチを上げ、Internal Print Server を使用してキャリッジビームを最も高い位置まで上げます。
3. 素材をロールから取り外し、インプットスピンドルに向かってプリンタ内で後ろに動かします。素材をインプットスピンドル上の空の芯に取り付け、粘着テープで固定します。インプット側の芯の周りで素材を2、3周巻きます。素材がアウトプットロールと揃うように注意してください。
4. ピンチホイールを下げます。
5. Internal Print Server に移動し、**[素材]**-**[取り付け/取り外し]**をクリックしてから、プリンタの設定を選択し、**[取り付け]**をクリックします。
6. Internal Print Server で適切な素材を選択します。
7. Internal Print Server で**[素材を移動]**をクリックした後に**[戻る]**をクリックし、すべてのロール紙がインプットスピンドルに巻き取られるまで待ちます。
8. 素材がアウトプットロールから取り外されたら、巻き取りをキャンセルできます。次に、素材をアウトプット側の芯に取り付けてすぐに印刷するか、ロールを取り外す場合はインプット側の芯に完全に巻き直します。

素材が平らではない

プリンタから排出されるときに、素材が浅く波打って、平らではない場合に、印刷されたイメージに垂直のすじが現れるなどの問題が発生することがあります。これは、印刷されたインクを吸収しきれないほど薄い素材を使用した場合に発生することがあります。また、素材に加えられた熱とバキュームプレッシャが組み合わさることで発生する場合があります。



1. Internal Print Server および使用しているソフトウェアで選択されている素材と同じ種類の素材が取り付けられていることを確認します。
2. 紙ベースの素材を使用している場合は、より厚い素材に変更するか、インクの量を減らしてみてください。

印刷に関する問題

プリンタの操作中にスピンドルラッチが突然開く

素材の取り付けを開始する前にスピンドルラッチを閉じていない場合、または、スピンドルがすでに動いているときや素材がピンと張った状態でスピンドルラッチが開かれた場合、スピンドルが所定の位置から動くことがあります。このような状況でラッチを閉じるとラッチが不完全な状態になり、しばらくしてラッチが自動的に完全に開く場合があります。

最善な解決方法としては、素材のテンションを緩め、スピンドルが動かないようにしてからラッチを適切に閉じます。これを行うには、素材の取り付け/取り外しのメニューに戻り、スピンドルが所定の位置に適切に配置されていることを確認し(所定の位置にあるかどうかわからない場合は、スピンドルを少し引き出し、再度完全に内側に押し戻します)、ラッチを閉じます(このとき、青色の部分が完全に下まで取り付けられます)。


素材送り時に大きな振動音が継続して聞こえる

素材送り時に大きな振動音が継続して聞こえる場合は、次のような原因が考えられます。

- インプットスピンドルによってテンションが加えられていない。
- テンションまたはバキュームの設定が不適切であるために、メインローラーにおける力加減のバランスが乱れている。

この音が聞こえる場合、次のことを試してください。

1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同じであることを確認します。
2. カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。

 **注記:** プラテンとの間に強い摩擦がある素材、または熱でしわになりやすい素材のみ、アウトプットテンション値を高くする必要があります。素材にアウトプットテンションが推奨されているかどうかを確認してください。

3. インプットロールのはまり込みがないことを確認してください。

4. 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。適切な取り付け手順で行っていることを確認します。
5. 問題が解決されるまで、各カテゴリの推奨設定から+5N/m 刻みでインプットテンションを増加させます。

アウトプットスピンドルにスキューまたははまり込みがある

アウトプットスピンドルにおける巻き取り中の極端なスキュー(最大値と最小値の差が約10mm)およびはまり込みは、主に次の3つの原因が考えられます。

- 取り付け時に、素材が適切に取り付けられず、軸合わせされていない。
- インプットスピンドルに取り付けられたロール紙にスキューが生じており、このスキューがアウトプットスピンドルに伝わっている。
- インプットスピンドルに取り付けられたロール紙が両端で異なるテンションで巻き取られている。

製造時に正しく巻き取られていないロール紙に印刷すると、しわやスキューの問題が生じる可能性があります。通常、この問題が発生する場合、インプットロールからメインローラーに取り付けられている素材の一端でテンションがなくなっているため、問題を簡単に特定することができます。この場合は、[237 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)に記載されている関連情報を参照してください。

★ **ヒント**：極端なスキューが発生しており、このスキューが悪化している場合(この問題は、高温の影響を受けやすい素材でよく見られます)、スピンドルを膨らませるときにスピンドルにあるゴム製のけん引用の溝によって変形しない、太い芯を使用してください。また、スキューを軽減するには、以下のガイドラインに従ってください。

一般的に、スキューの主な原因は、素材の不正確な取り付けです。幅が広いロール紙ほど悪影響を受けることとなります。ただし、スキューまたははまり込みがあっても、印刷品質に影響がない場合、または素材にしわが生じない場合([237 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照)は、対策をする必要はありません。ただし、問題が発生する可能性をなくすために、素材を取り付け直すことをお勧めします。

素材ロールによってはすでにスキューが生じているものがあります。この場合、次の手順を行うことをお勧めします。

1. スキューの最大値間の平均を参考にしてロール紙の幅を想定し、適切な手順に従って素材を取り付けます。
2. 各素材の推奨設定から開始し、バキュームとテンションを段階的に大きくします(バキュームは5 mmH₂O ずつ、テンションは5 N ずつ)。


素材にしわおよびインクの汚れがある

素材のしわは、素材の形を制御する素材設定が最適化されていないことを示します。これは次のようにさまざまな印刷の問題の原因となります。

- しわの近くの塗りつぶしでカラーバンディングが生じる
- プリントヘッドが素材に触れるとインクが付着する
- コックル
- 素材上のプリントヘッドの動きが妨げられると素材が損傷する

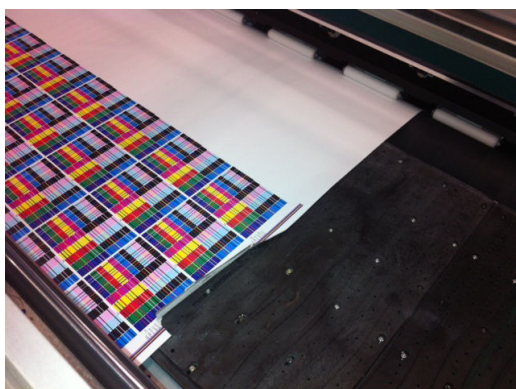
印刷中にしわや、しわを原因とする問題が発生するのには、さまざまな理由があります。


- 素材の取り付けが間違っている
- プリンタを通る素材のルーティングが間違っている
- エッジホルダーの位置が適切でない
- 素材の乾燥温度が高すぎる
- 温度変化による素材の膨張の差異
- 不十分なテンションの設定
- 取り付け時の素材全体の不均一なテンション
- インプットスピンドルに取り付けられたロール紙が両端で異なるテンションで巻き取られている。

 **注記**：製造時にロール紙の幅に沿って同じテンションで正しく巻き取られていないロール紙を使用して印刷する場合、印刷時に、インプットスピンドルからメインローラーに取り付けられている素材の一端でテンションがなくなっていることに気付くことがあります。これが原因で、プラテンでしわが発生したり、アウトプットスピンドルではまり込みが生じる場合があります。


印刷物にしわが原因の問題が発生している場合、次のことを試してください。

1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同一種類であることを確認します。
2. 素材カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。
3. インプットロールのはまり込みがないことを確認してください。
4. 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。
5. エッジホルダーを使用しておらず、印刷領域の素材の側面が十分に平らでない、盛り上がっている、または部分的に切れているなどの理由で素材が損傷する場合には、エッジホルダーを使用することをお勧めします。



 **注記**：すでにエッジホルダーを使用している場合は、エッジホルダーが適切に取り付けられていることを確認します ([42 ページの素材エッジホルダー](#)を参照)。

6. 各素材の推奨設定から開始し、バキュームとテンションを段階的に大きくします (バキュームは 5 mmH₂O ずつ、テンションは 5 N ずつ)。

 **ヒント**：素材が損傷する場合は、表の iv から始めて、適切な設定が見つかるまで、表の上方向へと設定を下げていきます。

7. 乾燥エアフローを強くすると、素材の乾燥時間を短縮できます。
8. キャリッジビームを少し上げて、プリントヘッドが素材に近づきすぎないようにします。

プリンタ設定の調整方法については、[55 ページの素材プリセットを編集する](#)を参照してください。

素材にインクが残る

この問題は、素材に接触するコンポーネントが汚れている場合に起こることがあります。ピンチホイール、下部プレート、印刷プラテン、蒸気抽出チャンネル/アウトプットカバー、およびローラーを確認し、必要に応じてクリーニングします。

インクの汚れが素材の中央ではなく端にある場合で、素材のエッジホルダーを使用している場合は、エッジホルダーが正しく取り付けられ、汚れていないことを確認します。

素材がプラテンに張り付く

素材がプラテンに張り付く場合、原因として、乾燥システムからの過度な熱、過度なバキューム、または摩擦を増加させて素材送りを妨げるプラテンの汚れが考えられます。後者の場合、プラテンに達する前に、素材に気泡またはしわが生じることがあります。

問題を解決するには、次のことを試してください。

1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同一種類であることを確認します。
2. 素材の正しい印刷面に印刷しているかどうかを確認してください。
3. 素材カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。
4. 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。
5. 各素材の推奨設定から開始し、バキュームとテンションを段階的に大きくします (バキュームは 5 mmH₂O ずつ、テンションは 5 N ずつ)。

素材に物理的な痕が残る


これは、永久ゆがみの影響を受けやすい素材が使用される場合にのみ発生します。これらの痕は、通常、孤立した領域で見られます。素材のテンションが主な原因です。

問題を解決するには、次のことを試してください。

1. 使用している素材が、Internal Print Server で選択したものと同一種類であることを確認します。
2. 素材カテゴリの一般的な素材プリセットを使用していることを確認します。不適切な値を使用すると、素材で不適切な動作が発生する可能性があります。
3. 素材を取り付け直します。取り付け時のスキューを最小限に抑えるようにします。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。
4. 各素材の推奨設定から開始し、バキュームとテンションを段階的に小さくします (バキュームは 5 mmH₂O ずつ、テンションは 5 N ずつ)。

素材にインクの滴下がある



 **注記**：上記の例では、汚れと汚れの間の距離が約 1cm です。

1. 素材のエッジホルダーを使用している場合は、エッジホルダーをクリーニングします。
2. プリントヘッドの側面とプリントヘッドスロットの側面をクリーニングします。
3. プリントヘッドの電極部分をクリーニングします。[252 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される](#)を参照してください。

