



HP Jet Fusion 4200 3D
Rešitev za tiskanje Dokumentacija izdelka
Navodila za uporabo

Samodejno prevedel Microsoft Translator

POVZETEK

Kako uporabljati izdelek.

Pravne informacije

© Copyright 2017–2021 HP Development Company, L.P.

Izdaja 9

Pravna obvestila

Te informacije se lahko spremenijo brez predhodnega obvestila.

Edine garancije za HP-jeve izdelke in storitve so navedene v garancijski izjavi, ki je priložena izdelkom in storitvam. Ničesar v tem dokumentu ne gre razumeti kot dodatne garancije. Družba HP ni odgovorna za tehnične ali uredniške napake ali pomanjkljivosti v tem dokumentu.

Varnostno obvestilo

Pred vklopom opreme preberite in upoštevajte navodila za uporabo in varnost.

Blagovne znamke

Intel® in Intel Core™ sta blagovni znamki družbe Intel Corporation v ZDA in drugih državah.

Microsoft® in Windows® sta v ZDA zaščiteni blagovni znamki družbe Microsoft Corporation.

Vsi izdelki in imena podjetij so registrirane blagovne znamke njihovih prvotnih lastnikov. Uporaba kakršne koli blagovne znamke je samo za identifikacijo in referenčne namene in ne pomeni nobene povezave med HP in lastnikom blagovne znamke ali blagovno znamko izdelka.

Kazalo

1 Dobrodošli v sistemu MJF	1
Dokumentacija.....	1
Zahteve za uporabo izdelka	1
MJF tehnologija.....	2
Priporočila za uporabo	3
Časovno razporejanje	3
2 Varnostni ukrepi	5
Uvod	5
Splošna varnostna navodila	5
Končni deli/gradniki.....	6
Nevarnost eksplozije.....	6
Nevarnost električnega udara	8
Nevarnost opeklin	8
Nevarnost požara.....	8
Mehanska nevarnost	9
Nevarnost blažjega sevanja.....	10
Kemična nevarnost	10
Prezračevanje	10
Klimatizacija	10
Raven zvočnega tlaka.....	11
Zgradite nevarnost prevoza enote	11
3D del razpakiranja	11
Osebna zaščitna oprema	11
Uporaba orodij	12
Opozorila in svarila.....	12
Opozorilne nalepke	12
Gumbi za izklop v sili.....	15
3 Glavne komponente	17
Tiskalnik	17
Postaja za obdelavo.....	18
Gradilna enota	20
Nadzorna plošča.....	21
Nastavitev skrbniškega gesla.....	25

Programska oprema.....	25
4 Vklon in izklop napajanja.....	32
Vklon in izklop tiskalnika	32
Vklon in izklop predelovalne postaje.....	33
Nalepke za preložitev vezja	34
5 Omrežje tiskalnikov in predelovalnih postaj.....	36
Konfiguracijo	36
Odpravljanje težav	36
6 Dobave.....	38
Tiskalnik.....	38
Postaja za obdelavo.....	52
Kako recikliranje potrebščin.....	67
7 Pripravite datoteko, ki jo je mogoče natisniti.....	68
Uvod	68
Priprava datotek.....	68
8 Nalaganje materiala v gradilno enoto	74
Postopek nalaganja	74
Spreminjanje v drugo vrsto materiala.....	78
9 Tiskati.....	84
Program seznama delovnih mest	84
Pošiljanje posla, ki ga želite natisniti.....	84
Izberite posel, ki ga želite natisniti	84
Dodajanje posla med tiskanjem (samo 4210).....	85
Preklic posla	86
Preverjanje stanja na sprednji plošči	86
Preverjanje stanja na daljavo.....	87
Možne napake med tiskanjem	87
Načini tiskanja	87
10 Razpaki graditi	88
11 Delno čiščenje in postprocesiranje	95
12 Vzdrževanje strojne opreme.....	96
Varnostni ukrepi	96
Splošna navodila za čiščenje	96
Viri vzdrževanja.....	97
Vzdrževanje tiskalnika.....	104
Vzdrževanje predelovalnih postaj.....	198

Vzdrževanje gradilnih enot	220
Premikanje ali skladiščenje izdelka	235
13 Optimizacija kakovosti tiskanja	237
Splošni nasveti.....	237
Odpravljanje težav z zdravjem glave tiskanja.....	237
Preverjanje pretoka zraka.....	250
Umerjanje svetilke za fusing	250
14 Informacije o naročilu	253
15 Sistemske napake.....	254
Uvod	254
0085-0008-0X94 – Printhead – Temperatura izjemno visoka	254
0085-0008-0X86 – Printhead – Temperatura preveč visoka	255
0085-0008-0X95 – Printhead – Temperatura izjemno nizka.....	255
0085-0008-0X87 – Printhead – Temperatura preniska	255
0085-0008-0X82 – Printhead – Podatki se ne odzivajo.....	255
0085-0008-0X98 – Printhead – Napaka pri prenosu.....	256
0085-0008-0X96 – Printhead – Napaka pri umerjanju energije	256
0085-0008-0X93 – Printhead – Ne uspe kontinuiteta.....	256
0085-0008-0X85 – Printhead – Ne uspe logično	256
0085-0008-0X10 – Printhead – Napetost zunaj dosega	257
0085-0013-0X01 – Primer – Okvara	257
0085-0013-0X33 – Primer – Tok preveč visok.....	257
0085-0013-0X41 – Primer – Uhajanje	257
16 Ko potrebujete pomoč.....	259
Zahtevaj podporo	259
Samopopravka stranke	259
Servisne informacije	259
17 Dostop.....	260
Nadzorna plošča.....	260
Stvarno kazalo	261

1 Dobrodošli v sistemu MJF

Uvod v vaš izdelek.

Dokumentacija

V napravi je na voljo celoten nabor dokumentacije.

Na voljo so naslednji dokumenti:

- Priročnik za pripravo mesta
- Informacije o uvodu
- Uporabniški vodnik (ta dokument)
- Videoposnetki, ki dopolnjujejo uporabniški priročnik
- Pravne informacije
- Omejena garancija
- Uporabniški vodnik za hp SmartStream 3D Build Manager

Te dokumente je mogoče prenesti z ustrezne spletne strani:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4200/manuals>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/manuals>

Zahteve za uporabo izdelka

Za izdelke, storitve in potrošni material veljajo naslednje dodatne določbe:

Stranka se strinja, da bo v izdelku tiskalnika 3D HP uporabljala samo HP Branded Potrošni material in HP certificirane materiale ter razume, da lahko uporaba katerega koli potrošnega materiala razen potrošnega materiala HP povzroči resne težave z funkcionalnostjo in/ali varnostjo izdelkov, vključno s tistimi, ki so opisani v uporabniškem vodniku, vendar ne omejeno. Stranka se strinja, da izdelka in/ali potrošnega materiala ne bo uporabljala v nasprotju s pravom ZDA, EU in/ali drugim pravom, ki se uporablja.

Stranka se strinja, da izdelka in/ali potrošnega materiala ne bo uporabila za razvoj, zasnovno, izdelavo ali proizvodnjo jedrskega orožja, izstrelkov, kemičnega ali biološkega orožja in/ali kakršnega koli orožja ali eksploziva.

Stranka se strinja, da bo upoštevala spodaj navedene zahteve glede povezljivosti.

Stranka lahko uporablja samo vdelano programsko opremo v izdelku, da lahko ta deluje v skladu z objavljenimi specifikacijami.

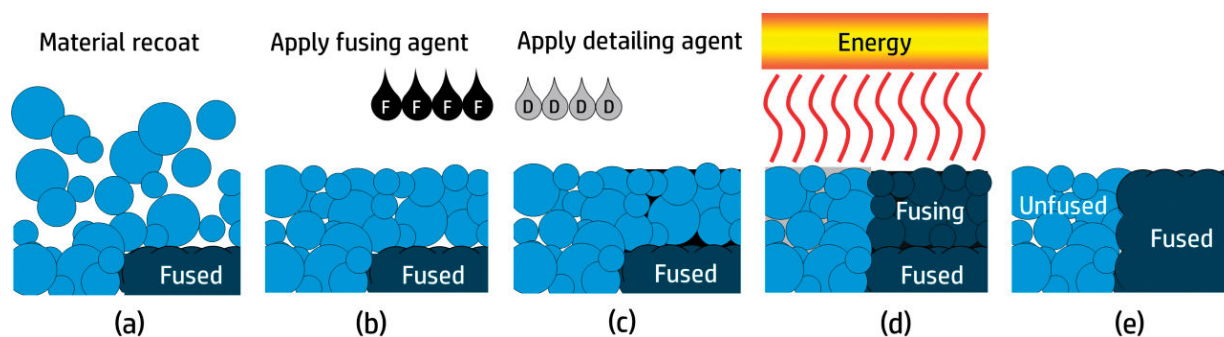
Stranka se strinja, da bo upoštevala vsebino priročnika za uporabnike.

Izdelki, storitve in/ali tehnični podatki iz teh določb so namenjeni interni uporabi stranke in niso namenjeni nadaljnji prodaji.

MJF tehnologija

HP Multi Jet Fusion tehnologija ponuja prednosti hitrosti in nadzor nad lastnostmi dela in materiala, ki presegajo tiste, ki jih najdemo v drugih 3D postopkih tiskanja.

HP Multi Jet Fusion tehnologija se začne z določitvijo tanke plasti materiala v delovnem prostoru. Nato voziček, ki vsebuje HP-jevo toplotno brizgalno matriko, gre od leve proti desni, tiskanje kemičnih sredstev po celotnem delovnem območju. Procesi plasti in energije so združeni v neprekinjenem prehodu drugega vozička od zgoraj proti dnu. Proces se nadaljuje, plast po plasti, dokler se ne oblikuje celoten del. Na vsaki plasti kočije spremenijo smer za optimalno produktivnost.



(a) Material se ponovno nanaša na delovno območje.

(b) Fusing sredstvo (F) se selektivno uporablja, kadar se delci skupaj zgostijo.

(c) Podrobno sredstvo (D) se selektivno uporablja, kadar je treba ukrep fusinga zmanjšati ali ojačiti. V tem primeru podrobno sredstvo zmanjša fusing na meji, da se proizvede del z ostrimi in gladkimi robovi.

(d) Delovno območje je izpostavljeno energiji fusinga.

(e) Del je zdaj sestavljen iz zmedenih in neosnovanih območij.

Postopek se ponavlja, dokler ni oblikovan celoten del.



OPOMBA: Zaporedje zgornjih korakov je tipično, vendar se lahko spremeni pri določenih izvedbah strojne opreme.

HP Multi Jet Fusion tehnologija lahko s proizvodnjo visoko funkcionalnih delov realizira celoten potencial 3D tiskanja. Z uporabo HP-jevih toplotnih inkjetskih matrik je HP Multi Jet Fusion tehnologija zgrajena na HP-jevi tehnični osnovni usposobljenosti za hitro in natančno umeščanje natančnih (in minutnih) količin več vrst tekočin. To daje HP Multi Jet Fusion tehnologiji vsestranskost in potencial, ki ga ni mogoče najti v drugih 3D tehnologijah tiskanja.

Poleg fuzijskih in podrobnih sredstev lahko HP Multi Jet Fusion tehnologija zaposluje dodatna sredstva za preoblikovanje lastnosti pri vsakem volumetričnem pikslu (ali voxelu). Ti agenti, transformatorji, odlagani od točke do točke na vsakem preseku, omogočajo HP Multi Jet Fusion tehnologiji, da proizvaja dele, ki jih ni mogoče izdelati z drugimi metodami.

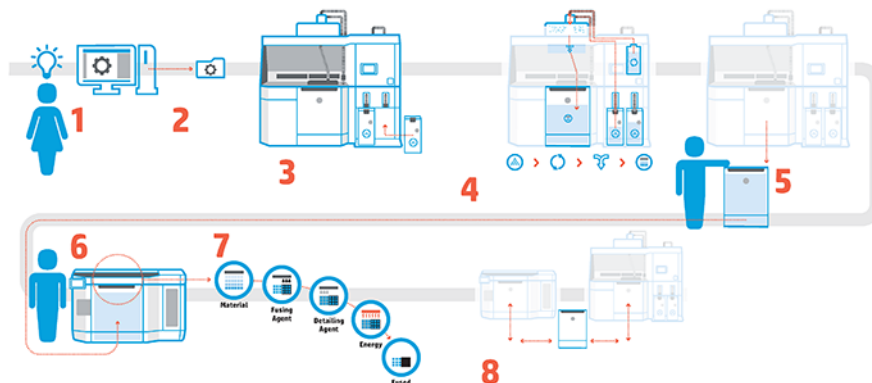
Na primer, ob upoštevanju HP-jevega poglobljenega poznavanja barvne znanosti, lahko HP Multi Jet Fusion tiskalniki selektivno natisnejo drugačno barvo na vsakem voxelu z agenti, ki vsebujejo barvila cian, magenta, rumena ali črna (CMYK).

Dolgoročna vizija HP Multi Jet Fusion tehnologije je ustvariti dele z nadzorno spremenljivimi – celo precej drugačnimi – mehanskimi in fizičnimi lastnostmi znotraj enega dela ali med ločenimi deli, obdelanimi hkrati v delovnem prostoru. To se doseže z nadzorom medsebojnega medsebojnega medsežnega in podrobnega sredstva, z materialom, ki ga je treba ustaviti, in z dodatnimi transformatorji.

HP Multi Jet Fusion tehnologija lahko zagotavlja možnosti oblikovanja in izdelave, ki presegajo meje naše domišljije. To počnejo tehnološki preboji.

Priporočila za uporabo

TEHNOLOGIJA HP Multi Jet Fusion omogoča uporabnost z dobro določenim potekom dela.



1. **Pripravite načrt za tiskanje:** Odprite 3D model in preverite, ali so napake pri hp-jevi programski opremi, ki je enostavna za uporabo.
2. **Pakiranje modelov in pošiljanje tiskalniku:** Namestite več modelov v programsko opremo in pošljite delo tiskalniku.
3. **Dodajanje materialov:** Vložke materiala vstavite v predelovalno postajo.
4. **Avtomatizirano mešanje:** Imeli boste čisto izkušnjo nakladanja in mešanja, ker je predelovalna postaja zaprta in avtomatizirana. Materiali so naloženi v gradilno enoto.
5. **Odstranite gradilno enoto iz predelovalne postaje.**
6. **V tiskalnik potisnite gradilno enoto.**
7. **Tiskanje z nadzorom na ravni Voxela:** Samo tapnite **Start**, da bi dobili izjemno dimenzijsko natančnost in fine podrobnosti, zahvaljujoč HP-jevem edinstvenem postopku tiskanja z več agenti.
8. **Poenoteni potek dela:** Gradilno enoto lahko odstranite iz tiskalnika, ki je zdaj pripravljen za naslednjo gradnjo – in zdrsnete nazaj v predelovalno postajo.


Časovno razporejanje


Pri razporejanju odtisov upoštevajte čas tiskanja in hlajenje. Čas tiskanja in hlajenje se razlikuje glede na velikost vašega dela in število delov v vsakem odtisih. Kot splošni vodnik pričakujete okoli 16 ur tiskanja in 46 ur hlajenje za polno gradilno komoro.

Tabela 1-1 Časovno razporejanje

Gradilna komora	Čas tiskanja		Čas varnostnega hlajenje	Naravni čas hlajenje		Hiter čas hlajenje *
	Način hitrega tiskanja	Privzeti/močni način tiskanja		Normal (Navadna)	Minimalno *	
100% polno	10 h	16 h 20 min	20–30 min	46 h	31 h	10 h
75 % polno	7 h 30 min	12 h 15 min	20–30 min	35 h	23 h	8 h
50 % polno	5 h	8 h 10 min	20–30 min	23 h	16 h	6,5 h
25 % polno	2 h 30 min	4 h	20–30 min	12 h	8 h	5 h

 **OPOZORILO!** * Za razpakirati boste potrebovali toplotno odporne rokavice in očala.

 **OPOMBA:** Časi hlajenje so približni in se lahko razlikujejo glede na kompleksnost gradnje.

 **NASVET:** Če natisnete majhne dele, razmislite o tem, da jih natisnete v majhnih sejmah in imate dodatno gradilno enoto, da lahko tiskate neprekinjeno.

2 Varnostni ukrepi

Pred uporabo opreme preberite varnostne ukrepe in navodila za uporabo, da se prepričate, da jo lahko varno uporabljate.

Uvod

Predvidevamo, da imate ustrezno tehnično znanje in izkušnje za prepoznavanje morebitnih nevarnosti, ki ste jim izpostavljeni pri upravljanju s to napravo, in da boste poskrbeli za ustrezne ukrepe, s katerimi boste zmanjšali tveganje zase in za druge.

Pred uporabo opreme preberite varnostne ukrepe in navodila za uporabo, da se prepričate, da jo lahko varno uporabljate.

Opravite priporočene naloge vzdrževanja in čiščenja, da zagotovite pravilno in varno delovanje opreme.

Delovanje je treba nenehno nadzorovati.

Oprema je stacionarna in mora biti na območju z omejenim dostopom, samo za pooblašeno osebo.

Splošna varnostna navodila

Vaša odgovornost je, da upoštevate varnostne smernice.

Izklopite vso opremo z uporabo odklopnikov veje, ki se nahajajo v enoti za distribucijo energije v stavbi (PDU) in pokličite svojega predstavnika storitve (glejte) v kateri koli od naslednjih [Ko potrebujete pomoč na strani 259](#) primerov:

- Napajalni kabel je poškodovan.
- Ohišja žarnice z zgornjim ogrevanjem in fusingom so poškodovana, steklo manjka ali je pokvarjeno, ali pa je tesnjenje pokvarjeno.
- Oprema je poškodovana zaradi udarca.
- Tekočina je vstopila v opremo.
- Iz opreme prihaja dim ali nenavaden vonj.
- Vgrajeni prelomnik tokokroga preostalega toka (Prekinjanje vezja zemeljske napake) je bil večkrat stisnjen.
- Varovalke so pregorele.
- če oprema ne deluje pravilno.
- Prišlo je do mehanskih poškodb ali poškodb ohišja.

Izklopite opremo z uporabo odklopnikov veje v kateri koli od naslednjih primerov:

- med nevihto,
- med izpadom napajanja.

Opremo upravljajte samo v določenih razponih obratovalne temperature in vlažnosti. Oglejte si vodnik za pripravo spletnega mesta, ki ga lahko prenesete iz:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4200/manuals>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/manuals>

Tiskalnik, gradilno enoto in predelovalno postajo je treba vedno hraniti v enakih okoljskih pogojih.

Območje za proizvodnjo tiskanja, na katerem je nameščena oprema, mora biti brez razlitja tekočine in kondenzacije okolja.

Preden jo vklopite, se prepričajte, da v opremi ni kondenzacije.

Posebej previdni bodite z deli, ki so označeni z opozorilnimi nalepkami.

Uporabljajte samo material in sredstva, ki so certificirani s hp-certifikatom in znamke HP. Ne uporabljajte nepooblaščenega materiala ali agentov tretjih oseb.

Uporabljajte samo zunanje rezervoarje s certifikatom HP. Uporaba zunanjih rezervoarjev tretjih oseb lahko povzroči varnostna tveganja, uhajanje materiala in okvare na predelovalni postaji; in lahko vpliva na sistemsko garancijo.

V primeru nepričakovane okvare, anomalije, ESD (ElektroStatic Discharges) ali elektromagnetnih motenj pritisnite gumb za zaustavitev v sili in odklopite opremo. Če težava ostane, se obrnite na predstavnika za podporo.

Ne popravljajte ali zamenjajte nobenega dela tiskalnika ali ne poskušajte servisiranja, razen če je to posebej priporočeno v navodilih za vzdrževanje uporabnika ali v objavljenih navodilih za popravilo uporabnika, ki jih razumete in imate spretnosti za izvajanje.

Naprave ne poskušajte popravljati, razstavljati ali spreminjati sami.

Ne uporabljajte nobenega drugega dela kot originalnih NADOMESTNIH DELOV HP.

Za popravilo ali ponovno namestitev naprave se obrnite na najbližjega ponudnika pooblaščenih storitev.

Če tega ne storite, lahko pride do električnega udara, požara, težav z izdelkom ali poškodbe.

Končni deli/gradniki

Stranka predpostavi vsa tveganja, ki se nanašajo na 3D natisnjene dele ali izhajajo iz tega.

Stranka je odgovorna samo za oceno in določitev primernosti in skladnosti z veljavnimi predpisi o izdelkih in/ali 3D tiskanih delih za vsako uporabo, zlasti za uporabo (vključno z medicinsko/zobozdravstveno, s stikom s hrano, avtomobilsko, težko industrijo in potrošniškimi izdelki), ki jih urejajo ZDA, EU in druge veljavne vlade.

Nevarnost eksplozije

Prah lahko predstavlja nevarnost eksplozije. Skrbno upoštevajte vse previdnostne ukrepe za ublažitev tega tveganja.

⚠ OPOZORILO! Oblaki prahu lahko tvorijo eksplozivne mešanice z zrakom. Vzemite previdnostne ukrepe proti statičnim nabojem in se držite stran od virov vžiga.

OBVESTILO: Oprema ni namenjena nevarnim lokacijam ali ATEX tajnim conam: samo navadnim lokacijam.

Če se želite izogniti nevarnosti eksplozije, vzemite naslednje previdnostne ukrepe:

- Kajenje, sveče, varjenje in odprti plameni morajo biti prepovedani v bližini opreme ali prostora za shranjevanje materiala.
- Znotraj in zunaj opreme je treba redno čistiti s sesalnikom, zaščitenim z eksplozijo, da se prepreči kopičenje prahu. Ne pomivajte prahu ali ga poskušajte odstraniti s pištolo s stisnjenim zrakom.
- Za čiščenje je potreben sesalnik, zaščiten z eksplozijo, certificiran za zbiranje vnetljivega prahu. Sprejeti ukrepe za ublažitev razlitja materiala in izogibanje potencialnim virom vžiga, kot so ESD (ElektroStatic Discharges), plameni in iskre. Ne kadi v bližini.
- Oprema in pribor morajo biti ustrezno pritlični samo na omejenih vtičnicah; ne manipulirajo notranjega vezanja. Če opazite statične izpuste ali električne iskre, ustavite delovanje, odklopite opremo in se obrnite na predstavnika za podporo.
- Redno preverjajte zračne filtre in tesnjenje grelnih svetilk, kot je določeno [Vzdrževanje strojne opreme na strani 96](#) v . Ne odstranite filtrov ali očal za svetilke.
- Uporabljajte samo material in sredstva, ki so certificirani s hp-certifikatom in znamke HP. Ne uporabljajte nepooblaščenega materiala tretjih oseb ali zastopnikov tretjih oseb.
- HP priporoča uporabo HP-jevih dodatkov za razpakiranje 3D delov in ponovno polnjenje gradbene komore. Če se uporabljajo drugi načini, preberite naslednje opombe:
 - Oblaki prahu, ki nastanejo med ravnanjem in/ali skladiščenjem, lahko tvorijo eksplozivne mešanice z zrakom. Značilnosti eksplozije prahu se razlikujejo glede na velikost delcev, obliko delcev, vsebnost vlage, onesnaževala in druge spremenljivke.
 - Preverite, ali je vsa oprema pravilno pritlična in nameščena, da izpolnjuje zahteve glede električne klasifikacije. Tako kot pri vsakem suhem materialu se lahko točenje tega materiala ali omogočanje prostega padca ali da se prenese skozi padala ali cevi, kopičijo in ustvarjajo elektrostatične iskre, ki lahko povzročijo vžig samega materiala ali katerega koli vnetljivega materiala, ki lahko pride v stik z materialom ali njegovo posodo.
- Skladiščenje, ravnanje z materialom in odstranjevanje v skladu z lokalnimi zakoni. Oglejte si varnostne liste za ustrezno ravnanje in <http://www.hp.com/go/msds> shranjevanje. Upoštevajte svoje okoljske, zdravstvene in varnostne postopke.
- Opreme ne smete namestiti na nevarno lokacijsko območje, držite ločeno od druge opreme, ki bi lahko med delovanjem ustvarila vnetljiv oblak prahu.
- Pomožna oprema za postpredelovanje, kot peskanje, mora biti primerna za vnetljiv prah.
- Takoj prenehajte delovati, če se vidijo iskre ali materialni izlivi, preden nadaljujete, pokličite svojega predstavnika hp-jevega servisa.
- Pri ravnanju z vnetljivim prahom je treba vse osebje osvoboditi statične električne energije z uporabo prevodne ali disipativne obutve in oblačil ter prevodnega tal.

Poleg tega samo za predelovalno postajo 4210:

- Uporabite sistem razsutega praznjenja in rotator bobna, primeren za vnetljiv prah in združljiv z materialom, ki ga nameravate uporabiti.
- Površino najmanj 2 m naj bo okoli razsutega sistema za praznjenje brez električnih/elektronskih naprav in vseh virov vžiga.
- Uporabite toge cevi in prilagodljive cevi, primerne za prevoz gorljivega praška in pravilno zemeljske.

- Uporabite statična zemeljska spona za povezavo zunanjega rezervoarja in materialnega nakladalnega rezervoarja na zemeljsko točko, ko se ti uporabljajo kot dobava materiala v razsutem stanju.

Nevarnost električnega udara

Pred servisom izklopite opremo z uporabo odklopnikov veje, ki se nahajajo v enoti za distribucijo električne energije (PDU) stavbe. Oprema mora biti priključena na zemljo samo na omejevalnih vtičnicah.

⚠ OPOZORILO! Notranja vezja znotraj e-omare, vrhunsko ogrevanje, varovalne svetilke, gradilna enota in predelovalna postaja delujejo z nevarnimi napetostmi, ki lahko povzročijo smrt ali hudo osebno poškodbo.

Preprečevanje nevarnosti električnega udara:

- Ne poskušajte razgraditi notranjega vezja, top ogrevanja, varovalnih svetilk, graditi enoto, predelovalno postajo ali e-omaro, razen med opravili vzdrževanja strojne opreme. V tem primeru dosledno upoštevajte navodila.
- Ne odstranjujte in ne odpirajte pokrova ali priključka katerega koli drugega zaprtega sistema.
- Predmetov ne vstavljajte skozi reže v opremo.
- Vsako leto preizkusite funkcionalnost preklopnika tokokroga preostalega toka (RCCB) (glejte spodnji postopek).

📝 OPOMBA: Varovalka, ki pregori, lahko pomeni napako električnega tokokroga v sistemu. Pokličite pooblaščenega serviserja (glejte [Ko potrebujete pomoč na strani 259](#)), sami pa ne poskušajte zamenjati varovalke.

Nevarnost opeklin

Vrhunsko ogrevanje, fusing in graditi komorne podsisteme tiskalnika delujejo pri visokih temperaturah in lahko povzročijo opekline, če se jih dotaknete.

Če se želite izogniti osebni poškodbi, vzemite naslednje previdnostne ukrepe:

- Pri dostopu do tiskalnega območja bodite posebno pozorni. Preden odprete pokrove, naj se tiskalnik ohladi.
- Posebej previdni bodite z deli, ki so označeni z opozorilnimi nalepkami.
- Med delovanjem predmetov ne smete vnašati v opremo.
- Med delovanjem ne pokrivajte ograd.
- Ne pozabite, da se oprema ohladi pred izvajanjem nekaterih vzdrževalnih operacij.
- Počakajte vsaj na najmanjši čas hlajenje (glejte) preden po tiskanju izvlečete gradilno enoto iz tiskalnika ali razpakirate dele iz [Razpaki graditi na strani 88](#) gradilne enote.

Nevarnost požara

Vrhunsko ogrevanje, fusing in izgradnjo komornih podsistemov tiskalnika delujejo pri visokih temperaturah.

Pokličite svojega predstavnika storitve, če se vgrajeni preložilec tokokroga preostalega tokokroga (Prekinjanje kroga napak pri tleh) večkrat ukaže.

Če se želite izogniti nevarnosti požara, upoštevajte naslednje varnostne ukrepe:

- Tiskalnik priključite na električno napetost, ki je navedena na ploščici.
- Napajalni kabel priključite na namensko linijo, zaščiteno z odklopnikom veje v skladu z informacijami, podrobno opisanimi v vodniku za pripravo mesta.
- Predmetov ne vstavljajte skozi reže v opremo.
- Pazite, da ne razlijete tekočine po opremi. Po čiščenju se pred ponovno uporabo opreme prepričajte, da so vse komponente suhe.
- Ne uporabljajte aerosolnih izdelkov, ki vsebujejo vnetljive pline znotraj ali okoli opreme. Opreme ne upravljajte v eksplozivnem ozračju.
- Ne blokirajte ali pokrij odprtine opreme.
- Ne poskušajte spreminjati zgornjega ogrevanja, fusinga, graditi komoro, e-omaro ali ograde.
- Potrebno je ustrezno vzdrževanje in pravi POTROŠNI POTROŠNI STROJ HP, da se zagotovi varno delovanje opreme, kot je zasnovano. Uporaba potrošnega zdravila, ki ni HP, lahko predstavlja nevarnost požara.
- Posebej previdni bodite z deli, ki so označeni z opozorilnimi nalepkami.
- Predmetov, ki pokrivajo zgornji pokrov, ohišja ali prezračevanje zraka, ne smete odlagati.
- Orodja ali drugih materialov ne puščajte v opremi po vzdrževanju ali servisiranju.

Primerni materiali za gasilstvo vključujejo ogljikov dioksid, sprej za vodo, suhe kemikalije ali peno.

⚠ POZOR: Ne uporabljajte vode, saj se lahko raztrese in širi ogenj.

⚠ OPOZORILO! Odvisno od uporabljenega materiala se lahko v primeru naključnega ognja v zrak sprostijo nekatere nealegane snovi. Nosite samozadržne aparate za dihanje, ki zahtevajo pritisk, in popolno zaščitno opremo. Vaš strokovnjak za EHS se mora posvetovati z varnostnim listom (SDS) o vsakem materialu, ki je na voljo in nasvet o ustreznih ukrepih za vašo <http://www.hp.com/go/msds> lokacijo.

Mehanska nevarnost

Oprema ima gibajoče dele, ki bi lahko povzročili poškodbe.

Če se želite izogniti osebni poškodbi, pri delu v bližini opreme vzemite naslednje previdnostne ukrepe.

- Z oblačili in telesom se ne približujte premikajočim se delom rezalnika.
- Ne nosite ogrlic, zapestnic ali drugih visečih predmetov.
- Če imate dolge lase, jih spnite tako, da ne bodo padli v opremo.
- Pazite, da se rokavi ali rokavice ne bodo ujeli(-e) v premikajoče se dele rezalnika.
- Ne stojte blizu ventilatorja, saj vas lahko poškoduje; to lahko vpliva tudi na kakovost tiskanja (ker na ta način ovirate pretok zraka).
- Opreme ne upravljajte z obhodom pokrovov.

Nevarnost blažjega sevanja

Infrardeče (IR) sevanje oddaja iz svetilk z zgornjim ogrevanjem in fusingom.

Ograde omejujejo sevanje v skladu z zahtevami izzete skupine IEC 62471:2006, *Fotobiološkova* varnost svetilk in sistemov svetilk . Ne spreminjajte zgornjega pokrova, niti očal ali oken.

Kemična nevarnost

Zagotoviti je treba zadostno prezračevanje, da se zagotovi ustrezna nadzorovana morebitna izpostavljenost tem snovem v zraku.

Oglejte si varnostne liste, ki so na voljo za identifikacijo kemičnih sestavin vašega potrošnega materiala <http://www.hp.com/go/msds> (materiala in sredstev). Za nasvet glede ustreznih ukrepov za vašo lokacijo se obrnite na svojega strokovnjaka za klimatizacijo ali EHS.

Uporabljajte samo HP-certificiran material in sredstva. Ne uporabljajte nepooblaščenega materiala tretjih oseb ali zastopnikov tretjih oseb.

-
- ⚠ **OPOZORILO!** Nevarne snovi se lahko sprostijo pri predelavi materiala. Če se želite izogniti temu tveganju, namestite sistem za ekstrakcijo zraka (glejte vodnik za pripravo mesta).
 - ⚠ **OPOZORILO!** Nevarne snovi – v obliki hlapnih organskih spojin (VOC) iz snovi – bi se lahko zgostile na površinah. Da bi se izognili tveganju kemičnega stika, nosite osebno zaščitno opremo [Osebna zaščitna oprema na strani 11](#) (glejte).
-

Prezračevanje


Za vzdrževanje ravni udobja je potrebno prezračevanje svežega zraka.

Za bolj receptiven pristop k ustreznemu prezračevanju bi se lahko sklicevali na najnovejšo izdajo ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) dokumenta Prezračevanje za sprejemljivo kakovost zraka v zaprtem zraku .

Zagotoviti je treba ustrezno prezračevanje, da se zagotovi, da se morebitna izpostavljenost materialom in snovem, ki se prenese v zrak, ustrezno nadzoruje v skladu z njihovimi varnostnimi podatki.

Prezračevanje mora izpolnjevati lokalne okoljske, zdravstvene in varnostne (EHS) smernice in predpise.

Za tiskalnik in predelovalno postajo upoštevajte priporočila za prezračevanje v vodniku za pripravo mesta.

-
-  **OPOMBA:** Prezračevalne enote ne smejo pihati zraka neposredno na opremo.
-

Klimatizacija

Tako kot pri vseh napravah za opremo, da bi ohranili raven udobja okolja, je treba pri klimatskih napravah v delovnem prostoru upoštevati, da oprema proizvaja toploto.

Običajno je disipacija moči tiskalnika od 9 kW do 11 kW , izpiranje moči predelovalne postaje pa 2,6 kW .

Klimatska naprava mora izpolnjevati lokalne okoljske, zdravstvene in varnostne (EHS) smernice in predpise.

-
-  **OPOMBA:** Klimatske naprave ne smejo pihati zraka neposredno na opremo.
-

Raven zvočnega tlaka

Varovanje sluha se lahko zahteva v skladu z lokalnimi zakoni; posvetujte s strokovnjakom za EHS.

Tiskalnik in gradilna enota

Prijavljene vrednosti emisije hrupa z dvojnimi števili v skladu s standardom ISO 4871, ki ustrezajo najslabšemu položaju mimoidnika v skladu s standardom ISO 11202, ki se nahajajo na zadnji strani tiskalnika:

- $L_pA = 78 \text{ dB(A)}$, izmerjeno z vrtenjem ventilatorjev pri največji hitrosti
- $K_pA = 4 \text{ dB(A)}$

Predelovalna postaja in gradilna enota



OPOMBA: Če imate procesorsko postajo HP Jet Fusion 5200 3D, si oglejte uporabniški priročnik *HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution*.

Prijavljene vrednosti emisij hrupa z dvojnimi števili v skladu z ISO 4871, ki ustrezajo položaju mikrofona, ki se nahaja na območju namenskega operaterja v skladu z ISO 11202:

- $L_pA = 73 \text{ dB(A)}$, izmerjeno med postopkom razpakiranja
- $K_pA = 4 \text{ dB(A)}$

Zgradite nevarnost prevoza enote

Pri premikanju gradilne enote je treba posebej paziti, da se izognemo osebni poškodb.

- Vedno nosite osebno zaščitno opremo, vključno s škornji in rokavicami.
- Varnostni pokrov naj bo ves čas na vrhu gradilne enote, razen kadar je znotraj tiskalnika ali predelovalne postaje.
- Krmilite gradilno enoto samo z ročajem.
- Premaknite gradilno enoto na gladke, ravne površine brez korakov.
- Med prevozom se premikajte previdno in se izogibajte šokom, ki bi lahko razlili material.
- Če ne premikate gradilne enote, zaklenite sprednje kasterje. Ne pozabite jih odkleniti, preden ga premaknete.

Če premaknete gradilno enoto med različnimi prostori, ne pozabite, da jo je treba hraniti v stalnih okoljskih pogojih.

3D del razpakiranja

Pri razpakiranju 3D natisnjenih delov nosite rokavice, odporne na toploto.

Osebna zaščitna oprema

HP priporoča naslednjo opremo, ki se lahko uporablja za ravnanje z materialom, razpakiranje delov in nekatere naloge vzdrževanja in čiščenja:


- Par toplotno odpornih rokavic na osebo, gibljiv in odporen do 200°C (392°F) z nepravilno površino za grabenje.
- Prevodna ali elektrostatično-disipative obutev in oblačila.
- Masko ali očala, če je okolje prašno.
- Zaščita sluha, če je potrebno.
- Rokavice za kemično zaščito za čiščenje kondenzatov.
- Masko za hlape organskih spojin.

Uporaba orodij

Orodja običajno niso potrebna, razen nekaterih vzdrževalnih opravil.

- **Uporabniki:** Dnevne operacije, vključno z nastavitvami tiskalnika, tiskanjem, razpakiranjem in polnjenjem, zamenjavo rezervoarjev za agente in dnevnimi pregledi. Orodje ni potrebno.
- **Vzdrževalno osebje:** Opravila vzdrževanja strojne opreme in zamenjava delov za samozamenljive stranke (CSR) lahko zahtevajo izvijlač, kot je opisano v [Vzdrževanje strojne opreme na strani 96](#).


 **OPOMBA:** Med namestitvijo se imenovano osebje usposablja za varno delovanje in vzdrževanje opreme. Opreme ne smete uporabljati brez tega usposabljanja.

 **OPOMBA:** Ko za odpiranje vrat uporabite ključ za vzdrževanje, ne pozabite vrat na koncu zakleniti in vrniti ključa na varno in zavarovano mesto.

Opozorila in svarila

Simboli opozorila in previdnosti se uporabljajo v tem priročniku za zagotovitev ustrezne uporabe izdelka in za preprečitev poškodbe izdelka. Upoštevajte navodila, ki so označena s tema simboloma.

 **OPOZORILO!** Neupoštevanje navodil, ki so označena s tem simbolom, lahko privede do težjih poškodb ali celo smrti.

 **POZOR:** Neupoštevanje navodil, ki so označena s tem simbolom, lahko privede do lažjih poškodb ali okvare izdelka.

Opozorilne nalepke

Opozorilne oznake se uporabljajo za svetovanje o posebnih tveganjih, priporočilih in drugih ustreznih informacijah.






Tabela 2-1 Opozorilne nalepke

Nalepka	Razlaga
	<p>Nevarnost električnega udara</p> <p>Moduli za ogrevanje delujejo pri nevarni napetosti. Pred servisiranjem tiskalnik izključite iz vira napajanja.</p> <p>POZOR: Dvojni pol. Nevtralna varovalka. Vzdrževalna dela naj opravljajo samo usposobljeni pooblašteni serviserji.</p> <p>V primeru delovanja varovalke lahko deli opreme, ki ostanejo na energiji, predstavljajo nevarnost med servisiranjem. Pred servisom izklopite opremo s pomočjo odklopnikov veje, ki se nahaja v enoti za distribucijo energije v stavbi (PDU).</p> <p>OPOZORILO! Visok odvodni tok. Trenutno prepuščanje lahko presega 3,5 mA. Ozemljena povezava je nujno potrebna, preden izdelek priključite v električno omrežje. Opremo priključite le v ozemljeno električno omrežje.</p> <p>Preden tiskalnik priključite na napajanje, preberite navodila za namestitvev. Prepričajte se, da je vhodna napetost znotraj nazivnega območja napetosti opreme.</p>
<p>Samo za servisno osebje</p>	<p>Pred pričetkom</p> <p>Pred zagonom opreme preberite in upoštevajte navodila za uporabo in varnost.</p>
	<p>Nevarnost opeklin. Pred dostopom do notranjih delov naj se oprema ohladi.</p>
	<p>Pri rokovanju z materialno kartušo, agenti, tiskalnicami, zvitki za čiščenje tiskalne glave ter pri izvajanju nalog vzdrževanja in čiščenja morate nositi rokavice. Zaščitne rokavice za kemikalije so primerne in jih je treba testirati v skladu z EN 374.</p> <p>Material za rokavice: NBR (nitrilna guma).</p> <p>Debelina > 0,11 mm (0,0043 in)</p> <p>Čas preboja > 480 minut (stopnja prežemanja 6).</p> <p>Pri razpakiranju delov v predelovalni postaji je priporočljivo nositi par toplotno odpornih rokavic na osebo. Temperatura je lahko do 200 °C (392°F), odvisno od materiala, ki se obdeluje.</p>
	<p>Pri zamenjavah filtrov morate nositi varnostno masko.</p> <p>V prvih sedmih polnih komornih delovnih mestih morate uporabiti masko s filtrom tipa A (v skladu z DIN 3181) za hlape organskih spojin.</p>

Tabela 2-1 Opozorilne nalepke (Se nadaljuje)

Nalepka	Razlaga
	<p>Priporočamo, da nosite varnostna očala:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Za prvih sedem polno-gradenih komornih delovnih mest. • Ko zamenjate filtre. • Za opravila vzdrževanja in čiščenja.
	<p>Ne stopite preko podporne platforme materialnih vložkov.</p>
	<p>Ne vzpenjajte se na zunanji rezervoar, kar bi lahko povzročilo padec predelovalne postaje.</p>
	<p>Nevarnost poškodovanja. Roke držite stran od roba zgornjega pokrova. Odprite in zaprite zgornji pokrov samo z ročajem (označenim v modri barvi).</p>
	<p>OPOZORILO! Oblaki prahu lahko tvorijo eksplozivne mešanice z zrakom. Vzemite previdnostne ukrepe proti statičnim nabojem in se držite stran od virov vžiga.</p> <p>Ni kajenja, vžigalic ali odprtih plamenov blizu opreme ali prostora za shranjevanje materiala.</p>
	<p>Za čiščenje je potreben sesalnik, zaščiten z eksplozijo, certificiran za zbiranje vnetljivega prahu.</p> <p>Sprejeti ukrepe za ublažitev razlitja materiala in izogibanje potencialnim virom vžiga, kot so ESD (ElektroStatic Discharges), plameni in iskre. Ne kadi v bližini.</p> <p>Odstranjevanje v skladu z lokalnimi zakoni.</p>
 <p data-bbox="252 1837 611 1864">Samo za osebe za vzdrževanje in storitve</p>	<p>Nevarnost električnega udara: Pred servisiranjem napravo izključite iz napajalnega omrežja. Moduli za ogrevanje in električne omarice delujejo pri nevarni napetosti.</p>

Tabela 2-1 Opozorilne nalepke (Se nadaljuje)

Nalepka	Razlaga
 <p data-bbox="277 470 635 495">Samo za osebe za vzdrževanje in storitve</p>	<p data-bbox="877 260 1401 310">Nevarni premikajoči se deli. Ne približujte se premikajočim se lopaticam ventilatorja.</p>
 <p data-bbox="277 728 635 753">Samo za osebe za vzdrževanje in storitve</p>	<p data-bbox="877 518 1445 569">Nevarnost stiska prstov Med premikanjem se ne dotikajte prestav: roke so lahko ujete med prestavnimi kolesi.</p>
 <p data-bbox="277 984 488 1010">Samo za servisno osebje</p>	<p data-bbox="877 777 1426 848">Nevaren premikajoči se del. Držite se stran od premikajočega se odtisnega vozička in nosilcev za kabelsko/cevno cev. Pri tiskanju tiskalni voziček potuje sem in tja.</p>
	<p data-bbox="877 1035 1433 1131">Samo za usposobljene električarje označuje zaščitno ozemljitev in samo za vzdrževalno/servisno osebje označuje povezovalne priključke. Zemeljska povezava je bistvena, preden se povežemo z oskrbo.</p>
	<p data-bbox="877 1260 1158 1285">Med čiščenjem cevi ne odklopite.</p>

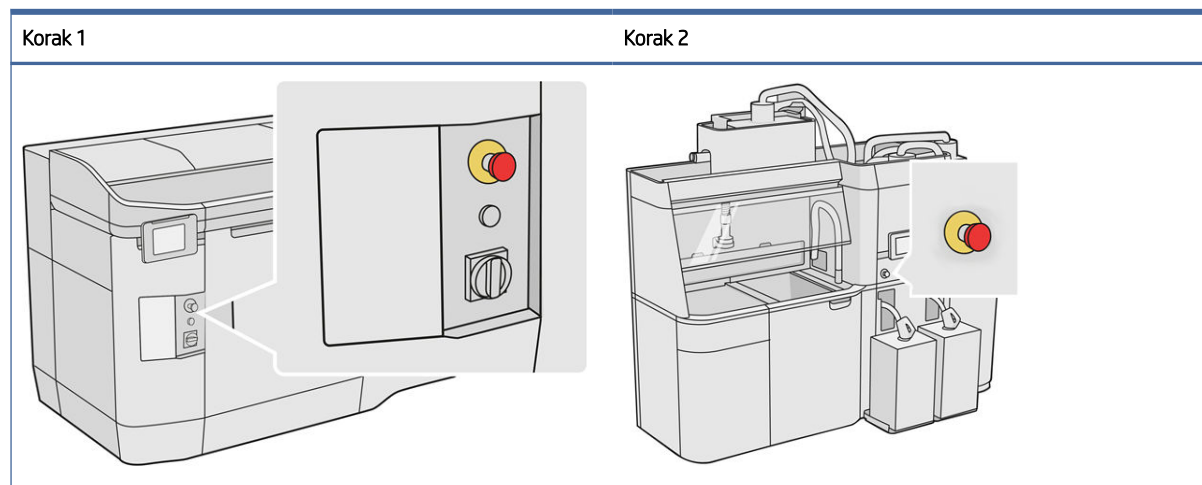
Gumbi za izklop v sili

Na tiskalniku je gumb za zaustavitev v sili in drugi na predelovalni postaji. Če pride do izrednih razmer, preprosto pritisnite gumb za zaustavitev v sili, da ustavite vse procese.

- V primeru tiskalnika se zaustavijo voziček tiskalnika, rekoater, svetilke in gradilna enota; vrata gradbenih enot in zgornji pokrov sta zaklenjena, dokler se notranja temperatura ne zmanjša.
- V primeru predelovalne postaje se vakumski sistem, motorji in gradilna enota ustavijo.

Pojavi se sporočilo o sistemski napaki, ventilatorji pa se vrtijo z največjo hitrostjo. Preden ponovno zagnate opremo, se prepričajte, da je gumb za zaustavitev v sili izpuščen.

Tabela 2-2 Gumb za zaustavitev v sili



Iz varnostnih razlogov dostop do območja tiskanja v postopku tiskanja ni dovoljen. Naj se tiskalnik ohladi, preden se kaj dotakne v njem.

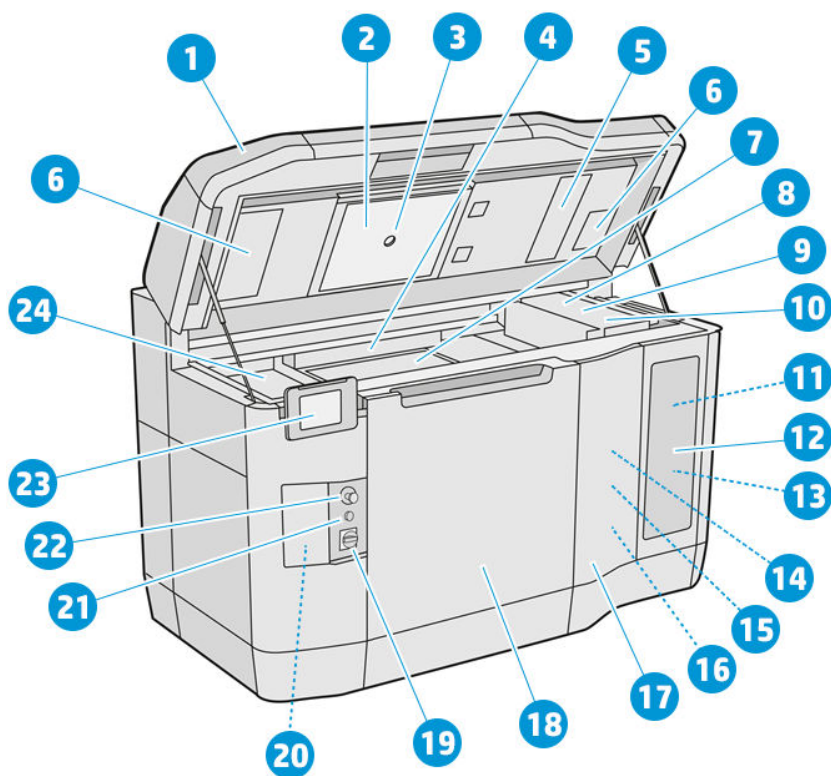
Če želite popolnoma ustaviti opremo, jo izklopite. Glejte [Vkllop in izklop tiskalnika na strani 33](#) in [Vkllop in izklop predelovalne postaje na strani 34](#).

3 Glavne komponente

To so glavne komponente 3D rešitve za tiskanje HP Jet Fusion 4200.

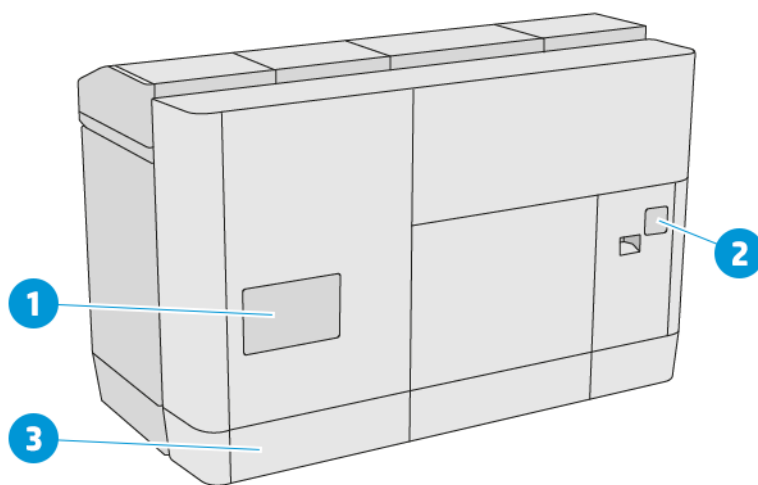
Tiskalnik

Tiskalnik ima številne glavne komponente, s katerimi se morate seznaniti.



1. Zgornja vratca
2. Grelne svetilke
3. Toplotna kamera
4. Recoating enota in recoating roller
5. Filter za grelne svetilke
6. Filtri za vrhnje ohišje
7. Natisni posteljo
8. Tiskalna glava
9. Fusing svetilke

10. Natisni voziček
11. Fusing sredstvo
12. Agentska vrata
13. Podrobno sredstvo
14. Čistilnik tiskalnih glav
15. Notranja vrata za čiščenje
16. Čistilni zbiralnik
17. Zunanja čistilna rola vrata
18. Vrata za gradilno enoto
19. Glavno stikalo
20. Preložitev tokokroga
21. Gumb za obujatev
22. Gumb za zaustavitev v sili
23. Nadzorna plošča
24. Območje tiskanja

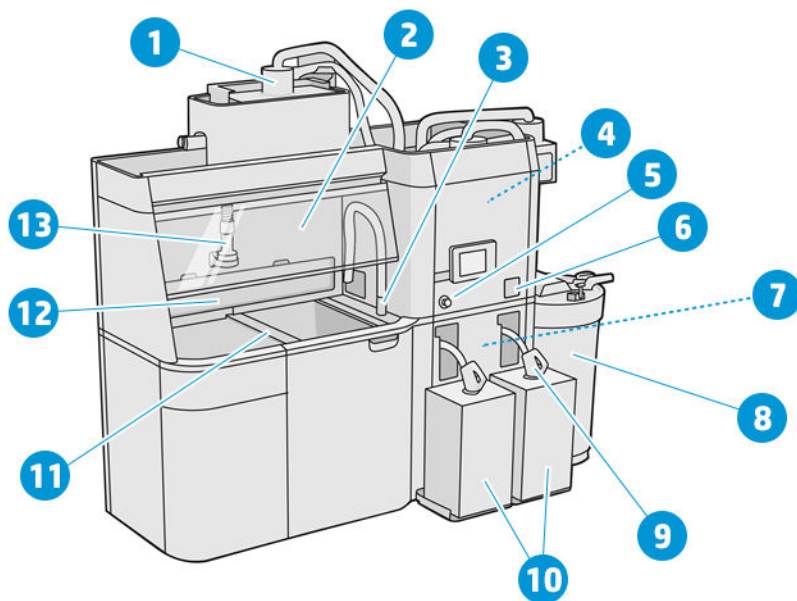


1. Filter natisnjenega območja
2. Filter za e-omaro
3. Omrežni in električni priključki

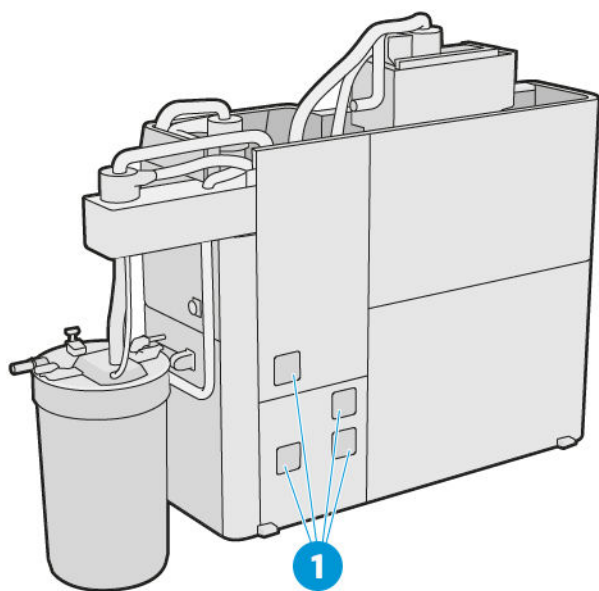
Postaja za obdelavo

Predelovalna postaja ima številne glavne komponente, s katerimi se morate seznaniti.

 **OPOMBA:** Če imate procesorsko postajo HP Jet Fusion 5200 3D, si oglejte uporabniški priročnik *HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution*.



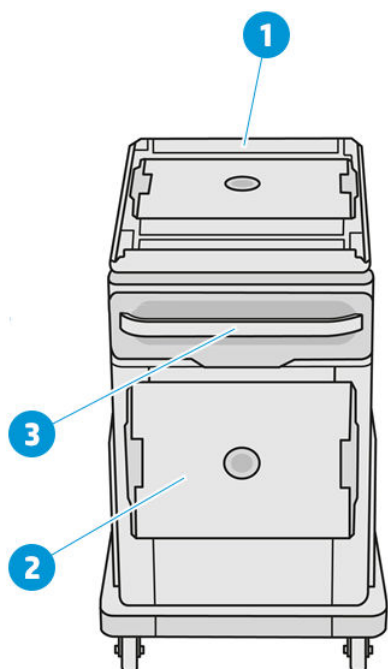
1. Mešalec
2. Hood
3. Zbiralnik materialov, ki ga je mogoče ponovno zaučiti
4. Posoda za shranjevanje
5. Gumb za zaustavitev v sili
6. Servisno stikalo
7. Rešeto
8. Zunanji rezervoar
9. Priključek za vložek materiala
10. Materialni vložki
11. Gumbi za upravljanje platforme
12. Izvleček prahu
13. Šoba za nakladanje materiala



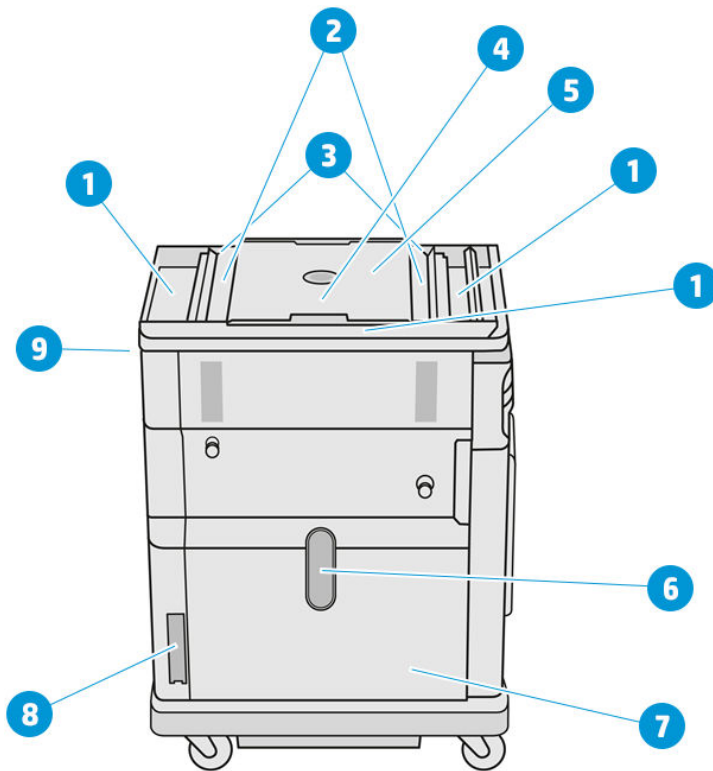
1 Filtri za e-omaro

Gradilna enota

Gradilna enota ima številne glavne komponente, s katerimi se morate seznaniti.



1. Dotok za nakladanje materiala
2. Varnostni pokrov
3. Ročica



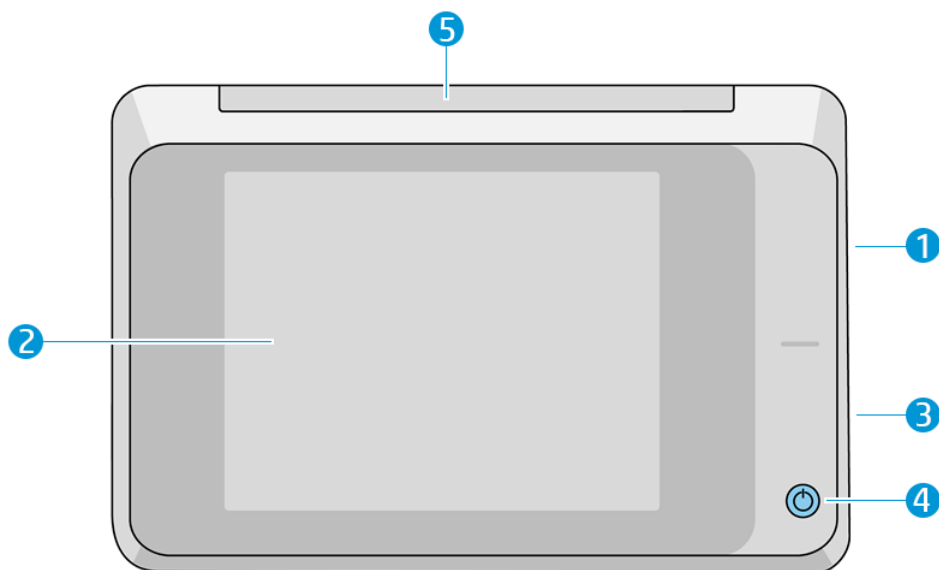
1. Pladnji za preliv (4)
2. Krmni pladnje (2)
3. Podajalci vane (2)
4. Tiskarska ploščad
5. Gradilna komora
6. Materialno okno (nekateri modeli nimamo okna)
7. Materialna komora
8. Filter materialne komore
9. Graditi enotno vtičnico

Nadzorna plošča

Sprednja plošča je zaslon, občutljiv na dotik, z grafičnim uporabniškim vmesnikom.

Na sprednji levi strani tiskalnika je sprednja plošča in druga na sprednji desni strani predelovalne postaje. Vsaka sprednja plošča je pritrjena na premično roko, kar vam omogoča, da jo nastavite na udoben delovni položaj.

Sprednja plošča vam omogoča popoln nadzor nad tiskalnikom in predelovalno postajo: na sprednji plošči si lahko ogledate informacije o napravi, spremenite nastavitve naprave, spremljate stanje naprave in opravljate opravila, kot so zamenjava in kalibracije potrebščin. Na sprednji plošči so prikazana opozorila (opozorila in sporočila o napakah), kadar je to potrebno.






Vključuje naslednje komponente:

1. Hi-Speed USB gostiteljska vrata, namenjena priključitvi usb pomnilniški pogon, ki lahko zagotovi datoteke za posodobitev strojne programske opreme na tiskalnik
2. Sprednja plošča sama: 8-palčni, polnobarven, na dotik občutljiv zaslon z grafičnim uporabniškim vmesnikom
3. Zvočnik
4. Tipka za napajanje
5. Odajalnik

Na velikem srednjem območju na nadzorni plošči so prikazane dinamične informacije in ikone. Na levi in desni strani lahko vidite nekaj fiksnih ikon v različnih časih. Običajno niso prikazane vse hkrati.

Leve in desne fiksne ikone

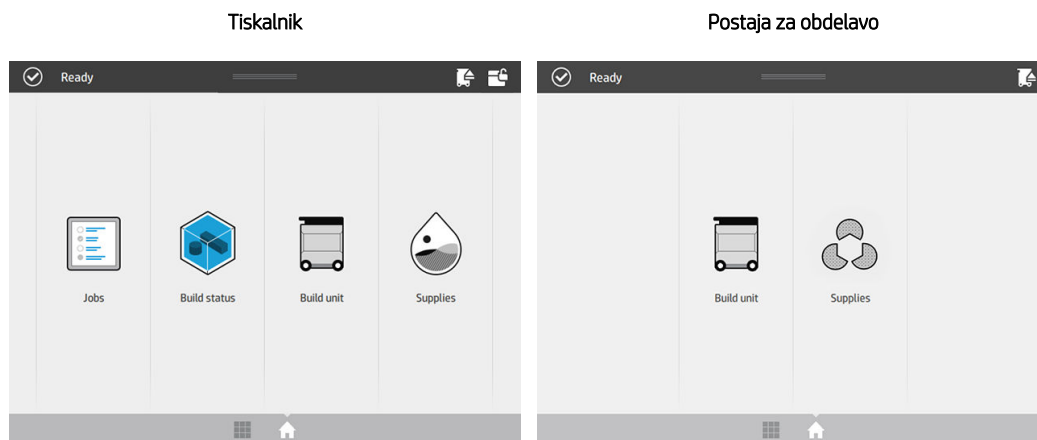
- Tapnite ikono Domov,  da se vrnete na domači zaslon.
- Tapnite ikono Pojdi nazaj,  nazaj, da se vrnete na prejšnji zaslon. Spremembe trenutnega zaslona bodo ohranjene.
- Tapnite ikono Prekliči,  če želite preklicati trenutni postopek.

Domači zasloni

Obstajata dva zaslona najvišje ravni, med njimi se lahko premikate tako, da drsnete s prstom po zaslonu ali tapnete ustrezen gumb na dnu zaslona:

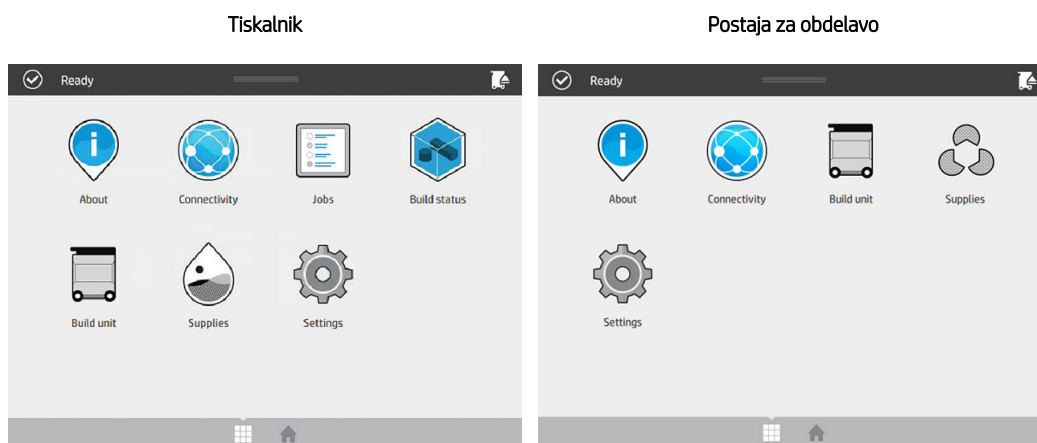
- Prvi glavni zaslon omogoča neposreden dostop do najpomembnejših funkcij.

Tabela 3-1 Primeri glavnega zaslona



- Na zaslonu vseh aplikacij je prikazan seznam vseh razpoložljivih aplikacij.

Tabela 3-2 Primeri zaslona za vse aplikacije



Središče stanja

Na vrhu sprednje plošče je središče stanja, ki ga je mogoče razširiti tako, da z vrha stisnete navzdol.

Središče stanja je vidno na skoraj vseh zaslonih, razen kadar poteka dejanje. V središču stanja lahko vidite stanje tiskalnika ali predelovalne postaje in neposredno prekličete njegovo stanje (na primer Tiskanje) in opozorila.

Obstajajo še druga dejanja, ki jih lahko izvedete from središče stanja, kot so premikanje voziček in ponovno posojanje enote za vzdrževanje, izganjanje gradilne enote ali odklepanje zgornjega pokrova.

Svetilnik

Tiskalnik ima oddajnik, ki se nahaja na vrhu sprednje plošče; povzetek stanja tiskalnika, ki ga je mogoče videti od daleč.


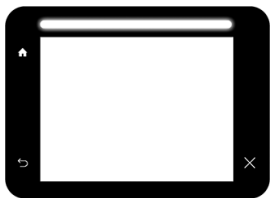
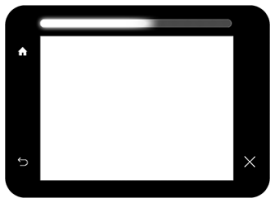
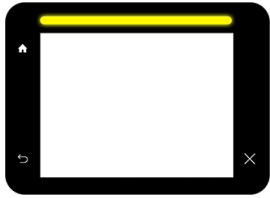
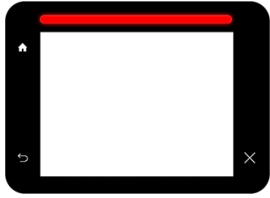

 **POMEMBNO:** Informacije, ki so na voljo v odajalniku, so samo za funkcionalne informacije in niso pomembne za vašo varnost. Opozorilne nalepke na opremi je treba vedno omamnati, ne glede na stanje, ki ga označujejo svetilke.

Tabela 3-3 Svetilnik

Zaslon	Barva	Stanje
	Bela svetloba	Tiskalnik je pripravljen.
	Bela premikajoca svetloba	Tiskalnik tiska ali se pripravlja na tiskanje.
	Rumena svetloba	Tiskalnik lahko tiska, vendar je nekaj narobe. Če težava ostane, se obrnite na predstavnika za podporo. Med tiskanjem boste namesto bele svetlobe videli rumeno.
	Rdeča luč	Tiskalnik ne more tiskati in potrebuje pozornost ali pa večji podsistem tiskalnika ne deluje.

Nastavitve odajalnika lahko spremenite tako, da tapnete ikono Nastavitve in nato sistem  > **Beacon**. Na primer, lahko spremenite svetlost svetilnika. Prav tako lahko izklopite opozorila odajalnika in prikažete samo določene napake.

Spreminjanje sistemskih možnosti


Na sprednji plošči lahko spremenite različne možnosti tiskalnikov.

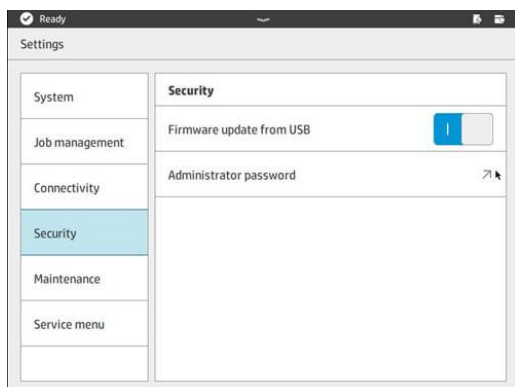
Tapnite ikono Nastavitve  in nato **Sistem**.

- Možnosti **datuma** in časa za ogled ali nastavitev datuma in časa tiskalnika.
- Glasnost **zvočnika**, da spremenite glasnost zvočnika tiskalnika. Izberite **Izklopi**, **Nizko** ali **Visoko**.

- Svetlost **sprednje plošče za** spremembo svetlosti zaslona sprednje plošče. Privzeta svetlost je 50.
- Izbira **enote za** spremembo merskih enot na zaslonu sprednje plošče. Izberite **angleško** ali **metrično**. Enote so privzeto nastavljene na **Metrika**.
- Obnovite **tovarniške nastavitve**, da obnovite nastavitve tiskalnika na prvotne vrednosti, kot je nastavljeno v tovarni. Ta možnost obnovi vse nastavitve tiskalnika razen nastavitve za gigabitni Ethernet.

Nastavitev skrbniškega gesla

Na sprednji plošči lahko nastavite skrbniško geslo. Tapnite , nato varnost > **skrbniško**geslo in vnesite geslo. Če je geslo že nastavljeno, morate dati staro geslo, da nastavite novo.



Če želite spremeniti nastavitve tiskalnika, morate dati skrbniško geslo.

Programska oprema

HP programsko opremo za vašo rešitev za 3D tiskanje lahko prenesete s spletnega mesta HP.

Prosimo, uporabite te povezave:

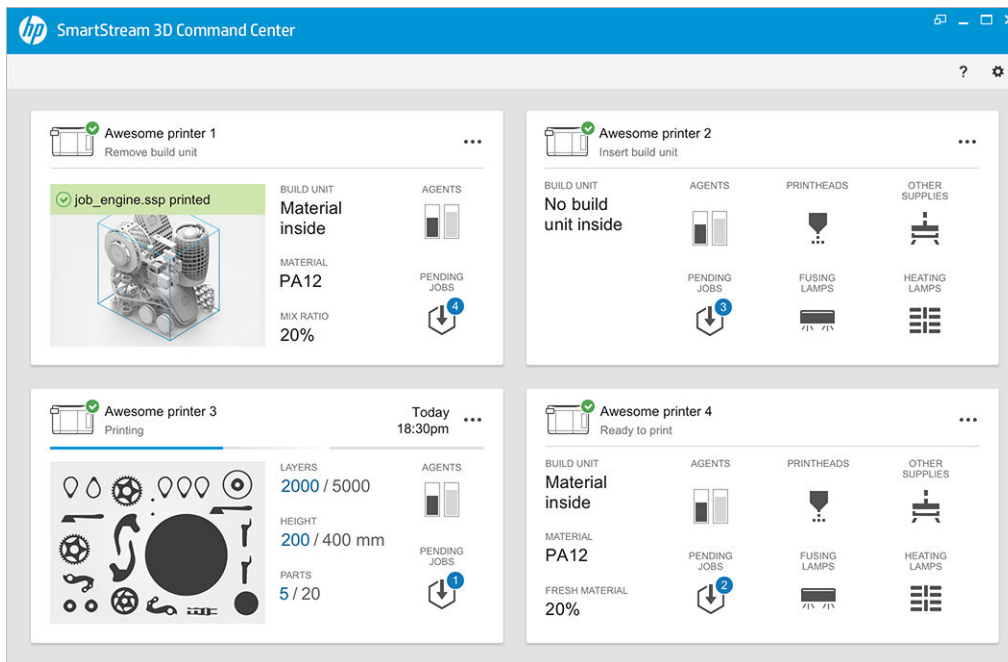
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4200/software>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/software>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/software>

HP SmartStream 3D ukazno središče

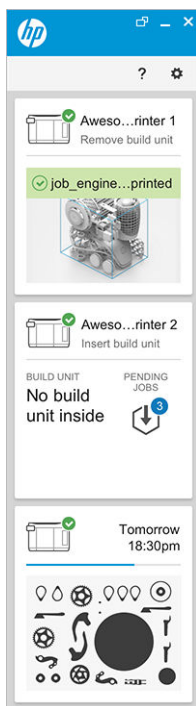
Ukazni center ima dva razgleda.

Kliknite v  naslovni vrstici, če želite preklopiti med widgetom in privzetim pogledom.

- Privzeti pogled: Prikaži srednje in velike kartice.

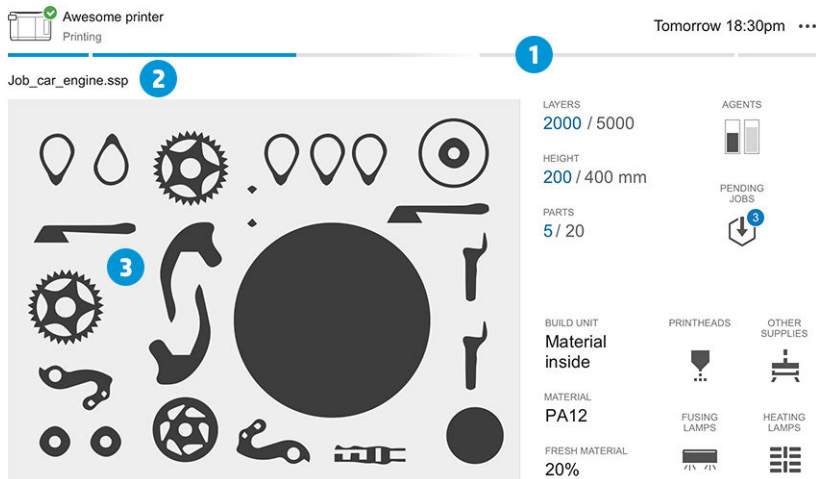


- Pogled na widget: Prikažite kartice z vidžeti.



Na tiskalniku je ena kartica. V privzetem pogledu lahko izberete srednje ali velike kartice.

Vsebina kartice je odvisna od situacije: pred tiskanjem, tiskanjem ali po tiskanju. Med tiskanjem se na kartici prikažejo ti podatki:



1. Vrstica napredka, ki prikazuje napredek gradnje
2. Ime projekta
3. Slika prereznega dela, ki prikazuje rezino, ki je trenutno natisnjena

 **OPOMBA:** Obstajata dva možna pogleda: plasti ali izometrični pogled.

- PLASTI: Število natisnjenih plasti in skupno število plasti za tiskanje
- VIŠINA: Natisnjena višina in skupna višina tiskanja
- DELI: Število natisnjenih delov in skupno število delov za tiskanje
- AGENTI: Prikaz ravni agentov v realnem času
- DELOVNA MESTA NA ČAKANJU: Število delovnih mest v čakalni vrsti
- GRADILNA ENOTA: Stanje gradilne enote in vrsta gradilnega materiala v gradbni komori
- TISKALNE GLAVE: Prikaže opozorila ali napake, če obstaja
- DRUGE DOBAVE: Prikaže opozorila ali napake, če obstaja
- MATERIAL: Ime materiala, ki se uporablja
- SVEŽ MATERIAL: Odstotek svežega materiala (iz materialne kartuše); preostanek materiala je iz rezervoarja za shranjevanje
- VAROVALNE SVETILKE: Prikaže opozorila ali napake, če obstaja
- GRELNE SVETILKE: Prikaže opozorila ali napake, če obstaja

Opozorila in napake

Kartice lahko prikažejo opozorila in napake, ki lahko preglasijo stanje tiskalnika, odvisno od njihovega pomena, ki ga določa tiskalnik.

Opozorila

Opozorila so o nenujnih vprašanjih, kot je vzdrževalna rutina. Opozorilo o določeni komponenti je prikazano na ikoni, ki predstavlja to komponento.

Awesome printer Today 18:30pm

Low on agent: Fusing

LAYERS 2000 / 5000

HEIGHT 200 / 400 mm

PARTS 5 / 20

AGENTS

PENDING JOBS 1

Napake

Pri napakah gre za nujne težave, ki bi lahko preprečile, da bi tiskalnik začel opravljati delo, na primer pokvarjena svetilka. Na ikoni, ki predstavlja to komponento, je prikazana napaka o določeni komponenti.

Awesome printer ...