印刷物の長さに関する問題

印刷物が予想より短い

一部の素材は、印刷および硬化されると収縮する性質を持っています。これは、印刷物の長さの合計が予想より短くなることを意味しています。この場合、RIP から印刷物の長さを延長すると、素材の収縮が補正されます。または、熱の影響を受けにくい素材に変更して収縮を減らします。

同じ長さのジョブの一貫性を保つ方法

プリンタは、印刷される素材の長さの一貫性が最大になるように設計されています。ただし、長さの変動に影響する外部要因として、素材のばらつきと環境条件があります。

1. 印刷するとき、膨張の影響を受けにくい素材を選択します。紙ベースの素材の多くは、膨張する傾向があります。
 - 膨張の影響を受けやすい素材に印刷する必要がある場合は、次のようにします。
 - 各タイルのインクの濃度がほぼ同じになるようにします (同じでない場合、インクが少ないタイルが短くなる可能性があります)。
 - 可能であれば、加熱温度を下げます。
 - インク制限をできる限り減らします。
 - プリンタがある部屋の中にロールを 24 時間以上置くようにします。これは、ロール全体がプリンタと同じ温度になるようにするためです。
2. タイル間の印刷の調整は **行わないでください** (素材送りのキャリブレーションは変更しません)。
3. すべてのタイルを一度に印刷します。
 - ジョブを別々の時間に分割しないでください (1 つ目のタイルをある日に印刷し、2 つ目のタイルを翌日に印刷)。
 - タイル間で印刷モードや素材の幅を変更 **しないでください**。

一度にすべてのタイルを印刷するため、次のことを推奨します。

- a. Internal Print Server からタイルを作成します。
- b. RIP からタイルを作成する場合、必ず同じジョブ内のすべてのタイルをプリンタ/Internal Print Server に送信してください。

目的は、タイル間で中断されないようにすることです。Internal Print Server でキュー モードを使用した場合も、ジョブ間に短い時間が生じるため、タイルの長さの変動がさらに大きくなる可能性があります。

4. 最初のタイルも他のタイルとの長さの違いが小さくなるようにするため、50cm の上マージンを追加してください。

タイルを再印刷する必要がある場合に、長さが前のジョブと近くなるようにするためです。

- 素材に加えて、プリンタの周囲の温度も、前のジョブの印刷時と同じになるようにしてください。
- 50cm の上マージンを追加します。

ただし、どの場合でも、タイルを後で再印刷する必要がある場合は、他のタイルの長さと異なる可能性が高くなります。全体の長さをどれだけ再現できるかどうかは、素材、環境条件の変化、および各ジョブの内容によって決まります(主にインク濃度に応じて素材が異なる反応を示す場合)。

14 印刷品質に関するトラブルシューティング

- [一般的なヒント](#)
- [印刷品質に影響を与えるもの](#)
- [印刷品質のトラブルシューティング](#)

一般的なヒント

プリンタは、最高水準の設計および保証により、印刷品質と生産性を最適なバランスで提供します。印刷物を屋外で使用する場合は、遠くから見るため、印刷品質は比較的低くても問題ありません。屋内の広告など、近くで見る場合は、印刷品質をより高くする必要があります。

一般に、以下の推奨事項に従います。

- 印刷の実行中は、素材に触れないようにします。
- 印刷が完全に処理されたら、印刷品質を判断します。場合によっては、印刷中に確認された印刷品質の問題が、イメージがカレンダー処理されると消えることがあります。
- 環境条件(室内の温度および湿度)が推奨する範囲内にあることを確認します。[267 ページの動作環境の仕様](#)を参照してください。

トラブルシューティングを行う前に、次の点を確認してください。

- プリンタで最高のパフォーマンスを実現するために、HP 純正のサプライ品とアクセサリをお使いください。これは、純正品では信頼性とパフォーマンスが十分に検証されており、トラブルなく最高品質の印刷を実現できるためです。
- Internal Print Server で選択されている素材の種類が、プリンタに取り付けられている素材の種類と同じであることを確認してください。

△注意：誤った素材の種類を選択すると、印刷品質の低下や色調に問題が生じたり、プリントヘッドが損傷する可能性もあります。

- 素材の正しい印刷面に印刷しているかどうかを確認してください。
- RIP ソフトウェアで、お使いの素材と印刷モード用の ICC プロファイルが含まれる適切な素材プリセットを使用していることを確認してください。
- Internal Print Server に、未解決のプリンタ アラートがあるかどうかを確認してください。このガイドの指示に従って、アラートに対処します。

特に：

- 素材が平らになっていて、しわがないことを確認します。[233 ページの「素材に関するトラブルシューティング」](#)を参照してください。
- 素材にスキューまたははまり込みがないことを確認します。正しい手順で素材を取り付けていることを確認します。[46 ページのロール紙をプリンタに取り付ける](#)を参照してください。
- カラーの一貫性の問題のため、Internal Print Server に素材が追加されたときにカラー キャリブレーションが実行されたことを確認します。[54 ページの新しい素材の使用](#)を参照してください。
- 特に、素材の束とプリントヘッドを考慮して、カラー キャリブレーションが現在の条件でも実行されたことを確認します。[97 ページのカラーキャリブレーション](#)を参照してください。

印刷品質に影響を与えるもの

プリントモード

プリントモードを選択内容により、ジョブが印刷されるパス数と、印刷に使用されるインクの量が定義されます。したがって、必然的に全体的な印刷品質に影響が及ぶ可能性があります。たとえば、パス数を減らすと、素材がプリントゾーンで費やす時間が短くなるため、乾燥時間が短くなり、にじみなどのさまざまな影響が生じる可能性があります。インク量を増やすと、癒着が発生することがあります。

プリントモードの取り扱いについては、[63 ページの「印刷ジョブの作成および管理」](#)を参照してください。[35 ページの「素材の取り扱い」](#)で説明されているように、クローンされた素材のカスタム印刷モードを設計することもできます。

ノズルの状態

プリントヘッドの状態が正常でない(ノズルの詰まり)と、横方向のバンディングなどのさまざまな問題が発生する可能性があります。

[199 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照してください。確認とクリーニングのプロセスでは、プリントヘッドを確認し、ノズルが詰まっているプリントヘッドを修復し(可能な場合)、詰まったままのノズルを正常なものに交換して印刷できるようにします。

素材の設定

素材設定には、特定の素材用のプリンタで使用されるシステム印刷パラメータが含まれています。これらのパラメータには、インプットおよびアウトプットテンション、バキューム、乾燥温度、乾燥圧力などがあります。これらのすべてのパラメータは、印刷品質に重大な影響を与える可能性があります。たとえば、乾燥温度が不十分なためにじみが生じる可能性があります。

一般的な素材では、あらかじめ定義された素材設定を編集できません。ただし、[55 ページの素材プリセットを編集する](#)で説明されているように、一般的な素材をクローンし、クローンされた素材の設定を変更することができます。

素材送り

素材送りが正しくないか一貫していないことがさまざまな印刷品質の問題(特に水平方向のバンディング)の根本原因となる可能性があります。

Print Care ウィンドウから Pixart 診断テストを実行し、素材送りセンサーが正しく機能しているかどうか(汚れていたり破損したりしていないか)を確認できます。

センサーが汚れている場合、[141 ページの素材送りセンサーのクリーニング](#)を参照してください。これは、どのような場合でも、定期メンテナンスの一環として週 1 回実行してください。

センサーが正常に機能していても、センサーで素材を適切に認識できず、素材を送ることができない場合があります(透明な素材または裏面が非常に滑らかな素材など)。このような場合、センサーが自動的に無効になるため、代替の方法をお勧めします。[104 ページの素材送りのキャリブレーション](#)を参照してください。

プリントヘッドの軸合わせ

プリントヘッドの軸合わせの概念と目的については、[93 ページの「キャリブレーション」](#)で説明されています。印刷品質の問題の多くは、プリントヘッドの軸合わせのずれが原因となっている可能性があります。たとえば、スキャン軸方向での両方向の軸合わせが正しくないと粒状感が生じる可能性があります。さらに、印刷軸方向でのカラーの軸合わせのずれによって横方向のバンディングが生じる可能性があります。

軸合わせを確認するには、[96 ページのプリントヘッドの軸合わせの診断プロット](#)を参照してください。

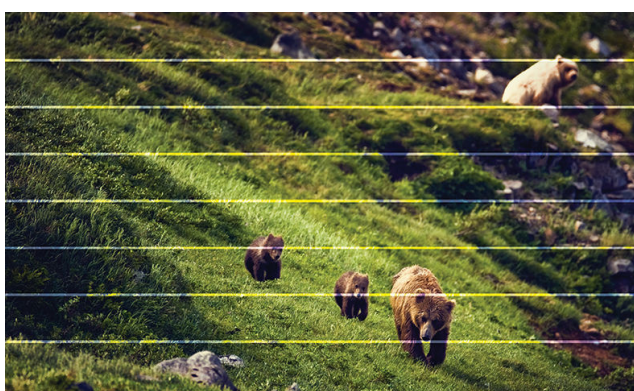
印刷品質のトラブルシューティング

以下に、最も一般的な問題の一覧を示します。これらの問題には、それぞれいくつかの根本原因が考えられます。これは、前述の方法の 1 つまたは複数によって確認および解決することができます。

	バンディング	粒状感	カラー	インクの移動	ブリーディング	粗い境界線、テキストの品質
パス	×	×			×	×
インク			×	×		
位置調整	×	×	×			×
素材送り	×	×				×
素材の設定	×	×		×	×	×
カラーキャリブレーション			×			
ノズルの状態	×					

バンディング

横方向の細い線

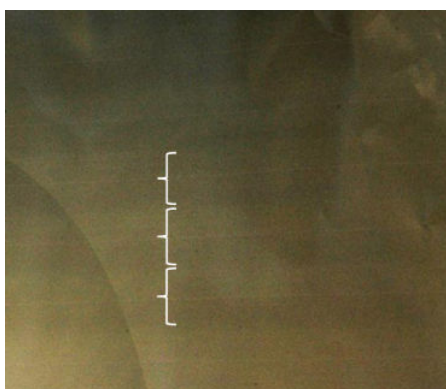


細い線が一定の間隔で印刷物全体に現れ、これは単色の塗りつぶし部分で最も目立ちます。

考えられる原因

- 色の軸合わせがずれている。[244 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照してください。
- 素材送りが正確でない。素材送りが十分でない場合と線が暗くなり、素材送りが過剰な場合は線が明るくなります。[244 ページの素材送り](#)を参照してください。
- ノズルが詰まっていると、線が明るくなる可能性があります。[244 ページのノズルの状態](#)を参照してください。