Heating lamp error: Lamp 16

BUILD UNIT Material inside

MATERIAL PA12

FRESH MATERIAL 20%

AGENTS

PENDING JOBS 2

PRINTHEADS

FUSING LAMPS

OTHER SUPPLIES

HEATING LAMPS

Napaka, ki prekine tiskanje, bo prepisana vsebina kartice:

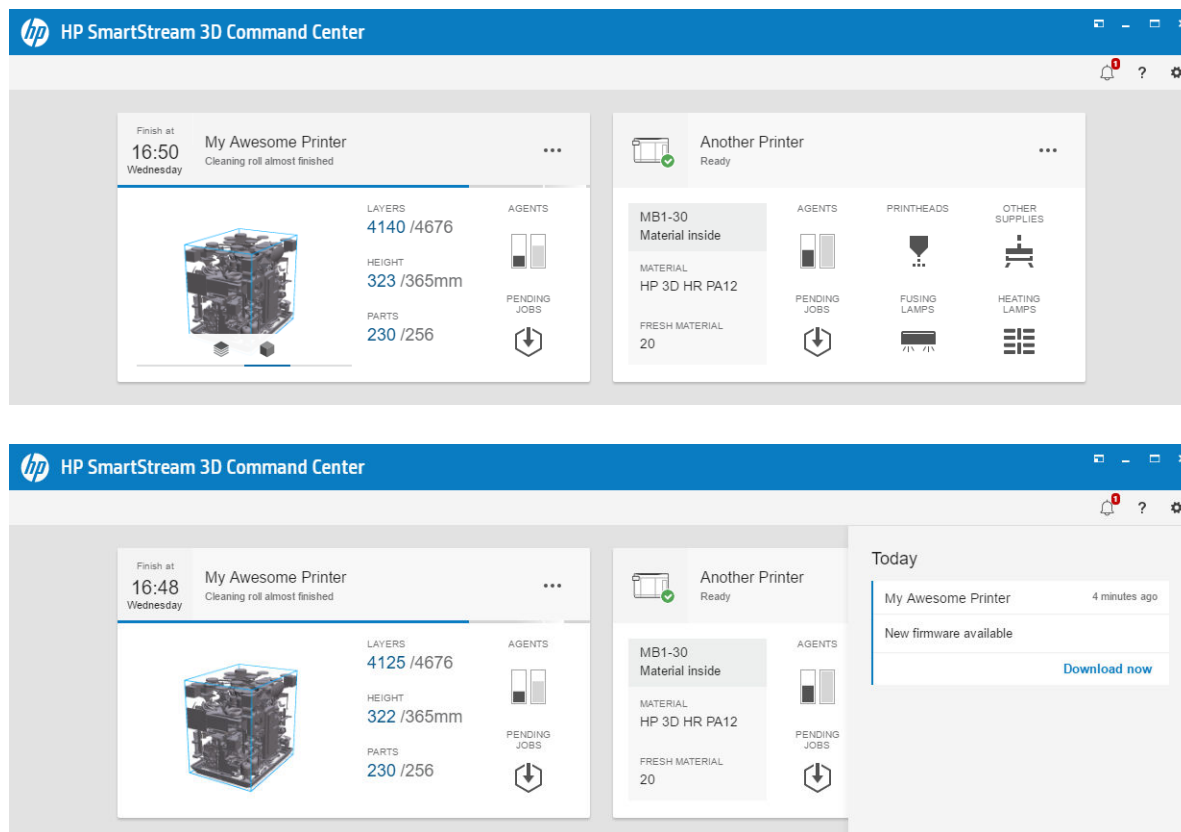
Awesome printer Today 18:30pm

Critical error

A critical error has occurred.
Error description.

Posodobitev vdelane programske opreme

Če je na voljo posodobitev strojne programske opreme, ukazno središče prikaže novo sporočilo v središču za obvestila. Če želite nadaljevati, pojdite na sprednjo ploščo tiskalnika in/ali predelovalne postaje. Kliknite sporočilo, prenesite novo strojno programsko opremo, jo kopirajte na pomnilniški pogon USB in vstavite pomnilniški pogon v vrata USB v tiskalnik in predelovalno postajo.

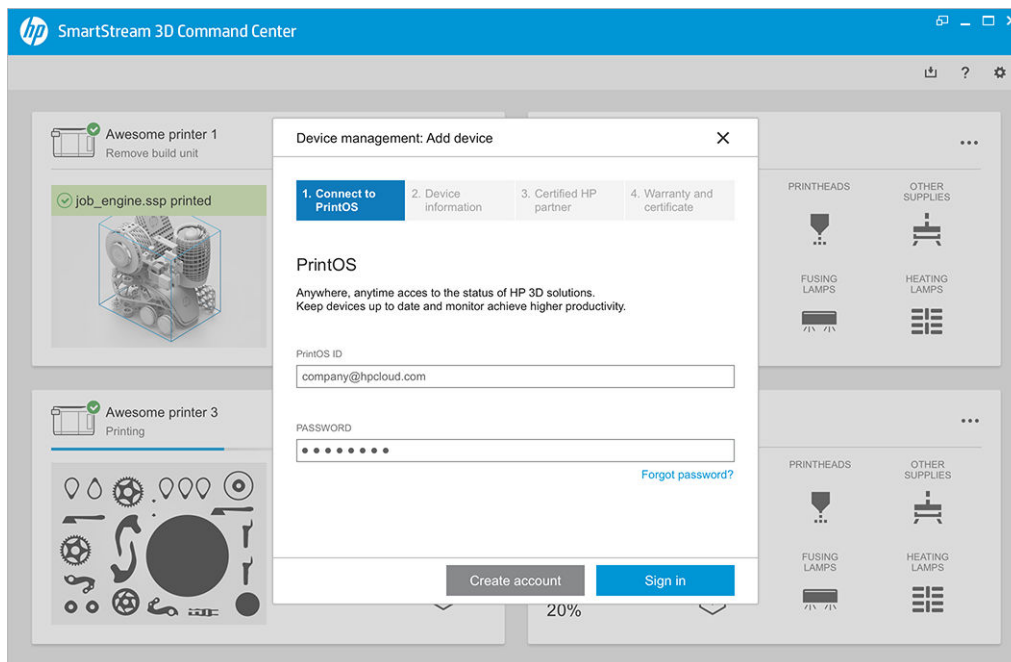


Namestitev tiskalnika

Tiskalnik je treba dodati v račun HP PrintOS.

1. Kliknite  in nato **upravljanje tiskalnika > Dodajanje tiskalnika**.

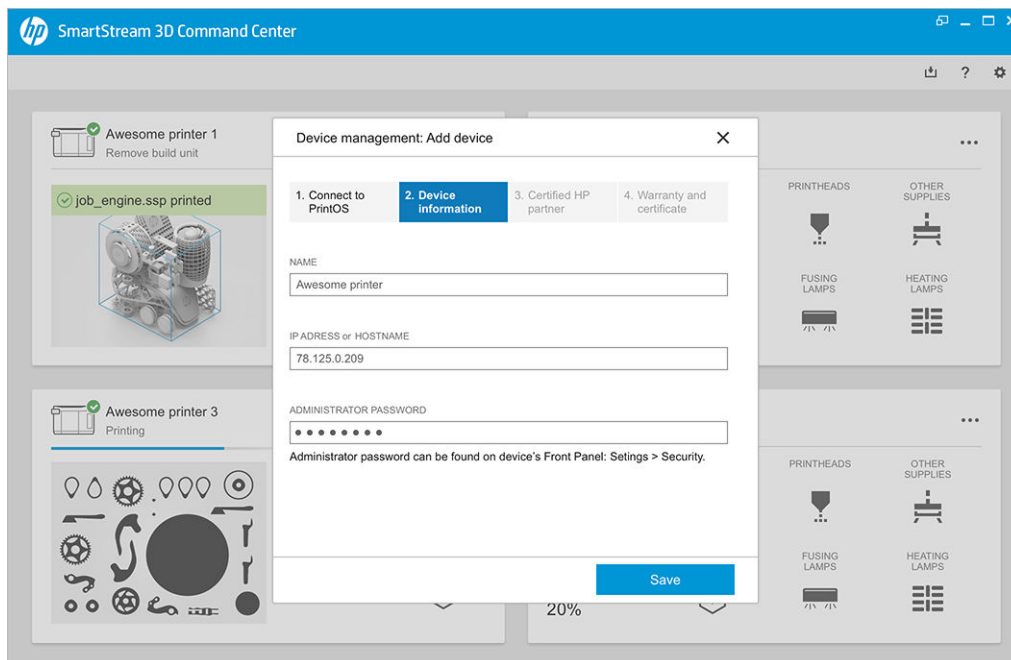
2. Povežite tiskalnik z računom HP PrintOS. Če računa nimate, ga lahko ustvarite tako, da kliknete **Ustvari račun**. HP PrintOS je operacijski sistem za izdelavo tiskanja s spletnimi in mobilnimi aplikacijami, ki vam pomagajo več iz tiskalnikov HP in poenostaviti proizvodnjo.



3. Dodajte ime tiskalnika in IP naslov ali ime gostitelja. Če želite poiskati naslov IP, glejte [Omrežje tiskalnikov in predelovalnih postaj na strani 36](#).

Vnesti morate tudi skrbniško geslo. Glejte [Nastavitve skrbniškega gesla na strani 25](#).

Ko izpolnite tri polja, kliknite **Shrani**.



4. Če tiskalnik še ni registriran, boste morali dodati ime vašega hp certificiranega partnerja, kar vam olajša pomoč..
5. Sprednja plošča vas prosi, da izpolnite obrazec Potrdilo o namestitvi. Ko kliknete povezavo Potrdilo o informacijah, se prikaže spletni obrazec, na katerem morate odgovoriti na vsa vprašanja.

Ta korak potrdila o namestitvi je obvezen za vsako novo namestitev tiskalnika. Če znova namestite ukazno središče ali če je bilo prej izpolnjeno potrdilo o namestitvi tiskalnika, lahko ta korak preskočite.

Ime novega tiskalnika naj bo prikazano na seznamu tiskalnikov.

HP SmartStream 3D Build Manager

Uporabite zmogljive 3D zmogljivosti za pripravo tiskanja hp SmartStream 3D Build Manager, da boste uspešno naredili vse svoje 3D tiskalne posle:

1. Dodajte dele, da začnete pripravljati tiskalni posel.
2. Zavrtite, velikost in postavite del na posteljo.
3. Samodejno poiščite in odpravite napake 3D geometrije.
4. Pošljite datoteko, pripravljeno za tiskalnik, na povezani 3D tiskalnik ali shranite datoteko, ki jo je mogoče natisniti.

Več informacij o upravitelju gradjenja najdete v uporabniškem vodniku *HP SmartStream 3D Build Manager*. glejte [Dokumentacija na strani 1](#).

4 Vklop in izklop napajanja

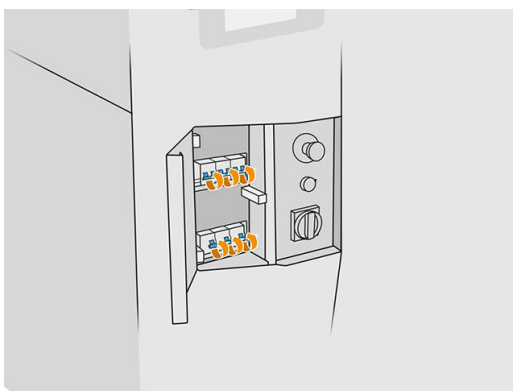
Opremo upravljajte samo v določenih razponih obratovalne temperature in vlažnosti (glejte vodnik za pripravo mesta).

OBVESTILO: Če je oprema ali dobava izpostavljena pogojem zunaj območja delovanja okolja, počakajte vsaj 4 ure, da bo vse doseglo okoljske obratovalne pogoje, preden vklopite opremo ali uporabite zaloge.

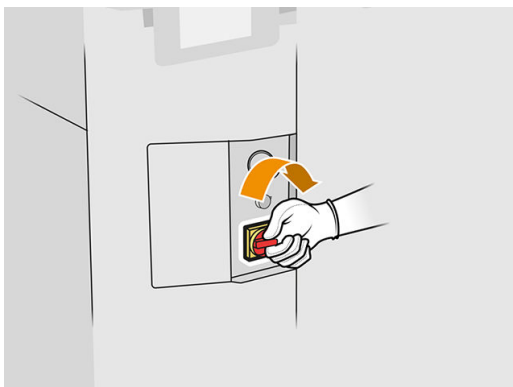
Vklop in izklop tiskalnika

Prvič vklopite tiskalnik

1. Prepričajte se, da sta dve spodnji vrsti odklopnikov vezja na sprednji desni strani tiskalnika v položaju navzgor in da so vklopite tri zelene svetilke. Če je kdo od njih izklopljen, se poiskajte z električarjem.



2. Glavno stikalo obrnite na položaj vklopa.



3. Počakajte, da vam sprednja plošča pove, da tiskalnik čaka na ponovno naoklop.
4. Opravite vizualno preverjanje tiskalnika.

5. Na sprednji levi strani tiskalnika pritisnite modri gumb za zadaj. To omogoča vse podsisteme visoke moči tiskalnika.
6. Počakajte, da sprednja plošča označi, da je tiskalnik pripravljen. To lahko traja nekaj minut. Ko je inicializacija končana, se na sprednji plošči prikaže sporočilo **Pripravljeno**. Če je prikazano sporočilo o sistemski napaki, glejte [Sistemске napake na strani 254](#).

Vklop in izklop tiskalnika

Tiskalnik ima dve ravni izklopa. Če nameravate tiskalnik kmalu znova uporabiti, je priporočljiva raven 1. V nasprotnem primeru vam priporočamo, da uporabite stopnjo 2, ki je popolna zaustavitev.

Tabela 4-1 Obrnite tiskalnik

Raven	Izklop	Vklopiti
1: Pripravljenost (5 V)	Gumb za vklop sprednje plošče izklopljen	Gumb za vklop sprednje plošče
2: Vsi sistemi tiskalnikov izklopljen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gumb za vklop sprednje plošče izklopljen 2. Rdečo glavno izklopno napajanje 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rdečo glavno vklopno stikalo 2. Gumb za vklop sprednje plošče

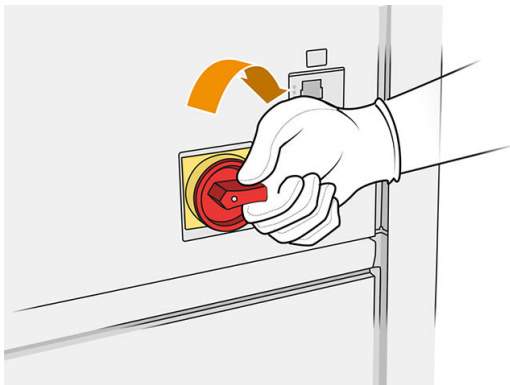
Vklop in izklop predelovalne postaje

Prvič vklopite predelovalno postajo

1. Prepričajte se, da so kolesa zavorna: predelovalna postaja mora med delovanjem ostati stacionarna.
2. Prepričajte se, da sta dve spodnji vrsti preložitve vezja na sprednji desni strani postaje v položaju navzgor.



3. Obrnite stikalo za servis v položaj vklopa.



4. Opravite vizualno preverjanje postaje.
5. Počakajte, da sprednja plošča kaže, da je postaja pripravljena. To lahko traja nekaj minut. Ko je inicializacija končana, se na sprednji plošči prikaže sporočilo **Pripravljeno**. Če je prikazano sporočilo o sistemski napaki, glejte [Sistemske napake na strani 254](#).

Vklop in izklop predelovalne postaje

Postaja ima dva nivoja izklopa. Če nameravate kmalu ponovno uporabljati postajo, je priporočljiva raven 1. V nasprotnem primeru vam priporočamo, da uporabite stopnjo 2, ki je popolna zaustavitev.

Tabela 4-2 Obrnite obdelavo




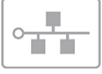
Raven	Izklop	Vklopiti
1: Pripravljenost (5 V)	Gumb za vklop sprednje plošče izklopljen	Gumb za vklop sprednje plošče
2: Vsi sistemi predelovalnih postaj izklopljen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gumb za vklop sprednje plošče izklopljen 2. Rdečo glavno izklopno napajanje 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rdečo glavno vklopno stikalo 2. Gumb za vklop sprednje plošče

Nalepke za preložitev vezja

Tabela 4-3 Oznake preložitve tokokroga

Nalepka	Opis
	Glavna moč
	Enosmerna moč
	E-polje
	Gradilna enota

Tabela 4-3 Oznake preložitve tokokroga (Se nadaljuje)

Nalepka	Opis
	Fusing svetilke
	Grelne svetilke
	Ojači
	LAN

5 Omrežje tiskalnikov in predelovalnih postaj

Tiskalnik ponuja eno samo RJ-45 vrata za omrežno povezavo. Za izpolnitev specifikacij razreda B je potrebna uporaba ščitnih I/I kablov. Za optimalne zmogljivosti priporočamo uporabo Cat 5/5e ali Cat 6 kablov in gigabitne lokalne omrežne opreme.

Za delovanje tiskalnika je potrebna pravilna omrežna nastavitve, saj se vsa komunikacija s tiskanjem in upravljavsko programsko opremo dogaja prek omrežja.

Konfiguracijo

Če želite dostopati do omrežnih nastavitvev, tapnite  Povezljivost in nato  Nastavitve na sprednji plošči.

Ime gostitelja

Tiskalniku lahko dodelite prilagojeno ime gostitelja. Če ga omrežna infrastruktura podpira, bo tiskalnik poskušal registrirati ime gostitelja v storitev DNS, kar omogoča naslov tiskalnika z uporabo imena gostitelja in ne ip naslova.

Podobno lahko dodelite domenski pridih, da določite popolnoma kvalificirano ime domene tiskalnika.

Konfiguracija IPv4

Izberete lahko, ali naj tiskalnik samodejno odkrije omrežne nastavitve IPv4 s protokolom DHCP ali pa jih želite konfigurirati ročno. Te nastavitve vključujejo:

- **IP naslov:** Enolični naslov internetnega protokola, dodeljen tiskalniku.
- **Maska podomrežja:** Maska, ki ustreza IP naslovu tiskalnika.
- **Privzeti prehod:** IP naslov omrežnega prehoda.
- **Način konfiguracije DNS:** Ali naj DNS strežnike dodeli storitev DHCP ali ročno.
- **Primarni in sekundarni DNS strežniki:** IP naslovi DNS strežnikov.

Hitrost povezave

Vgrajeni omrežni krmilnik podpira povezavo z IEEE 802.3 10Base-T Ethernet, IEEE 802.3u 100Base-TX Fast Ethernet in 802.3ab 1000Base-T Gigabit Ethernet skladna omrežja. Pri priključitvi in vklopu se tiskalnik samodejno pogaja z omrežjem, da bo deloval s hitrostjo povezave 10, 100 ali 1000 Mb/s, in komuniciral z načinom polnega ali pol-obojestranskega delovanja. Povezavo pa lahko ročno konfigurirate s sprednjo ploščo tiskalnika ali prek drugih konfiguracijskih orodij, ko je vzpostavljena omrežna komunikacija.

Odpravljanje težav

Težave s povezavo

Če tiskalnik ne uspe vzpostaviti povezave z omrežjem, bosta oba LED-ja izklopljena. V tem primeru poskusite naslednje korake:

Tiskalnik ima poleg omrežnega priključka lučke stanja (LED), ki označujejo stanje povezave in omrežno dejavnost.

- Ko je prižgana zelena luč, je tiskalnik uspešno povezan z omrežjem.
 - Ko rumena luč utripa, je prenosna dejavnost preko omrežja.
1. Preverite kable na obeh koncih.
 2. Razmislite o zamenjavi kablov s kablji, za ki so znani, da delujejo.
 3. Preklopite na drug omrežni priključek v omrežnem stikalniku, vozlišču ali napravi, na katero je tiskalnik povezan.
 4. Ročno konfigurirajte nastavitve povezave tako, da se ujema s konfiguracijo vrat omrežnega vozlišča ali stikala.
 5. V primeru dvoma ali napačne konfiguracije nastavitve povezav ponastavite omrežne parametre na njihove tovarniške nastavitve.

Obnovitev tovarniških nastavitvev

V primeru naključne napačne konfiguracije lahko ponastavite omrežne nastavitve na tovarniške privzete nastavitve tako, da v konfiguracijski meniju omrežnih nastavitvev tapnete Obnovi tovarniške nastavitve.

6 Dobave

Tiskalnik

Agenti

Obstajata dve vrsti agentov: fusing in podrobno agenti.

HP Jet Fusion 4200 in 4210 sprejemata vložek agentov s kapaciteto 3 ali 5 litrov.

Prosimo, upoštevajte:

- To je dinamični tiskalnik, ki omogoča varnost. Kartuše s čipom, ki ni izdelek podjetja HP, morda ne bodo delovale, tiste, ki danes delujejo, pa v prihodnosti morda ne bodo več. Za več podrobnosti glejte <http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>.
- Ta tiskalnik ni zasnovan za uporabo sistemov z neprekinjenim dovajanjem sredstva. Če želite uspešno natisniti, odstranite sistem neprekinjenih sredstev in namestite originalne HP kartuše.
- Ta tiskalnik je namenjen za uporabo kartuš agentov, dokler niso prazne. Ponovno polnjenje kartuš pred izpraznitvijo lahko povzroči, da vaš tiskalnik ne bo deloval. Če se to zgodi, vstavite novo originalno HP kartušo, da nadaljujete s tiskanjem.

Stanje

Na sprednji plošči tiskalnika tapnite Zaloge  nato **Agenti**, nato pa dotaknite katerega koli agenta, da vidite njegovo stanje:

- **Missing** (Manjka): Agent je pogrešan.
- **Empty** (Prazna): Sredstvo je prazno in ga je treba zamenjati.
- **Replace** (Zamenjaj): Sredstvo je napaka in ga je treba zamenjati.
- **Reseat** (Vstavi še enkrat): Agent se ne odziva; odstranitev in vnovično vnašanje lahko reši težavo.
- **Napačno**: Vrsta agenta ni primerna za ta tiskalnik.
- **Expired** (Potekla): Agent je dosegel rok uporabnosti. Uporaba agentov z iztekom veljavnosti lahko vpliva na garancijo na vaših tiskalnicah.
- Nizka **vsebnost agentov**: Agent je nizek in ga je treba kmalu zamenjati.
- Zelo **nizko na agenti**: Agent je zelo nizek in ga je treba kmalu zamenjati.
- **Nepravilen**
- **Ne-HP**


- **OK** (V redu): Agent dela normalno.
- **Od agentov:** Agente je treba zamenjati.

 **OPOMBA:** Raven vsakega agenta, prikazanega na sprednji plošči, je ocena.

Led

- **Bela:** V REDU
- **Rumena:** Opozorilo
- **Rdeča:** Napaka, iz agenta

Zamenjava agenta

 **OPOMBA:** Med nadaljevanjem tiskanja lahko zamenjate kartuše s sredstvom, saj je tiskalnik na voljo iz vmesnih rezervoarjev.


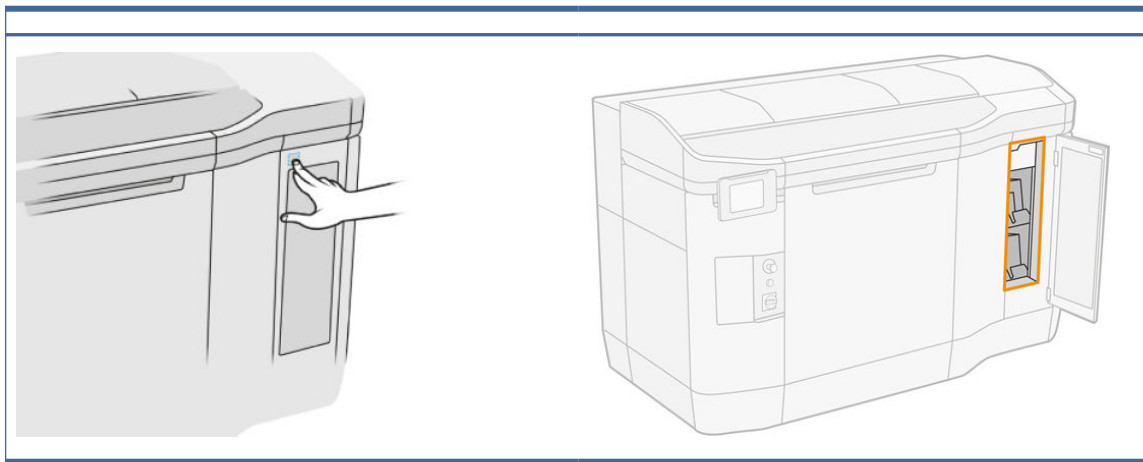
1. Na sprednji plošči tiskalnika tapnite , nato agenti **>Zamenjaj**.
2. Pritisnite vrata agenta, da jih spustite in odprite vrata.

Tabela 6-1 Agentska vrata



3. Poiščite agenta, ki ga želite zamenjati. Na sprednji plošči lahko vidite, kateri agent je treba zamenjati; indicirano je tudi z rdečo LED ob vložku.
4. Prikluček agenta odklopite tako, da pritisnete zavihke na vsaki strani in ga nežno povlečete stran.


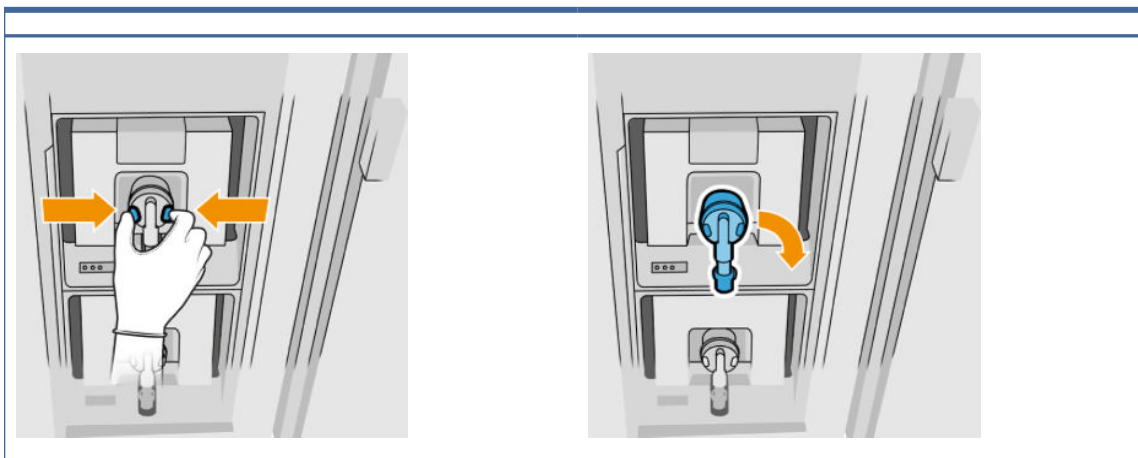
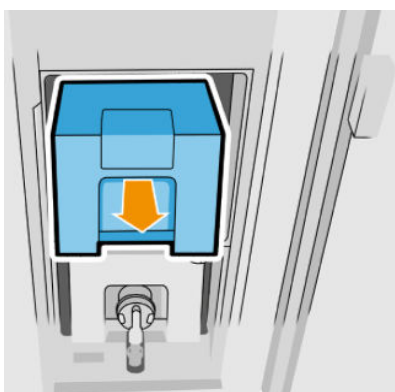
 **NASVET:** Ko odstranite ali vstavite priključek agenta, ga malo zavrtite v smeri urinega kazalca, da se izognete motnjam med priključkom in okencem agenta.

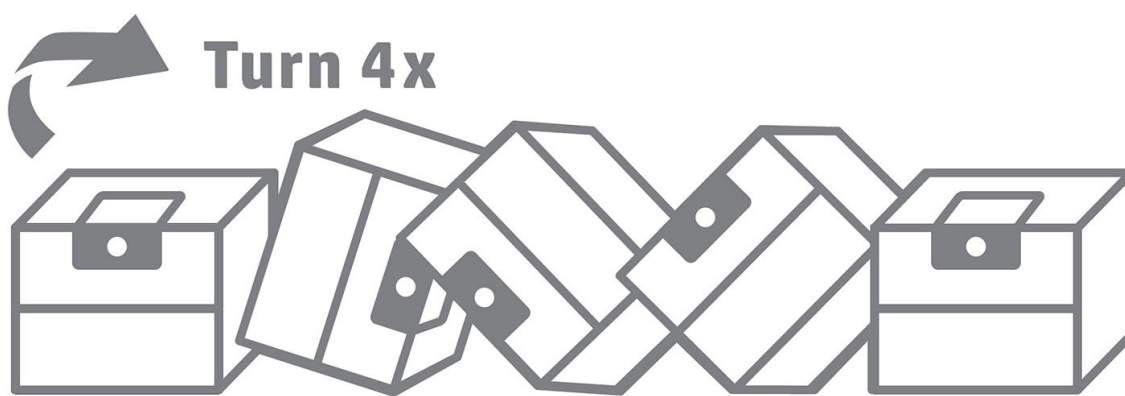
Tabela 6-2 Odklopite sredstvo



5. Odstrani agenta.



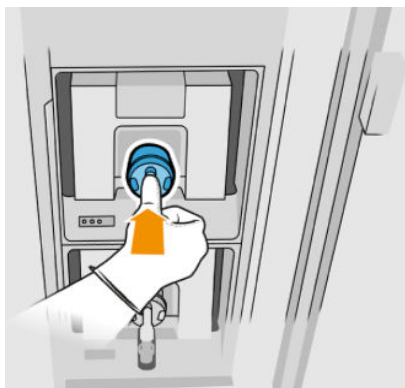
6. Staro sredstvo zavržite po navodilih na embalaži. Vrečko za agente je treba odstraniti in odstraniti v skladu z zveznimi, državnimi in lokalnimi predpisi. Druge dele sredstva (plastični nosilec in škatla za pakiranje) je mogoče reciklirati s programi za recikliranje, ki so običajno na voljo. HP priporoča, da pri rokovanju z zalogami nosite rokavice.
7. Odstranite novo sredstvo iz embalaže, ga postavite na ravno površino in ga štirikrat zavrtite (zavrtite skozi 360 stopinj), kot je navedeno na nalepki, da se zagotovi dobro mešanje sredstva pred uporabo.



8. Potisnite navzdol in zložljivi navznoter zgornji del ročaja. Ne reži ga.


9. Z eno roko na dnu agenta in drugo na preklopu, dajte novo sredstvo na njegovo pravilno mesto v tiskalniku.
10. Ne da bi pritiskali na zavihke, priključite priključek agenta na kartušo.

 **POMEMBNO:** Če pri povezovanju pritisnete zavihke, agent ne bo zaklenjen.



11. Zagotovite, da so zavihki na vsaki strani priključka agenta odprti, vendar na mestu, kar prikazuje uspešno povezavo. Slišali boste klik.
12. Zapri vrata.
13. Tapnite **Dokončaj** in **Preveri** na sprednji plošči.

Odpravljanje težav z agentom

 **NASVET:** Če novi agent ne deluje, sledite spodnjemu postopku za odpravljanje težav. Težava je lahko pri priključku in ne pri samem agentu.

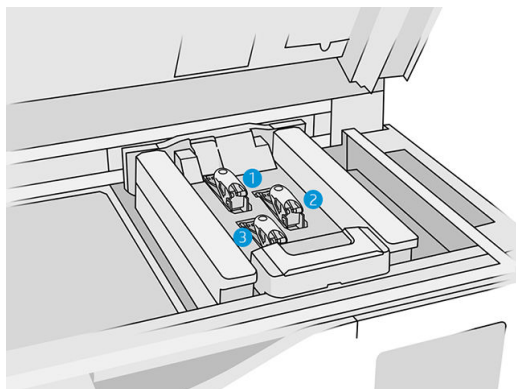
1. Preverite, ali je agent namenjen vašemu tiskalniku.
2. Uporabite pravilen postopek za spremembo agentov, skozi sprednjo ploščo.
3. Preverite, ali v priključku za agente ni oviranja.
4. Preverite, ali je sredstvo pravilne vrste (fusing ali podrobno sredstvo). Napačna vrsta se ne ujema s priključkom.
5. Preverite, ali je priključek agenta pravilno usmerjen (primerjajte z drugim sredstvom).
6. Prepričajte se, da ste povezovalnik vstavili pravilno in v celoti. Morali bi slišati klik.
7. Zagotovite, da so zavihki na vsaki strani priključka agenta odprti, vendar na mestu, kar prikazuje uspešno povezavo.
8. Preverite priključek agenta. Morda boste ugotovili, da so se priključki agenta ukrivljali, medtem ko je bilo agent odklopljen. To pomeni, da se ne morejo pravilno povezati in boste videli ponovno sporočilo. Če želite odpraviti to težavo, uporabite kleščice za poravnanje priključkov, tako da se bodo prilegale v svoje reže.
9. Če težava še vedno ostane, pokličite svojega predstavnika za podporo.

Tiskalne glave

Tiskalnice vzamejo agente in jih deponijo na gradbo.

⚠ POZOR: Pri rokovanju s tiskalnicami upoštevajte previdnostne ukrepe, ker so naprave, občutljive na ESD (občutljive na elektrostatična praznjenja). Ne dotikajte se stikov, priključkov in vezja.


Sistem za pisanje tiskalnika uporablja tri tiskalne glave z dvojnimi agentom s po 31.680 šobami; Vsak agent ima 15.840 šob. Tiskalne glave so oštevilčene, kot je prikazano spodaj.




1. Glava za tiskanje zadka
2. Sredinska tiskalnica
3. Sprednja tiskalnica

Tiskalne glave je treba shraniti navpično: če je polje, s puščicami poljem, ki kaže navzgor; če iz škatle, s pokrovčkom šobe navzgor.

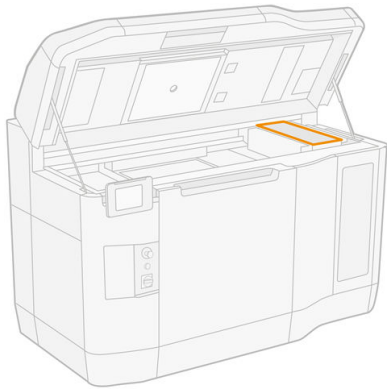
Stanje

Na sprednji plošči tiskalnika tapnite Zaloge  nato **Printheads**, nato pa tapnite katero koli tiskalno glavo, da vidite njegovo stanje:

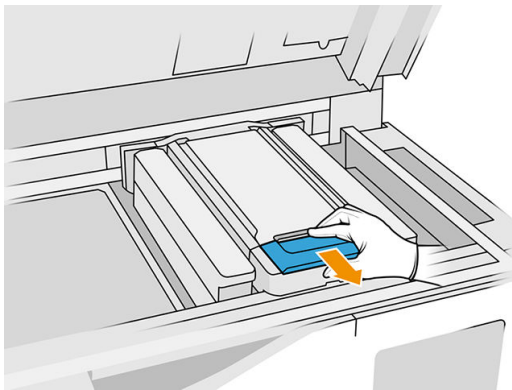
- **OK (V redu):** Tiskalnica deluje normalno.
- **Preverite v čakalju**
- **Missing (Manjka):** Tiskalnica manjka.
- **Napaka**
- **Opozorilo**
- **Ne-HP**

1. Na sprednji plošči tiskalnika tapnite , nato **printheads > Zamenjaj**.

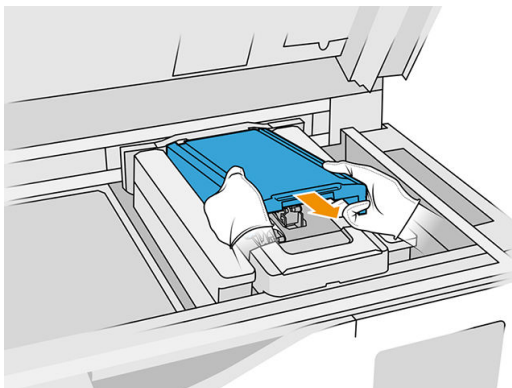
2. Odprite pokrov tiskalnika.



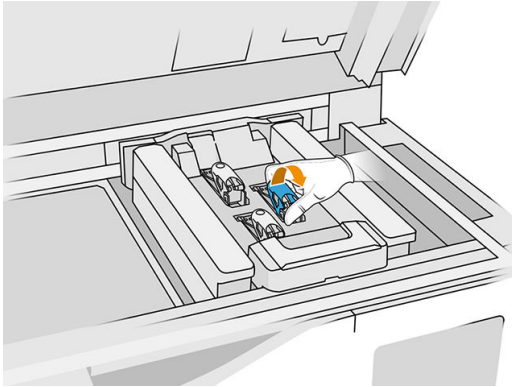
3. Povlecite ročico, da odprete pokrov tiskalne glave.



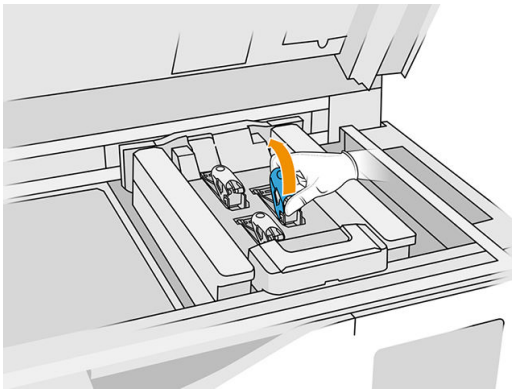
4. Dvigni pokrov tiskalne glave.



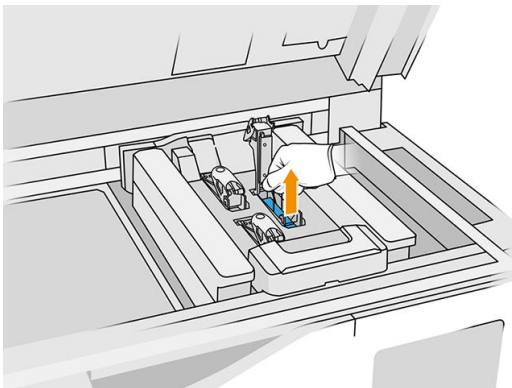
5. Spustite zatič tiskalne glave.



6. Dvigni pritisk.

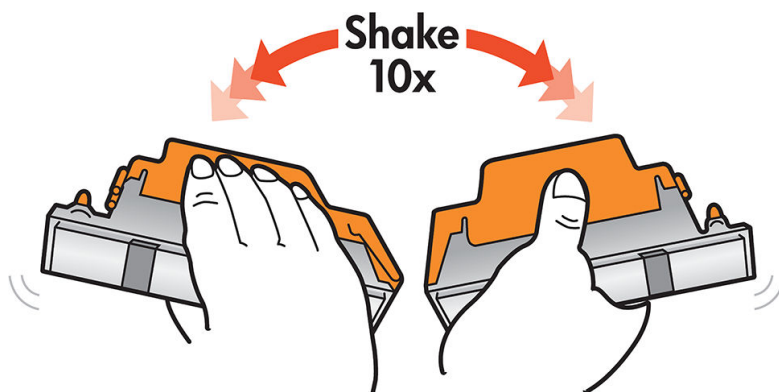


7. Dvignite ročaj tiskalne glave in ga nežno povlecite navzgor, da odklopite tiskalno glavo iz kočije.




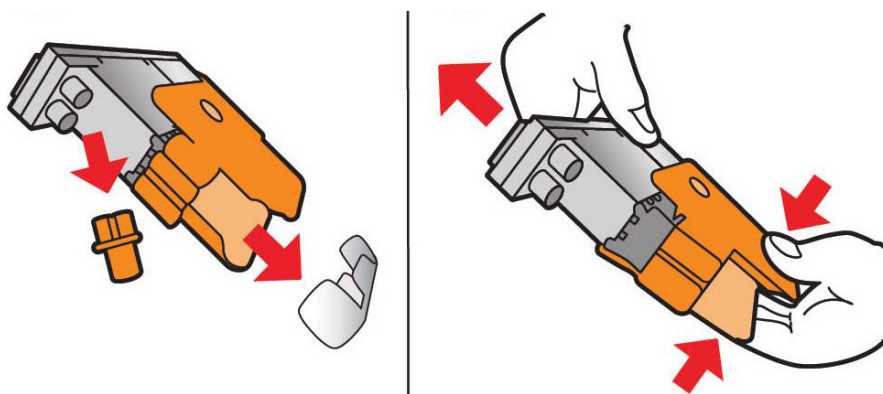
8. Staro tiskalno glavo odvrzite v skladu z lokalnimi predpisi. Večino HP-jevih tiskalnih glav je mogoče reciklirati preko HP-jevega programa za recikliranje. Za več podrobnosti glejte <http://www.hp.com/recycle/>. HP priporoča, da pri rokovanju z zalogami nosite rokavice.

9. Tiskalno glavo stresite v skladu z navodili na embalaži.




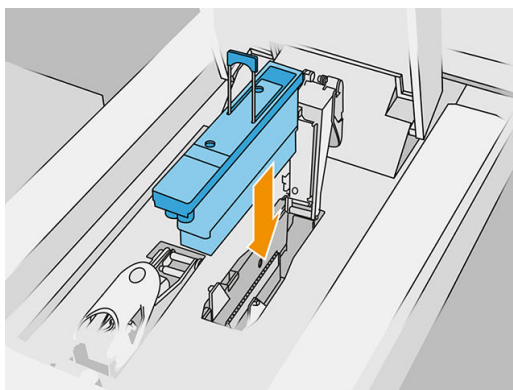
10. Odstranite njeno embalažo in zaščitne pokrove.

 **NASVET:** Morda boste želeli ohraniti zaščitne pokrovčke za kasnejše ponovno uporabo, če želite kdaj začasno odstraniti tiskalno glavo iz tiskalnika.



11. Namestite novo tiskalno glavo na njegovo pravilno mesto v tiskalniku in spustite ročaj.

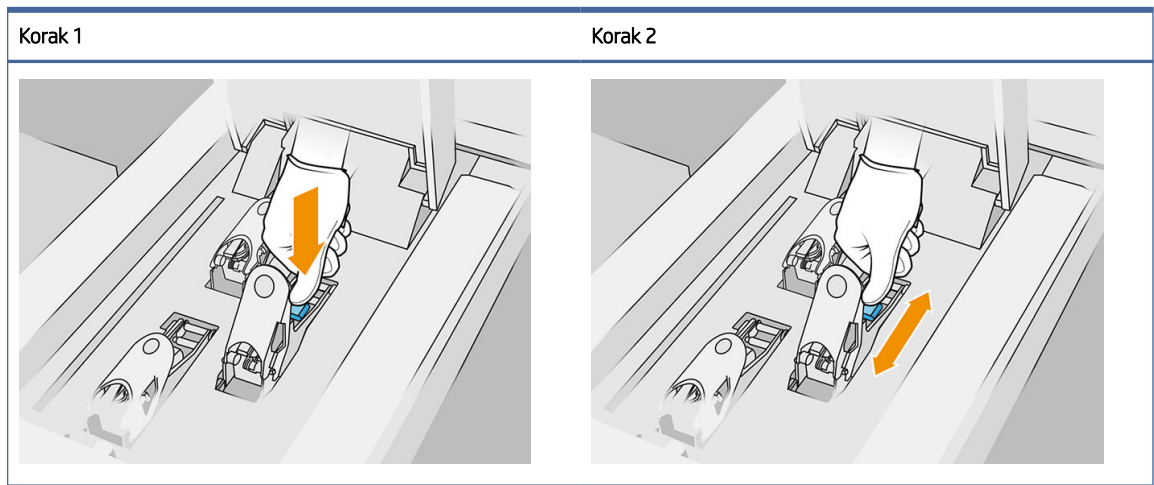
 **POZOR:** Tiskalno glavo počasi vstavite, ne da bi zadeli dele kočije. Lahko se poškoduje, če ga vstavite prehitro ali če kaj zadenete.



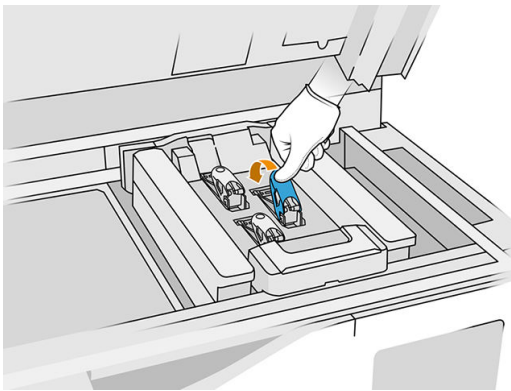
12. Spustite zapiranje, dokler ne leži na tiskalni glavi, vendar ga še ne zaprite.

13. Pritisnite primer, da zagotovite, da so vrata za primer dobro vstavljena.

Tabela 6-3 Pritisnite tiskalnik



14. Zaprite in zavarujte zapiranje.



15. Postavite pokrov tiskalne glave nazaj na svoje mesto.
16. Zaprite zgornji pokrov.
17. Tapnite **Dokončaj** in **preveri**. Tiskalnik preveri, ali je bila nova tiskalnica pravilno vstavljena, in priporoča poravnavo tiskalne glave. Glejte [Poravnava tiskalnih glav na strani 237](#).

 **OPOMBA:** Če je nova tiskalnica zavrnjena ali jo morate ponovno pospravljati, poskusite očistiti stike s tiskalno glavo [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) (glejte).


Čistilnik tiskalnih glav


Tiskna glava za čiščenje je zvitek vpojnega materiala, ki se uporablja pri običajnem delovanju tiskalnika za občasno čiščenje tiskalne glave: na začetku in koncu tiskanja, med tiskanjem, pri preverjanju in čiščenju tiskalne glave in tako naprej. To pomaga tiskalnicam, da nenehno dostavljajo agente in ohranjajo kakovost tiskanja.

Zvitek je treba zamenjati vedno, ko se uporabi, da se prepreči, da bi se omamila tiskalne glave. Pogostost zamenjave je odvisna od vaše uporabe tiskalnika. En zvitek bo trajal približno 10 delovnih mest v celoti ali 50.000 plasti v načinu uravnoteženega tiskanja.

Opozorilo je prikazano, ko je bilo uporabljenih 75 % zvitka, in znova, ko je bilo uporabljenih 95 %. Za zamenjavo rola lahko izberete kadarkoli. Tiskalnik ne bo natisnil, ko je bil zvitk 100% uporabljen.

Če ni dovolj rola za dokončanje novega posla, tiskalnik ne bo začel dela.


Na sprednji plošči tiskalnika  Zaloge , nato printhead čistilni **rola**, da vidite stanje zvitka.

 **NASVET:** Ne smete se dotikati valja za čiščenje tiskalne glave, razen če ga morate zamenjati. Vsi posegi v zvitek lahko preprečijo, da bi tiskalnik spremljal uporabo rola, v tem primeru pa se lahko prikažejo omamna sporočila o napakah, tiskanje pa se lahko po nepotrebnem prekliče.

1. Poskrbite, da boste imeli pripravljeno novo čistilno rolo.



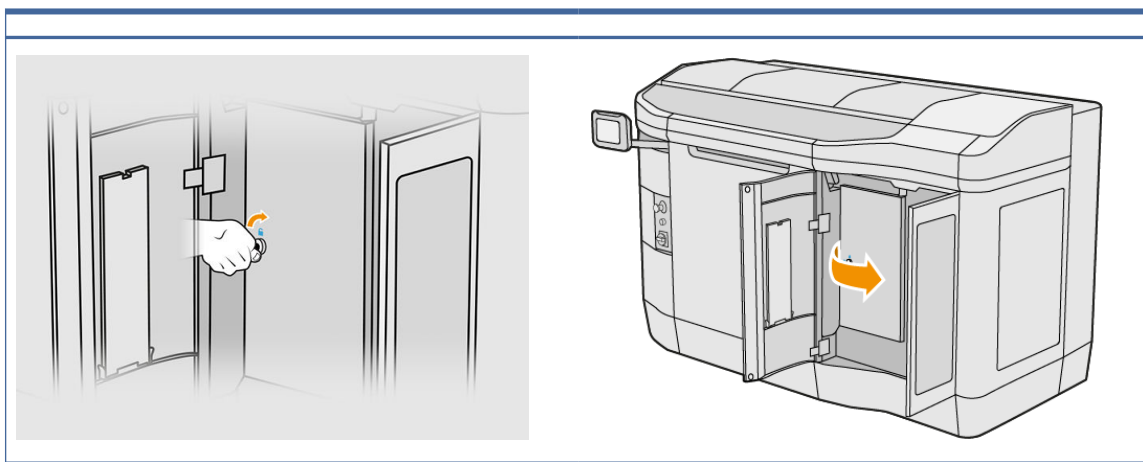
2. Nosi rokavice.

3. Na sprednji plošči tiskalnika  Potrošni materiali in nato **rol** za čiščenje tiskalne glave > **Zamenjaj**.

4. Tapnite **Začni**, ko ste pripravljeni.

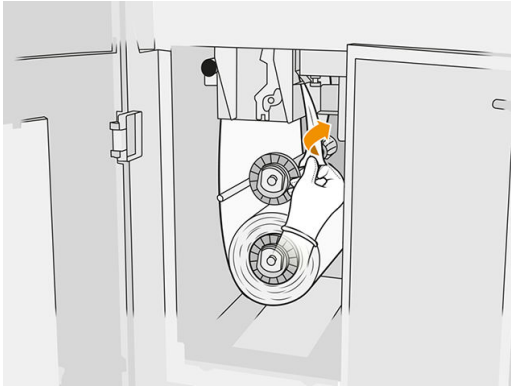
5. Odprite vrata agenta in čistilna vrata.

Tabela 6-4 Čistilna rola vrata



6. Odprite pokrov tiskalnika.

7. Konec čistilne role snemamo iz zgornjega jedra rola.

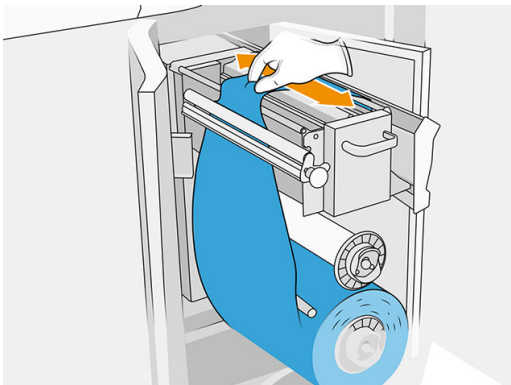


8. Potegnite črni gumb na zgornji levi strani in premaknite ščipni sistem na stran.

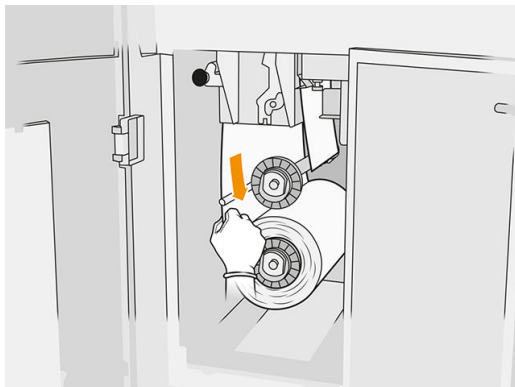
Tabela 6-5 Procedura



9. Očistite gumijasto rezilo, vnos rola in omako za čiščenje s koncem rola.

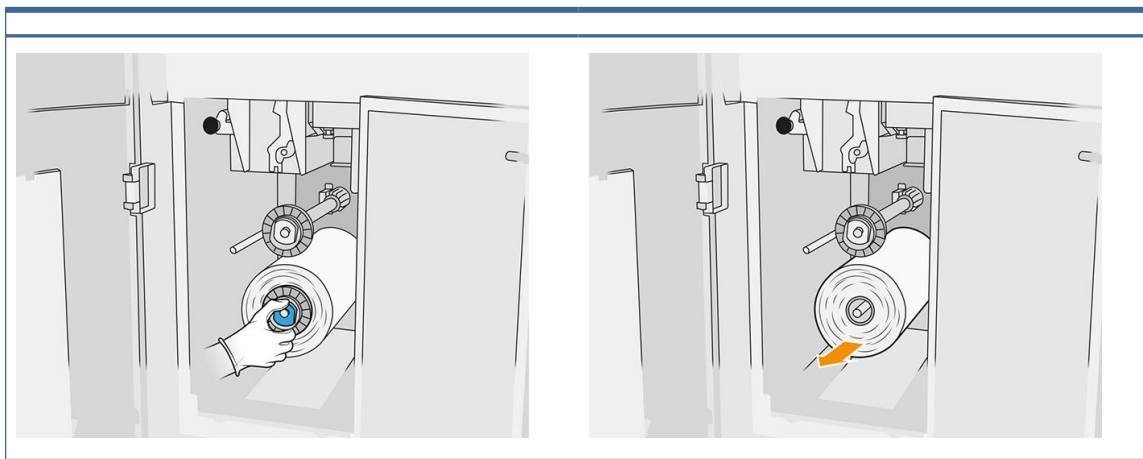


10. Preostanek čistilne role navijte na spodnjo osko.



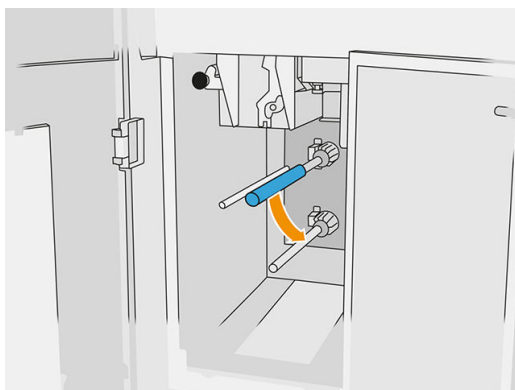
11. S pritiskom na zavihek odstranite vozlišče spodnjega rola, nato pa odstranite spodnji zvitek.

Tabela 6-6 Procedura

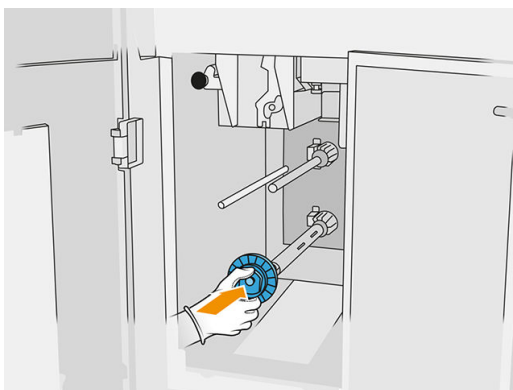


Zvitek rabljenega čistilnega materiala zavržite v skladu z navodili, navedenimi v novi zvitki. Prav tako se posvetujte z lokalnimi organi, da določite pravilen način odstranjevanja odpadkov.

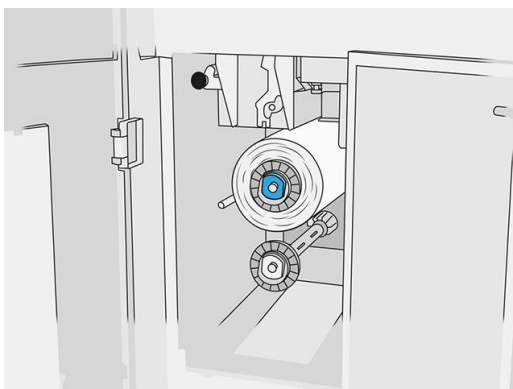
12. Odstranite središče zgornjega rola, nato odstranite jedro rola in ga postavite na spodnjo osko.



13. Postavite spodnji vozlišče, povlecite jedro ob vozlišče in oba potisnite noter, dokler se vozlišče ne zaskoči na mesto (slišali boste klik).

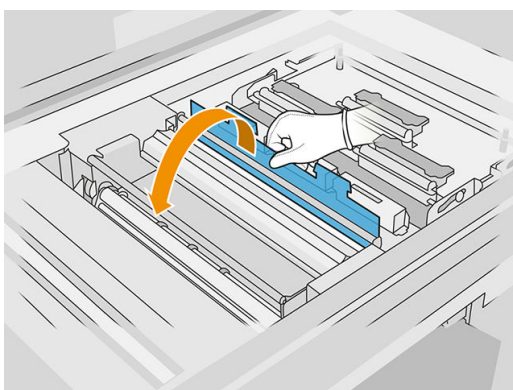


14. Postavite zgornje vozlišče na novo rolo in jih potisnite na zgornjo osko, dokler ne zaslišite klika.



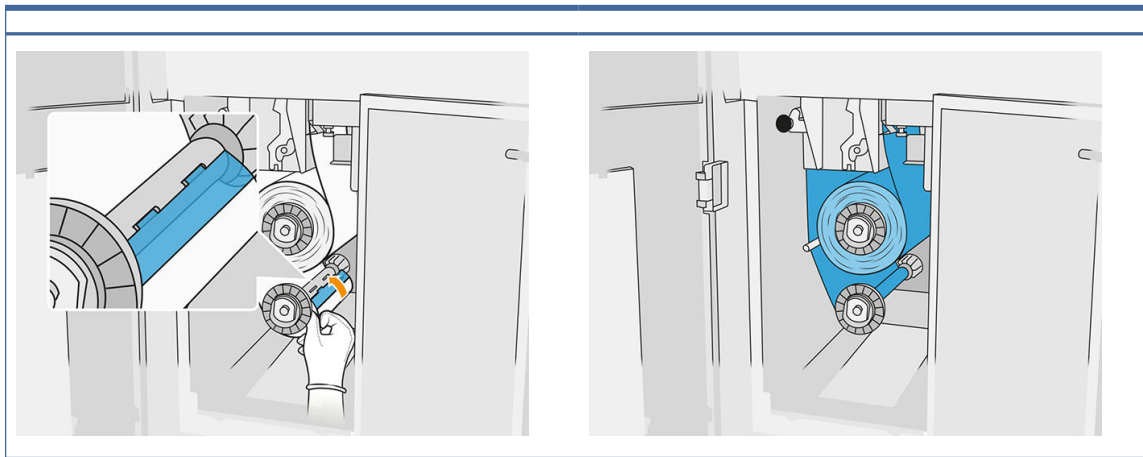
⚠ POZOR: Prepričajte se, da je krpa usklajena s sprednjim delom jedra in se dotaknite vozlišča. Če pritisnete rolo za krpo pri postavitvi novega rola, lahko oddali krpo iz jedra, kar povzroča težave med tiskanjem.

15. Podajte vodilni rob rola preko zgornjih valjev in navlačite čistilni material skozi valje na levi strani.

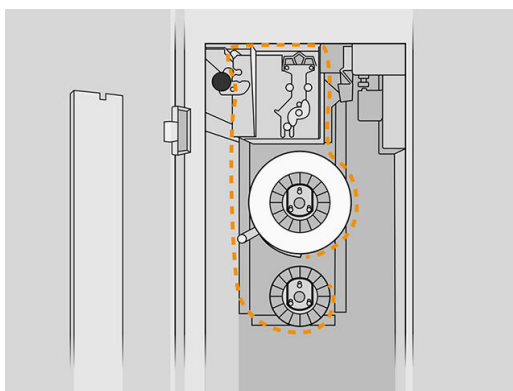


16. Na vodilnem robu čistilnega materiala je trak poliesterskega filma. Vstavite ga v luknjo v jedru za vzemi, ki ga prevzame.

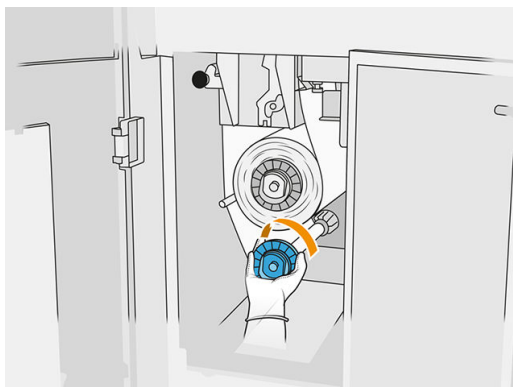
Tabela 6-7 Procedura



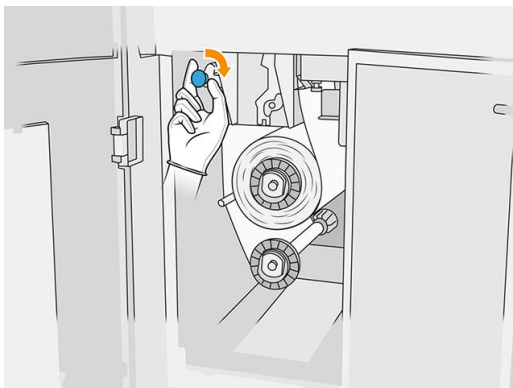
Poskrbite, da boste čistilni material pravilno preusmerjevali.



17. Zasukajte spodnji zavojev za en poln zavojev.



18. Obnovite ščipni sistem tako, da premaknete črni gumb nazaj na svoje mesto. Če občutite odpornost, ker je čistilna rola preoska, rolo obrnite v nasprotni smeri urinega kazalca.



19. Zaprite in zaklenite vrata.

Dolžina uporabljenega rolla za čiščenje tiskalne glave, ki mu sledi tiskalnik, se zdaj ponastavi na nič.

 **OPOMBA:** Če ne uporabljate delno uporabljenih zvitkov, uporaba, prikazana na sprednji plošči, ne bo točna.

20. Tapnite **V redu** na sprednji plošči.

Postaja za obdelavo

 **OPOMBA:** Če imate procesorsko postajo HP Jet Fusion 5200 3D, si oglejte uporabniški priročnik *HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution*.

Material

Materialna staja

- **Vnošljivo:** Material, ki ga je mogoče ponovno uporabiti
- **Odpadki:** Uporabljeni material, ki ga ne smete ponovno uporabiti
- **Mešano:** Mešanica novega in rabljenega materiala, privzeto do 80% uporabljenega
- Sveže: Nov material

Materialni vložki

Materialni vložki odlagajo material v gradilno enoto. Za naročanje informacij si oglejte seznam gradiva.

- HP Jet Fusion 4200 in 4210 sprejemata kartuše s kapaciteto 30 ali 300 litrov.
- HP Jet Fusion 4210B sprejema uporabo posode za polnjenje materialov HP, ki omogoča uporabo razsutega materiala. Sprejema tudi vložke s kapaciteto 30 in 300 litrov.

Teža vložka se razlikuje glede na vrsto materiala. Pri rokovanju s težkimi vložki je treba posebej paziti, da se izognemo osebni poškodbi.

Če med sesanjem pritiskate na vložek in se povezava odstrani, se lahko zgodi razlitje materiala. Da bi se izognili razlitju:


- Med sesanjem ne odstranite ročaja.
- Na vložek nikoli ne postavite ničesar težkega – več kot 1 kg .
- Pazite, da ne spustite vložka.
- Ne poskušajte iztisniti zadnjega materiala iz skoraj prazne kartuše s pritiskom na vrečko znotraj vložka.

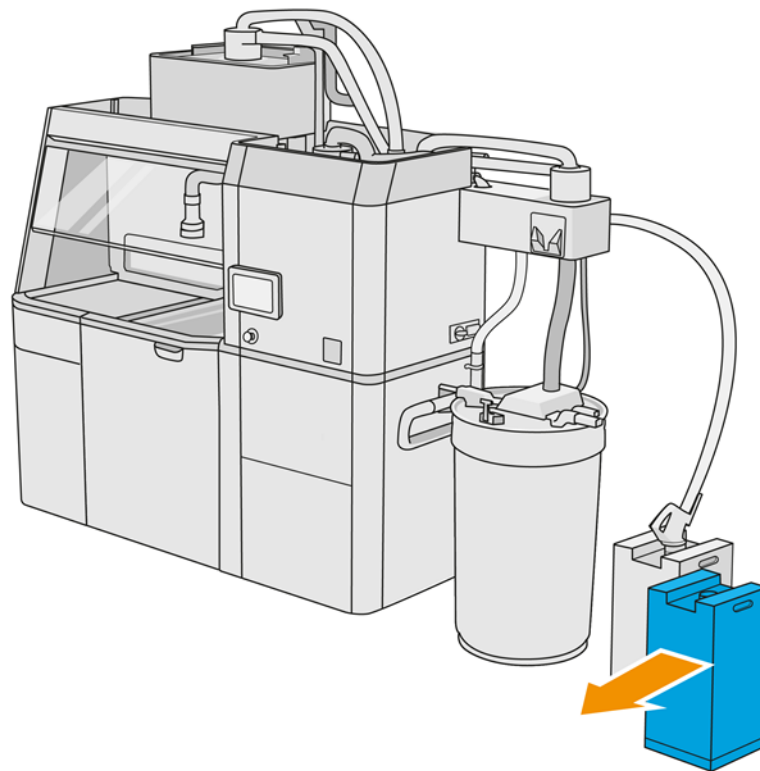
Zamenjava kartuše

Kartušo je treba odstraniti in zamenjati, ko je prazna ali po poteku roka uporabnosti. Prazna kartuša je navedena na sprednji plošči in z LED-jem poleg vložka.

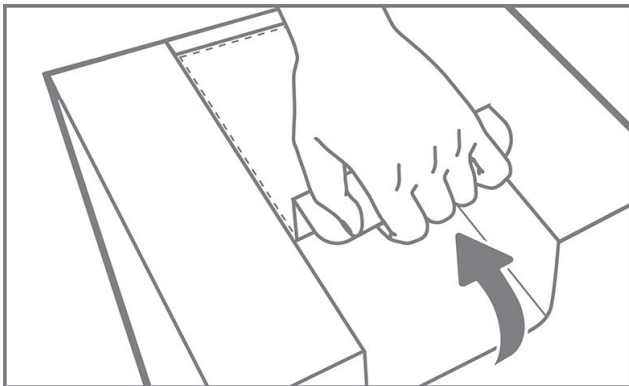
⚠ POZOR: Odstranjevanje kartuše, preden je prazna, ni priporočljivo. Vložki niso namenjeni za shranjevanje materiala po odstranitvi tesnenja in shranjevanje odprte kartuše, ki vsebuje material, lahko material naredi neuporabnega in povzroči varnostne nevarnosti, kot je oblak materiala, če je padel. Odvisno od materiala je lahko občutljiv na temperaturo, vlažnost ali druge dejavnike. Uporaba vložkov v nenadzorovanih pogojih lahko vpliva na funkcionalnost opreme ali jo močno poškoduje.

30 litra vložek nadomestek

1. Na sprednji plošči predelovalne postaje tapnite  , nato Sveže **material** > **Zamenjaj**.
2. Pojdite v kartušo, ki jo nameravate odstraniti in jo držite z eno roko med odklopom priključka kartuše, tako da jo nežno povlečete stran od vložka.
3. Odstranite prazen vložek.
 - Če kartuša ni prazna in jo nameravate uporabljati pozneje, se prepričajte, da zaprete prednji izpih.
 - Če je prazna, jo odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.

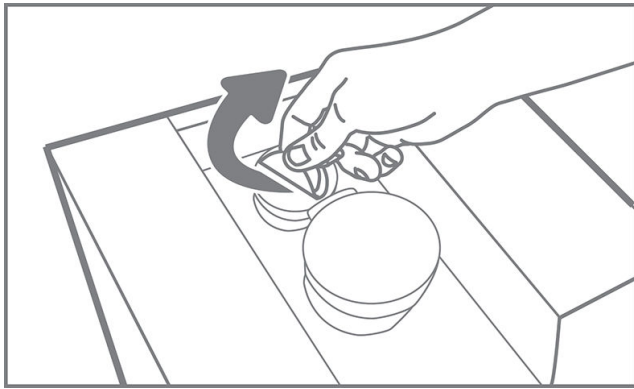


4. Če želite novo kartušo pripraviti, odtrgajte kvadrat in ga zločite znotraj ročaja, kot je prikazano na škatli.

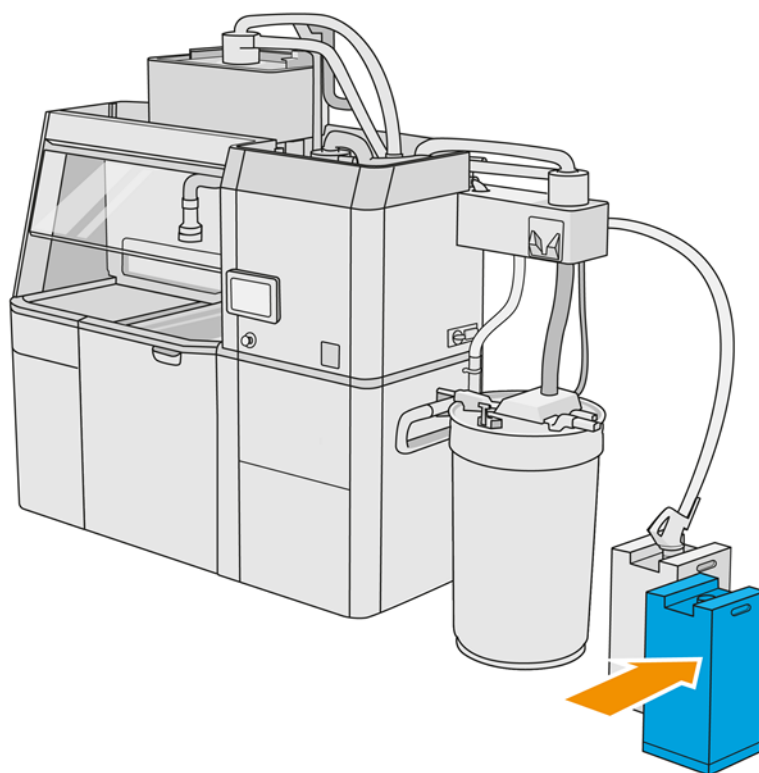


5. Odstranite tesnil iz zadaj.

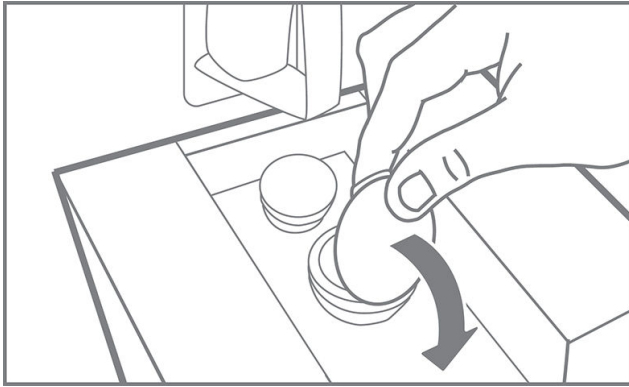
 **POMEMBNO:** Kartuša ne bo delovala, razen če odstranite tesnjenje.



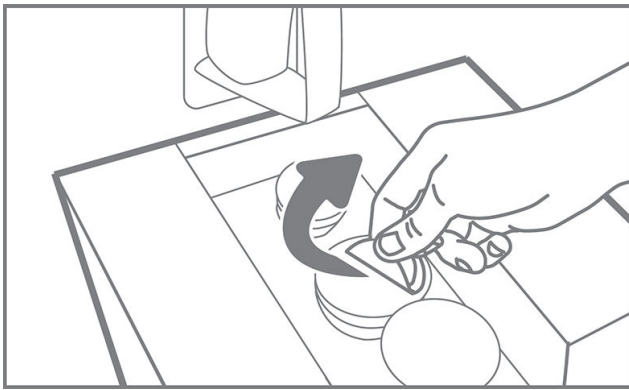
6. Novo kartušo položite na njegovo pravilno mesto na predelovalni postaji.



7. Odprite sprednji izpih.

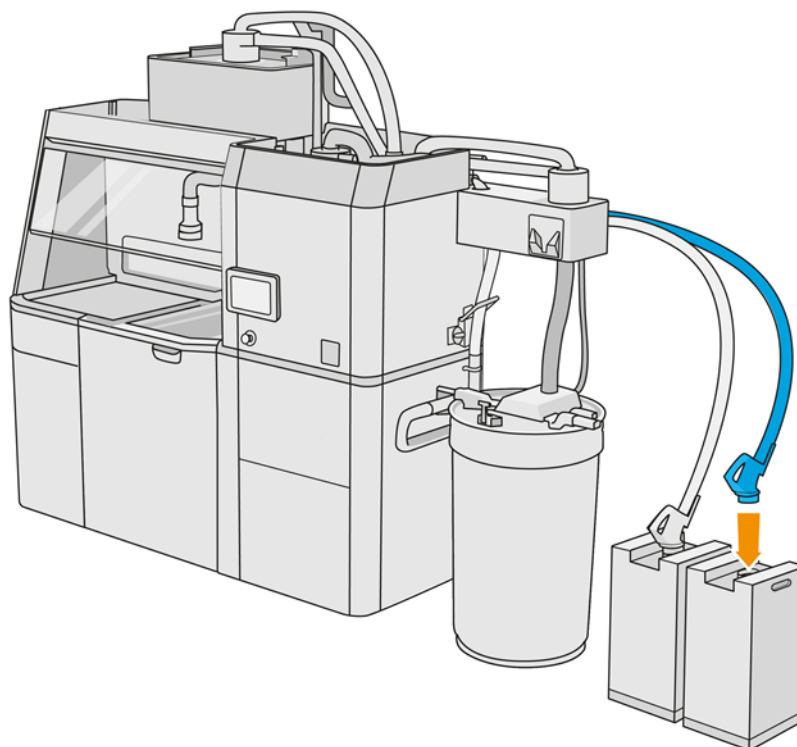


8. Odstranite tesnil iz prednjega izvleček.



⚠ POZOR: Ko je tesnil odstranjen, je treba vložek uporabljati, dokler ni prazen in ga ne shranjajte. Vložki niso namenjeni za shranjevanje materiala po odstranitvi tesnjenja in shranjevanje odprte kartuše, ki vsebuje material, lahko material naredi neuporabnega in povzroči varnostne nevarnosti, kot je oblak materiala, če je padel. Odvisno od materiala je lahko občutljiv na temperaturo, vlažnost ali druge dejavnike. Uporaba vložkov v nenadzorovanih pogojih lahko vpliva na funkcionalnost opreme ali jo močno poškoduje.

9. Priključite priključek kartuše na kartušo.



300 litrovna zamenjava vložka

 **NASVET:** Če nova kartuša ne deluje, sledite spodnjemu postopku za odpravljanje težav. Težava je lahko pri priključku in ne v samem vložku.

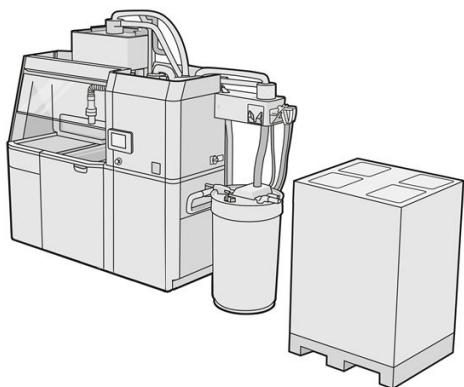
Led

- **Bela:** V REDU
- **Rumena:** Opozorilo
- **Rdeča:** Napaka, brez materiala

Predelovalna postaja lahko še nekaj časa napolni gradilno enoto brez vložkov, odvisno od materiala, ki ga potrebujete.

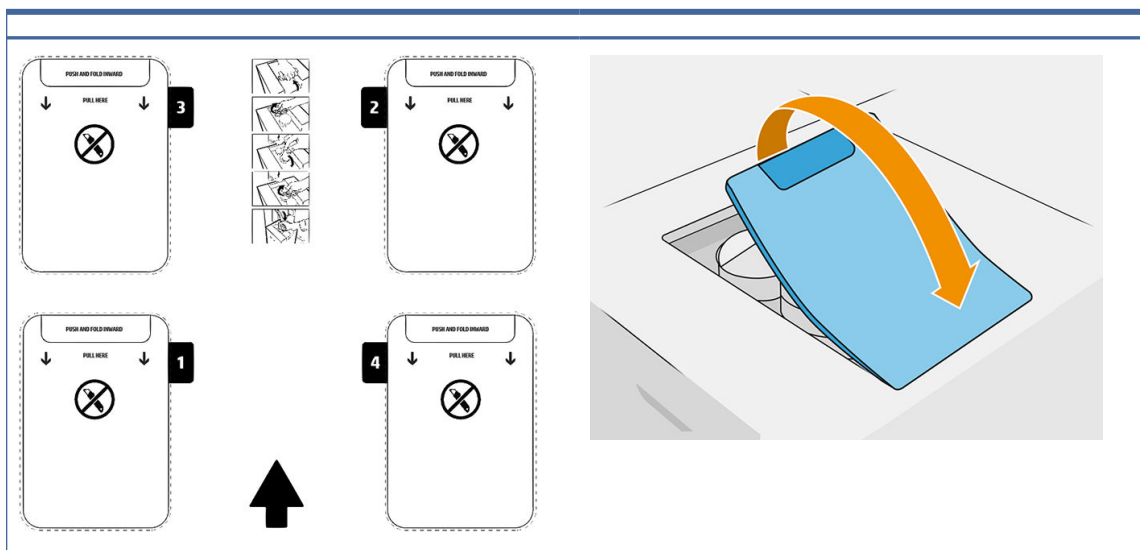
1. Na sprednji plošči predelovalne postaje tapnite , nato Sveže **material** > **Zamenjaj**.