横方向の暗い/明るい領域のバンディング



これは、明るいバンディングと連続する暗いバンディングの形をした水平方向の周期的なバンディングであり、塗りつぶし部分で最も目立ちます (明るい紫色やグレーなど)。

考えられる原因

- 両方向またはカラーの軸合わせがずれています。 [244 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照してください。
- インク量が多すぎるため、癒着が発生しています。インク濃度の低いより多くのパスに変更します。 [243 ページのプリントモード](#)を参照してください。
- 素材送りが正確でない(素材送りが十分でない)。 [244 ページの素材送り](#)を参照してください。
- 乾燥が十分ではない。 [244 ページの素材の設定](#)を参照してください。

エアロワーム



エアロワームは、周囲の領域よりもインク濃度の高い、細い帯で形成されます。このような帯は約 6cm の長さがあり、横方向で、ミミズのように曲がっています。帯は、素材全体に途切れなく続くのではなく、不規則に現れます。

考えられる原因

- 印刷モード : パス数を増やすか、インク濃度を下げます。 [243 ページのプリントモード](#)を参照してください。
- エアゾールフィルタが飽和状態になっていないこと、または破損していないことを確認します。 [84 ページのエアゾールフィルタの交換](#)を参照してください。

縦方向のバンディング



考えられる原因

- 軸合わせのずれにより、縦方向のマイクロバンディングが生じる場合があります。[244 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照してください。
- 吸引が強すぎると、素材がプラテンによって変形する可能性があります。バキューム設定を小さくします。[244 ページの素材の設定](#)を参照してください。

カラー

軸合わせのずれ



カラーの軸がずれています。通常、この問題による影響を最も受けるのは、線やテキストです。

考えられる原因

- 色の軸合わせがずれている。[244 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照してください。

精度

画面に表示されるカラーは、印刷物のカラーと同じであることが理想的ですが、実際には、カラーが十分に正確ではないと感じる場合があります。

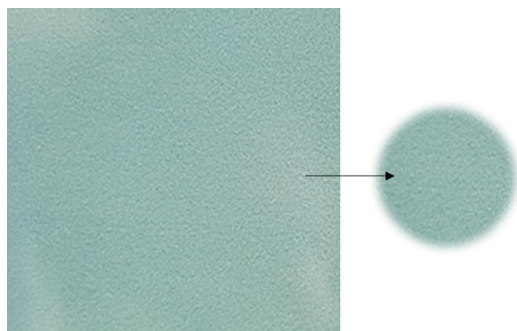
考えられる原因

- カラー キャリブレーションによって色調を統一することができますが、統一されているからといってカラー精度が高いとは限りません。ただし、素材とプリントヘッドの組み合わせを最近(またはまったく)キャリブレーションしていない場合は、そのことがカラー精度が低い原因である可能性があります。カラーキャリブレーションを実行すると、このような可能性をなくすことができます。[97 ページのカラーキャリブレーション](#)を参照してください。
- 誤った ICC プロファイルを使用している場合は、カラーが不正確になる可能性があるため、使用しているプロファイルを確認してください。必要に応じて、使用しているプリンタ、プリントヘッド、印刷モード、および素材に固有の ICC プロファイルを作成できます。[243 ページのプリントモード](#)および[244 ページの素材の設定](#)を参照してください。
- インク濃度はカラーの彩度に影響を与えます。印刷物のカラーの彩度が適切でない場合は、素材プリセットでインクの濃度を変更してください(同時にパス数の変更が必要になる場合があります)。[244 ページの素材の設定](#)を参照してください。

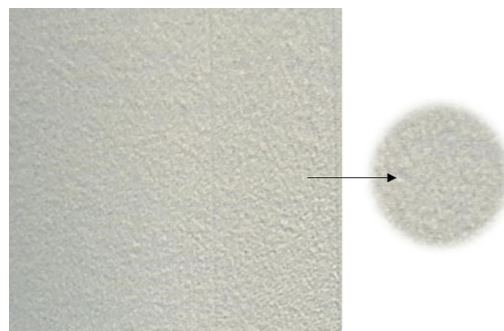
粒状感

印刷物全体または一部の特定の領域で、想定よりも高いレベルの粒状感が見られます。以下の例では、テキスタイルおよび用紙のサンプルにおける一般的なぼやけた形態を示しています。

ダイレクトファブリック

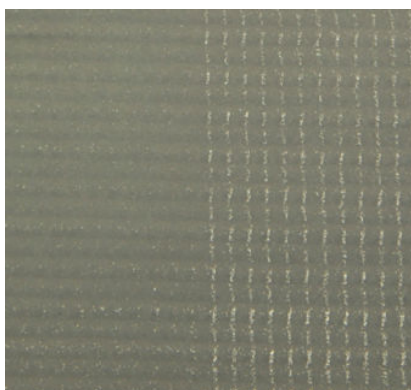


用紙



考えられる原因

- 両方向またはカラーの軸合わせがずれています。[244 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照してください。
- 素材送りが正確でない。[244 ページの素材送り](#)を参照してください。
- 乾燥が不十分なため、癒着が生じています。
 - － インク濃度の低いより多くのパスに変更します。[243 ページのプリントモード](#)を参照してください。
 - － 乾燥が十分ではない。[244 ページの素材の設定](#)を参照してください。
- 印刷物の一部で粒状感が多く見られ、まだらになっている場合は、素材のしわが原因になっている可能性があります。[237 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照してください。



ブリーディング



異なるカラー間の境界線で、少量のカラーの転移(にじみ)が見られる場合があります。にじみは、カラー部分と素材の余白部分(インクが付いていない部分)との間の境界線でも発生し、境界線の鮮明さが損なわれることがあります。

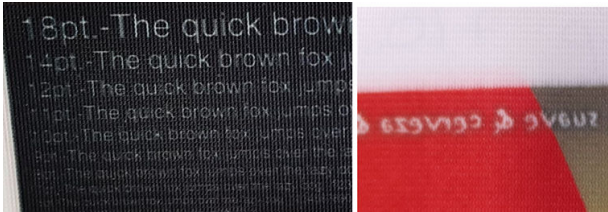
考えられる原因

- インク濃度の低いより多くのパスに変更します。[243 ページのプリントモード](#)を参照してください。
- 乾燥が十分ではない。[244 ページの素材の設定](#)を参照してください。

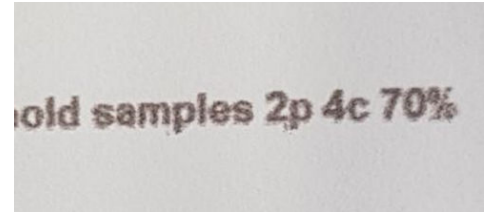
粗い境界線、テキストの品質

オブジェクトの境界線が粗い、または不鮮明である場合があります。これは、特にテキストで顕著に現れます。テキストスタイルや用紙のサンプルにおける粗い境界線の例を以下に示します。

ダイレクトファブリック



用紙

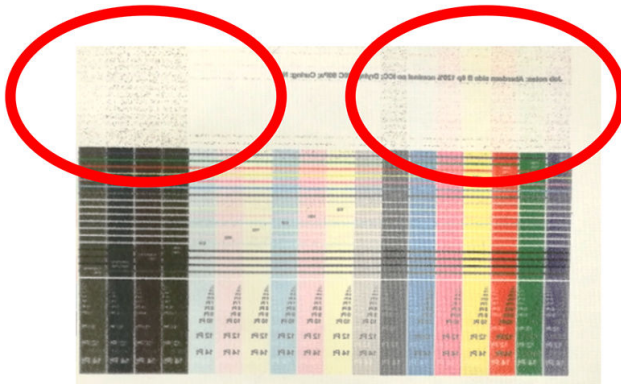


考えられる原因

- インク濃度の低いより多くのパスに変更します。[243 ページのプリントモード](#)を参照してください。
- 乾燥が十分ではない。[244 ページの素材の設定](#)を参照してください。
- 両方向の軸合わせ不良である。[244 ページのプリントヘッドの軸合わせ](#)を参照してください。
- 素材送りが正確でない。[244 ページの素材送り](#)を参照してください。

インクの移動

ダイレクトファブリックの用途を印刷すると、インクが完全に乾燥しません。印刷後に素材をロールすると、インクが印刷素材の間違った側に移動します。



考えられる原因

- 乾燥が十分ではない。[244 ページの素材の設定](#)を参照してください。
- インク濃度の低いより多くのパスに変更します。[243 ページのプリントモード](#)を参照してください。

15 インクカートリッジとプリントヘッドに関するトラブルシューティング

- [インクカートリッジ](#)
- [プリントヘッド](#)
- [プリントヘッドクリーニングロールのエラー](#)

インクカートリッジ

インクカートリッジを取り付けられない

1. カートリッジ(種類および容量)がプリンタに適切であることを確認します。プリンタのサプライの最新情報については、<http://www.hp.com> を参照してください。
2. 正しい手順で、Internal Print Server からインクカートリッジを変更します。[75 ページのインクカートリッジを取り外す](#)を参照してください。
3. インクカートリッジ コネクタに障害物がないことを確認します。
4. インクカートリッジのカラーが正しいことを確認します。カートリッジのカラーが間違っていると、カートリッジをコネクタに取り付けできません。
5. インクカートリッジの向きが正しいかどうかを(他のインクカートリッジと比較して)確認します。

Internal Print Server でインクカートリッジが認識されない

1. カートリッジが正しく完全に挿入されていることを確認します。カチッという音が聞こえます。
2. カートリッジ コネクタの両側にあるタブが開いた状態で所定の位置に正しく取り付けられていることを確認します。
3. 問題が解決しない場合は、インクカートリッジ コネクタを確認します ([251 ページの曲がったインクカートリッジ コネクタ](#)を参照)。
4. 問題がまだ解決しない場合は、サービス担当者に連絡します ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

インクカートリッジを交換するか取り付け直すように、Internal Print Server にメッセージが表示される

1. インクカートリッジを取り外します。
2. インクカートリッジを再び取り付け、Internal Print Server のメッセージを確認します。
3. 問題が解決しない場合は、インクカートリッジ コネクタを確認します ([251 ページの曲がったインクカートリッジ コネクタ](#)を参照)。
4. 問題が解決しない場合は、新しいインクカートリッジを取り付けます。
5. 問題がまだ解決しない場合は、サービス担当者に連絡します ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

曲がったインクカートリッジ コネクタ

カートリッジを取り外したときにインクカートリッジ コネクタが曲がっていることに気づく場合があります ([75 ページのインクカートリッジを取り外す](#)を参照)。これでは正しく取り付けることができません。取り付け直すようにメッセージが表示されます。

この問題を解決するには、ペンチを使用してコネクタをまっすぐにしてスロットに合うようにします。

プリントヘッド

プリントヘッドが挿入できない

1. プrintヘッドを正しいスロットに挿入していることを確認します。
2. 正しい手順で、Internal Print Server から、Printヘッドを変更します。[77 ページのPrintヘッドを取り外す](#)および[79 ページのPrintヘッドを取り付ける](#)を参照してください。
3. Printヘッドスロットに障害物がないことを確認します。
4. Printヘッドの向きが正しいかどうかを(他のPrintヘッドと比較して)確認します。

Printヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される

一般的な推奨事項

1. Printヘッドを取り外します。
2. Printヘッドをキャリッジに再び取り付け、Internal Print Server のメッセージを確認します。
3. 問題が解決しない場合は、Printヘッドの電極部分に汚れやエアゾールが付いていないか確認し、必要に応じてクリーニングします。[202 ページのPrintヘッドの電極部分をクリーニングする](#)を参照してください。
4. トラブルシューティング情報についての詳細は、これ以降のセクションの[252 ページの過熱による問題](#)と[252 ページのプライマシステムによる問題](#)を参照してください。
5. 問題が解決しない場合は、新しいPrintヘッドを挿入します。
6. スロットでPrintヘッドが機能しない場合は、サービス担当者に連絡してください([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

過熱による問題

Printヘッドは複数の理由で過熱することがあります。

- 室温が高すぎる。
- Printヘッドのノズルが詰まっている。Printヘッドのクリーニングによりこの問題を解決できる場合があります([81 ページのPrintヘッドの確認とクリーニング](#)を参照)。
- Printヘッドが故障している可能性があります。この場合は、Printヘッドを交換する必要があります。

プライマシステムによる問題

Printヘッドのノズルを正常に保つには、プライマが必要です。プライマに問題が発生した場合は、Internal Print Server によって次のメッセージが表示されます。

Printヘッドの交換中

- 特定のPrintヘッドを取り付け直すように指示するメッセージ
- Printヘッドの交換が不完全であることを示すメッセージ
- 46 で始まる数値エラー コード (46.OX.OY:ZZ)

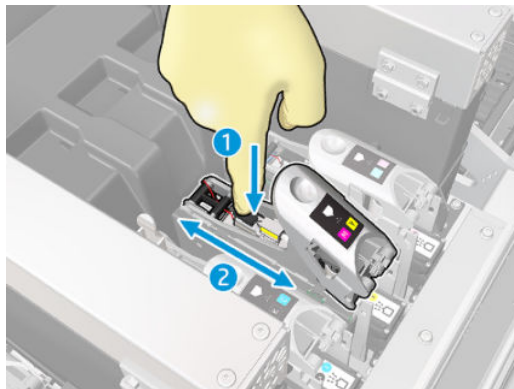
プリントヘッドのサービスルーチン中

- 特定のプリントヘッドを取り付け直すように指示するメッセージ
- 46 で始まる数値エラー コード (46.0X.0Y:ZZ)

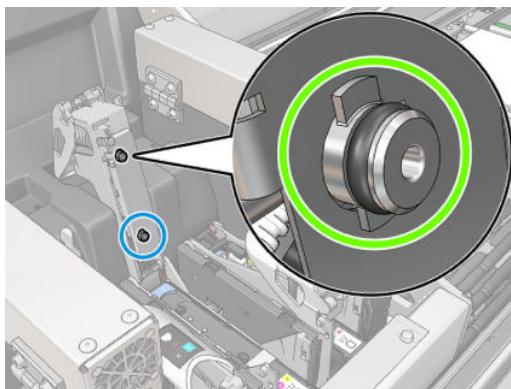
「46.05.0Y:06 – プライマ 0Y のインク漏れが検出されました」というメッセージが表示される場合、プライマシステムの1つでインク漏れが発生しています。0Y という数値は、Y に 1 から 7 の数値が表示され、インク漏れが発生しているプライマを示します。

次の操作を実行することを推奨します。

- Print Care ウィンドウからプライマ診断テストを実行して、エラーの原因を確認します。
- プリントヘッドを再度取り付けてください。ラッチを固定する前に、プライマを所定の位置に押し込みます。テスト実行時には、少なくとも一度は行います。



- プライマポートのOリングが破損していないことを確認します。Oリングがない場合、またはOリングに傷が付いている場合はプライマを交換します。



- プライマを交換します。[211 ページのプライマとラッチを交換する](#)を参照してください。
- プリントヘッドプライマにグリスを塗ります。[177 ページのプリントヘッドプライマにグリスを塗る](#)を参照してください。

これらのいずれの操作を実行しても問題が解決しない場合は、サービス担当者に連絡してください。

「46.01.0Y:YY」というメッセージが表示される場合、Print Care ウィンドウからプライマ診断テストを実行して、エラーの原因を確認します。

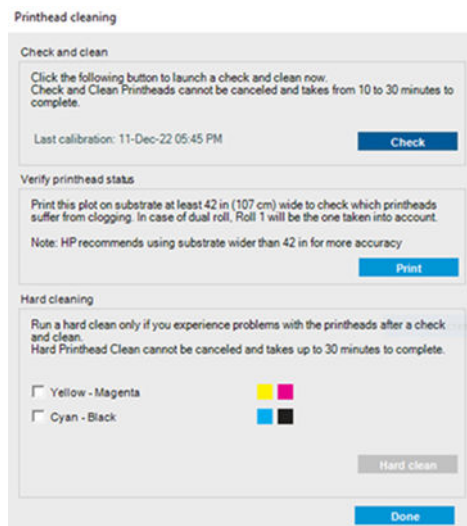
テストの結果、プライマを交換するようにメッセージが表示された場合は、プライマを交換します。[211 ページのプライマとラッチを交換する](#)を参照してください。それ以外の場合は、手元にテスト結果を用意して、サービス担当者に連絡してください。

プリントヘッドの状態に関するトラブルシューティング

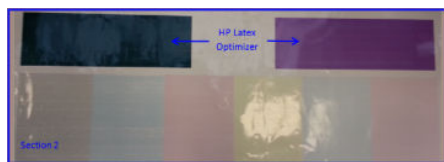
プリントヘッドのステータスを確認するには、2つの診断方法があります。それは、プリントヘッドのステータスプロットと、Print Care のドロップ検出診断です。これらは補完的な情報を提供するため、通常、両方とも使用します。

プリントヘッドのステータスプロット

プリントヘッドのステータスプロットを印刷するには、Internal Print Server に移動し、[プリンタ]-[プリントヘッドのクリーニング]の順にクリックして、[印刷] ボタンをクリックします。



次のイメージが印刷されます。



▲ 以下の図では、各プリントヘッドで印刷しているノズルと印刷していないノズルが明確にわかります。



参考までに、それぞれの色の5つの領域のうち、各領域(図の四角で囲まれた領域で、1から5までの領域があります)は約1000個のノズルに対応します。

ドロップディテクタ診断

Print Care ウィンドウからドロップディテクタ診断を実行します。この診断により、各プリントヘッドで詰まっているノズルがわかります。

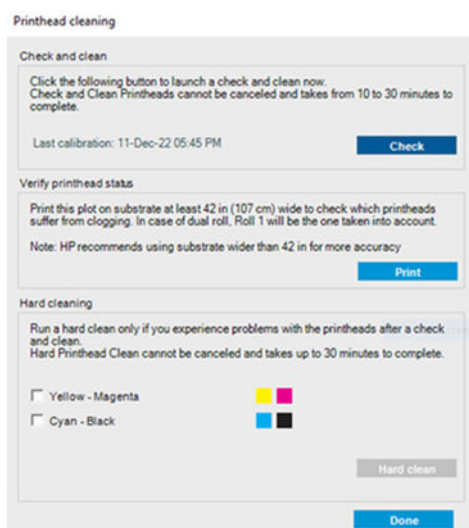
判定表

次の表では、各診断で確認できるデータ、考えられる原因、および対処方法がまとめられています。

中間調 (セクション 1)	ノズルの状態 (セクション 2)	ドロップ検出	考えられる原因	操作
バンディングなし	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	その他	バンディングのトラブルシューティングを続行します。
全色でバンディング	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	詰まっているノズルが 300 個より少ない (全色)	素材送りなど	素材送りセンサーを確認します。 バンディングのトラブルシューティングを続行します。
1 色でバンディング	詰まっているノズルが 300 個より少ない (対象の色)	詰まっているノズルが 300 個より少ない (対象の色)	その他	バンディングのトラブルシューティングを続行します。
	詰まっているノズルが 300 個より多い	詰まっているノズルが 300 個より多い	プリントヘッドエラー	プリントヘッドでハードクリーニングを実行します。必要に応じて 2 回行います。 プリントヘッドを交換してください。
該当なし	詰まっているノズルが 300 個より少ない (少なくとも 1 色)	詰まっているノズルが 300 個より多い (少なくとも 1 色)	ドロップ検出エラー	サービス担当者にお問い合わせください。

ハードクリーニング

ハードクリーニングルーチンを実行するには、Internal Print Server に移動し、[プリンタ]-[プリントヘッドのクリーニング]の順にクリックして、クリーニングするプリントヘッドを選択し、[ハードクリーニング] ボタンをクリックします。



プリントヘッドがかなり損傷している場合、ハードクリーニングルーチンを 2 回実行するとパフォーマンスが回復することがあります。

新しいプリントヘッドが拒否される

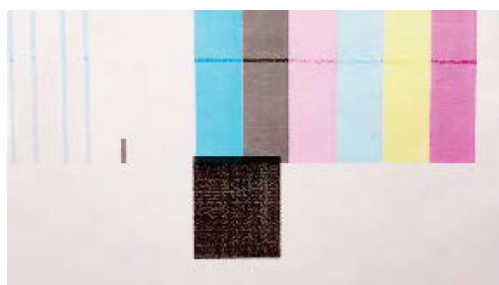
プリンタで新しいプリントヘッドを取り付けることができない場合は、以下の手順を順番に実行します。

1. プリントヘッドにオレンジ色のキャップが付いた状態で、適切に保管されていたことを確認します。
2. 電極部分が汚れていないことを確認します。
3. プライマシステム診断を実行します。
4. プリントヘッドに問題があると判断し、別のプリントヘッドを試します。
5. スロットでプリントヘッドが機能しない場合は、サービス担当者に連絡してください。

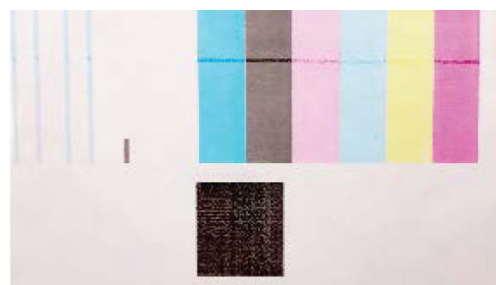
プリントヘッドの自動軸合わせが失敗する

自動軸合わせは、場合によって失敗することがあります。「[スキャンエラーのため、プリントヘッドの自動軸合わせがキャンセルされます]」というアラートが表示されることがあります。これには、さまざまな原因が考えられます。

- 現在の素材で、印刷ブロックのスキャンを確実に実行できません。パターンのスキャンは、白以外の紙、透明の紙、半透明の紙、または表面が非常に粗い紙や表面に穴が開いた紙では、信頼できない、または不可能な場合があります。これらの素材では、内蔵ラインセンサーを使用してプリントヘッドの自動軸合わせを実行できない場合があります。
- プリントヘッドの自動軸合わせプロットのいくつかのパターンでは、次の原因のため不具合が生じます。
 - － プロット内の3つのブロックの視覚的な検査で簡単に見つけることができる、しみまたはプリントヘッドがつぶれた痕が素材に存在します。プリントヘッドの自動軸合わせの実行前に、素材にしみが無いことを確認してください。
 - － 素材にしわが寄っていると、プリントヘッドがつぶれた痕が発生することがあります。[237 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照してください。
 - － ノズルが詰まっていると、通常は印刷品質が低下します。[81 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照してください。
- いずれかの内蔵ラインセンサーが正しく機能していないか、正しくキャリブレーションされていません。プリントヘッドの自動軸合わせでは、黒の染料を基準にして他の染料の軸合わせが行われるため、ラインセンサーと黒のプリントヘッドの間に適切な距離を確保する固有のキャリブレーションがラインセンサーに用意されています ([108 ページの Print Care 診断](#)を参照)。LsToK (Line Sensor To Black) キャリブレーションを実行しない場合、プロットの視覚的な検査で確認できません。その場合、次に示すように、黒のパッチがパターンの最初のブロックのスピットバーと重なります。



Incorrect calibration of LstoK



Successful calibration of LsToK

問題がまだ解決しない場合は、サービス担当者に連絡します ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

プリントヘッドクリーニングロールのエラー

交換が必要な場合を除き、プリントヘッドクリーニングロールには触らないでください。

プリントヘッドクリーニングロールは使い切ったら交換する必要があります。交換は必ず Internal Print Server ウィザードに従って実行してください。[82 ページのプリントヘッドクリーニングロール、フィルタ、およびスピトゥーンの交換](#)を参照してください。

ロールに触れると、プリンタがロールの使用状況を把握できなくなり、誤ったエラーメッセージが表示されたり、印刷ジョブが不必要にキャンセルされる場合があります。

16 その他のトラブルシューティング

- [プリンタが起動しない](#)
- [プリンタで印刷ができない](#)
- [プリンタが Internal Print Server から再起動できない](#)
- [プリンタの印刷が遅い](#)
- [キャリッジの再初期化の要求](#)
- [Internal Print Server がプリンタを検出できない](#)
- [Print Care が自動的に再起動する](#)
- [カラーキャリブレーションエラー](#)

プリンタが起動しない

1. プリンタへの電源供給が機能していることを確認します。
2. メインスイッチとPCスイッチが両方ともオンになっていることを確認します。
3. 主電源ライトがオンになっていて、回路ブレーカがすべて上になっていることを確認します。
4. IPSが機能しており、アラートが表示されていないことを確認します。
5. メインスイッチの電源を切り(PCスイッチは切りません)、10秒経過してからもう一度電源を入れます。
6. プリンタの動作時に、ブレーカーのいずれかが落ちる場合(上から下へ)、プリンタをオフにし、サービス担当者に連絡します([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

プリンタで印刷ができない

すべての手順を正しい順序で実行しても(素材およびインクコンポーネントを正しく装着し、ファイルのエラーがない状態)、コンピュータから送信されたファイルが正しく印刷されない場合があります。

- 電源に問題がある可能性があります。プリンタが動作せず、内蔵コンピュータに何も表示されない場合は、電源ケーブルが正しく接続され、電源から電力が供給されているかどうかを確認してください。
- 強力な電磁場や重大な電気障害など、異常な電磁現象が発生している場合、プリンタが異常な動作をしたり、動作を停止することがあります。このような場合は、プリンタの電源を切り、電磁的な環境が正常に戻るまで待機してから、電源を入れ直してください。問題が解決しない場合は、サービス担当者にお問い合わせください([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

プリンタが Internal Print Server から再起動できない

まれに、プリンタが[シャットダウン]および[ウェークアップ]ボタンに応答しない場合があります。この場合は、メインスイッチの電源を切り、10秒経過してからもう一度電源を入れ、内蔵コンピュータを再起動します。

プリンタの印刷が遅い

プリンタの乾燥モジュールのウォーミングアップ中に、一時的な遅延が発生する場合があります。

状況により、通常より遅い速度で印刷されることがあります。これはプリントヘッドの過熱を防ぐために意図的に実行されます。プリントヘッドは複数の理由で過熱が始まる場合があります。

- 室温が高すぎる。
- プrintヘッドのノズルが詰まっている([81 ページのプリントヘッドの確認とクリーニング](#)を参照)。
- プrintヘッドに問題があり、交換が必要。

キャリッジの再初期化の要求

キャリッジの再初期化を要求される場合があります。この操作により、一部の機械的なサブシステムが再起動するため、プリンタ全体を再起動する必要がなくなります。

Internal Print Server がプリンタを検出できない

Windows のプロパティを変更した後、明確な理由がなく Internal Print Server がプリンタとの通信を確立できない場合は、次の手順を実行します。

1. [ツール] メニューの [ウェークアップ] ボタンを使用して、プリンタを再度有効にします。
2. プリンタのメイン スイッチの電源を切り、10 秒経過してからもう一度電源を入れ、内蔵コンピュータを再起動します。
3. 内蔵コンピュータをプリンタに接続しているケーブルを確認します。
4. Internal Print Server が適切に設定されていることを確認します。
5. HP のサポート窓口に連絡します。

Print Care が自動的に再起動する

Print Care ソフトウェアは、プリンタのファームウェア、Internal Print Server、またはこれらの一部のコンポーネントのアップデートを検出すると、自動的に再起動する場合がありますため、この動作は時々発生します。


カラー キャリブレーション エラー

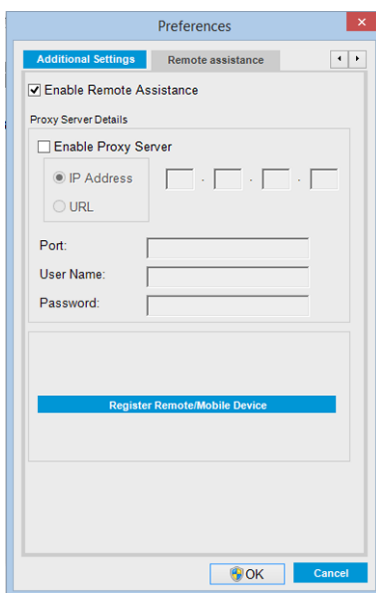
自動カラー キャリブレーションは、場合によっては失敗することがあります。「**スキャンエラーのため、カラーキャリブレーションがキャンセルされます**」というアラートが表示されることがあります。これには、さまざまな原因が考えられます。

- 現在の素材で、印刷ターゲットの反射カラー測定を確実に実行できません。反射カラー測定は、白以外の紙、透明または半透明の紙、光沢が強い紙、または表面が非常に粗い紙や表面に穴が開いた紙では、信頼できない、または不可能な場合があります。これらの素材では、内蔵の分光測光器を使用した自動カラー キャリブレーションを実行できない場合があります。
- カラー キャリブレーション テスト チャートの一部のカラー測定は、以下のような原因で十分な結果を得られない場合があります。
 - 印刷したチャートの視覚的な検査で見つけることができる、しみまたはプリントヘッドがつぶれた痕が素材に存在します。カラー キャリブレーションの実行前に、素材にしみが無いことを確認してください。素材にしわが寄っていると、プリントヘッドがつぶれた痕が発生することがあります。[237 ページの素材にしわおよびインクの汚れがある](#)を参照してください。
 - プリントヘッドのつぶれがない場合でも、素材にしわまたは気泡があります。
 - 通常は、低い印刷品質 (バンディングなど) が原因です。[242 ページの「印刷品質に関するトラブルシューティング」](#)を参照してください。
- 内蔵の分光測光器またはライン センサーが正しく機能していません。問題がまだ解決しない場合は、サービス担当者に連絡します ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。

17 ヘルプ情報

HP サポートを利用できます。IPS ヘルプメニューのリモートサポート HP オプションを使用して接続します。リモートサポートに連絡して、アシスタントの指示に従います。オペレーターから 6 桁のコードを提供された場合は、コードを入力してリモート接続を有効にします。Web カメラストリーミングは利用できません。この問い合わせでは、チャット、リモートデスクトップアクセス、およびファイル、イメージ、ビデオの共有を行うことができます。

 **注記**：リモートサポートは、HP から直接のサポートを受けていない場合、またはデータ転送契約に同意していない場合は利用できません。HP のサポートを有効にするには、Internal Print Server に移動して、[ツール]-[環境設定]-[リモートアシスタンス]の順にクリックし、[リモートアシスタンスの有効化]チェックボックスをオンにします。



HP Proactive Support

HP プロアクティブサポートによってプリンタの問題が顕在化する前に問題の識別、診断、および解決ができ、プリンタの休止時間がもたらす損失を低減します。HP プロアクティブサポート ツールは、サポートにかかるコストを削減しながら生産性を最大限発揮できるよう、あらゆる規模のビジネスをお手伝いします。すべての操作はマウスのクリックだけで行えます。

HP イメージング&プリンティングサービススイートのコンポーネントのひとつであるプロアクティブサポートは、投資価値の最大化、プリンタ稼働時間の拡大、およびプリンタ管理コストの削減に明確に焦点を当てた、印刷環境の管理を支援するサービスです。

HP では、プロアクティブサポートを今すぐ有効化して時間を節約し、問題を未然に防ぐようお勧めしています。これによってプリンタの休止時間がもたらす損失を低減します。またプロアクティブサポートは、診断を実行してソフトウェアとファームウェアのアップデートをチェックします。

[ツール]-[プロアクティブサポート]の順にクリックすれば、Internal Print Server でプロアクティブサポートを有効化して、コンピュータと HP の Web サーバとの接続の頻度、および診断チェックの頻度を指定できます。また、診断チェックは手動で実行することもできます。

プロアクティブサポートによって潜在的な問題が発見された場合は、アラートで通知され、問題の説明と共に解決方法が推奨されます。解決方法が自動的に適用される場合があります。問題を解決するための手順を実行するように求められる場合もあります。

HP Customer Care

HP カスタマー・ケアは、その優れたサポート内容が評価され、受賞経験もあります。お使いのプリンタから常に最高の結果を得られるようなサポートをご提供します。弊社は、サポートに関する幅広く信頼性の高い専門知識を有し、常に新しい技術を効果的に使用することで、細かなサポートをご提供します。サービスには、セットアップおよびインストールのサポート、トラブル解決のための情報提供、アップグレード保証、修理および交換サービス、電話と Web によるサポート、ソフトウェアのアップデート、自己保守サービスなどがあります。HP カスタマー・ケアについての詳細は、弊社 Web サイトをご覧ください。