2. Uporabite pallet vtičnico za premikanje velikih materialnih vložkov poleg zunanje rezervoarja.



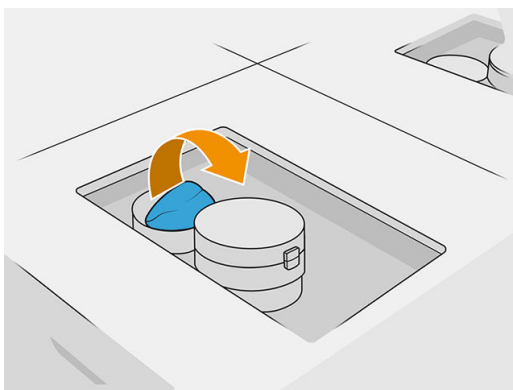
3. Odstranite kartona, navedena na embalaži kot 1 in 2.

Tabela 6-8 Odstranite kartone



4. Odstranite tesnil iz zadnjih izbočij reže 1.

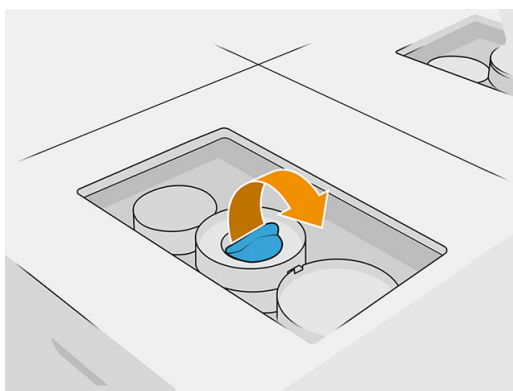
 **POMEMBNO:** Kartuša ne bo delovala, razen če odstranite tesnjenje.



5. Odprite sprednji izpih.

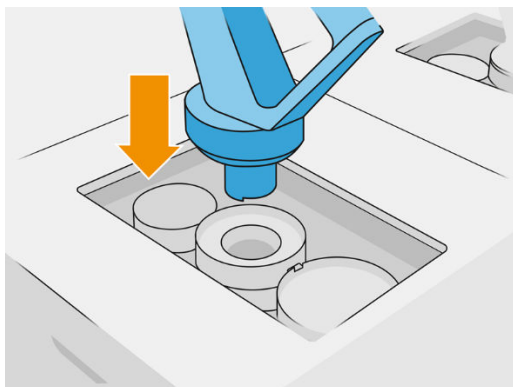


6. Odstranite tesnil iz prednjega izvleček.



⚠ POZOR: Ko je tesnil odstranjen, je treba vložek uporabljati, dokler ni prazen in ga ne shranjujte. Vložki niso namenjeni za shranjevanje materiala po odstranitvi tesnjenja in shranjevanje odprte kartuše, ki vsebuje material, lahko material naredi neuporabnega in povzroči varnostne nevarnosti, kot je oblak materiala, če je padel. Odvisno od materiala je lahko občutljiv na temperaturo, vlažnost ali druge dejavnike. Uporaba vložkov v nenadzorovanih pogojih lahko vpliva na funkcionalnost opreme ali jo močno poškoduje.


7. Ponovite korake 4–6 na spout 2.
8. Priključite priključke kartuše na kartušo 1 in 2. Priporočamo, da nosite rokavice in očala.

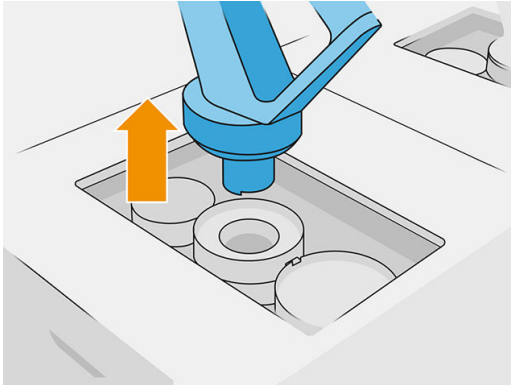


9. Tapnite **Dokončaj in preverite** na sprednji plošči.

Vložek s 300 litrov: Zamenjajte priključek materiala

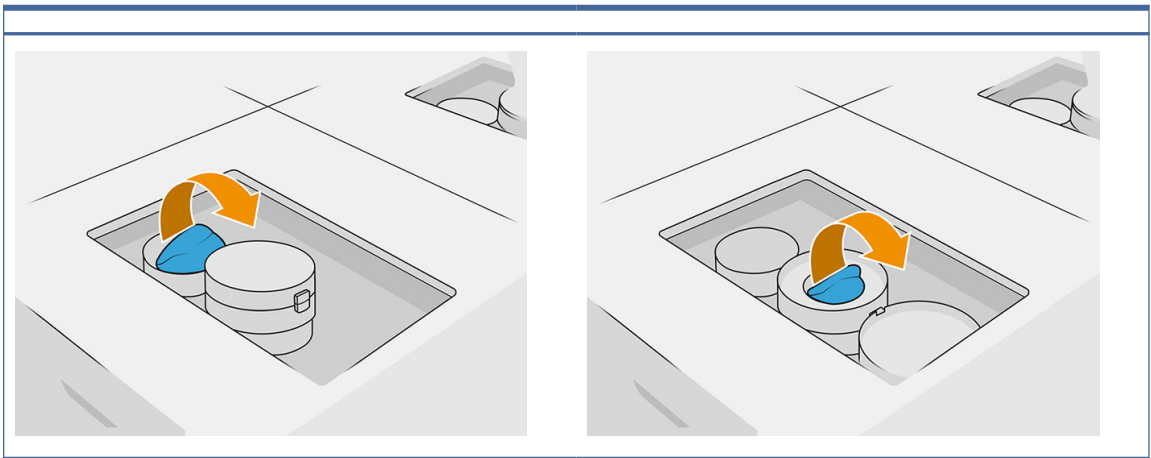
Ko zmanjkuje materiala na enem priključku, ga lahko zamenjate za polno. Številka 1 se lahko nadomesti s 3 in 2 s 4.

1. Na sprednji plošči predelovalne postaje tapnite , nato Sveže material > Zamenjaj.
2. Izvlecite priključek za vložek materiala iz dobave uporabljenega materiala.

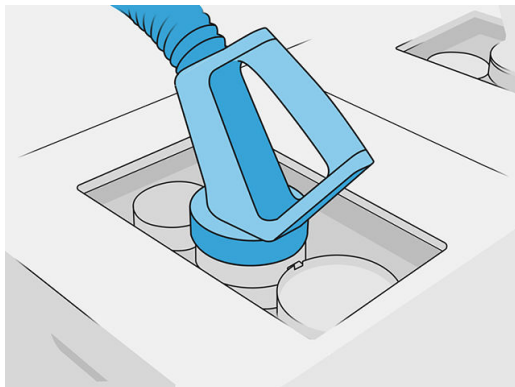


3. Odstranite karton in zatesnite iz zadaj in prednjega spouta.

Tabela 6-9 Odstranite karton



4. Priključite priključek za materialno kartušo z novo materialno kartušo.




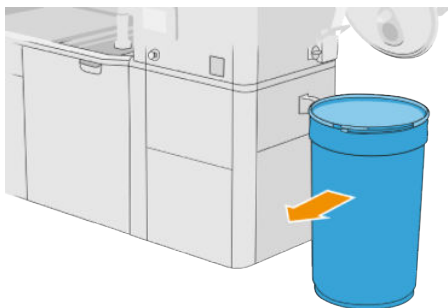
5. Tapnite **Dokončaj in preverite** na sprednji plošči.

Dobava materiala v razsutem stanju (samo 4210B)


 **POMEMBNO:** Ne uporabljajte rezervoarjev za nalaganje materialov z drugimi materialni vložki, povezanimi hkrati.

Prepričajte se, da vsak nov rezervoar za nakladanje materialov vsebuje isti tip materiala, ki je v uporabi v predelovalni postaji.

1. Na sprednji plošči predelovalne postaje tapnite , nato Sveže **material** > **Zamenjaj**.
2. Iz pokrova odklopite priključek za nakladanje materiala in ga obesite na konstrukcijo.
3. Odstranite prazen rezervoar za natovarjanje materiala, ki ga želite zamenjati.

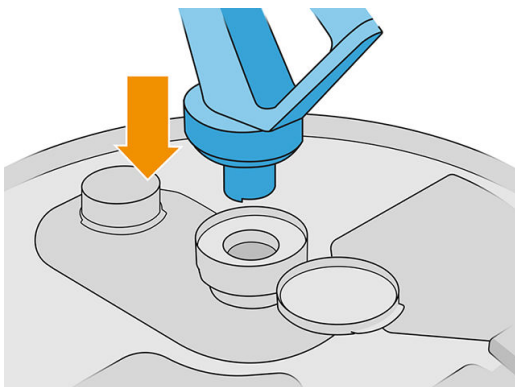


4. Uporabite dvižni voziček za premikanje polnega materiala nakladalnega rezervoarja poleg zunanjega rezervoarja.

 **OPOMBA:** Če je posoda za natovarjanje materiala pred uporabo shranjena že nekaj časa, HP priporoča uporabo rotatorja bobna, da ga zavrtite, da ga lahko odtehtate. Za to operacijo je treba uporabiti pokrov za shranjevanje (ne nakladalnega pokrova) in pravilno zapreti z spono. Število obratov za odklop materiala je odvisno od materiala in stopnje zmnoževanja; vendar pa bi moralo biti na splošno 90 sekund pri 20 vrt/min dovolj. Če iz rezervoarja za natovarjanje materiala nekaj časa ne vzamete nobenega materiala, boste morda morali ponovno uporabiti rotator bobna.

⚠ POZOR: Če uporabljate rotator bobna, pazite, da se med vrtenjem ne drgne ob podlago ali pokrov rezervoarja za natovarjanje materiala.

5. Priključite priključek rezervoarja za nalaganje materiala na pokrov.



📝 OPOMBA: HP priporoča uporabo rezervoarjev v istem vrstnem redu, v katerem so bili napolnjeni iz dobave materiala v razsutem stanju.

6. Priklopite statične zemeljske sponse iz enega pokrova za nakladanje materiala na drugega.

📝 OPOMBA: Če uporabljate samo en rezervoar za nalaganje materiala, ga priključite na zunanji pokrov rezervoarja.


Napolnite rezervoarje za nakladanje materiala iz dobave materiala v razsutem stanju

Priporočena metoda je ustvariti lastno infrastrukturo za prenos materiala v skladu z zahtevami materiala. Preverite obrazec, v katerem pride dobava materiala, in njegove zahteve.

Kupec je odgovoren za sledenje uporabe materiala v razsutem stanju in vsebine cisterne za nakladanje materiala.

Vzdrževati morate dnevnik, ki vsaj sledijo zgodovini prejetega množičnega materiala (številka dela, številka lota, datum poteka in tako naprej). Poleg tega vsak nosilni rezervoar za material zahteva identifikacijo podrobnosti o razsutem materialu (številka dela, številka serije, potek, zaporedje polnjenja) in vse druge ustrezne pripombe (kot je datum polnjenja). Podrobnosti rezervoarja za nakladanje materiala morajo biti na vidnem območju.

⚠ POZOR: Pomembno je, da prenesete samo material v predelovalno postajo. Vaša lastna infrastruktura mora zaščititi pred sesanjem majhnih delov v predelovalno postajo, kar lahko povzroči varnostna tveganja in okvare.

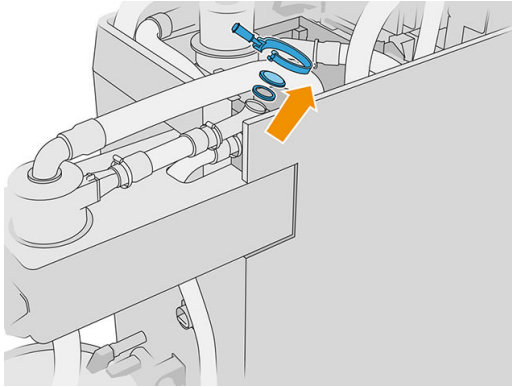
Na predelovalno postajo lahko priključite nosilni rezervoar materiala: zmožen je prenesti material. Na sprednji plošči tapnite , nato **Svež material > Offload**.

📝 POMEMBNO: Zagotovite, da je vrsta materiala v dobavi v razsutem stanju enaka materialu, ki je trenutno naložen v predelovalni postaji.

Zagotovite, da posoda za natovarjanje materiala ne vsebuje druge vrste materiala.

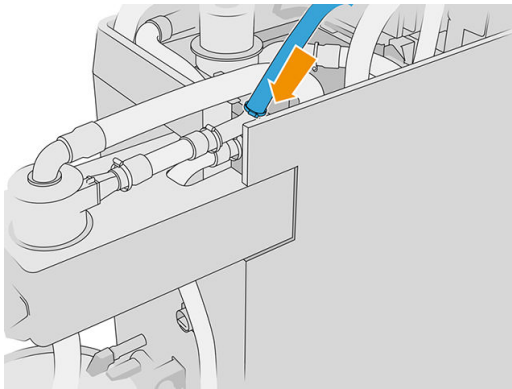
Če želite spremeniti v drugo vrsto materiala, najprej očistite notranjost rezervoarja z eksplozijsko zaščitnim sesalnikom (ne uporabljajte čistil). Prav tako temeljito očistite cev, odstranite ves material.

1. Odstranite spono, pipo in gumo z vrha predelovalne postaje.



2. Priključite cev iz zunanje opreme in jo zaprite z spono.

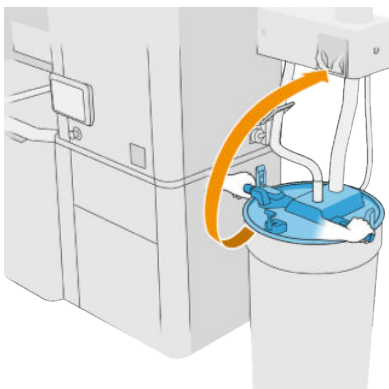
 **POMEMBNO:** Ne pozabite gume.




3. Z večmetrom izmerite kontinuiteto med strukturo predelovalne postaje in zunanjo strukturo opreme. Meritev mora biti manjša od 100 Ω .

 **POMEMBNO:** Predelovalno postajo in zunanjo opremo je treba pred merjenjem odklopiti iz električnega omrežja.

4. Če imate priključen rezervoar za nalaganje materiala ali pretok, ga odstranite.
5. Postavite prazen rezervoar za natovarjanje materiala in zaprite pokrov.



 **NASVET:** Če pri zapiranju pokrova ugotovite, da moti eno od rezil znotraj rezervoarja za natovarjanje materiala, zavrtite nosilni rezervoar materiala na njegovi osi za približno 60° in poskusite znova; ne obračajte pokrova.

6. Tapnite **Nadaljaj** na sprednji plošči, da napolnite polnilni rezervoar materiala. Postopek se bo samodejno ustavil, ko bo posoda za natovarjanje materiala polna.
7. Če želite napolniti več rezervoarjev za nakladanje materiala, navesti, da je na sprednji plošči in zamenjati celoten polnilni rezervoar materiala za prazen.
8. Na koncu se prepričajte, da del cevi, ki prihaja iz zunanje opreme, in dobava v razsutem stanju ni v stiku z materialom in **tapnite** Nadaljaj na sprednji plošči. Obdelava bo izvlekla material, ki ostane v cevi.
9. Odklopite cev z vrha predelovalne postaje in nazaj vstavite gumo, pipo in spono.
10. Postavite zunanji rezervoar.

Lastnik je odgovoren za vzdrževanje evidenc podatkov o materialni paketni obdelavi in uporabi.

- Identificirajte vsak rezervoar s številko izdelka, številko serije in datumom garancije/izteka roka uporabnosti. Ne uporabljajte materialov po izteku roka uporabnosti.
- Da bi zagotovili sledljivost svežega materiala, se prepričajte, da je posoda za polnjenje materiala pred obratovanjem polnjenja prazna iz prejšnje sestave.
- Če morate zagotoviti tudi sledljivost reciklirane materiala, boste morali izprazniti vse gradbene enote in predelovalne postaje, ki bodo delovale z novo sestavo materiala, z uporabo čistega poteka dela in namestitvijo prazne posode za prelivanje ob zagonu. V nasprotnem primeru bo recikliziran material imel naključno sestavo materiala, ki prihaja iz prejšnjih sestav.
- Dobava v razsutem stanju mora biti shranjena in obravnavana v skladu s smernicami HP, ki se uporabljajo za ta posebni material.
- Če ne sledimo tem praksam sledljivosti, lahko razveljavimo zahteve proti garanciji opreme ali potrošnega sredstva.

Odpravljanje težav s kartušo materiala

1. Preverite, ali je kartuša namenjena tiskalniku.
2. Uporabite pravilen postopek za spremembo vložkov, skozi sprednjo ploščo.
3. Preverite, ali v priključku kartuše ni oviranja.
4. Preverite, ali je kartuša pravilno usmerjena (primerjajte z drugo kartušo).
5. Prepričajte se, da ste povezovalnik vstavili pravilno in v celoti. Morali bi slišati klik.
6. Če težava še vedno ostane, pokličite svojega predstavnika za podporo.

Vzdržujte vložke

Pred uporabo se mora material alimatizirati na okoljske pogoje prostora vsaj dva dni.

Med običajno življenjsko dobo kartuše posebno vzdrževanje ni potrebno. Če želite ohraniti najvišjo kakovost, zamenjajte kartušo, ko doseže datum izteka roka uporabnosti. Opozorilo vas obvesti, ko kateri koli vložek doseže datum izteka.

Shranjevanje kartuš

Vložke je treba shraniti v skladu s specifikacijami vložka. Pred uporabo je treba vložek hraniti vsaj 2 dni v okoljskih pogojih predelovalnih postaj.


- ⚠ **POZOR:** HP priporoča shranjevanje samo zaprtih vložkov. Vložki niso namenjeni za shranjevanje materiala po odstranitvi tesnenja in shranjevanje odprte kartuše, ki vsebuje material, lahko material naredi neuporabnega in povzroči varnostne nevarnosti, kot je oblak materiala, če je padel. Odvisno od materiala je lahko občutljiv na temperaturo, vlažnost ali druge dejavnike. Uporaba vložkov v nenadzorovanih pogojih lahko vpliva na funkcionalnost opreme ali jo močno poškoduje.

Enota za shranjevanje in gradnjo

- ⚠ **POZOR:** HP priporoča, da ne hranite materiala v gradbeni enoti za dolgo časa (> 1-2 tedna približno.).

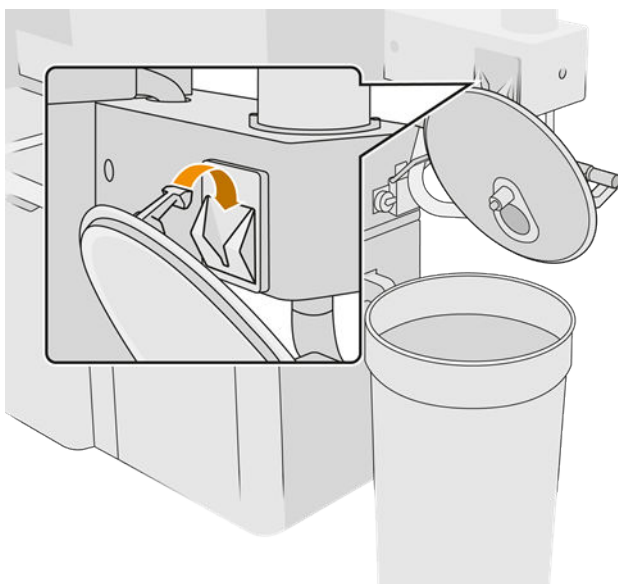
Skladiščenje in zunanji rezervoarji

Pri razpakiranju se ves uporabljeni material shrani v posodo za shranjevanje, dokler ni poln. Po tem je uporabljeni material shranjen v zunanjem rezervoarju. Mešalnik se hrani s svežim materialom iz materialne kartuše in ponovno uporabljenim materialom iz posode za shranjevanje. Če je rezervoar za shranjevanje prazen, ga lahko

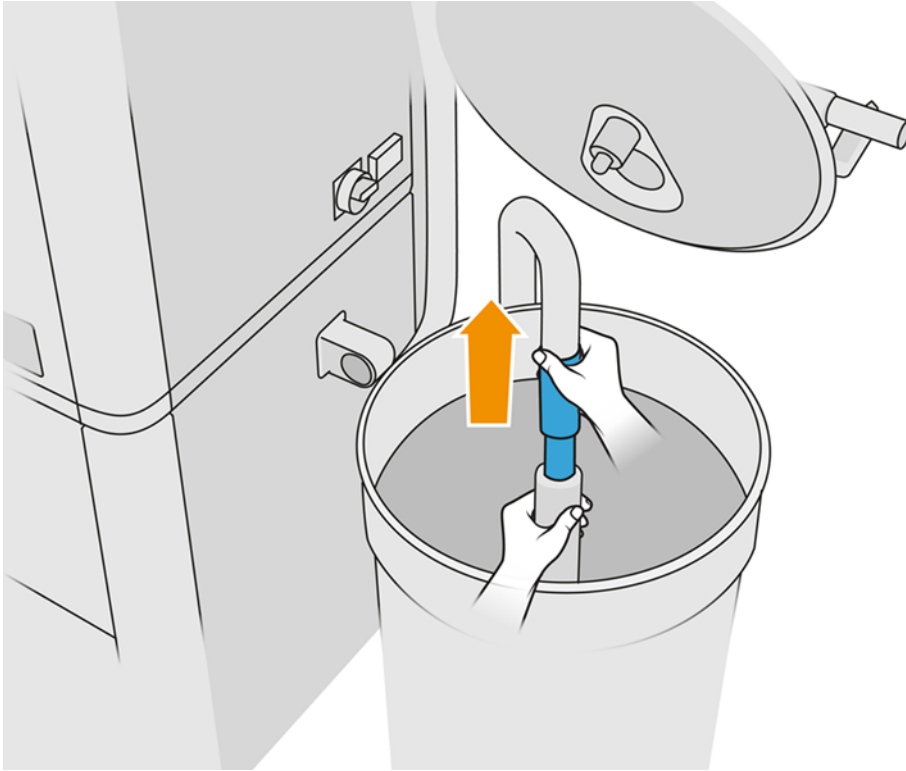
napolnite iz zunanjega rezervoarja tako, da greste na sprednjo ploščo in tapping Zaloge  nato Ponovno uporabljeni **material** > **Izpolnite**. Od vas bodo zahtevali, da sledite tem korakom:

Skladiščenje in zunanji rezervoarji

1. Odpri in odpri pokrov.



2. Priključite zunanji zbiralnik rezervoarja in cev. Priporočamo, da nosite rokavice in očala.



3. Cev sesa material v njegovi neposredni bližini. Če ga pustite v enem položaju, bo porabil ves material na tem področju, medtem ko je še vedno material drugje v rezervoarju. Zato morate premakniti cev okoli v rezervoarju za dostop do vsega razpoložljivega materiala.


 **OPOMBA:** Če želite, lahko vstavite cev z izklopljenim sesalom.

4. Postopek se konča, ko je posoda za shranjevanje polna ali je zunanji rezervoar prazen, kar se zgodi prej.
5. Izklopite zunanji zbiralnik rezervoarja.
6. Zaprite pokrov in zapiranje.

Zamenjava

Če nalagate material v gradbeno enoto, vendar v posodi za shranjevanje ni dovolj ponovno uporabljenega materiala za obdelavo dela, kot je določeno, vas bo sprednja plošča prosila, da ga napolnite iz zunanjega rezervoarja. V tem primeru se prenese le ponovno uporabljen material, ki je potrebna za nalaganje gradilne enote.

Če sta oba rezervoarja polna ali pa ni dovolj prostora za razpakiranje, vas bo predelovalna postaja prosila, da ob vstavitvi gradilne enote zamenjate zunanji rezervoar.

 **POZOR:** Uporabljajte samo zunanje rezervoarje s certifikatom HP. Uporaba zunanjih rezervoarjev tretjih oseb lahko povzroči varnostna tveganja, uhajanje materiala in okvare na predelovalni postaji; in lahko vpliva na sistemsko garancijo.

▲ Glejte [Zamenjajte zunanji rezervoar na strani 216](#).

Kako recikliranje potrebščin

OBVESTILO: Dele in odpadke, ki nastanejo med postopkom tiskanja, je treba odtujiti v skladu z zveznimi, državnimi in lokalnimi predpisi. Posvetujte se z lokalnimi organi, da določite pravilen način odstranjevanja odpadkov. Morda bo mogoče reciklirati natisnjene dele za ne-3D uporabe. Po potrebi je priporočljivo, da se deli označijo z veljavno oznako plastične oznake v skladu z ISO 11469, da se spodbudi recikliranje.

HP ponuja številne brezplačne in priročne načine recikliranja uporabljenih HP vložkov in drugih potrebščin. Če želite informacije o teh hp-jevih programih, glejte <http://www.hp.com/recycle/>.

Naslednje potrebščine za tiskalnik je mogoče recikliranje preko HP-jevega programa za recikliranje:

- HP tiskalne glave

3-lilne vložke z veliko prostornino je treba odtujiti tako, da upoštevate navodila na ovojnini vložka. Vrečko za agente je treba odstraniti in odstraniti v skladu z zveznimi, državnimi in lokalnimi predpisi. Druge dele kartuše (plastični nosilec in škatla za pakiranje) lahko reciklirate s programi za recikliranje, ki so običajno na voljo.

V skladu z zveznimi, državnimi in lokalnimi predpisi razpolagati z naslednjimi dobavami:

- Materialni vložki

Če želite več informacij o recikliranju kartuš, glejte <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/recycle>.

- Čistilnik tiskalnih glav
- Svetilke
- Filtri

HP priporoča, da med ravnanjem s tiskalnikom nosite rokavice.

7 Pripravite datoteko, ki jo je mogoče natisniti

Uvod

Tiskalni posel lahko ustvarite na 1 od naslednjih načinov:

- Z uporabo programa HP SmartStream 3D Build Manager

 **OPOMBA:** HP SmartStream 3D Build Manager podpira datoteke STL in 3MF.

- Z uporabo vtičnikov, dodanih v Netfabb in Materialise Magics

Programska oprema ustvari rezine, ki jih lahko tiskalnik pretvori v plasti, da pripravi posel. Ta postopek priprave lahko traja od 15 minut do 2 uri, odvisno od zahtevnosti dela. To je mogoče narediti med tiskanjem drugih delovnih mest. Ko ste pripravljeni, lahko izberete posel, ki ga želite natisniti v čakalni vrsti za delo na sprednji plošči tiskalnika. Če se med obdelavo pojavi napaka, se na sprednji plošči prikaže sporočilo in tiskalnik prekliče posel. Če želite poskusiti znova, morate znova predložiti delo.

Preostalo poglavje vam lahko pomaga, da se izognete takšnim napakam.

Priprava datotek

Teselacijo

Preden pošljete delo 3D tiskalniku, je treba model, ki ga je treba natisniti, natisniti. To pomeni, da je treba njegovo geometrijo pretvoriti v trikotnike, ki jih tiskalnik uporablja za ustvarjanje plasti. Zelo pomembno je, da se posvetite temu koraku: če se ne naredi pravilno, lahko povzroči težave, kot so netočna ali počasna obdelava.

Standardni formati v proizvodni industriji dodatkov vključujejo 3MF (z več informacijami o modelu) in STL.

Normalna velikost datoteke za model je približno 1–30 MB, vendar je velikost odvisna od vrste programske opreme, ki jo je ustvarila, števila trikotcev, števila in ravni podrobnosti in tako naprej.

Pri izvozu v STL v paketu CAD morate pogosto uvesti nekatere parametre, kot sta kotna toleranca in višina akorda odstopanja. Ti parametri določajo ločljivost in velikost datoteke dela. Naslednji nasveti vam lahko pomagajo izvoziti z najboljšim razmerjem med površino in velikostjo datoteke.

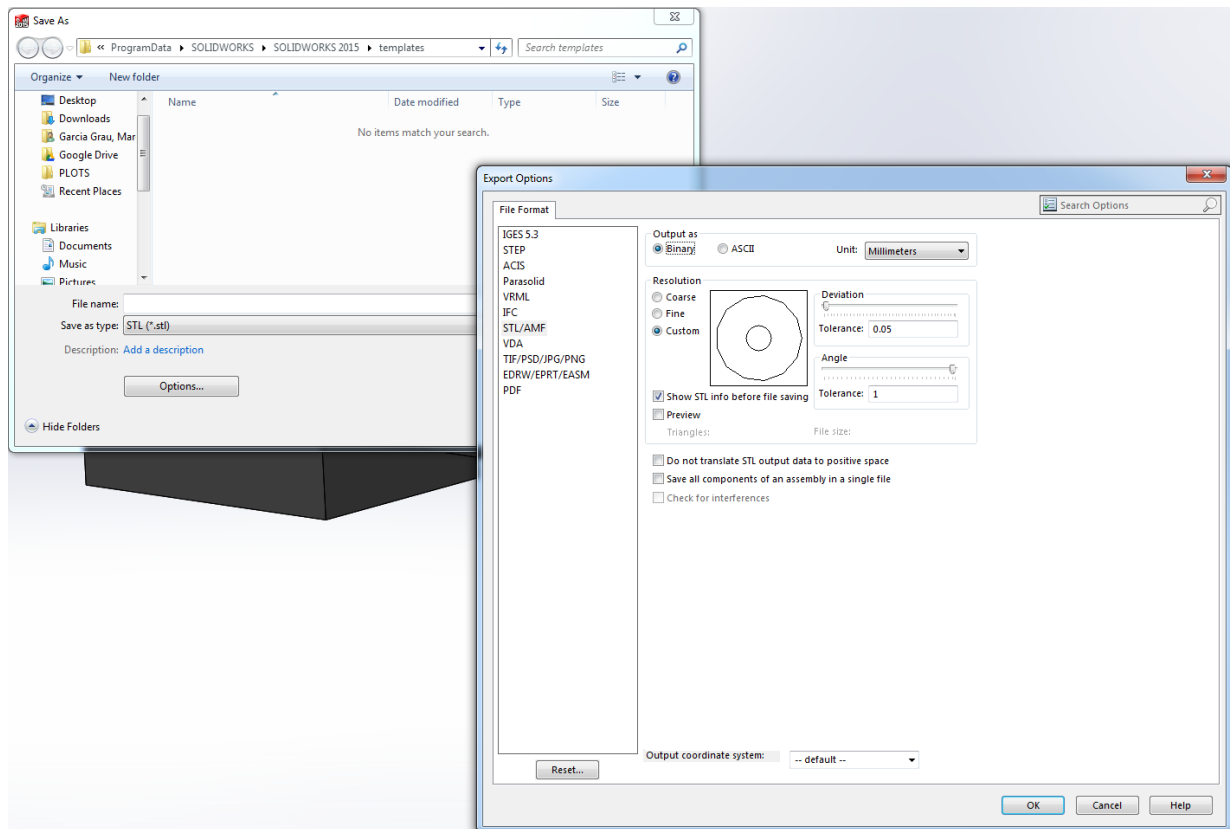
Trdne nastavitve oblikovalnika

Shranite kot STL, kliknite **Možnosti** in preverite možnost ASCII. Priporočene vrednosti za polje Razdalja in kot sta 0,05 in 1.



Nastavitve solidWorksa

1. Kliknite Datoteka >Shrani kot.
2. Izberite **STL (*.stl)** kot vrsto datoteke.
3. Kliknite **Options** (Možnosti).
4. Izberite **binarno** možnost. Binarne datoteke so manjše od ASCII datotek za isto teselacijo.
5. Izberite **Ločljivost po meri**.
6. Nastavite odstopanje na 0,05 mm.
7. Nastavite kotno toleranco na 1°.



Nastavitve nosoroga

1. Kliknite Datoteka >Shrani kot.
2. Izberite **STL (*.stl)** kot vrsto datoteke.
3. Kliknite Ime **datoteke** >Shrani.
4. Izberite **Binarno**.
5. V **možnostih** za omešaje izberite Kontrolniki podrobnosti.
6. Nastavite največji kot na 1, največje razmerje širine in širine na 6, najmanjša dolžina roba pa na 0,05.

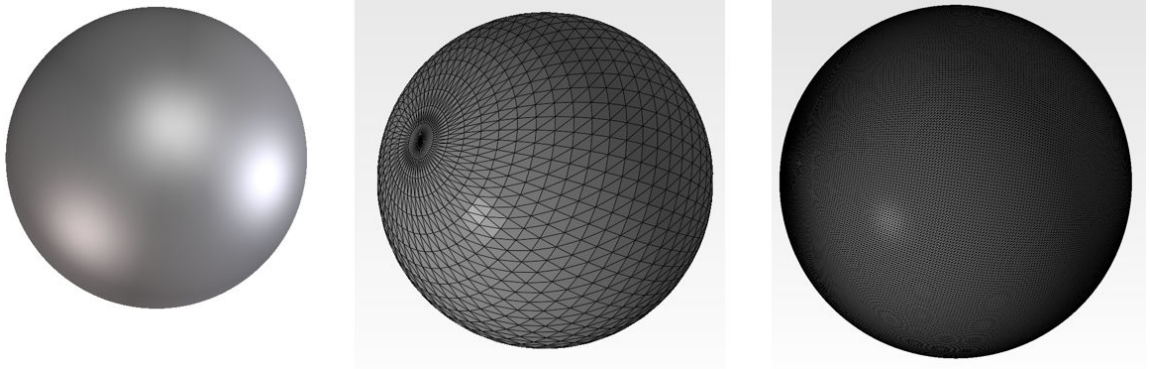
Težave s STL

- Preveč ali preveč trikotnika

Preveč trikotnika je težko obdelati in, ko je dosežena določena velikost, dodatni trikotni ne zagotavljajo nobene nadaljnje natančnosti. Zaradi tega bi lahko presežek trikotnika brez koristi povečal čas obdelave.

Triangulacija površine povzroča soočanje s 3D modelom. Parametri, uporabljeni za izhod modela STL, vplivajo na to, koliko se pojavi faceting.

Slika 7-1 Primer teselacije



- Luknje v trikotniku

MODELI STL običajno trpijo zaradi površin, ki niso združene s svojimi sosedi, in manjkajoče površine.

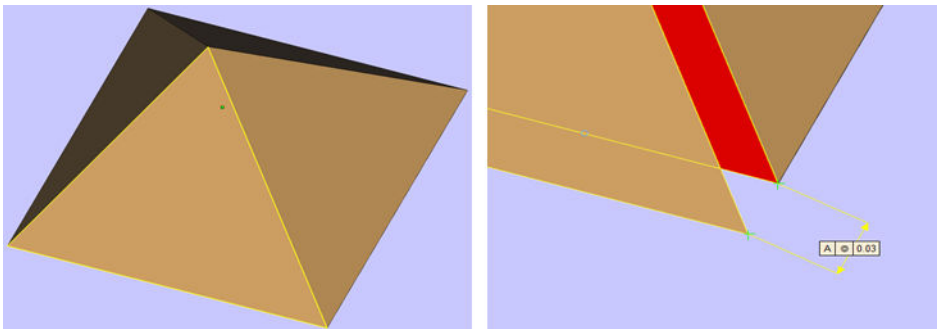
Popravljanje datotek STL

Programska oprema za popravilo STL

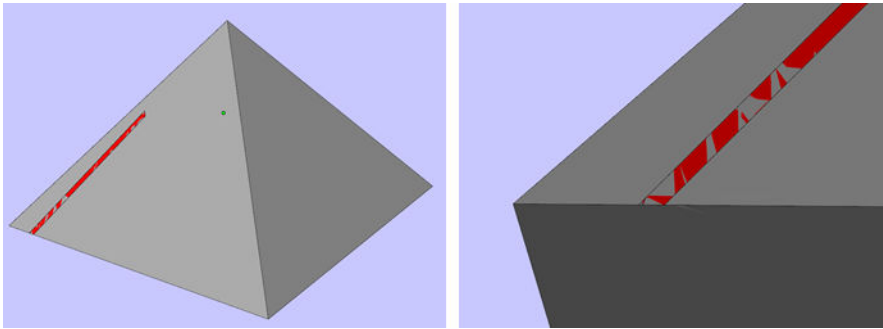
- Čarovnije – Materializiraj
- Netfabb
- HP SmartStream 3D Build Manager

Pogoste napake v datotekah STL

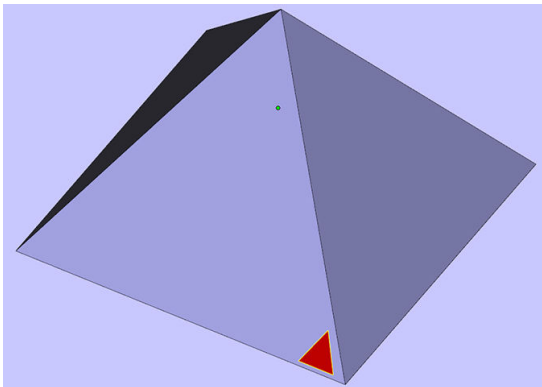
- Trikotniki niso združeni



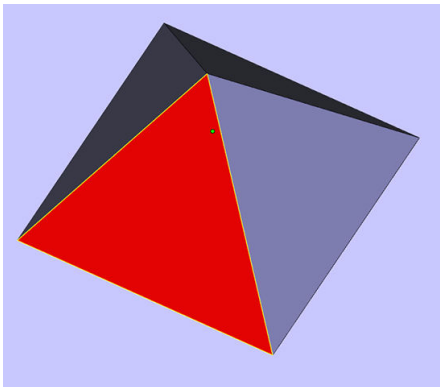
- Prekrivajo trikotnika



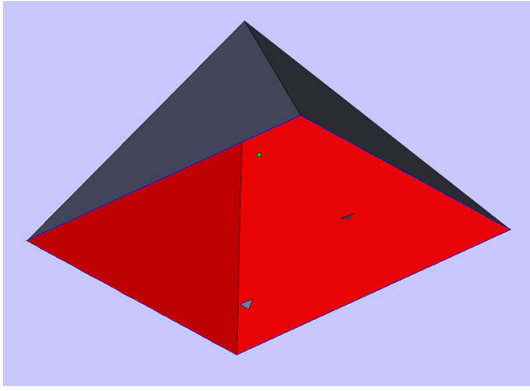
- Luknje v delih



- Trikotniki s preklopno smerjo



- Drobne školjke




8 Nalaganje materiala v gradilno enoto

Postopek nalaganja


 **OPOMBA:** Če imate procesorsko postajo HP Jet Fusion 5200 3D, si oglejte uporabniški priročnik *HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution*.