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

またはお電話ください ([262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照)。保証を登録するには、以下をご覧ください。

<http://register.hp.com/>

HP Customer Care センター

ヘルプはお電話でご利用いただけます。お住まいの国/地域の電話番号については、<http://www.hp.com/go/StitchS1000126in/support> を参照してください。

お問い合わせになる前に準備しておくこと

- 本書で紹介されているトラブルの解決手段を再度確認してください。
- 関連する場合は RIP のマニュアルを参照してください。
- 次の情報をご用意ください。
 - お使いのプリンタの情報 (電子コンパートメントのドアのラベルに記載されている、製品番号とシリアル番号)
 - Internal Print Server ウィンドウにエラー コードが表示される場合は書き留めます。
[268 ページの「プリンタ メッセージ」](#)を参照
 - プリンタのサービス ID
 - 現在使用中の RIP およびそのバージョン番号
 - 現在使用中のソフトウェア アプリケーションとそのバージョン番号
 - インク サプライのコンポーネント (プリントヘッド、インクカートリッジ) と直接関連する問題が発生した場合は、製品パーツ番号と保証期限日を確認してください
 - **[ヘルプ]-[バージョン情報]** をクリックすると Internal Print Server により表示される情報

サービス情報

要求に従い、プリンタはさまざまな側面から見た現在のステータスに関するリストを生成することができます。これは、サービスエンジニアが問題を解決する際に役立つ場合があります。このリストの取得方法は2通りあります。このリストを要求するには、2種類の方法があります。

- Internal Print Server で、**[情報] - [サービス情報]**の順にクリックします。
- インターネットにアクセスできるコンピュータの Web ブラウザで、プリンタの URL の後に/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm と入力します。たとえば、プリンタの URL が **http://123.123.123.123** である場合、**http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm** と入力します。

リスト全体を要求できますが、その場合は、生成にかなり時間がかかります。あるいは、リストの特定の部分を要求できます。不明な場合は、リスト全体を要求してください**[全ページ]**をクリック)。

電子メールでリストを送信する必要がある場合、Web ブラウザからそのページをファイルとして保存できるので、後でそのファイルを送信してください。

18 プリンタの仕様

- [機能の仕様](#)
- [物理的仕様](#)
- [Internal Print Server コンピュータのメモリ仕様](#)
- [電源の仕様](#)
- [エア サプライ要件 \(空気圧式スピンドル\)](#)
- [エコロジーに関する仕様](#)
- [動作環境の仕様](#)
- [動作音に関する仕様](#)


機能の仕様

インクサプライ品

プリントヘッド	シアン/黒、イエロー/マゼンタ
インクカートリッジ	シアン、マゼンタ、イエロー、黒

素材サイズ

	最小	最高
ロール幅	635mm	3.20m
ロールの直径	80 mm (芯の直径)	350mm
ロールの重量		300 kg

 **注記**：幅の狭い素材は、強度がほとんどない場合、印刷中に損傷する可能性があります。

素材の伸縮性

	ニットファブリック	織布
巻き取り方向	5%	5%
横巻き取り方向	10%	10%
斜め巻き取り	20%	10%

パス、解像度、速度

パス	インクの濃度	解像度 (ppi)		印刷速度 (m ² /h) ロール紙 (3.2m)	印刷速度 (ft ² /h) 126 インチ ロール紙
		レンダリングしていません	印刷		
1	30%以下	300 × 300	600 × 1200	390	4197
2	50%以下	300 × 300	600 × 1200	220	2368
3	70%以下	300 × 300	600 × 1200	160	1722
4	100%以下	300 × 300	600 × 1200	130	1400
6	150%以下	300 × 300	600 × 1200	100	1076

物理的仕様

重量	1300 kg
幅	5.74m
奥行き	1.38m
高さ	1.67m

Internal Print Server コンピュータのメモリ仕様

標準搭載メモリ (DRAM)	8 GB
ハードディスク	500 GB

電源の仕様

乾燥コンポーネントには三相電源が使用されており、電力配分装置 (PDU) が必要です。

主電源、定格入力電流	
3 相 (ライン間電圧) ¹	200 ~ 240 V AC、50/60 Hz 最大 32 A
3 相 (ライン間電圧) ¹	380 ~ 415 V AC、50/60Hz、最大 23 A
入力電圧の許容範囲 ²	±10%
PC 電源 (オプション)、定格入力電流	
単相 ¹	100 ~ 127 V AC、50/60Hz、最大 10
単相 ¹	200 ~ 240 V AC、50/60Hz、最大 10
入力電圧の許容範囲 ²	±10%


¹ サイト電圧は指定の範囲内にする必要があります。

² HP プリンタは、±10%の入力電圧変化にも耐えられるようにテストされており、サージ過渡電流、電圧下降、電圧ドロップアウト、リング波などの変動などにも耐えられるようにテストされています。この点の詳細については、サポートに連絡してください。

エア サプライ要件 (空気圧式スピンドル)

空気圧供給

空気圧式スピンドルには、エア コンプレッサ、または加圧送気管が必要です。これはプリンタでは提供されていません。

 **ヒント** : 圧力をバールで表示する圧力計の使用をお勧めします。

空気圧	5.5 バール
最小エアフロー	推奨 : 30 リットル/分
注油器	推奨しません
エアフィルタ (推奨)	推奨 : 5µm、自動排出、コアレスセンス効率 99.97%
レギュレータ (必須)	圧力計付きレギュレータ

空気コネクタ

プリンタには、エア サプライへの接続が必要なエア ガンが付属しています。エア サプライにエア ガンを接続するには、次の要件を満たしている必要があります。

- 9.84mm メス コネクタ、BSP ネジまたは NPT ネジ
- 接続部分を固定して空気漏れを防ぐテープ

エコロジーに関する仕様

プリンタのエコロジーに関する仕様の最新情報については、<http://www.hp.com/>にアクセスし、「エコロジーに関する仕様」で検索してください。

動作環境の仕様

	温度範囲	湿度範囲	温度勾配
最高印刷品質での動作時	20 ~ 25°C	30 ~ 60%相対湿度	10°C/h 以下
標準印刷での動作時	15 ~ 30°C	20 ~ 70%相対湿度	10°C/h 以下
動作時以外、輸送中または保管中、チューブ内にインク有り	5 ~ 35°C	90%相対湿度、55°C	10°C/h 以下
動作時以外、輸送中または保管中、チューブ内にインク無し*	-10 ~ 55°C	90%相対湿度、55°C	10°C/h 以下

* プリンタが 5°C 未満の温度状態で維持される場合は、サービス担当者に連絡して、チューブ内のインクを空にします。

最高動作高度：3000m。

プリンタは、直射日光や強い光源に当てないでください。また、ほこりの多い環境で使用しないでください。

動作音に関する仕様

ISO 11202 に準拠したバイスタンダ位置での最大音圧レベル：

アイドル状態のバイスタンダ位置での音圧レベル	58 dB(A)
動作時のバイスタンダ位置での音圧レベル	68 dB(A)

A プリンタ メッセージ

Internal Print Server ウィンドウに、以下のようなメッセージが表示される場合があります。

このメッセージには2種類あります。1つはテキストメッセージで、詳細な情報が含まれます。もう1つは数値コードを含むメッセージで、プリンタで問題または故障が検出されたことを示します。

次のいずれかのメッセージが表示されたら、プリンタに表示される指示に従ってください。または、下の表を参照してください。適切な対応がわからない場合、または推奨される指示に従っても問題が解決されない場合は、サービス担当者に連絡してください。[262 ページの HP Customer Care センター](#)を参照してください。

テキストメッセージ

メッセージ	推奨
[カラー]カートリッジの使用期限が切れています	インクカートリッジを交換してください。 75 ページのインクカートリッジを取り外す を参照してください。
[カラー]カートリッジが変更されました	インクカートリッジを交換してください。 75 ページのインクカートリッジを取り外す を参照してください。
[カラー]のカートリッジのインク残量が少なくなっています。用途とは独立して排気システムを使用することをお勧めします。ただし、インクコレクターが必要な特定の用途では、排気システムの接続が必須です。さらに、部屋の外で排気を行うことをお勧めします。	インクカートリッジを交換する準備を開始してください。
[カラー]カートリッジがありません	該当するインクカートリッジを取り付けてください。 75 ページのインクカートリッジを挿入する を参照してください。
[カラー]カートリッジが HP 製ではありません	最高のパフォーマンスを実現するには、HP 製のインクカートリッジを取り付けることをお勧めします。
[カラー]カートリッジがインク切れです	インクカートリッジを交換してください。 75 ページのインクカートリッジを取り外す を参照してください。
[カラー]プリントヘッドがありません	該当するプリントヘッドを取り付けてください。 79 ページのプリントヘッドを取り付ける を参照してください。
[カラー]プリントヘッドは保証期間切れです	試用期間の長さ、インク消費量、または HP 製でないインクの使用のいずれかが原因で、プリントヘッドの保証期間が切れました。限定保証ドキュメントを参照してください。
プリントヘッド検出でエラーが発生しました	プリントヘッドを取り外し、プリントヘッドの電極部分に付いたインクをクリーニングし(ノズルはクリーニングしないでください)、プリントヘッドを再度取り付けます。 252 ページのプリントヘッドを取り付け直す、または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される を参照してください。

テキスト メッセージ (続き)

メッセージ	推奨
ファイルシステムを検査しています	電源が不適切な手順でオフになると、プリンタはファイルシステムの検査を実行します。これには数分かかります。
プリンタを検査しています	プリンタはジョブの完了後、検査とクールダウンサイクルを実行します。
ドロップ検出器のインク受けをクリーニングしてください	インク デポジットのクリーニングを実行してください。
クリーニング ロールの詰まり。	Internal Print Server に移動し、[インク システム] メニューを選択し、 [クリーニング ロールの確認] を選択します。プリントヘッドのクリーニング ロールアセンブリを引き出し、ピンチホイールを持ち上げて手でロールを前方に巻いてから、ピンチホイールを下げてアセンブリをプリンタに押し戻します。
スキャンエラーのため、カラー キャリブレーションがキャンセルされます	現在の素材で、カラー キャリブレーション チャートを正常にスキャンできませんでした。 260 ページのカラー キャリブレーション エラー を参照してください。
ファームウェア アップグレード後の操作	ファームウェア アップデートを実行しています。
初期化中	Internal Print Server がプリンタに接続しています。
初期化をしています。しばらくお待ち下さい	Internal Print Server がプリンタを起動しています。
インクを乾燥しています	プリンタが印刷後にジョブの最後のパスの乾燥を行っています。
インク システムで印刷の準備ができていません	しばらくお待ちください。プリンタが元に戻らない場合は、再起動してください。
IPS から受信したデータが足りないため、ジョブをキャンセルしました	問題が解決しない場合は、Internal Print Server コンピュータの設定を確認してください。
ライン センサー キャリブレーション エラー：素材が小さすぎます。	大きい素材を取り付けます。
クリーニング ロールがもうすぐなくなります	プリントヘッドクリーニング ロールを交換する準備を開始してください。
レバーを下げてください	素材押さえハンドルを下げてください。
保守 #N をお勧めします。HP までご連絡ください	サービス担当者にご連絡ください。 262 ページの HP Customer Care センター を参照してください。
素材が取り付けられていません	素材を取り付けてください。
オフライン	プリンタがシャットダウンしているか検出されません。
安全センサーを閉じてください	安全回路が開いていることが検出されました。作業を続行するために閉じる必要があります。
緊急停止を解除してください。	緊急ボタンが押されたため、作業を続行するには解除する必要があります。
印刷の準備を行っています	プリンタは印刷する前に検査とウォームアップを行います。
プリンタは印刷を続行できません	三相電源が動作していて、周囲の温度が通常の範囲内であることを確認してください。この問題は、素材に開いた穴、反射素材や透明素材、温度センサーの汚れや故障が原因で発生することもあります。