1. Zagotovite, da se gradilna enota nahaja na predelovalni postaji.
2. Prepričajte se, da je plošča za tiskanje na gradilni enoti čista.
3. Če želite spremeniti razmerje mešanice, HP priporoča, da najprej očistite gradilno enoto. Glejte [Očistite gradilno enoto na strani 226](#).

 **OPOMBA:** Če gradilne enote ne očistite, bo vsebovala nekaj preostalega materiala s prejšnjim razmerjem mešanice. V bistvu lahko nekateri od prejšnjih materialov ostanejo tudi po čiščenju, zato boste morda raje uporabili drugačno gradilno enoto. Preverite specifikacije združljivosti gradiva.

Privzeto in priporočeno razmerje mešanice za material HP in Certified Polyamide 12 je do 80% ponovno uporabljeno; za HP in Certificirani poliamid 11 je do 70% ponovno v uporabo. V nekaterih izjemnih primerih boste morda želeli spremeniti to razmerje; na primer, ko prvič uporabljate predelovalno postajo, boste morda morali uporabiti 100% svež material.

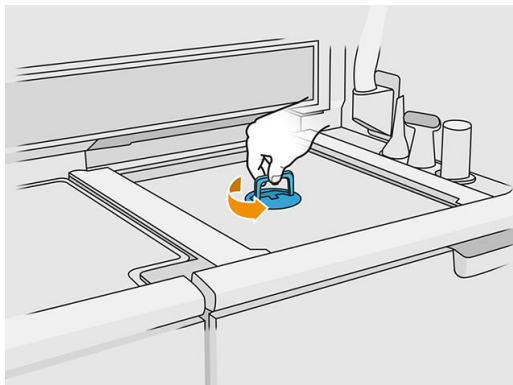
4. Če želite spremeniti v drugo vrsto materiala, morate najprej očistiti in očistiti predelovalno postajo. Glejte [Čiščenje predelovalne postaje na strani 209](#). Potem pa [Spreminjanje v drugo vrsto materiala na strani 78](#) poglej.

 **OPOMBA:** Če ne nameravate spremeniti vrste materiala, se lahko včasih odločite za čiščenje predelovalne postaje, ne da bi jo očistili, morda zato, ker menite, da obstaja težava z določenim materialom, ki ste ga uporabljali. Glejte [Čiščenje predelovalne postaje na strani 207](#).

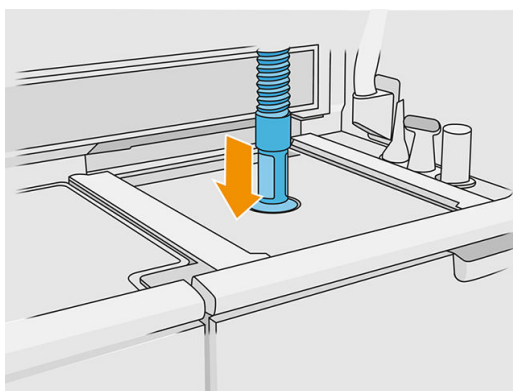
 **POZOR:** Majhna količina materiala lahko ostane po čiščenju. Če vaš novi material sploh ne more prenašati kontaminacije, morate uporabiti drugo predelovalno postajo.

5. Prepričajte se, da so vložki za material naloženi.
6. Na sprednji plošči tapnite **Gradi enoto > Nalaganje**.
7. Na zahtevo sprednje plošče očistite sito. Glejte [Očistite sito na strani 198](#).
8. Očistite senzor za nalaganje šobe. Glejte [Očistite senzor za nalaganje šobe na strani 200](#).
9. Prepričajte se, da je dotok za nalaganje materiala pravilno čist.

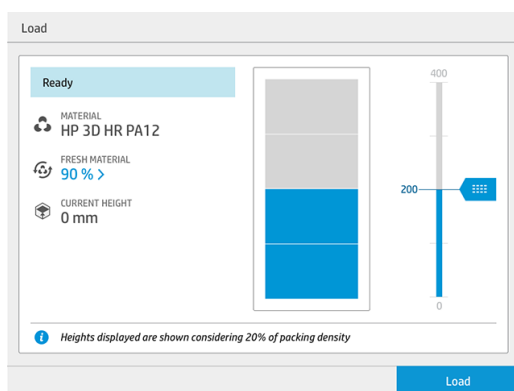
10. Odprite pokrov dotoka materiala za nalaganje gradilne enote.



11. Pritrdite šobo za nalaganje materiala.



12. Določite višino tako, da se pomaknete navzgor in navzdol v desno vrstico. Po potrebi lahko spremenite razmerje mešanice.




Čas nalaganja je odvisen od uporabljenega razmerja mešanice in količine za obremenitev; tukaj je nekaj približnih primerov:

Tabela 8-1 Primeri

	100% svež material	Do 80% ponovno
Polna komora	20 min	60–90 min
75 % polno	15 min	45–70 min

Tabela 8-1 Primeri (Se nadaljuje)

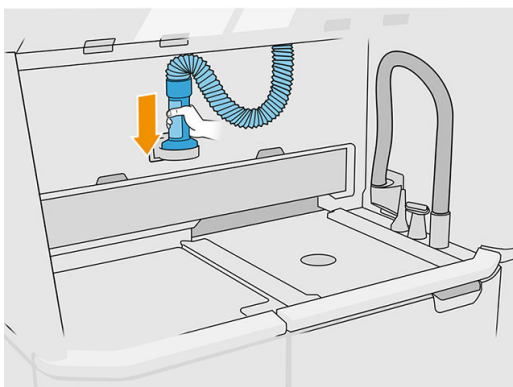
	100% svež material	Do 80% ponovno
50 % polno	10 min	30–45 min
25 % polno	5 min	15–25 min

 **OPOMBA:** Poln odstotek predvideva 20-odstotno gostoto pakiranja.

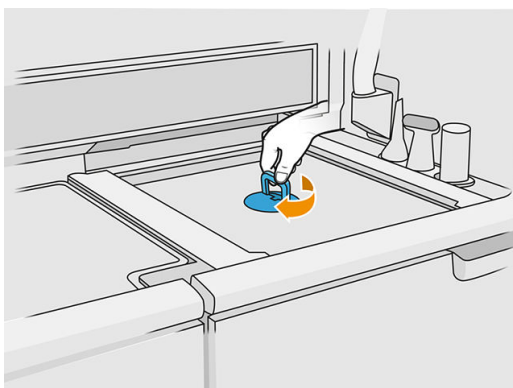
13. Tapnite **Naloži**, da nadaljujete.
14. Če je zunanje lasersko orodje zagotovljeno s svojim sistemom in se zdi, da notranje merjenje ne deluje iz nobenega razloga, lahko uporabite orodje. Za uporabo pritrdite lasersko orodje na dovod za nalaganje materiala, z ročico vklopite lasersko orodje in počakajte, da se odčita.
15. Tapnite **Začni**.

 **OPOMBA:** Če želite napolniti enoto za gradnjo v celoti z mešanim razmerjem do 80% ponovno uporabiti, boste morda morali to storiti v dveh korakih.

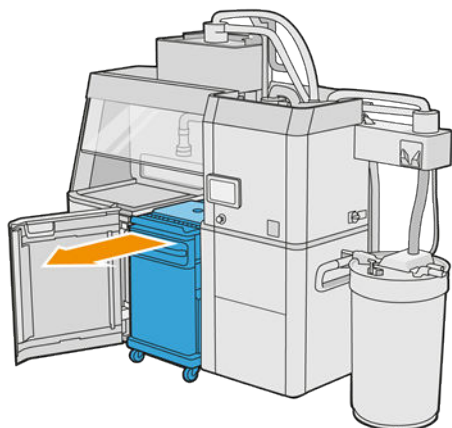
16. Posoda za oskrbo enote je napolnjena. Počakajte, da sprednja plošča poroča, da je bila uspešno naložena.
17. Snemite šobo za nalaganje materiala in jo pustite na parkirnem mestu.



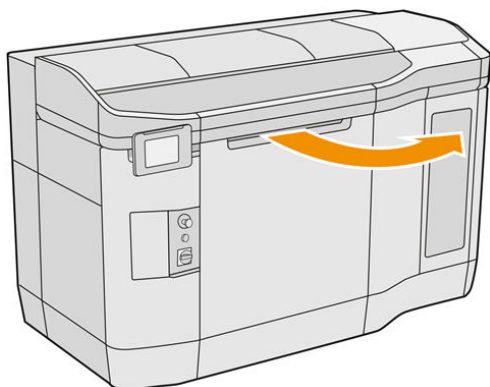
18. Zaprite dotok za nalaganje materiala.



19. Iz predelovalne postaje izvalcite gradilno enoto tako, da povlečete ročico, postavite varnostni pokrov na vrh gradilne enote in jo premaknete v tiskalnik.

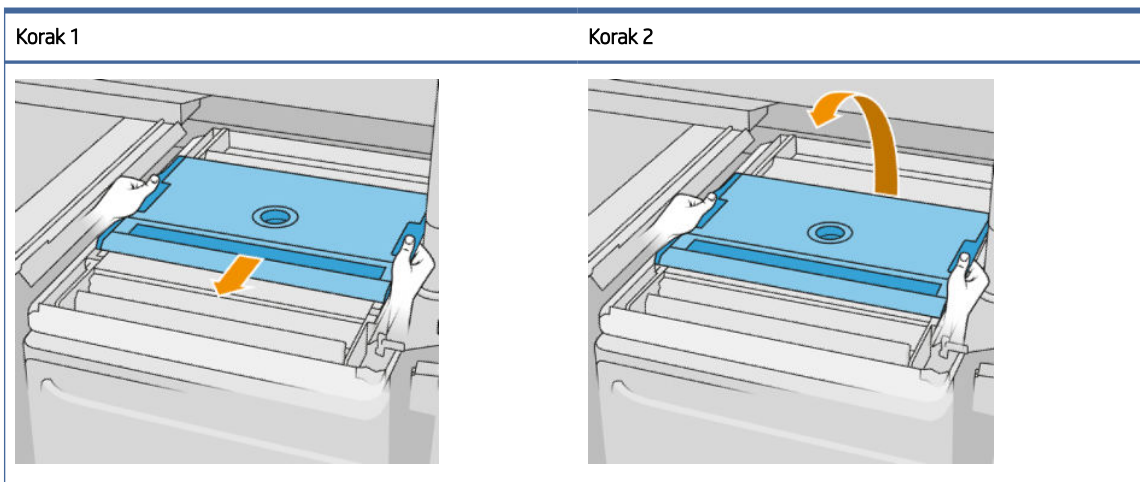


20. Odprite vrata tiskalnika.

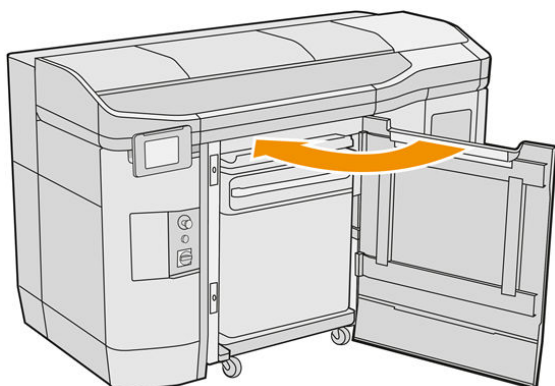


21. Odstranite pokrov gradilne enote.


Tabela 8-2 Odstranite pokrov




22. Vstavite gradilno enoto tako, da potisnete ročico.
23. Zaprite vrata tiskalnika.



Spreminjanje v drugo vrsto materiala

 **OPOMBA:** Če imate procesorsko postajo HP Jet Fusion 5200 3D, si oglejte uporabniški priročnik *HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution*.

Predelovalna postaja skladišči in premakne material iz vložkov v gradbeno enoto. Če želite vse delce materiala popolnoma odstraniti iz nakladalne poti, je lahko težko. Zato je glede na združljivost materialov pri spreminjanju iz enega materiala v drugega morda potrebno nekaj posebnih postopkov. Preverite grafikon združljivosti na spletni strani in sledite spodnjim postopkom glede na stopnjo združljivosti.

Prenesite materialni paket s hp-jeve spletne strani na pomnilniški pogon USB, ga priključite na predelovalno postajo in nato na tiskalnik. Na sprednji plošči predelovalne postaje tapnite , nato nastavitve **>Spremeni material**.

Razred 1: Čiščenje svetlobe

Izvedite naslednje operacije:

- Za gradilno enoto: [Preverite in očistite notranjost gradilne enote na strani 79](#)
- Za predelovalno postajo:
 - [Čiščenje predelovalne postaje na strani 207](#)
 - Izpraznite mešalnik: Na sprednji plošči odprite možnost Nastavitve > upravljanje > izpraznite **mešalnik**
- Za tiskalnik: Vzdrževanje po vsaki službi in vsakih petih delovnih mestih. Videti [Vzdrževanje tiskalnika na strani 104](#)

Stopnja 2: Globinsko čiščenje in čiščenje materiala

Za tiskalnik sledite tem korakom:

Izvedite naslednje operacije:

- [Preverite in očistite notranjost gradilne enote na strani 79](#)
- [Čiščenje predelovalne postaje na strani 207](#)
- [Čiščenje predelovalne postaje na strani 209](#)


 **OPOMBA:** Za čiščenje boste potrebovali dve kartuši novega materiala.

1. [Izklopite tiskalnik **Vklop in izklop tiskalnika na strani 33** \(glejte\).](#)
2. [Očistite območje tiskanja, voziček in zgradbo ohišja na strani 108.](#)
3. [Očistite notranjost kočije na strani 119.](#)
4. [Čiščenje pokrovov bencinske postaje na strani 126.](#)
5. [Čiščenje filtrov ventilatorja z zgornjim ohišjem na strani 127.](#)
6. [Čiščenje okna natisnjenega območja na strani 144.](#)
7. [Očistite stekleno četvelko iz grelnih svetilk na strani 129.](#)
8. [Čiščenje obrišite z optično osjo na strani 118.](#)
9. [Očistite dno kočije in žarnice za fusiranje na strani 111.](#)
10. [Očistite očala za svetilke na strani 132.](#)
11. [Očistite valj za ponovno navlaževanje in ponovno na strani 121.](#)
12. [Očistite spittoon na strani 115.](#)
13. [Očistite steklo toplotne kamere na strani 113.](#)
14. [Vklopite tiskalnik **Vklop in izklop tiskalnika na strani 33** \(glejte\).](#)
15. Opravite diagnostiko:
 - a. Umeri hladilni sistem.
 - b. Dokončaj preverjanje/čiščenje pljuvalnice.
16. [Čiščenje zunanosti tiskalnika na strani 117.](#)

Stopnja 3

Obrnite se na predstavnika za podporo.

Preverite in očistite notranjost gradilne enote

 **POMEMBNO:** Vse gradilne enote, ki jih je treba uporabiti z novim materialom, morajo biti čiste pred začetkom: [Očistite gradilno enoto na strani 226](#) glejte .

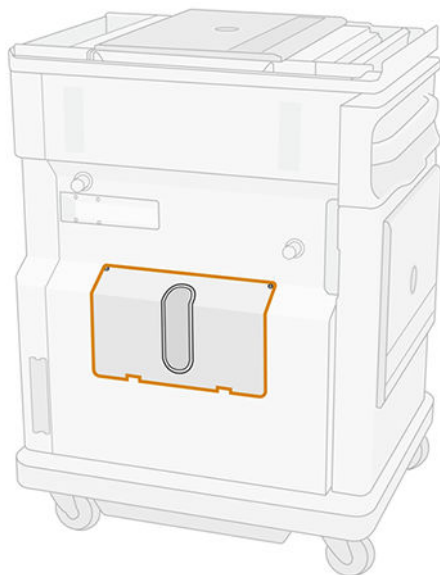
Če se želite prepričati, da v gradbeni enoti ni več nobenega materiala, sledite spodnjim korakom.

Prpravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten z eksplozijo, vpojno krpo za vse namene, ravni izvijač, izvijač Torx 20 in deionizirano vodo (teh stvari hp ne zagotavlja).
2. Priporočamo, da nosite rokavice, očala in masko.

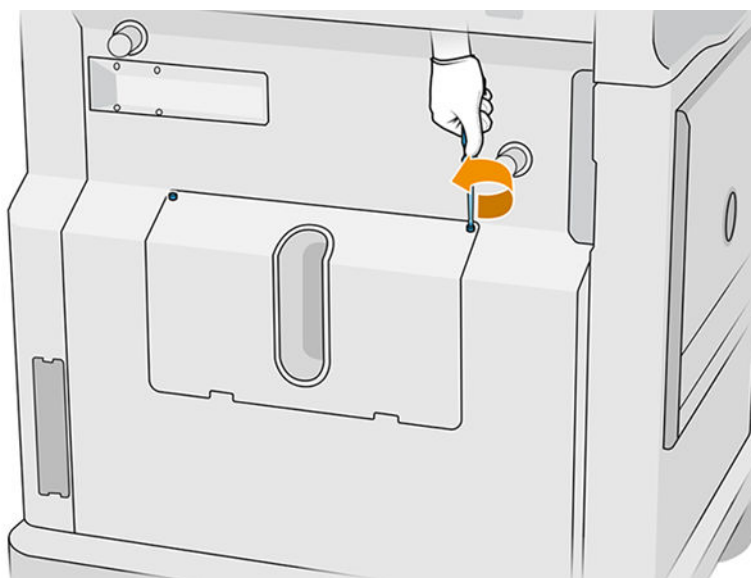
Preverite in očistite notranjost gradilne enote

1. Poiščite pokrov materialnega okna.

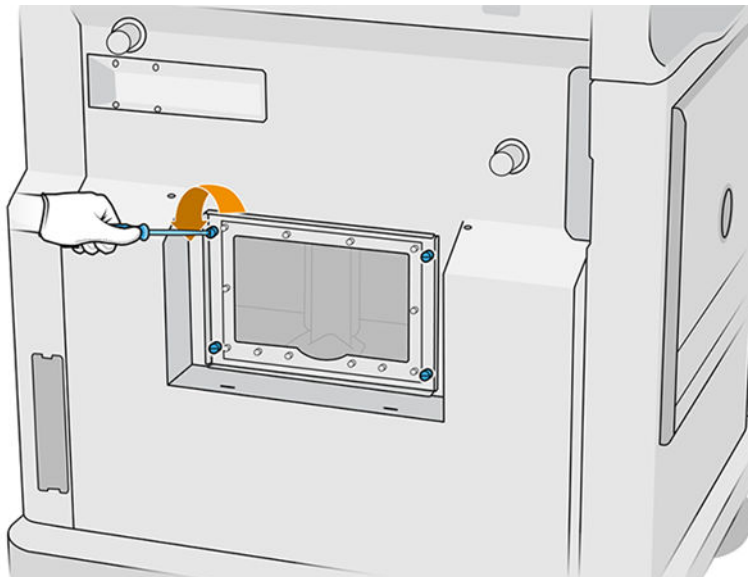


 **OPOMBA:** Nekateri stroji ne vključujejo okna.

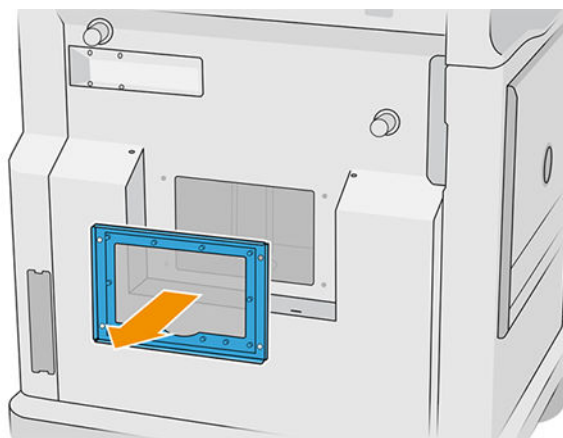
2. Odstranite dva vijaka Torx 20 iz pokrova materialnega okna.



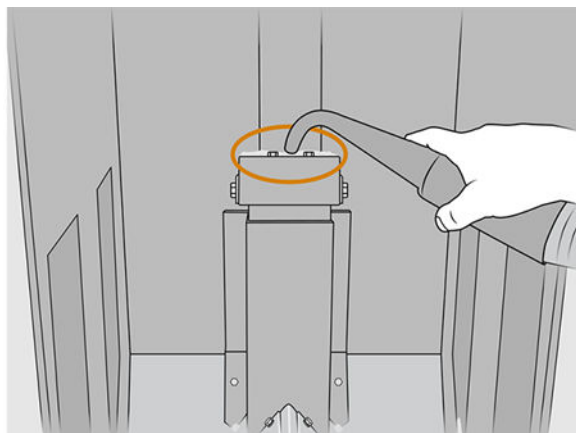
3. Odpnite štiri ujetne vijake.

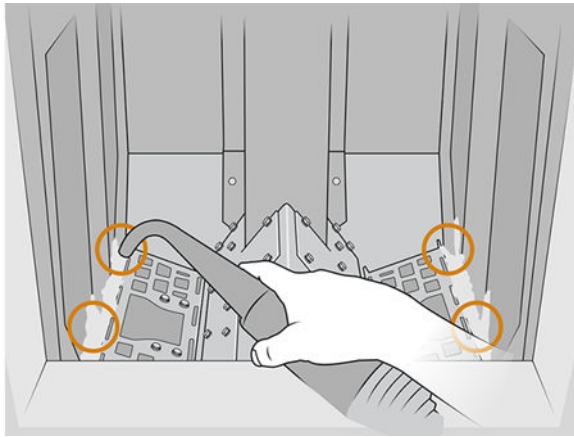


4. Odstranite okno.



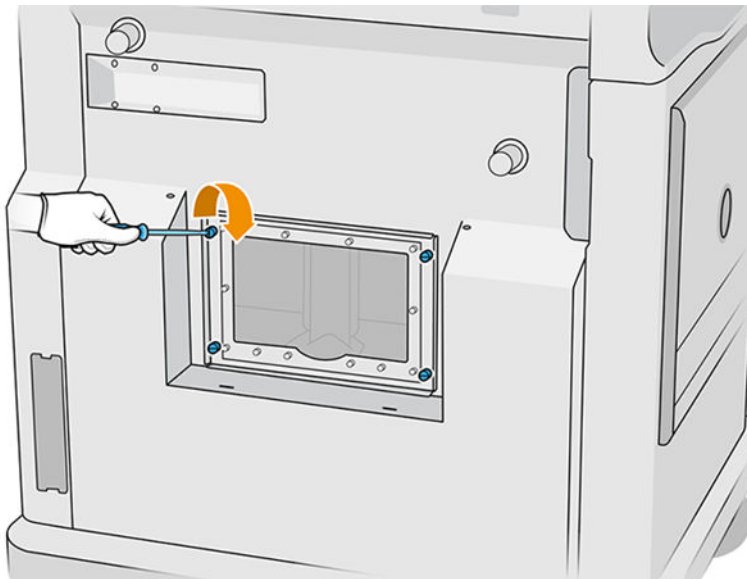
5. Preverite notranjost gradilne enote in po potrebi uporabite sesalnik, zaščiteno z eksplozijo, da odstranite preostali material. Preverite zlasti spodaj navedena območja:



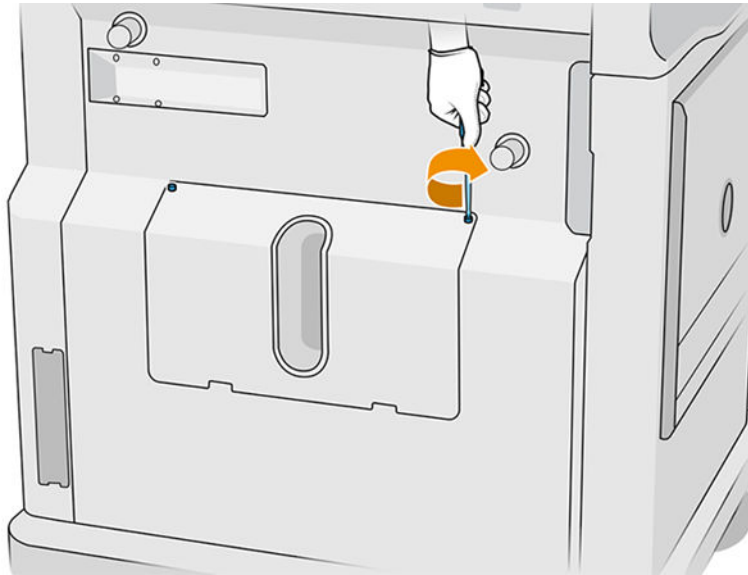


Dokončaj čiščenje

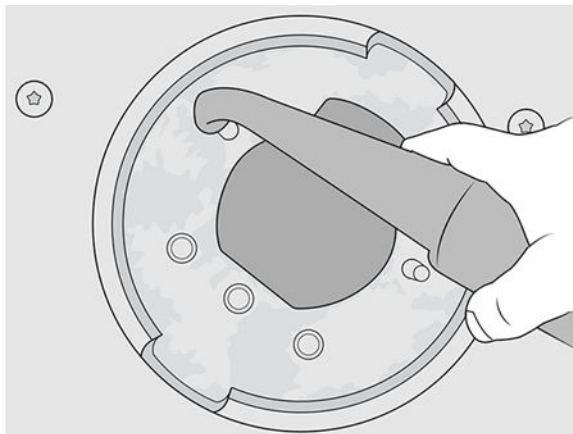
1. Zategnite štiri ujetne ravne vijake.



2. Postavite nazaj in zategnite dva vijaka Torx 20.



3. Posušite območje pod pokrovom dotoka gradilne enote.



9 Tiskati

Program seznama delovnih mest

Aplikacija seznama opravil na sprednji plošči tiskalnika prikazuje stanje vseh opravil. Možna stanja so:

- Čakanje na obdelavo
- Predelava
- **Obdelano:** Delo je pripravljeno za tiskanje. Ali še nikoli ni bila natisnjena, ali pa je pripravljena za ponovno tiskanje.
- Poslano **na tiskanje:** Delo je začelo tiskati.

Pošiljanje posla, ki ga želite natisniti

Preden pošljete tiskalni posel, se prepričajte, da ste opravili vsaj zahtevana dnevna vzdrževalna opravila.

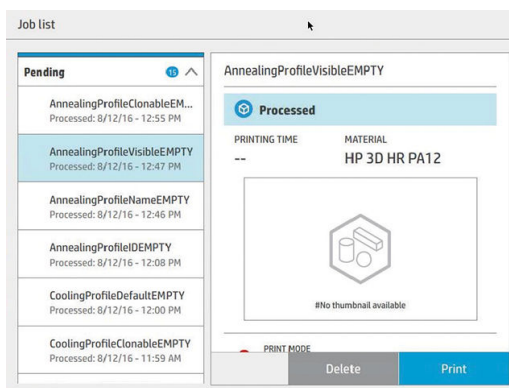
[Vzdrževanje strojne opreme na strani 96](#)

Prepričajte se, da imate gradilno enoto, napolnjeno s pravilnim materialom in tiskalnikom. Glejte [Nalaganje materiala v gradilno enoto na strani 74](#).

Če želite poslati delo tiskalniku, uporabite upravitelja 3D gradenja HP SmartStream. Oglejte si uporabniški priročnik *hp SmartStream 3D Build Manager*.

Izberite posel, ki ga želite natisniti

1. Na sprednji plošči tiskalnika se na domači zaslonu dotaknite Možnosti za opravila.



2. Če gradilna enota ni bila vstavljena, odprite vrata in vstavite gradilno enoto tako, da potisnete ročaje.
3. Izberite obdelani posel in tapnite **Natisni**.

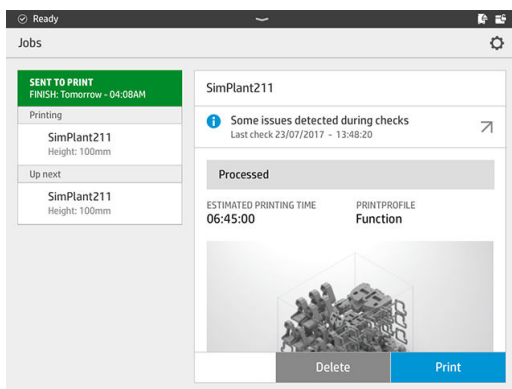
4. Tiskalnik preveri, ali so vsi podsistemi in zaloge pripravljene za dokončanje gradnje. Če eden od njih ni pripravljen, vas tiskalnik obvesti in svetuje: v podrobnostih o delu se prikaže obvestilo z dostopnim povzetke o vseh težavah. Če je potrebno, odpravite težave in ponovno poščite delo za tiskanje.
5. Tiskalnik začne postopek tiskanja. Počakajte, da vam tiskalnik pove, da je postopek končan, nato pa odstranite gradilno enoto.

Dodajanje posla med tiskanjem (samo 4210)

Če imate na voljo prostor v gradilni enoti in dovolj gradiva, lahko dodate posel, ki ga želite natisniti, medtem ko je prejšnji posel še natisnjen.

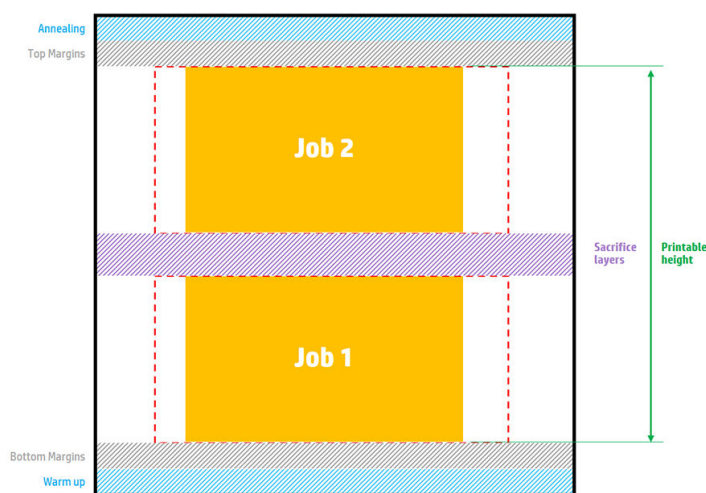
Če želite to storiti, izberite posel, ki ga želite natisniti, in tapnite **Dodaj**. Tiskalnik preveri, ali ga je mogoče dodati, in ga doda, če je izvedljivo.

Na strani »Oprava« je v vrstici **FINISH** prikazan skupni čas za dokončanje trenutno tiskanja in naslednjih opravil v čakalni vrsti. Posodablja se vedno, ko je posel dodan ali odstranjen.



OPOMBA: Ko dodate posel v čakalno vrstico, gumb na dnu strani postane Odstrani, kar vam omogoča, da odstranite posel iz čakalne vrstice in ga vrnete na začetno mesto.

Ko med tiskanjem dodate delo, se med delovnimi mesti dodajo plasti žrtvovanja; glejte spodnji diagram.




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

Repeated per job

Posel je mogoče dodati le, če je na voljo dovolj višine. Upoštevajte, da je zahtevana višina natisnjena višina in žrtvovalne plasti med delovnimi mesti.

Ne morete dodati posla, medtem ko se trenutni posel prilega.

 **OPOMBA:** Dodajanje zapletenega posla med tiskanjem lahko upočasni obdelavo trenutnega posla, kar lahko povzroči težave s tiskanjem.

Preklic posla

Če morate med tiskanjem preklicati posel, **tapnite** Prekliči in ga potrdite v aplikaciji stanja gradenja na domači zaslon tiskalnika. Tiskalnik bo takoj preklical posel.

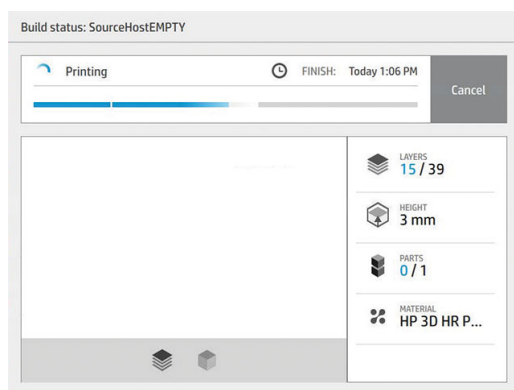
 **POMEMBNO:** Počakajte, da vam tiskalnik pove, da je varno odstraniti gradilno enoto.

Nadaljujte s postopkom hlajenje in po potrebi razpakirajte. Če ni bilo natisnjenih delov, je treba gradilno enoto pred ponovno uporabo očistiti in naložiti.

Preverjanje stanja na sprednji plošči

Na sprednji plošči tiskalnika aplikacija stanja gradenja na domači zaslon prikazuje stanje gradenja, ki se trenutno tiska.

- Stanje projekta: Vrstica napredka prikazuje dokončano fazo. Faze so segrevanje, tiskanje in omehčanje (če je izbrano, ko je bil projekt poslan na tiskanje).
- Ocenjeni čas dokončanja
- Ime projekta
- Plasti, natisnjene in plasti skupaj
- Deli, natisnjeni in deli skupaj
- Višina natisnjena in skupna višina
- Vrsta materiala



Izberete lahko izometrični ali odsekski pogled trenutne plasti in se lahko pomikate po plasteh.

Preverjanje stanja na daljavo

Stanje posla lahko preverite v ukaznem središču.

[HP SmartStream 3D ukazno središče na strani 25](#)

Možne napake med tiskanjem

- Zunaj agenta.
- Iz čistilne role
- Napaka tiskalne glave
- Razlomljena svetilka
- Strmoglavljenje med tiskanjem
- Izklop električne energije

V primeru napake tiskalnik takoj prekliče posel.



POMEMBNO: Počakajte, da vam tiskalnik pove, da je varno odstraniti gradilno enoto.

Nadaljujte s postopkom hlajenje in po potrebi razpakirajte. Če ni bilo natisnjenih delov, je treba gradilno enoto pred ponovno uporabo očistiti in naložiti.

Načini tiskanja

V hp SmartStream 3D Build Manager lahko v spustnem meniju tiskalnega profila izberete enega od naslednjih načinov tiskanja. Odvisno od vaših potreb:

- Uravnotežen **način zagotavlja** uravnotežene lastnosti.
- Hitri **način poveča** hitrost za vsako delo; na voljo za nekatere materiale.
- **Mehanski način zagotavlja** vrhunske lastnosti, odporne na seve; na voljo za nekatere materiale.
- Kozmetični **način** zagotavlja večjo natančnost, bolj gladko površino in boljšo barvno enotnost; na voljo za nekatere materiale.

Tabela 9-1 Načini tiskalnika

	Uravnotežen PM	Mehanski PM	Hiter PM	Kozmetični PM
PA12	X	X	X	X
PA11	X	X	X	
PA12GB	X			

10 Razpaki graditi

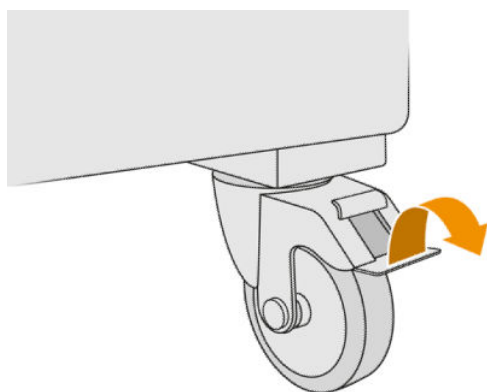
 **OPOMBA:** Če imate procesorsko postajo HP Jet Fusion 5200 3D, si oglejte uporabniški priročnik *HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution*.

Ker je gradnje pri visoki temperaturi med tiskanjem, morate počakati približno 30 minut, preden iz tiskalnika izvlečete gradilno enoto. Potem je potreben še nekaj časa hlajenje, da se ohrani del kakovosti.

Namigi

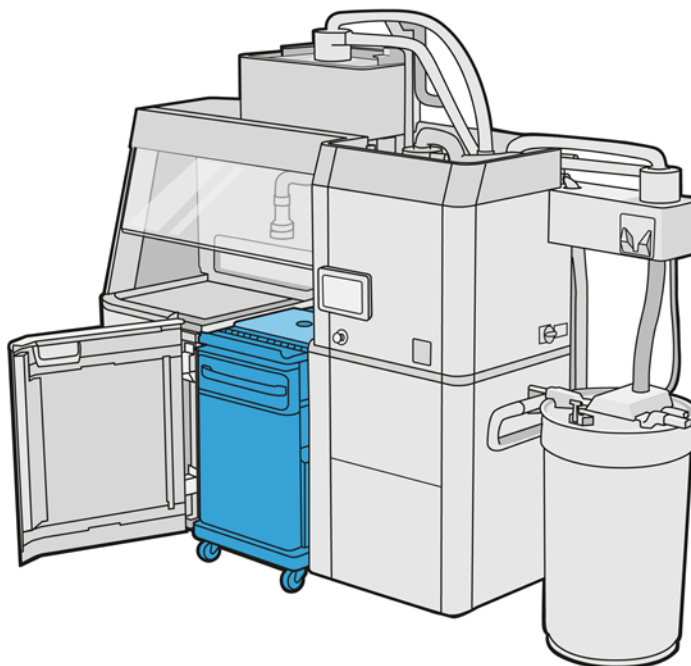
- Nosite visokotemperaturno odporne rokavice.
 - Mirno se razpaki.
 - Obstajajo fizični gumbi, s katerimi lahko dvignete ali spustite tiskarsko platformo, da bo postopek razpakiranja bolj priročen.
 - Strani in vogali gradbenega komora so hladnejša od središča.
 - Če so deli veliki ali se material okoli delov zdi zelo vroč, jih pustite na stran, da se ohladijo.
 - Če opazite, da se vakumska hitrost upočasni, poskusite razpakirate material s hladilnih lokacij ali iz ohlajenih delov.
1. Ko vam tiskalnik pove, da nadaljujete, odprite vrata, izvlecite gradilno enoto in postavite varnostni pokrov nadnje.
 2. Nastavite toplotno odporne rokavice in sesajte vrhnje površine gradilne enote z zunanjim sesalnikom, zaščitenim z eksplozijo.
 3. V tem trenutku lahko sledite naravnemu postopku hlajenje; ali, če je vaša predelovalna postaja opremljena s hitrim hlajenjem, lahko izberete hitro hlajenje kot alternativo.
 - a. Premaknite gradilno enoto na stran, da se dodatno ohladi.