テキストメッセージ(続き)

メッセージ	推奨
プリンタの温度が下がりません	周囲の温度が通常の範囲内である場合、この問題は印刷後に素材を取り外すのが速すぎる場合にも発生することがあります。印刷後に温度が下がるまで、素材はプリンタに取り付けたままにしてください。
プリンタの温度が上がリません	三相電源が動作していることを確認してください。この問題は、素材に開いた穴、反射素材や透明素材、温度センサーの汚れや故障が原因で発生することもあります。
国際カラーコンソーシアム	プリントヘッドの軸合わせを行います。 94 ページのプリントヘッドの軸合わせ を参照してください。
プリントヘッドの交換が不完全です	プリントヘッドの交換プロセスで問題が発生しました。 252 ページのプリントヘッドを取り付け直す 、 または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される を参照してください。
印刷時	印刷中です。
使用可能です	ジョブを受信して印刷する準備が整いました。
[カラー] プrintヘッドを取り外します	プリントヘッドを取り外します。 77 ページのプリントヘッドを取り外す を参照してください。
[カラー] カートリッジを交換します	インクカートリッジを交換してください。 251 ページのインクカートリッジを交換するか取り付け直すように、Internal Print Server にメッセージが表示される を参照してください。
[カラー] プrintヘッドを交換します	プリントヘッドを交換してください。 252 ページのプリントヘッドを取り付け直す 、 または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される を参照してください。
エアゾールフィルタを交換してください	両方のエアゾールフィルタを交換してください。 84 ページのエアゾールフィルタの交換 を参照してください。
[カラー] カートリッジを再度取り付けてください	インクカートリッジを再度取り付けてください。 251 ページのインクカートリッジを交換するか取り付け直すように、Internal Print Server にメッセージが表示される を参照してください。
[カラー] プrintヘッドを再度取り付けてください	プリントヘッドを再度取り付けてください。 252 ページのプリントヘッドを取り付け直す 、 または交換するように、Internal Print Server にメッセージが表示される を参照してください。
IPS で素材の名前を選択してください	Internal Print Server で取付済み素材の名前を選択してください。
印刷開始	プリンタは起動中に検出されます。
素材の詰まり：素材を取り外してください	234 ページの素材が詰まっている を参照してください。
素材が背面のスピンドルから外れているか、滑りが検出されている可能性があります。素材は取り外されません。	235 ページの素材が芯やスピンドルに取り付けられていない を参照してください。
システム エラー	プリンタでシステムエラーが発生しています。アラート ウィンドウに、システムエラーの数値コードが表示されます。
システムがスリープモードです	プリンタがスリープモードです。

テキスト メッセージ (続き)


メッセージ	推奨
フロントカバーが開いています。フロントカバーを閉じて印刷を続行します。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。	メッセージの説明に従って続行します。
取り付けテーブルが閉じられていません。取り付けテーブルを閉じて印刷を続行します。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。	メッセージの説明に従って続行します。
メインウィンドウが開いています。ウィンドウを閉じて印刷を続行します。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。	メッセージの説明に従って続行します。
クリーニングロールがもうすぐなくなります	プリントヘッドクリーニングロールを交換する準備を開始してください。
準備が整ったことをプリンタで目で確認し、点滅しているリアームボタンを押して電源を供給してください。	プリンタの起動手順を完了するため、青色の点滅しているボタンを押してください。

数値エラー コード

エラーコード	推奨
10.04.XX:YY	電子キャビネットのヒューズに問題があります。IPSのメッセージに、交換が必要な問題の原因となっているヒューズが示されます。診断の電子キャビネットの状態を使用すると、問題が解決されたことを確認できます。
10.06.09:40	緊急停止、安全リレー、またはその両方が有効になっています。緊急停止が有効になっていないことを確認してください。問題が解決しない場合は、診断を実行して問題を特定してください。
22.02.0X:06	中間タンクの破損したバッグが検出されました。中間タンクのメンテナンス手順を続行してください (Print Care ウィザードの「中間タンクの交換」を参照してください)。
22.02.0X:07	中間タンクの使用期限が過ぎています。中間タンクのメンテナンス手順を続行してください (Print Care ウィザードの「中間タンクの交換」を参照してください)。
22.02.01:74	中間タンクが空です。中間タンクのメンテナンス手順を続行してください (Print Care ウィザードの「中間タンクの交換」を参照してください)。交換時に、交換する中間タンクにインクがあることがわかった場合、サポート担当者に連絡してください。
46.05.0X:06	プライマXの漏れプライマラッチをリセットし、Oリングを確認してください。問題が解決しない場合はサポートの担当者にお問合せ下さい。
47.01.06:52	プリントヘッドクリーニングロールピンチがロック解除されます。プリントヘッドクリーニングロールアセンブリのピンチシステムが正しく閉まっていることと、プリントヘッドのクリーニングローラーの芯とそのモーターの間にずれがないことを確認します。
58.02.00:02	分光測光器のシャッタードアの開/閉チェックに失敗しました。カラーセンサー診断チェックを実行し、プリンタのIDS側でシャッターが正しく開閉することを確認してください。ドアが開閉するが、プリンタにより検出されない場合は、分光測光器をクリーニングしてください。ドアが開閉しない場合は、新しいシャッターメカニズムを取り付けてください (230 ページの分光測光器のシャッターを交換する を参照)。問題が解決しない場合は、サポート担当者へご連絡下さい。

数値エラーコード(続き)

エラーコード	推奨
58.03.00:84	分光測光器のキャリブレーションに失敗しました。カラーセンサーのチェック診断を実行してください。分光測光器のシャッターに関連する問題が発生した場合は、シャッターを交換してください(230ページの分光測光器のシャッターを交換するを参照)。それ以外の場合は、分光測光器をクリーニングします。問題が解決しない場合は、サポート担当者へご連絡下さい。
86.01.00:01	キャリッジの移動で問題が発生しています。メンテナンスルーチンが最新であることを確認し、Internal Print Server からキャリッジの再初期化を実行します。また、キャリッジレールのクリーニングプロセスを実行します(172ページのスキャン軸と機械トランスミッションをクリーニングしてオイルを差すを参照)。

 **注記:** 上部の表には非常に重要な数値コードが含まれます。表にないエラーコードが表示される場合は、メッセージの指示に従ってください。

B 昇華に関する一般的な問題の概要

次の表に、一般的な昇華の問題およびその問題を解決するために変更できるパラメータを示します。また、予想される影響も示します。特定の問題の処理の詳細については、このガイドの関連する章を参照してください。

問題	症状	原因	解決方法
ゴースト	不鮮明なイメージが転写紙の意図しない位置に印刷される	昇華時に用紙が動く	圧力を大きくするか、用紙のテンションを高める
黄味がかかる	テキスタイルが黄味がかかる	温度が高すぎる	この生地では温度を低くします。
糊付き	テキスタイルの上にアンダーペーパーや転写紙が詰まる	テキスタイルと用紙のコーティングに互換性がない	適切な用紙およびテキスタイル設定を使用します。
ワーミング	低いガモットの縦方向の痕、または白い痕が残る	転写紙、テキスタイル、アンダーペーパーにしわ	用紙およびテキスタイルを適切な位置に合わせ、適切なテンションを適用します。粘着性の用紙を使用します。
イメージのゆがみ	イメージが予想したよりも小さい	温度による収縮	収縮を計算し、大きいサイズのイメージを印刷します。
ブリードスルー	端と端でカラーが異なる	生地に対して滞留時間が短すぎるか温度が低すぎる	昇華条件を改善して、滞留時間を長くし、温度を上げます。
ピンホール	イメージに白色の点	用紙またはテキスタイルにほこり	環境をきれいにします。
ぼやける	鮮明度の低いテキスト品質	滞留時間が長すぎる	圧力を上げるか、滞留時間を短くします。
色の彩度が低い	イメージのガモットが予想よりも低い	昇華条件が良くない	この生地にも最適な昇華条件を確認します。

用語集

エアゾールフィルタ

プリントヘッドで作られる細かいインクの飛沫の大部分は素材の上に正確に噴射されますが、少量の飛沫が左右に飛び散ります。このような飛び散りを防ぐため、プリントヘッドキャリッジの両側に2つのエアゾールフィルタが取り付けられています。

ブリーディング

インクが素材上の別の色の領域に広がる印刷品質の問題。

キャリッジビーム

プリントヘッドキャリッジがプリンタ全体を横切って前後に動くときに、サポートするビーム。

コアレスセンス

白い粒状感が多く見られる印刷品質の問題。

コックル

素材が完全に平らでなく、浅く波打っている状態。

色の精度

元のイメージにできるだけ忠実な色あいを印刷する機能。色域はすべてのデバイスで限定されているため、特定のカラーについて色を完全に一致させることができない場合があります。

色の一貫性

大量の出力でも、またプリンタを変えても、特定の印刷ジョブの同じカラーを印刷する機能。

カラー モデル

RGB または CMYK など、数値でカラーを想定したシステム。

カラー スペース

各カラーが一連の固有の数値で表されるカラー モデル。また、複数のカラー スペースで同じカラー モデルを使用することもできます。たとえば、通常、モニタはRGB カラー モデルを使用しますが、特定のRGB 数値セットがさまざまなモニタ上でさまざまなカラーとなるので、モニタはさまざまなカラー スペースを持ちます。