 **POZOR:** Priporočamo, da kolesa gradilne enote zaklenete, medtem ko je zunaj tiskalnika.



- b. Čakaj. Čas hlajenje je odvisen od velikosti gradnje; glejte [časovno razporejanje na strani 3](#).

- c. Vstavite gradilno enoto v predelovalno postajo.



- i. Gradilno enoto je treba pustiti, da se naravno ohladi 3 ali 4 ure, preden se lahko začne hitro hlajenje. V tem času ni treba biti znotraj predelovalne postaje.
- ii. Ko ste vstavili gradilno enoto v predelovalno postajo, pojdite na sprednjo ploščo predelovalne postaje in tapnite Gradi enoto > hitro **hlajenje**.
- iii. Hitro hlajenje se začne. Če želite preklicati hitro hlajenje, se lahko kadarkoli dotaknete ikone Prekliči. **✗** Če želite nadaljevanje postopka, zagotovite vstavljanje gradilne enote in tapnite **Hitro hlajenje**.


Tabela 10-1 Privzeti časi hlajenje za material PA12

	Hitro hlajenje	Naravno hlajenje (do 80 °C)
Pol polna gradilna komora (190 mm)	6,9 h	18,4 h
Komora za popolno gradnjo (380 mm)	9,4 h	33,4 h

Pred začetkom postopka hitrega hlajenje lahko čas spremenite tako, da tapnete **Spremeni**.

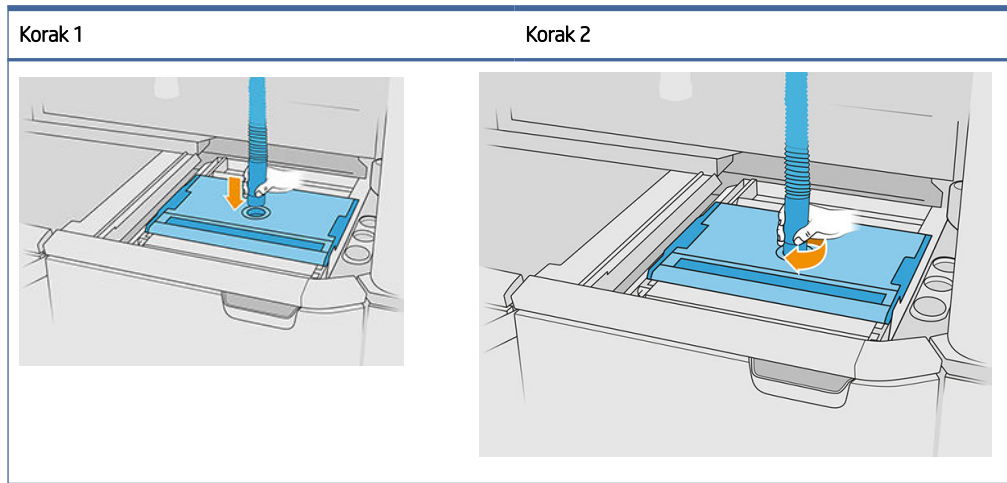
NASVET: Spreminjanje je mogoče zakleniti tako, da lahko spreminjajo čas samo skrbniki.


Čas se spremeni na podlagi hladilnega faktorja, ki je povezan s hitrostjo; se uporablja za izračun hitrega časa hlajenje za različne višine delovnih mest. Spreminjanje te vrednosti lahko ogrozi kakovost dela.

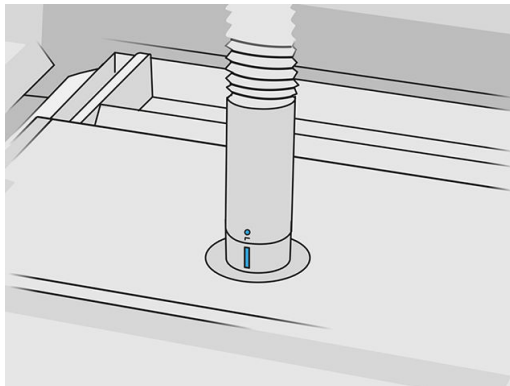
 **OPOMBA:** Uporaba hitrega hlajenje lahko povzroči manj enakomernosti pri delnih hitrostih hlajenje, deli pa se lahko končajo pri višjih temperaturah kot pri naravnem hlajenju.

- d. Povežite zbirnik materialov, ki ga je mogoče ponovno zaužiti, in se dotaknite Start na sprednji plošči, kar vam bo povedalo preostali čas.

Tabela 10-2 Procedura

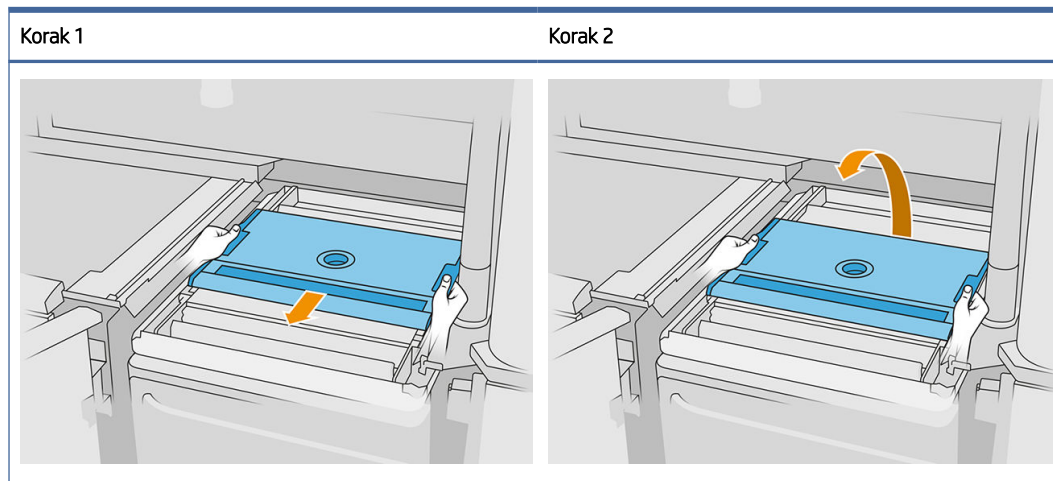


 **POMEMBNO:** Zagotovite, da je zbirnik materiala, ki ga je mogoče ponovno zaužiti, v visokem sesanem položaju.



4. Ko je hlajenje končano, odstranite varnostni pokrov in ga parkirajte na sprednji strani gradilne enote.


Tabela 10-3 Procedura



5. Če želite preveriti, ali je gradba pripravljena za razpakiranje, uporabite aplikacijo za gradilno enoto na sprednji plošči predelovalne postaje.
6. Na sprednji plošči predelovalne postaje tapnite **Zgradi enoto > razpakiraj >** za začetek postopka razpakiranja.

 **POMEMBNO:** Sesalec se aktivira, ko tapnete **Start** in se aktivira izvleček prahu, da je postopek čist.

 **POZOR:** Nosite rokavice, odporne na toploto.

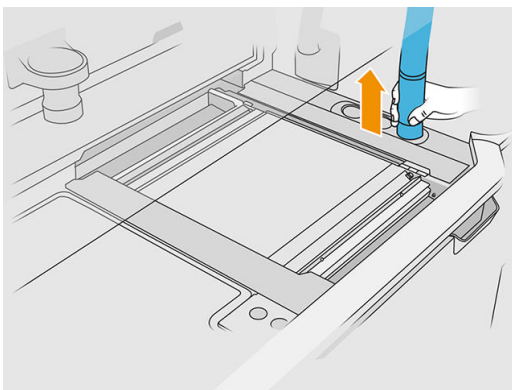
 **NASVET:** Zaprite pokrov, da izboljšate delovanje izvleček prahu.

7. Prerazporedi zbiralnik materialov, ki ga je mogoče ponovno zauporabiti. Uporabite lahko eno od naslednjih šob:

Izberite med:


- a. Crevice šoba, za čiščenje krmnega pladnja in ozkih predelov.
- b. Razpakirati šobe, za normalno razpakirati.
- c. Fina mnežna šoba, z 2 mm omeho, za razpakirati zelo majhne dele
- d. Široka šoba, za hitro čiščenje delovnega prostora

 **POZOR:** Široke šobe ne uporabljajte za čiščenje tresalnika (na krmnih pladnjevih gradbene enote), saj lahko poškodujete pribor in pustite ostanke v notranjosti.

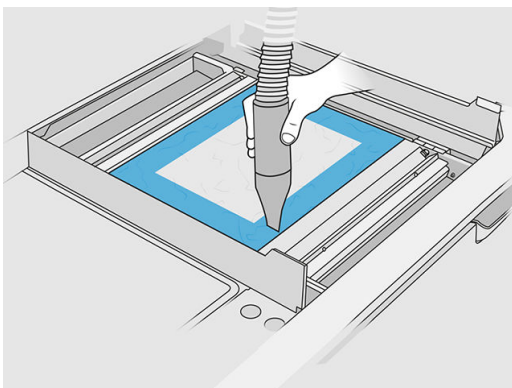


OPOMBA: Sesalno moč lahko regulirate tako, da zavrtite konico cevi zbiralnika materiala.

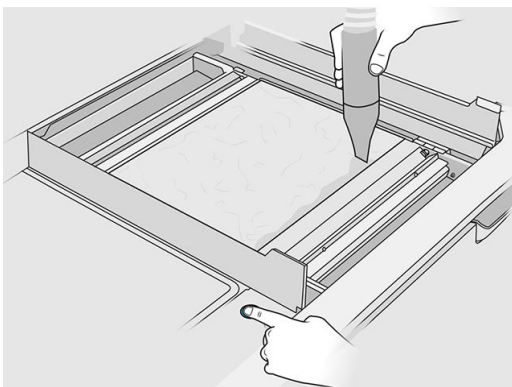
Tabela 10-4 Uravnavanje sesanje

Sesalno	Uredba	Sesalno	Uredba
	Nizko sesanje		Visoko sesanje

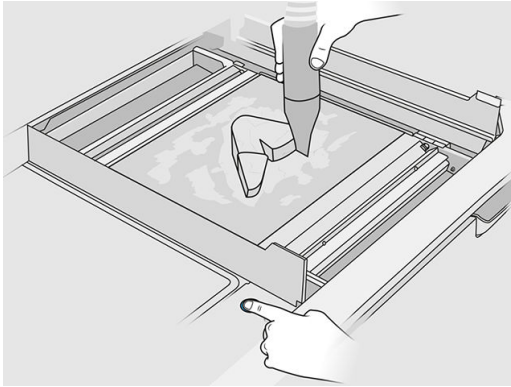
8. akuum zunanji obod platforme (ta korak je nepotrebno, če ste uporabili hitro hlajenje).



9. Dvignite platformo tako, da pritisnete gumb.



10. Vsakum zgraditi razkriti dele.



11. Vsak del očistite ločeno, da ne boste imeli velikih delcev materiala, ki pokriva del. Ni vam treba temeljito očistiti vsake površine, ker:

Izberite med:

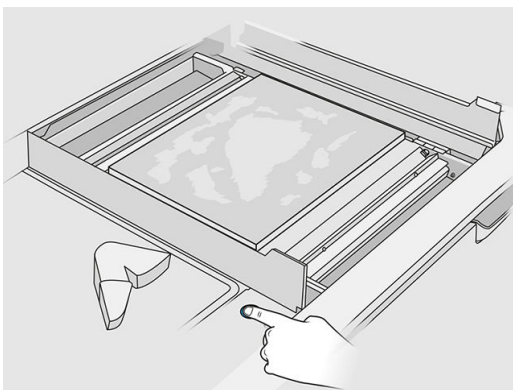
- a. Material, ki je najbližji delu ali pritrjen nanje, lahko zmanjša splošno kakovost ponovno uporabljenega materiala.
- b. Ta material bo tako ali tako odstranjen med peskanjem in postprocesijo.

Spodnji primer prikazuje del, ki je pripravljen za udarec.



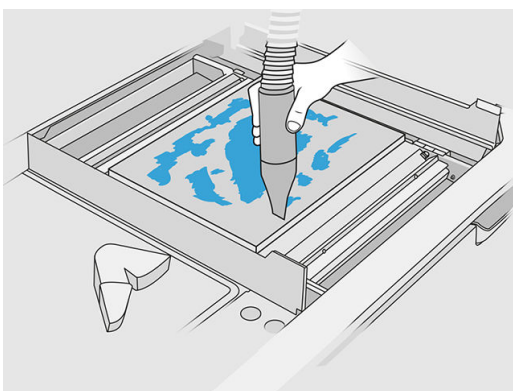
Nadaljujte, dokler se vsi deli ne izvleče iz gradilne komore. S fizičnimi gumbi dvignite platformo, da dosežete vse dele.

12. Po preverjanju, ali so vsi deli razpakirane, jih dajte v polje in jih odnesite v razdelek po obdelani.



13. Zagotovite, da je tiskarska ploščad na najvišjem položaju.

14. Sesate prazno tiskarsko platformo in pladenj za krmo.



15. Tapnite Dokončaj na sprednji plošči.

16. Očistite površino gradilne enote. Glejte [Očistite površino gradilne enote na strani 220](#).

17. Vakumiranje gumbov za upravljanje platforme, da preprečite, da bi jih izrabil material.

11 Delno čiščenje in postprocesiranje

Ko so deli razpakirane iz gradnja v predelovalni postaji, jih je treba očistiti. Glede na vaše potrebe je mogoče slediti različnim procesom. Na splošno boste potrebovali opremo, ki je hp ne zagotavlja. Glavni postopek, ki ga priporoča HP, je kombinacija peskanja (prvi) in zračnega peskanja (drugo).

- Peskanje z beadom je sestavljeno iz nalaganja stisnjenega zraka, pomešanega z abrazivnim na del, da se odstrani priloženi material. To je na splošno ustrezna rešitev; vendar boste morda želeli izbrati različne abrazive ali pritiske za določene namene.
- Zračno peskanje je sestavljeno iz nanašanja stisnjenega zraka na del, da se odstrani kateri koli material, ki ostane po peskanju na peskanje.

Glede na vaše specifične potrebe so lahko za vas primerne tudi druge metode postprocesinga.

Za izboljšanje zaključevanja površine so na voljo naslednje možnosti:

- Gimnastika: Del je zasajen v vibro-tumbler poln abrazivov, da zgladi vsako površinsko hrapavost.
- Peskanje rok: Površine dela zgladijo z odrgnino s brusnim papirjem.

Za barvno obdelavo so na voljo naslednje možnosti:

- Peskanje z drugimi dodatki je sestavljeno iz nanašanja stisnjenega zraka, pomešanega z abrazivom in barvnim dodatkom k delu, da bi dosegli homogeno barvo površine.
- Boditev je sestavljena iz to, da se del uteleša v nadzorovano kopel za bolo. Vse podrobnosti in votline dela lahko dosežete.
- Barvanje dela s spray lahko, škropilno pištolo, ali čopič. Za določeno barvno dodelavo HP priporoča uporabo primera pred barvanje dela. Večkrat ponovite postopek za optimalne rezultate.

Uporabijo se lahko druge metode postprocesinga standardne industrije:

- Lepljenje, lepljenje, tesnjenje
- Vrtanje, tapanje
- Prevlaka
- Premazi za odpornost na hlajenje, prevodnost, odpornost na temperaturo, trdnost, vodotesnost, odpornost na kemikalije, lastnosti sijaja, UV zaščita in tako naprej

Obrnite se na hp-jevega predstavnika za podporo, da razpravljate o rešitvi za vaše specifične potrebe.

Posvetujte se z običajnim strokovnjakom EHS za nasvet o ustreznih ukrepih za vašo lokacijo glede na način po obdelavi, ki ga uporabljate. Posvetujte se z lokalnimi organi, da določite pravilen način odstranjevanja odpadkov.

12 Vzdrževanje strojne opreme

-
- ⚠ OPOZORILO!** Vzdrževanje strojne opreme lahko opravlja samo usposobljeno osebje. Med namestitvijo tiskalnika se imenovano osebje usposablja za varno delovanje in vzdrževanje tiskalnika. Brez tega usposabljanja ne sme nihče uporabljati tiskalnika.
-

Varnostni ukrepi

Preberite in upoštevajte varnostne ukrepe v tem vodniku, da boste varno uporabljali opremo: glejte .

[Varnostni ukrepi na strani 5](#)

Predvidevamo, da imate ustrezno tehnično znanje in izkušnje za prepoznavanje morebitnih nevarnosti, ki ste jim izpostavljeni pri upravljanju s to napravo, in da boste poskrbeli za ustrezne ukrepe, s katerimi boste zmanjšali tveganje zase in za druge.

Splošna navodila za čiščenje

Za splošno čiščenje je priporočljiva krpo brez pokrova, ki je zamašena z destilirano vodo. Dovolite, da posušite ali uporabite krpo, da popolnoma posušite očiščeni del.

-
- ⚠ POZOR:** Po vsakem postopku, ki vključuje premik vlečnice, se prepričajte, da se vrne v položaj priklopa, še posebej pred izklopom naprave. Če je potrebno, ponovno zaženite tiskalnik, tako da enota pošlje voziček v položaj za priklop.
-

Tekočine ne pršite neposredno na HP-jev izdelek. Tekočino poškrpili na krpo, ki se uporablja za čiščenje.

Če želite odstraniti trdovratno umazanijo ali madeže, navlažite mehko krpo z vodo in nevtralnimi detergentom ali splošnim industrijskim čistilom (npr. preprosto industrijsko čistilo Green). Odstranite vse preostale mila pene s suho krpo.

Za steklene površine je priporočljivo uporabljati mehko krpo brez pokrova, rahlo navlaženo z neabrazivnim čistilom za steklo ali s čistilom za steklo splošne namene (npr. preprosto čistilo zelenega stekla). Odstranite vse preostale mila pene s krpo brez pokrova, pritrjena z destilirano vodo in jo posušite s suho krpo, da preprečite opaž.

-
- ⚠ POZOR:** Na steklu ne uporabljajte abrazivov, acetona, benzena, natrijevega hidroksida ali ogljikovega tetraklorida, saj ga lahko poškodujejo. Ne dajajte ali pršite tekočine neposredno na steklo, tekočina lahko seje pod steklom in poškoduje napravo.
-

Priporočamo uporabo kanistra stisnjenega zraka za odstranjevanje prahu iz elektronskih/električnih delov.

-
- ⚠ POZOR:** Ne uporabljajte čistil na vodni osnovi za dele z električnimi stiki, lahko poškoduje električna vezja.

📝 OPOMBA: Ne uporabljajte voska, alkohola, benzena, tanjšega, čistila na osnovi amonijaka ali drugih kemičnih detergentov, da preprečite poškodbe izdelka ali okolja.

📝 OPOMBA: Na nekaterih lokacijah je uporaba čistejših izdelkov urejena. Poskrbite, da vaš čistilec upošteva zvezne, državne in lokalne predpise.

Viri vzdrževanja

Kompleti za vzdrževanje

Tabela 12-1 Kompleti za vzdrževanje

Ime	Namen	Kako naročiti	Številka dela
Komplet za začetno vzdrževanje tiskalnika	Za periodične operacije vzdrževanja, ki zahtevajo zamenjavo delov tiskalnika; traja približno 1 leto	Prek običajnega kanala	8VJ75A
Komplet za letno vzdrževanje tiskalnika	Za periodične operacije vzdrževanja, ki zahtevajo zamenjavo delov tiskalnika; traja 100 polnih delovnih mest	Prek običajnega kanala	8VJ77A
Komplet za čiščenje in vzdrževanje predelovalnih postaj	za periodične vzdrževalne operacije, ki zahtevajo zamenjavo delov predelovalnih postaj; traja 320 polnih vedra	Prek običajnega kanala	1MZ25

Vsebina kompleta in priporočena orodja

 **OPOMBA:** Vsebina vsakega kompleta se lahko razlikuje.

Začetna vsebina kompleta za vzdrževanje tiskalnika (8VJ75A)

Tabela 12-2 Začetna vsebina kompleta za vzdrževanje tiskalnika

Opis dela	SKU	Količina artiklov znotraj vsakega SKU	Količina SKU v začetnem vzdrževalnem kompletu (8VJ75A)	Namen
HP Jet Fusion 4200 Series 3D tiskalnik Top enclosure desni filtri	8VJ61A	2	2	Zamenjajte levo in desno filtre zgornjega ohišja ventilatorja na strani 156
HP Jet Fusion 4200 Series 3D tiskalnik Top enclosure levi filtri	8VJ62A	1	2	Zamenjajte levo in desno filtre zgornjega ohišja ventilatorja na strani 156
HP Jet Fusion 5200/4200 Series 3D svetilke za ogrevanje tiskalnikov	8VJ63A	2	1	Zamenjajte žarnico za ogrevanje na strani 189
HP Jet Fusion 4200 Series 3D svetilke za fusing tiskalnika	8VJ78A	2	3	Zamenjajte varovalne svetilke na strani 178
HP Jet Fusion 5200/4200 Series 3D Printhead Cleaning Roll Guma	8VJ64A	1	2	Zamenjajte gumijasto rezilo za čiščenje tiskalne glave na strani 167

Vsako SKU je po potrebi mogoče naročiti ločeno.

Vsebina kompleta za letno vzdrževanje tiskalnika (8VJ77A)

Tabela 12-3 Vsebina kompletov za letno vzdrževanje tiskalnika

Opis dela	SKU	Količina artiklov znotraj vsakega SKU	Količina SKU v letnem vzdrževalnem kompletu (8VJ77A)	Namen
HP Jet Fusion 5200/4200 Series 3D tiskalnik Top Grelne svetilke Filter	8VJ67A	1	2	Zamenjajte filter žarnice za ogrevanje na strani 147
HP Jet Fusion 5200/4200 Series 3D filter tiskalnika za tiskanje	8VJ65A	1	2	Zamenjajte filter natisnjenege območja na strani 154
Komplet za čiščenje (zaščitna obutev in maska)	-		1	Splošni postopki vzdrževanja
Komplet vključuje:				
- Zaščitna očala (količina: 1)				
- Zaščitna maska (količina: 2)				
HP Jet Fusion 5200/4200 Series 3D tiskalnik & build unit PowerBox filtri	8VJ66A		1	Zamenjajte filtre ventilatorja za napajanje na strani 152 Zamenjajte filtre ventilatorja za napajanje na strani 152 Zamenjajte filter e-omarice na strani 150 Zamenjajte materialno komorne filtre za gradilno enoto na strani 233
Komplet vključuje:				
- Filter power Box 1 (levo) (za 4200 in 5200A) (količina: 1)				
- Filter Power Box 2 (desno) (količina: 1)				
- Filter za e-omaro (količina: 1)				
- Materialno komorni filtri (za 3 gradilne enote) (količina: 6)				
Filter e-omarice tiskalnika		1		Zamenjajte filter e-omarice na strani 150
Filter za vklopno polje tiskalnika		1		Zamenjajte filtre ventilatorja za napajanje na strani 152
Levi filter za vklopno polje tiskalnika		1		Zamenjajte filtre ventilatorja za napajanje na strani 152

Vsako SKU je po potrebi mogoče naročiti ločeno.

Vsebina kompleta za vzdrževanje postaj (8VJ76A)

Tabela 12-4 Vsebina kompleta za vzdrževanje predelovalnih postaj

Opis dela	SKU	Količina artiklov znotraj vsakega SKU	Količina SKU v začetnem kompletu za predelovalno postajo (8VJ76A)	Namen
Filtri omare za predelovalno postajo E	8VJ79A	4	1	Zamenjajte filter ventilatorja e-omare na strani 205

Tabela 12-4 Vsebina kompleta za vzdrževanje predelovalnih postaj (Se nadaljuje)

Opis dela	SKU	Količina artiklov znotraj vsakega SKU	Količina SKU v začetnem kompletu za predelovalno postajo (8VJ76A)	Namen
Filter za ekstraktor prahu predelovalne postaje	8VJ69A	2	2	Zamenjajte filtre za izvleček prahu na strani 212
Filter vakumske črpalke za predelovalno postajo	8VJ68A	1	2	Zamenjajte filter za vakum-črpalko na strani 213
Ročni pihalnik zraka	8VJ70A	1	1	Očistite senzor za nalaganje šobe na strani 200

Vsako SKU je po potrebi mogoče naročiti ločeno.

Preventivno vzdrževanje

Namen načrtovanega preventivnega vzdrževanja je izvajati redne vzdrževalne postopke, kot je potrebno, da bi preprečili morebitne okvare in zagotovili dobro delovanje skozi celotno življenjsko dobo izdelka.

Za vsako načrtovano preventivno vzdrževanje je v firmwareu notranji števec življenjske doživljenj, ki šteje spremenljivko, povezano z življenjsko dobo komponente.

Ko notranji števec življenjske dohodnosti doseže mejo preventivnega vzdrževalnega ukrepa (nastavljenega v skladu s testiranjem in razvojem), se v središču za obvestila na sprednji plošči prikaže opozorilo.

Opozorila in ukrepi za preventivno vzdrževanje

Obstajata dve vrsti opozoril o preventivnem vzdrževanju:

- Opozorila, ki zahtevajo, da servisni inženir dokonča dejanje (obrnite se na predstavnika za podporo)
Obstajajo trije takšni razpisi ukrepov, ki ustrezajo spodaj opisanim trim vzdrževalnim kompletom.
- Opozorila, ki zahtevajo, da stranka dokonča dejanje

Opozorila o preventivnem vzdrževanju storitev

Če je pred odpremo dela prikazana številka preventivnega vzdrževanja, se zahteva preverjanje, če so že skoraj zapadla druga opozorila o preventivnem vzdrževanju; v tem primeru jih je mogoče opraviti skupaj.

Tabela 12-5 Opozorila o preventivnem vzdrževanju storitev

Opozorilo	Opis
Zahtevan je komplet za vzdrževanje tiskalnika #1	Zamenjajte montažo kočije in optično-osne glave
Zahtevan je komplet za vzdrževanje tiskalnika #2	Zamenjajte sistem za prevoz in impeliranje enote za ponovno ponavljanje
Zahtevan je komplet za vzdrževanje tiskalnika #3	Zamenjajte motor in zavese optično os
Zahtevani komplet za vzdrževanje enote #1	Zamenjaj tesnilo orehov in stolpcev

 **OPOMBA:** Središče za obvestila prikaže opozorila samo za graditveno enoto, ki je vstavljena v tem času.

Opozorila o preventivnem vzdrževanju operaterja

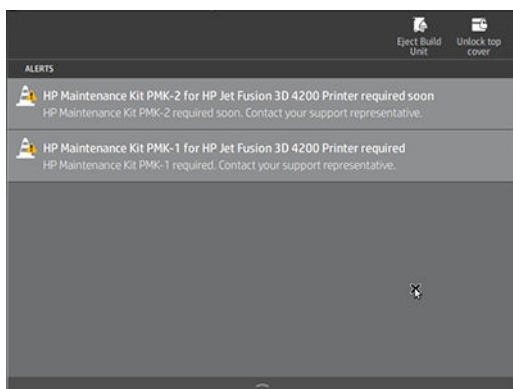
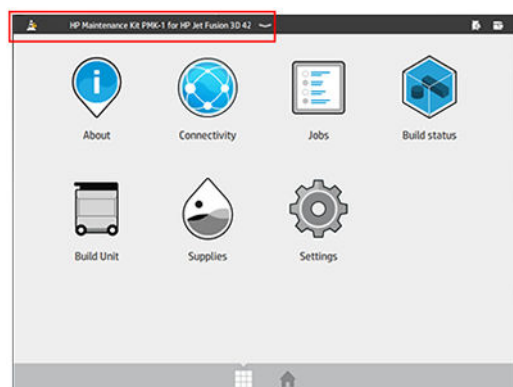
Središče za obvestila prikaže opozorila, kadar je potrebno vzdrževalno dejanje.


Tabela 12-6 Opozorila o preventivnem vzdrževanju operaterja

Opozorilo	Zahtevano ukrepanje
Zamenjajte vmesne rezervoarje za fusing	Zamenjava vmesnega rezervoarja na strani 193
Zamenjajte vmesne rezervoarje za podrobna sredstva	Zamenjava vmesnega rezervoarja na strani 193
Zamenjajte gumijasto rezilo	Zamenjajte gumijasto rezilo za čiščenje tiskalne glave na strani 167

Preverite, ali so opozorila v središču stanja sprednje plošče

Vsako opozorilo v zvezi s tiskalnikom in preventivnim vzdrževanjem gradilne enote je prikazano na vrhu sprednje plošče v središču stanja, ki ga je mogoče razširiti tako, da z vrha pomikate navzdol.

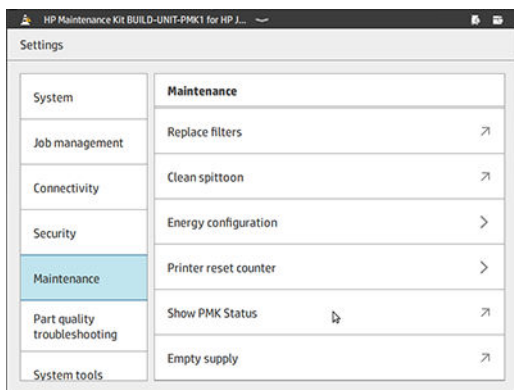


 **OPOMBA:** Središče stanja prikaže opozorila samo za gradilno enoto, ki je vstavljena v tem času.

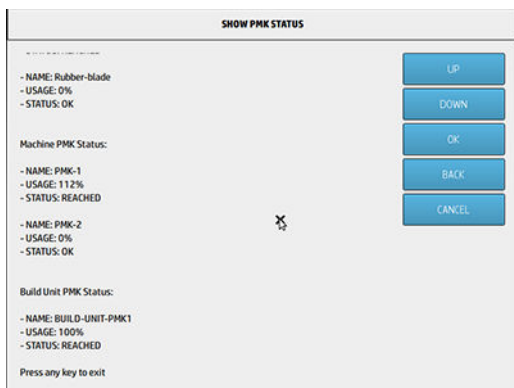
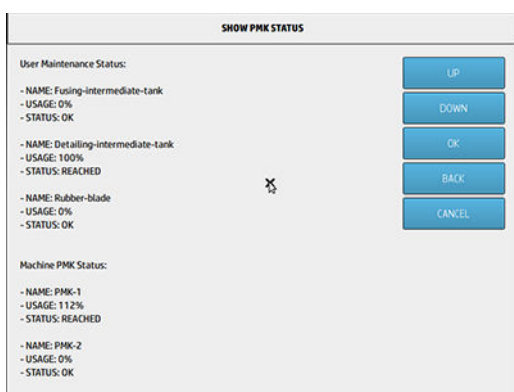
Preverite raven preventivne uporabe vzdrževanja na sprednji plošči


V aplikaciji Vzdrževanje lahko preverite ravni preventivne uporabe vzdrževanja, ki se samodejno pretvorijo v odstotek glede na vrednosti življenjskega števca.


Če želite to storiti, izberite Nastavitve > **vzdrževanje** > prikaži **stanje PMK** in upoštevajte navodila.



Na sprednji plošči je prikazan trenutni status vseh preventivnih vzdrževanj uporabnikov in storitev. Prikaže tudi vzdrževalna dela, potrebna za trenutno vstavljeno gradilno enoto, če obstaja.



 **OPOMBA:** Prikažejo se samo ravni uporabe za gradilno enoto, ki je vstavljena v tem času.

 **OPOMBA:** Dani odstotki so samo ocene.

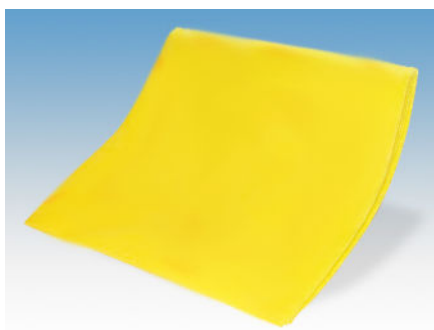
Priporočena vzdrževalna orodja, ki pa niso na voljo

- Spiralni izvidnik, za nekatere čistilne operacije

Uporabite skuter, ki se ne praska iz stekla; preizkusite na vogalu, če ste v dvomu.



- Vpojna krpo za vse namene, za čiščenje pokrovov in splošno čiščenje



- Krpo brez vlaken ali vse bombažno krpo, za čiščenje pokrovov in splošno čiščenje




- Splošno namensko industrijsko čistilo (kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo), za splošno čiščenje
- Deionizirana voda, za splošno čiščenje



- Sesalnik, zaščiten proti eksploziji, z dodatki za šobe za splošno čiščenje (krekvice in mehke šobe za ščetke zelo priporočljivo)



-
-  **OPOMBA:** Opremo je treba redno čistiti s sesalnikom, zaščitenim z eksplozijo, da se prepreči kopičenje prahu. Ne pomivajte prahu ali ga poskušajte odstraniti s pištolo s stisnjenim zrakom.

Za čiščenje je potreben sesalnik, zaščiten z eksplozijo, certificiran za zbiranje vnetljivega prahu. Sprejeti ukrepe za ublažitev razlitja materiala in izogibanje potencialnim virom vžiga, kot so ESD (ElektroStatic Discharges), plameni in iskre. Ne kadi v bližini.

- Svetilka za splošno uporabo



- Zložljivi koraki, za splošno uporabo



- Izvijači z ravnim in torksom



Vzdrževanje tiskalnika

Povzetek vzdrževalnih operacij

Tabela 12-7 Operacije vzdrževanja

Frekvenca	Vzdrževanje
Po vsaki službi	Očistite območje tiskanja, voziček in zgradbo ohišja na strani 108
	Očistite dno kočije in žarnice za fusiranje na strani 111
	Očistite steklo toplotne kamere na strani 113

Tabela 12-7 Operacije vzdrževanja (Se nadaljuje)

Frekvenca	Vzdrževanje
Vsakih 5 delovnih mest	Čiščenje sprednje vrstice na strani 107
	Čiščenje zunanosti tiskalnika na strani 117
	Čiščenje obrišite z optično osjo na strani 118
	Očistite notranjost kočije na strani 119
	Očistite valj za ponovno navlaževanje in ponovno na strani 121
	Čiščenje pokrovov bencinske postaje na strani 126
	Očistite spittoon na strani 115
	Čiščenje filtrov ventilatorja z zgornjim ohišjem na strani 127
Vsakih 100 delovnih mest	Očistite stekleno četvelko iz grelnih svetilk na strani 129
	Očistite očala za svetilke na strani 132
	Očistite levi okvir in levo palico rekoaterja na strani 138
Enkrat na leto	Preverite funkcionalnost preklopnikov tokokroga preostalih tokov (RCCB) na strani 140
	Preverite, ali je tiskalnik pravilno zemeljski na strani 141
Na tiskalni glavi zavrnite ali ponovno ponovite	Čiščenje stikov tiskalne glave v kočiji na strani 142
	Čiščenje stikov tiskalne glave v glavi tiskanja na strani 143
Če je to potrebno,	Čiščenje okna natisnjenega območja na strani 144
	Očistite pokrovno steklo enote za ponovno na strani 146
	Zamenjajte filter natisnjenega območja na strani 154
	Zamenjajte filter žarnice za ogrevanje na strani 147
	Zamenjajte filter e-omarice na strani 150 in Zamenjajte filtre ventilatorja za napajanje na strani 152
	Zamenjajte levo in desno filtre zgornjega ohišja ventilatorja na strani 156
	Zamenjava primera na strani 158
	Zamenjava modula pokrova bencinske postaje na strani 161
	Nastavitev višine gumijastega rezila na strani 163
	Zamenjajte gumijasto rezilo za čiščenje tiskalne glave na strani 167
	Zamenjava modula spustnega detektorja na bencinski postaji na strani 170
	Zamenjajte valjar in plošče za ponovno ponovno na strani 174
	Zamenjajte stekleno četvelko grelnih svetilk na strani 177
	Zamenjajte varovalne svetilke na strani 178
	Umerjanje svetilk za fusiranje na strani 184
	Zamenjajte zunanje steklo z žarilno svetilko na strani 184
	Zamenjajte notranji stekleni žaromet na strani 186
Zamenjajte žarnico za ogrevanje na strani 189	
Zamenjava vmesnega rezervoarja na strani 193	

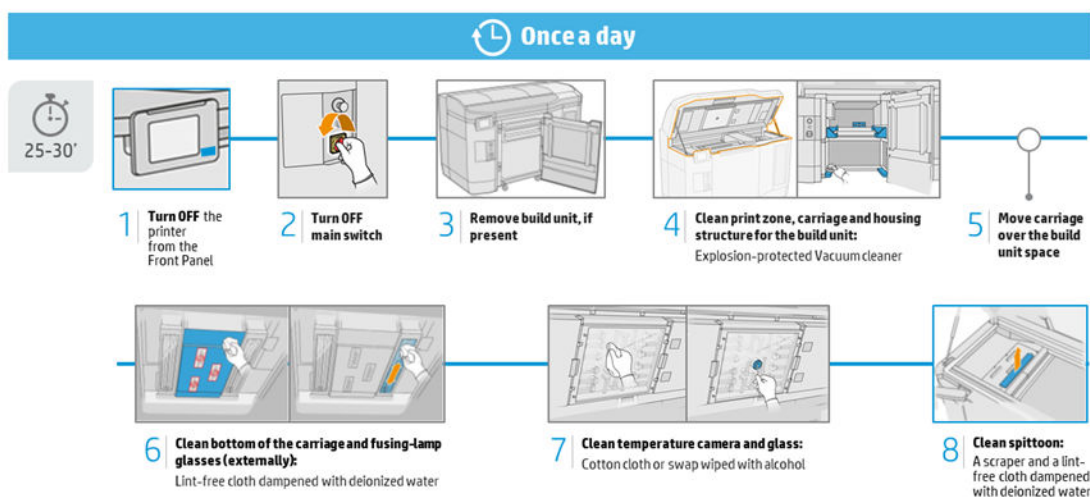
Tabela 12-7 Operacije vzdrževanja (Se nadaljuje)

Frekvenca	Vzdrževanje
	Zamenjajte zbiralnik za čiščenje na strani 194
	Zamenjajte brezhibno vozlišče za čiščenje na strani 196
	Zamenjajte gumijasto pesto za čiščenje na strani 197

Hitri grafični opomniki pogostih operacij

Dnevne vzdrževalne dejavnosti (20 min)

Maintenance

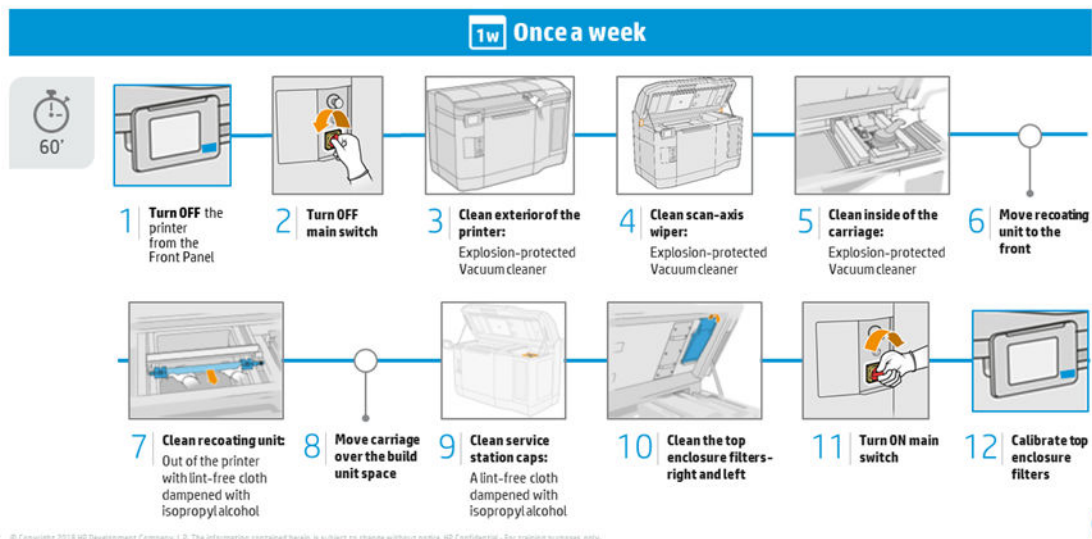


© Copyright 2018 HP Development Company, L.P. The information contained herein is subject to change without notice. HP Confidential - For training purposes only.