CSR

カスタマー交換可能部品

乾燥中

印刷領域に熱を加えることによって水分を取り除き、素材にイメージを定着させます。

ESD

静電気の放電。静電気は、日常的に頻繁に発生します。自動車ドアに触れた時に火花を発生させたり、衣服を張り付けたりします。制御された静電気には役に立つ用途がありますが、未制御の静電気の放電は電子製品の主な障害の1つとなります。したがって、破損を防ぐには、製品を設定したり、静電気放電に敏感なデバイスを扱う際に、いくつかの手順が必要です。このような破損によって、デバイスの平均寿命が短くなったり、使用できなくなったりすることがあります。未制御の静電気放電を最小限にして、このような破損を減らす方法の1つは、静電気放電に敏感なデバイス(プリントヘッドまたはインクカートリッジなど)を扱う前に、製品の接地した箇所(主に金属部分)に触れることです。また、身体での帯電の発生を減らすには、カーペットを敷いた場所での作業を避け、静電気放電に敏感なデバイスを扱う際に身体の移動を最小限に抑えます。さらに、湿度の低い環境での作業を避けます。

イーサネット

ローカルエリア ネットワーク用の一般的なコンピュータ ネットワーク技術。

ファームウェア

プリンタの機能を管理し、プリンタに半永久的に保存されます (アップデート可能)。

ガモット

プリンタまたはモニタなど、出力デバイス上で再現可能な色および濃度値の範囲。

I/O

入出力：デバイス間におけるデータのやり取りを説明する用語です。

ICC

カラー プロファイルの標準化に同意している企業の団体である、国際カラーコンソーシアムの略称です。

インクカートリッジ

取り外し可能なプリンタ コンポーネント。特定カラーのインクが収められておりプリントヘッドに提供します。

インク濃度

領域の単位あたりで素材に噴射されるインクの相対量。

インク デポジット

各ノズルのステータスを確認するため、時々、プリントヘッドから少量のインクがインク デポジットに排出されます。

インク量

特定の素材上に合計として使用可能なすべての色のインクの上限量を指定する方法。

インク制限

特定の素材上に使用可能な各色のインクの上限量を指定する方法。

IP アドレス

TCP/IP ネットワーク上で、特定のノードを識別するための固有の識別子。4 組の整数から構成され、各組はドットで区切られています。

LED

発光ダイオード：電気的な刺激が与えられると発光する半導体デバイスです。

ノズル

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

パス

パス数は、プリントヘッドが素材の同じ領域に何回印刷を行うかを指定します。

プラテン

プリンタ内にある平らな面。印刷中に素材はプラテン上を通過します。

プリントヘッドクリーニングロール

プリントヘッドが素材上を通るたびに、余ったインクを除去する吸収性のある素材のロール。

プリントヘッド

取り外し可能なプリンタ コンポーネント。対応するインクカートリッジから 1 色以上のインクを吸い上げ、ノズルの集合体を通して素材に噴射します。

スピンドル

ロール状の素材を支えるために印刷に使用する棒。

素材

印刷用に作られた薄くて平らな物質。

TCP/IP

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: インターネットのベースとなる通信プロトコルです。

テンション

テンションは、プリンタの入力側と出力側で加えます。素材の幅全体にテンションを均一に加える必要があるため、素材の取り付けは大変重要な操作です。

バキューム圧

印刷領域で素材にバキュームを加えることで、素材が印刷プラテンに押し付けられ、プリントヘッドに対する距離が一定に保たれます。

索引

A

動作音に関する仕様 267
印刷ジョブの追加 64
エアロゾルエクストラクターのフィルター
交換 191
エアゾールファン モジュール
交換して下さい 214
エアゾールフィルタ
交換 84
エアロゾルフィルター
クリーニング 143
エアロゾルフィルター
概要 74
エア サプライ要件 266
アラート、警告 25
アラート
エラー 25
自動トラッキング 104

B

バンディングの問題 104
破損したバッグ 218

C

キャリッジビーム位置 61
キャリッジの下部
クリーニング 148
キャリッジ冷却ファン
クリーニング 162
キャリッジオイルフェルト/芯
交換 182
キャリッジレール
手動クリーニング 206
ホルダー
再初期化 259
注意 8
クリーニングブレード
交換 194
、クリーニング手順、一般的な 12
カラーキャリブレーション 97
プリンタ間での色の一貫性 99

カラー一貫性 39
カラー エミュレーション 100
カラー プロファイル 101
プリンタの主なコンポーネント
13
切り取り 68
Customer Care 262

D

印刷ジョブの削除 68
拡散器
クリーニング 179
廃棄手順 11
マニュアル 2
ドライブローラー
クリーニング 171
ドロップディテクタ キャップステーション
クリーニング 150
ドロップディテクタ ロッド
クリーニング 174
ドロップディテクタ ストリップ
clean 181
乾燥ファン フィルタ
左側のクリーニング 162
右側のクリーニング 154
左側の交換 189
右側の交換 188
乾燥ファンレジスタ モジュール
交換して下さい 226
乾燥ファン
クリーニング 179

E

電子ボックスファン フィルタ
クリーニング 152
交換して下さい 186
電気制御キャビネットのファン
フィルター
クリーニング 156

電子キャビネットのファン フィルタ
交換して下さい 184
電子キャビネットのヒューズ
交換して下さい 218
エコロジーに関する仕様 267
エッジホルダー 42
電磁波による障害 259
緊急停止ボタン 10
動作環境の仕様 267
エラー メッセージ 268

F

プリンタの機能 2
ファームウェアのアップデート
26
機能の仕様 265

H

ハードディスク仕様 266
HP Customer Care 262
HP Proactive Support 261

I

イメージ構成 69
インクカートリッジ
概要 73
曲がったコネクタ 251
取り付けられない 251
取り付ける 75
メンテナンス 77
認識されない 251
取り外す 75
取り付け直す 251
仕様 265
ステータス 77
インクコレクター リブ
クリーニング 145
インク デポジット
概要 74
中間タンク
交換 183

- 中間タンク
 - 交換して下さい 218
- Internal Print Server
 - 言語 21
 - オプション 21
 - 開始 20
 - 測定単位 21
 - アップグレード 26
- jdf の概要 29
- L**
- ラベル、警告 8
- ライト
 - アウトプット プラテン 51
- 素材をプリンタに取り付ける 46
- 素材をスピンドルに取り付ける 44
- 素材を取り付ける
 - 取り付けられない 234
- M**
- メンテナンスキット 125
- メンテナンスのための電源オン/オフ 136
- 保守ツール 128
- Print Care を使用しないメンテナンス 134
- Print Care を使用したメンテナンス 133
- 機械トランスミッション
 - クリーニング 172
- メモリ仕様 266
- プリンタを移動する 17
- 複数のエクスポート
 - エクスポート 52
- N**
- ネスティング 69
- O**
- 印刷中の調整 56
- アウトプット プラテン ライト 51
- P**
- 物理的仕様 265
- ピンチクランプ
 - 交換して下さい 221
- ピンチホイール サブモジュール
 - 交換して下さい 209
- ピンチホイール
 - クリーニング 171
- 多孔性の確認 36
- 電源の仕様 266
- 印刷準備 41
- プライマラッチ
 - 交換して下さい 211
- 印刷調整 56
- Print Care の再起動 260
- プリンタの主なコンポーネント 13
- プリンタの主な機能 2
- プリンタ クリーニングキット 127
- プリンタが印刷しない 259
- プリンタが再起動しない 259
- プリンタが起動しない 259
- プリンタ コンテナンスキット 127
- プリンタ未検出 260
- プリンタのオン/オフ 17
 - はじめて 16
- プリンタソフトウェア 15
- プリンタ ステータスビーコン 18
- プリンタ ステータス 25
- プリンタ
 - 確認とクリーニング 139
 - 移動 17
 - ステータスビーコン 18
- プリントの軸合わせ; 失敗 256
- プリントヘッドの軸合わせの診断
 - プロット 96
- プリントヘッドクリーニングロール
 - 概要 74
 - エラー 257
 - 交換 87
- プリントヘッドクリーニング ウェイスト ボトル
 - 空にする 165
- プリントヘッドの電極部分
 - クリーニング 202
- プリントヘッド プライマ
 - グリス 177
- プリントヘッドの拒否 255
- プリントヘッド
 - 概要 73
 - 軸合わせ 94
 - 挿入できない 252
 - 確認とクリーニング 81
 - 取り付ける 79
 - メンテナンス 81
 - 取り外す 77
 - 取り付け直し 252
 - 仕様 265
- 印刷解像度 265
- 印刷速度 265
- 印刷ジョブ 63
- 印刷品質の問題
 - 一般的 243
- 印刷キュー 67
- プリントゾーン
 - クリーニング 139
- Proactive Support 261
- R**
- Raster Image Processor 15
- 背面のスキャン軸ビーム
 - クリーニング 199
- RIP 15
 - からのジョブの追加 64
- ロール to ロール設定 46
- 印刷ジョブの回転 67
- S**
- セーフモード 82
- 安全ラベル 8
- 安全に関する注意事項 3
- SAX チェーン
 - 推進部のほこりをクリーニングする 178
- スキャン軸、クリーニング 172
- スキャン軸エンコーダ
 - クリーニング 174
- スキャン軸
 - 確認、クリーニング 208
- サービス情報の印刷物 263
- サービスステーション キャップ
 - 交換 190
- 印刷が遅い 259
- ソフトウェア 15
- 仕様
 - 動作音 267
 - エア サプライ 266
 - エコロジー 267
 - 動作環境 267
 - 機能 265
 - ハードディスク 266
 - インク サプライ品 265
 - メモリ 266
 - 物理的 265
 - 電源 266
 - 印刷解像度 265
 - 印刷速度 265
 - 素材サイズ 265
- 分光測光器
 - 交換して下さい 230

スピンドルのギアとエンドキャップ
交換して下さい 222
スピンドルラッチが開く 236
スピンドルのバルブ
交換して下さい 221
スピトウーン
概要 74
交換 86
素材駆動トランスミッション、クリーニング 165, 170
素材エッジホルダー 42
素材
素材送りのキャリブレーション 104
取り付けられない 234
設定 39
プリセットの作成 54
芯から外れる 235
インクの汚れ 240
プリセットを編集する 55
インクが残る 239
詰まっている 234
プリンタに取り付ける 46
スピンドルに取り付ける 44
保守 38
新しい 54
平らではない 235
オンラインマネージャ 58
物理的な痕 239
プリセット 52
プリセットを削除する 58
ロール to ロール 46
収縮 240
サイズ(最大と最小) 265
ゆがむ 237
プラテンへの張り付き 239
サポートされている HP 37
サポートされている種類 36
はまり込み 237
ヒント 38
取り外す 50
可変収縮 240
振動音 236
情報を表示する 50
しわ 237
サポートサービス
HP Customer Care 262
HP Proactive Support 261

T

電話によるサポート 262

雷雨 259

U

素材を取り外す 50

V

蒸気抽出チャンネル/アウトプットカ
バー、クリーニング 157

W

警告ラベル 8

警告 8

プリンタの概要 2

jdf の使用 29