Tedenske vzdrževalne dejavnosti (60 min)

Maintenance



Operacije vzdrževanja

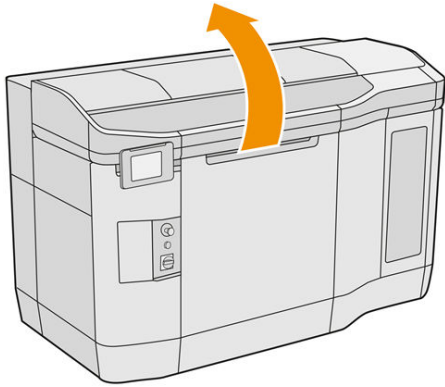
Čiščenje sprednje vrstice

Pripravite se na čiščenje

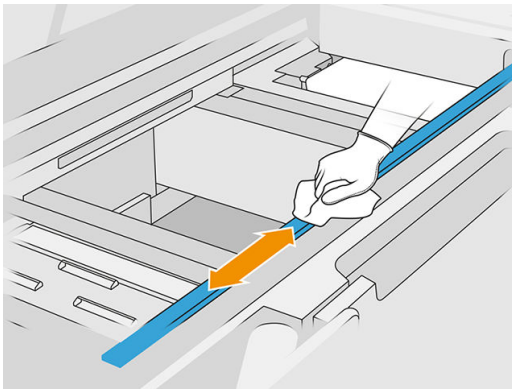
1. Zagotovite, da imate vpojno krpo za vse namene (ki je ne zagotavlja HP).
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Izklopite tiskalnik.
4. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
5. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.

Čiščenje sprednje vrstice

1. Odprite pokrov tiskalnika.



2. Prednji bar očistite s krpo brez pokrova, omamljenem z deionizirano vodo.



3. Voziček premaknite ročno in počasi, da očistite del bara pod kočijo.

Dokončaj čiščenje

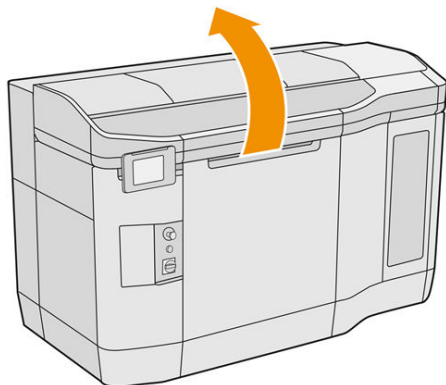
1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Očistite območje tiskanja, voziček in zgradbo ohišja

Pripravite se na čiščenje

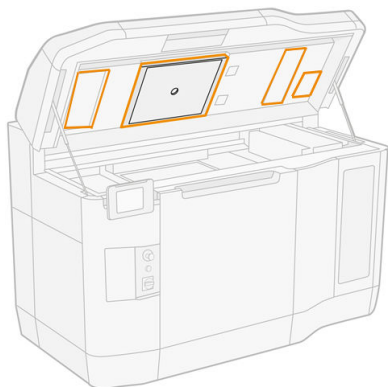
1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten z eksplozijo, vpojno krpo za vse namene in deionizirano vodo (teh stvari HP ne zagotavlja).
2. Če je gradilna enota v tiskalniku, jo odstranite.
3. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
4. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
5. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.


6. Odprite pokrov tiskalnika.




Čiščenje tiskalnika


1. Vakumiranje vseh zgornjih pokrovnih površin, vključno z ogrevalno-svetilnim območjem quartz-steklenim območjem ter levimi in desnimi filtri.

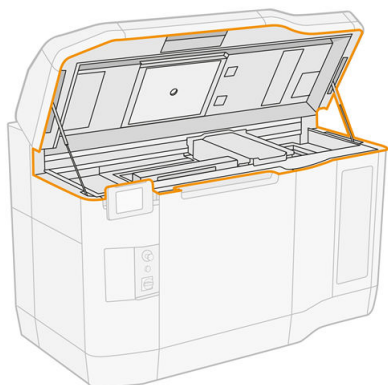


 **OPOMBA:** Če je notranji kovinski del umazan, ga očistite s krpo brez pokrova, ki je pritisnjena z vodo.

2. Prah očistite iz tiskalnega območja z uporabo sesalnika, zaščenega z eksplozijo, z mehko ščetko.

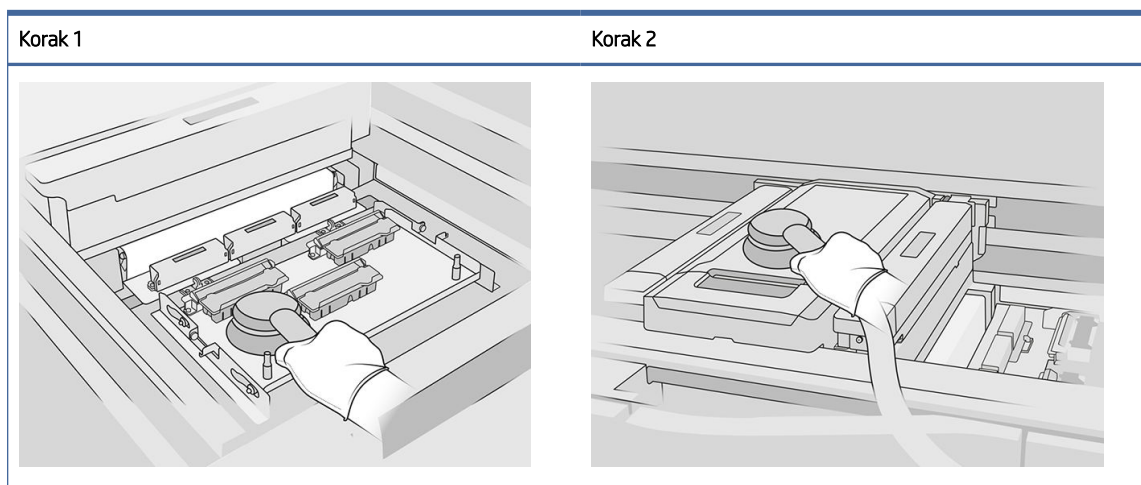
 **POZOR:** Pri sesanju osi skeniranja ali reoater zaves, ne potiskajte preveč močno ob zaveso: lahko se upognejo znotraj in zdrsnejo iz svojih vodnikov.

 **OPOMBA:** Zaveso za reoator očistite s krpo, ki ne izvleče iz lite. Poskrbite, da na zavesah ni več materiala.

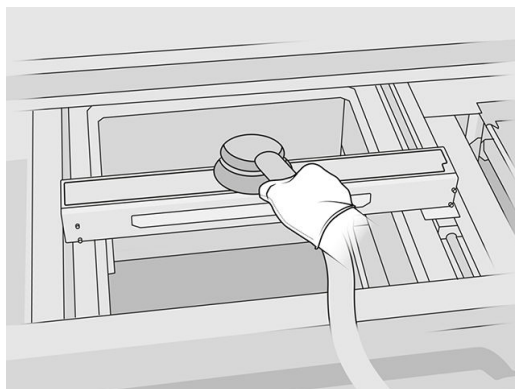


3. Vse odtisnite in zamašujte. Po potrebi ročno premaknite voziček za tiskanje, počasi in previdno. Poleg tega lahko za čiščenje površin uporabite krpo brez pokrova, omamljene z deionizirano vodo. Pred tiskanjem poskrbite, da bo voziček suh.

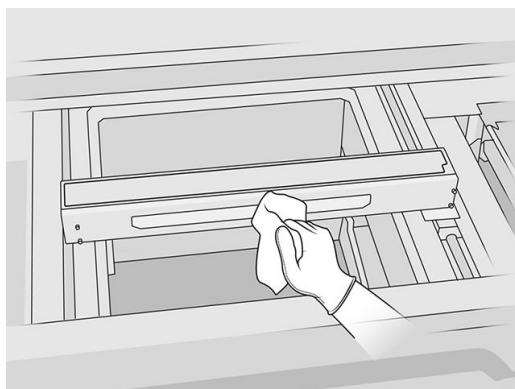
Tabela 12-8 Procedura



4. Sesamo celotno enoto. Poleg tega lahko za čiščenje površin uporabite krpo brez pokrova, omamljene z deionizirano vodo. Pred tiskanjem poskrbite, da bo voziček suh.

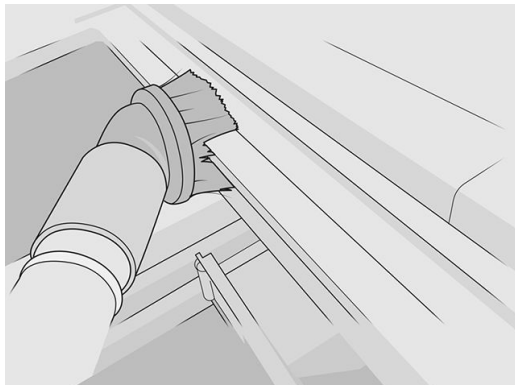


5. Če ima vaš tiskalnik v pokrovu ponovno enoto s steklom, očistite steklo s krpo, omamljeno z deionizirano vodo. Pred tiskanjem se prepričajte, da je rekoater suh.



6. Sesate ohišje za gradilno enoto in njene notranje dele, vključno s priključkom za gradilno enoto, da zagotovite, da ni materiala okoli ali znotraj priključka. Enako naredite tudi s strani priključka za gradilno enoto.

Prepričajte se, da na tesnitvi gradbene enote ni več nobenega materiala. Očistite ga z eksplozijsko zaščitnim sesalnikom, nato pa ga obrišite s krpo, pritisnjeno z deionizirano vodo. Če je kakšen material še vedno ostal, ga odstranite s škarjami.

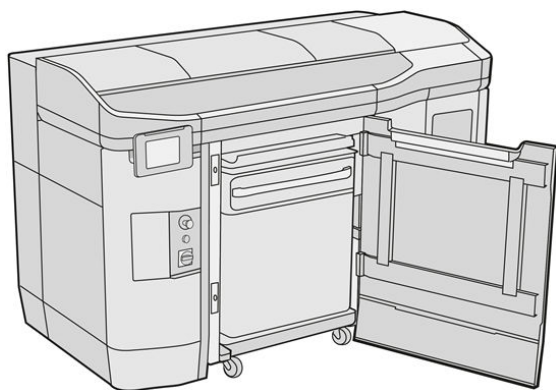


7. Ko je postopek končan, premaknite voziček v položaj za priklop (kolikor je mogoče na desno stran tiskalnika). Če je potrebno, ponovno zaženite tiskalnik, da to storite.

Očistite dno kočije in žarnice za fusiranje

Pripravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate krpo brez pokrova in deionizirano vodo (teh stvari hp ne zagotavlja).
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.
5. Odprite vrata gradilne enote in odstranite gradilno enoto iz tiskalnika, če je prisotna.



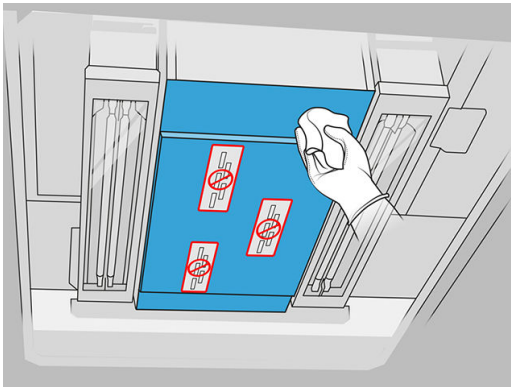
6. Odprite pokrov tiskalnika.
7. Ročno premaknite tiskalni voziček čez prostor enote gradnje, počasi in previdno.

Očistite dno kočije

Tabela 12-9 Oznake

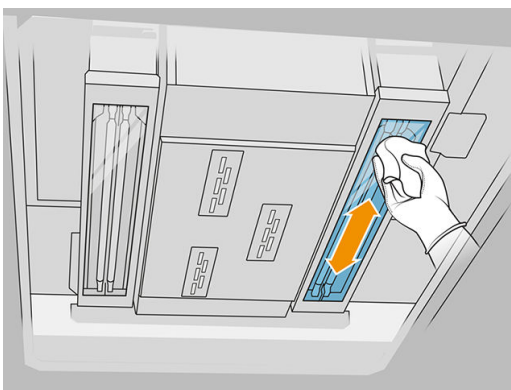
					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

1. Dno kočije očistite s krpo brez pokrova, ki je pritrjen z deionizirano vodo.



⚠ POZOR: Bodite zelo previdni, da se ne dotaknete tiskalnice.

2. Sesate dna obeh očal za fusing-lamp, nato pa očistite dna obeh očal z fusing-svetilko z isto krpo.



Nadaljujte s čiščenjem, dokler ne bo vsak kozarec popolnoma čist.

Če je na steklo prilepljeno nekaj plastike ali materiala, ga poskusite odstraniti: [Očistite očala za svetilke na strani 132](#) glejte . Če tega ne uspete, odvrzite steklo in namestite novo steklo: [Zamenjajte zunanje steklo z žarilno svetilko na strani 184](#) glejte .

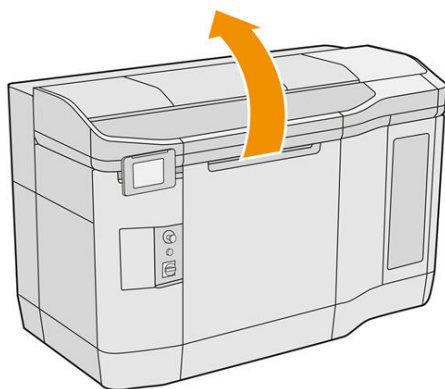
Dokončaj čiščenje

1. Postavite pokrov za odtisno kočijo nazaj na svoje mesto.
2. Zaprite zgornji pokrov.
3. Zaprite vrata gradilne enote.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
5. Ko je postopek končan, premaknite voziček v položaj za priklop (kolikor je mogoče na desno stran tiskalnika). Če je potrebno, ponovno zaženite tiskalnik, da to storite.

Očistite steklo toplotne kamere

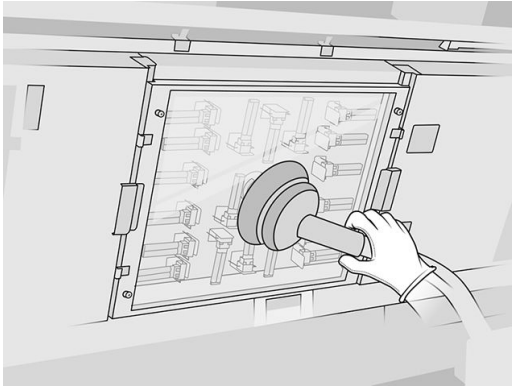
Pripravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten z eksplozijo, vpojno krpo za vse namene in deionizirano vodo (teh stvari HP ne zagotavlja).
2. Če je gradilna enota v tiskalniku, jo odstranite.
3. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
4. Izklopite tiskalnik.
5. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
6. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.
7. Odprite pokrov tiskalnika.



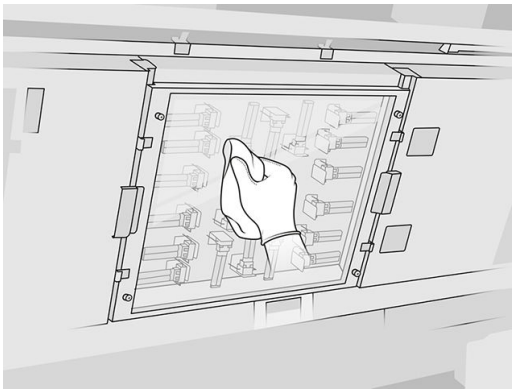
Očistite steklo toplotne kamere

1. Senzorsko steklo sesamo z mehko šobo za krtačo.



2. Očistite zunanjo površino stekla tipala:

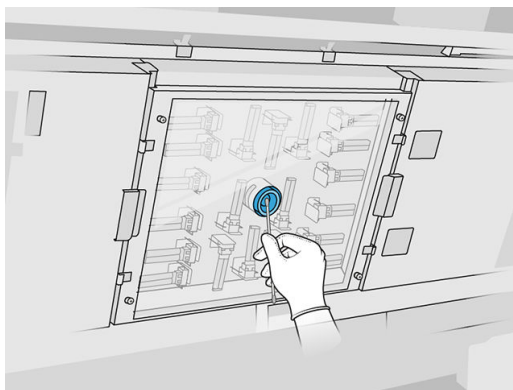
- a. Stekleno površino obrišite z mehko, čisto krpo, omamljeno s splošnim industrijskim čistilom, kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo. Odstranite vse preostale mila pene z mešanico blagega, neabrazivnega detergenta in deionizirane vode (v razmerjih, ki jih priporoča proizvajalec detergenta). Nato sperete steklo z drugo krpo, zamašeno z deionizirano vodo, in ga obrišite s suho krpo.



- b. Če je potrebno, očistite steklo s skuterjem.
 - c. Še naprej čistite steklo s krpo in prečiščenim, dokler ni popolnoma čisto.
 - d. Počakajte, da se steklo posuši, da začnete tiskati.
3. Steklo tipala obrišite čisto tako, da površine drgnete s čisto, mehko, vse bombažno krpo ali bombažnim oblivom, ki je omamljeno z mešanico blagega, neabrazivnega detergenta in deionizirane vode (v razmerjih, ki jih priporoča proizvajalec detergenta). Nato sperete senzorsko steklo z drugo krpo, zamašeno z deionizirano vodo, in ga obrišite s suho krpo.

⚠ POZOR: Očistite samo steklo tipala: poskusite se izogniti vlaženju drugih delov tiskalnika.

⚠ POZOR: Če se senzorsko steklo posuši samo po sebi, se lahko trajno obmaže.



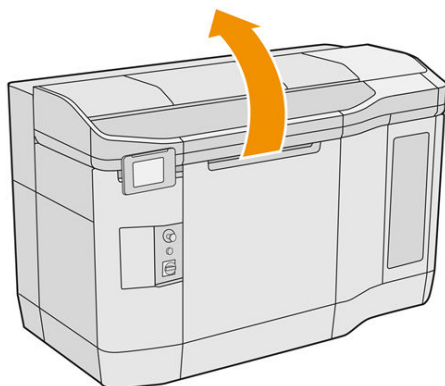
Očistite spittoon

Pripravite se na čiščenje

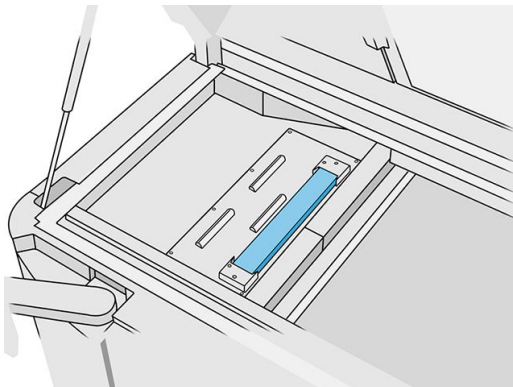
1. Zagotovite, da imate plastično strgalo, krpo brez pokrova, deionizirano vodo in splošno namensko industrijsko čistilo, kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo (teh stvari hp ne zagotavlja).
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.

Poiščite spittoon

1. Odprite pokrov tiskalnika.

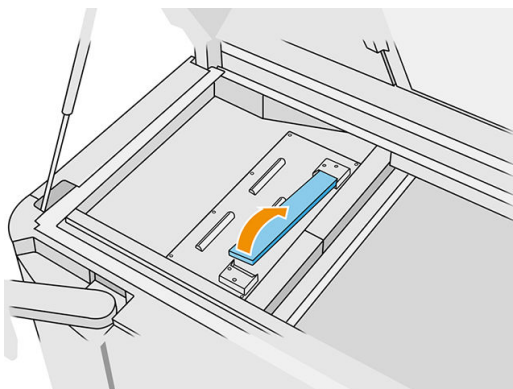


2. Poiščite pljuvalnico in preverite, ali je umazana.

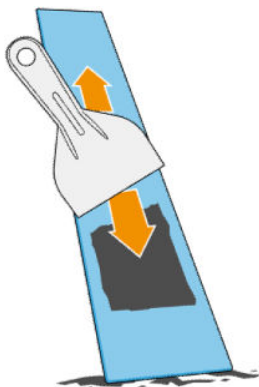


Očistite spittoon

1. Odprite sprednji del spittoona in odstranite pljuvalnico iz tiskalnika.



2. S plastičnim drsačem popraskajte pljuvalnico.



3. Očistite spittoon s krpo brez pokrova, zamaščeno z deionizirano vodo.



OPOMBA: Približno enkrat na mesec izklopite tiskalnik in očistite območje spittoon s krpo brez pokrova, zamašeno s splošnim industrijskim čistilom, kot je Simple Green industrijski čistilec. Odstranite vse preostale mila pene s suho krpo.

4. Vstavite nazaj očiščeno pljuvalnico, najprej vstavite zadnji konec in potisnite navzdol blok, dokler ne klikne na svoje mesto.

Dokončaj preverjanje/čiščenje

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Na sprednji plošči tapnite , nato vzdrževanje > Clean **spittoon**.

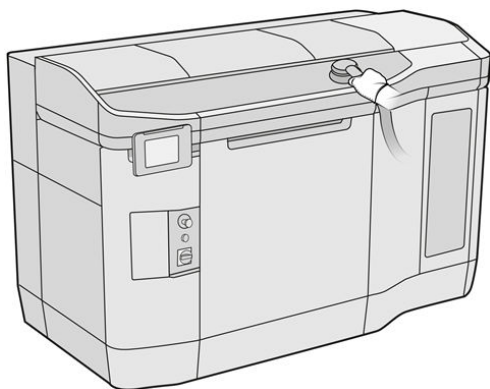
Čiščenje zunanosti tiskalnika

Pripravite se na čiščenje

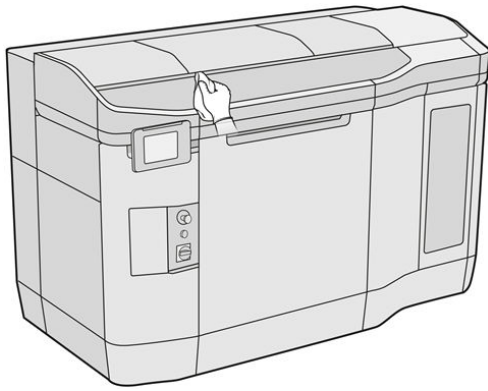
1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiteno z eksplozijo, vpojno krpo za vse namene in deionizirano vodo (teh stvari HP ne zagotavlja).
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.

Čiščenje tiskalnika

1. Preverite, ali je v celotnem tiskalniku prah, material ali aerosol na pokrovih, oknih za tiskanje, vratih in tako naprej.
2. Po potrebi tiskalnik očistite še z uporabo sesalnika, zaščitene z eksplozijo, z mehko šobo za krtačo.



Poleg tega ga lahko obrisete s suho krpo.



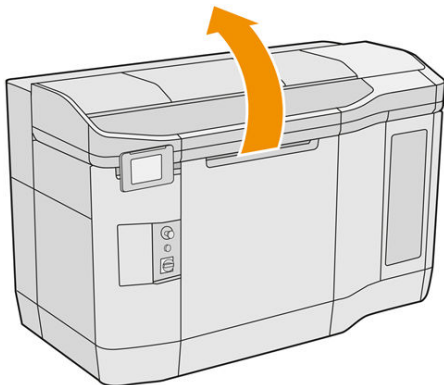
Čiščenje obrišite z optično osjo

Pripravite se na čiščenje

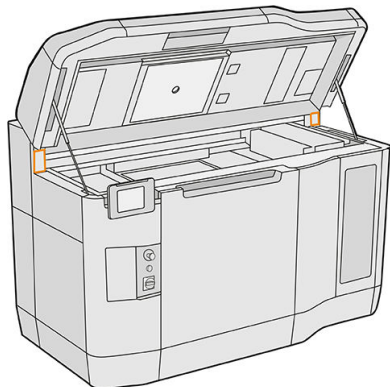
1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten proti eksploziji, in izvijač.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Izklopite tiskalnik.
5. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.

Čiščenje obrišite z optično osjo

1. Odprite zgornji pokrov, če želite dostopati do optično-osnih obližov.



2. Poiščite optično-osne obliže, po enega na vsaki strani.



3. Odstranite dva vijaka iz vsakega brsača in odstranite obliže.
4. Sesamo območje.
5. Posušim brsače. Očistite jih lahko tudi s suho krpo.

Dokončaj čiščenje

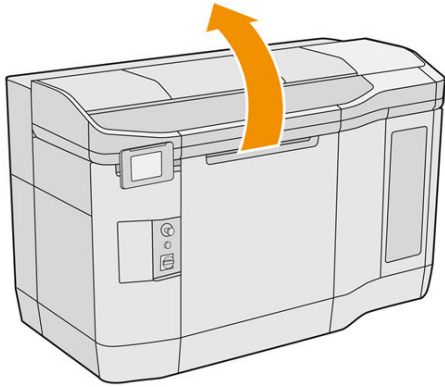
1. Obrišite nazaj na mesto in jih pritrdite z vijaci.
2. Zaprite zgornji pokrov.
3. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
4. Vklopite tiskalnik.

Očistite notranjost kočije

Pripravite se na čiščenje

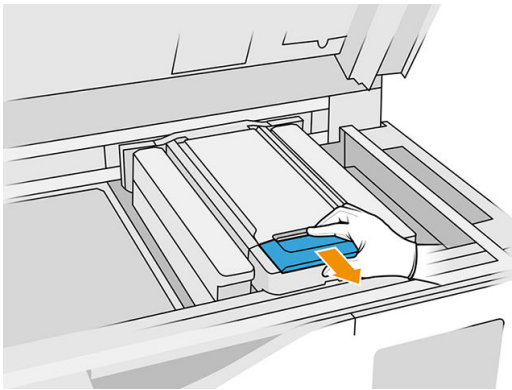
1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten z eksplozijo (ki ga ne zagotavlja HP).
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.

5. Odprite pokrov tiskalnika.

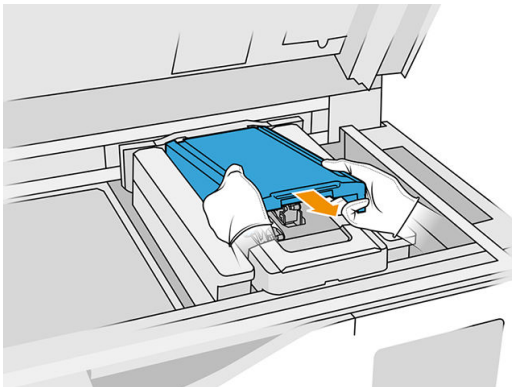


Očistite notranjost kočije

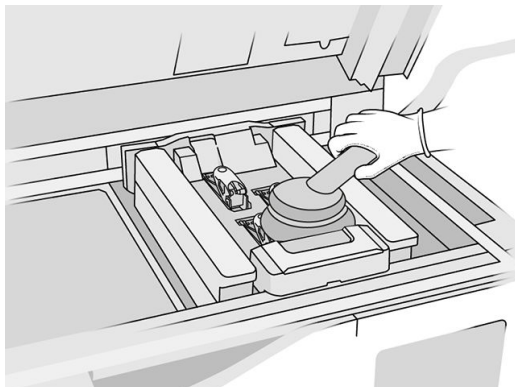
1. Potegnite ročico za tiskani voziček, da odprete pokrov.



2. Dvignite pokrov za tiskano kočijo.



3. Sesalec znotraj kočije, z uporabo eksplozijsko zaščenega sesalnika z mehko ščetko šoba.



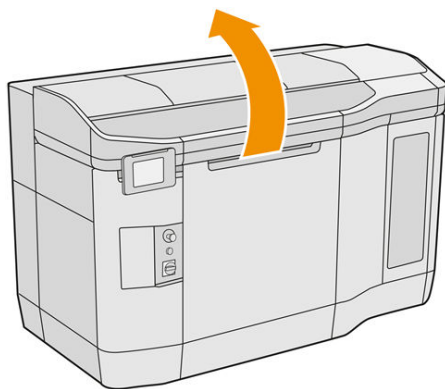
Dokončaj čiščenje

1. Postavite pokrov za odtisno kočijo nazaj na svoje mesto.
2. Zaprite zgornji pokrov.

Očistite valj za ponovno navlaževanje in ponovno

Prpravite se na čiščenje

1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
3. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
5. Odprite pokrov tiskalnika.

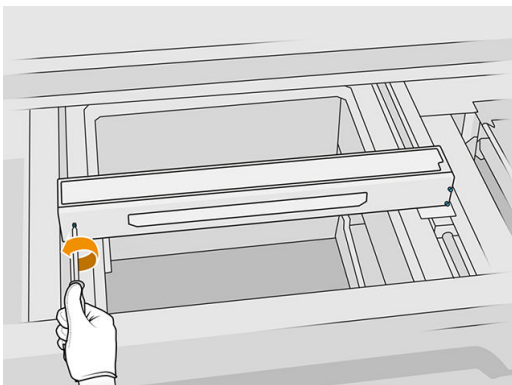


6. Če je prisoten, odstranite gradilno enoto iz tiskalnika.
7. Enoto za ponovno ponovno nastavev premaknite ročno na sprednjo stran, počasi in previdno.

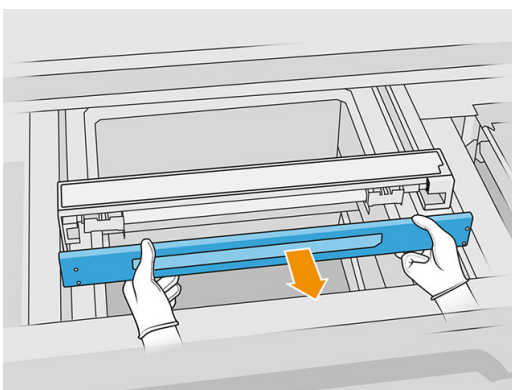
Očistite valj za ponovno navlaževanje in ponovno

1. Poiščite enoto za ponovno nareskanje in z ravnim izvijačem odstranite štiri vijake T15.

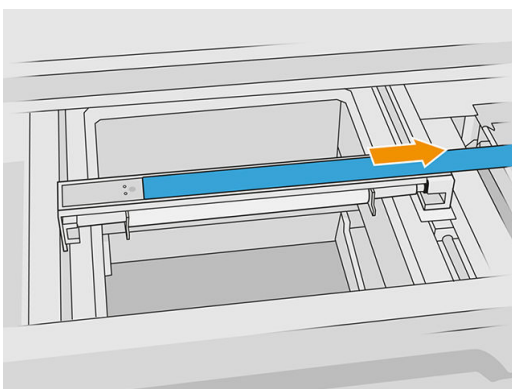
⚠ POZOR: Pazite, da ne spustite vijaka.



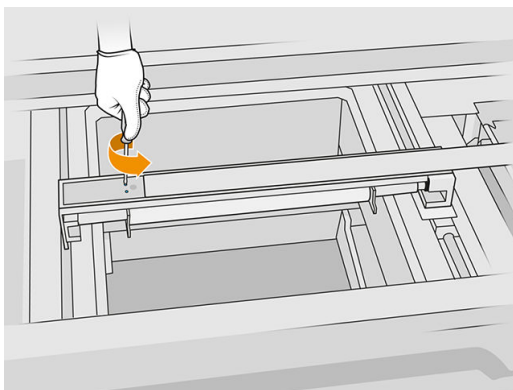
2. Odstranite sprednji pokrov. Po potrebi s suho krpo nežno očistite steklo za ponovno navlako [Očistite pokrovno steklo enote za ponovno na strani 146](#) (glejte).



3. Zgornji list potisnite na eno stran, dokler ne vidite lukenj; ne odstranite popolnoma.

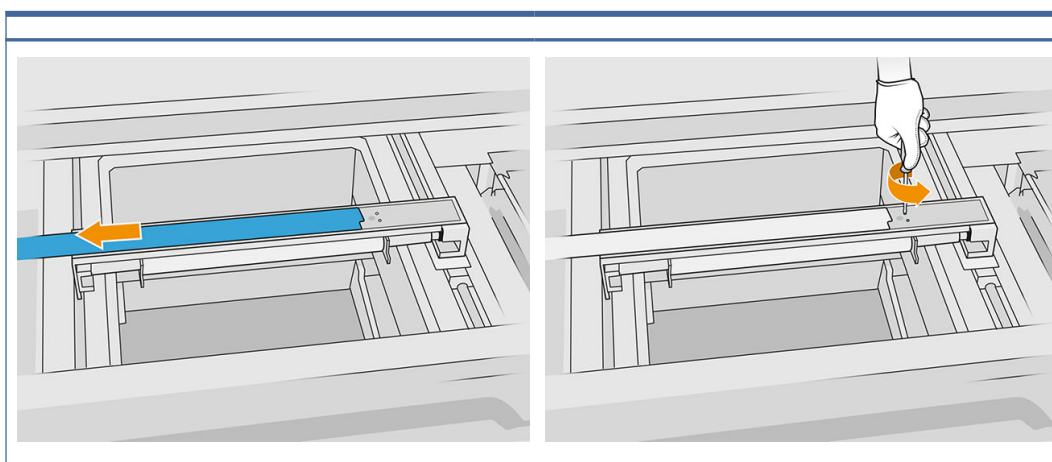


4. Odstranite dva vijaka T10.

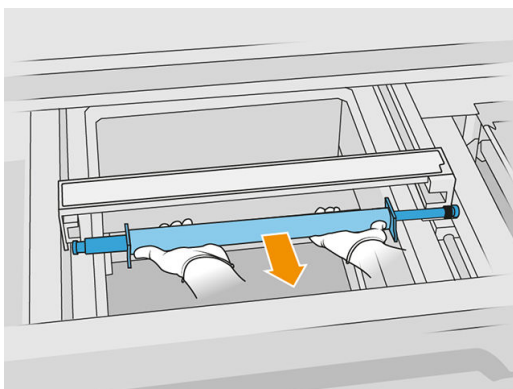


5. Ponovite koraka 3 in 4 na drugi strani.

Tabela 12-10 Procedura



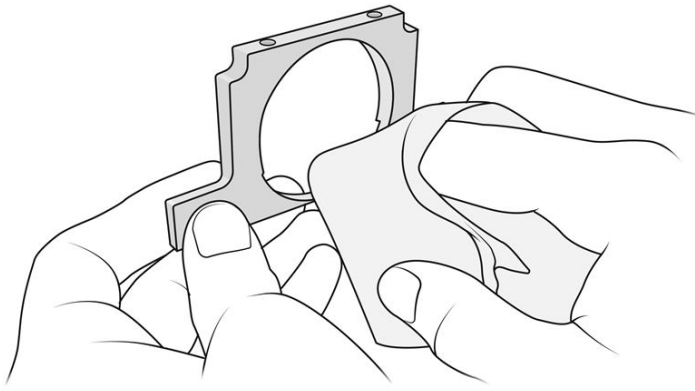
6. Valj odstranite tako, da ga povlečete proti vam in ga nežno postavite na mizo ali ravno površino.



7. Uporabite krpo brez pokrova, pritrjeno s splošnim industrijskim čistilom, kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo, da očistite ves čas valja. Odstranite vse preostale mila pene s suho krpo.

8. Odstranite registrske plošče za enostavno čiščenje in jih temeljito očistite, še posebej na notranji strani.

 **OPOMBA:** Pri nekaterih tiskalnikih so na dnu odprte registrske plošče, v tem primeru čiščenje ni potrebno.

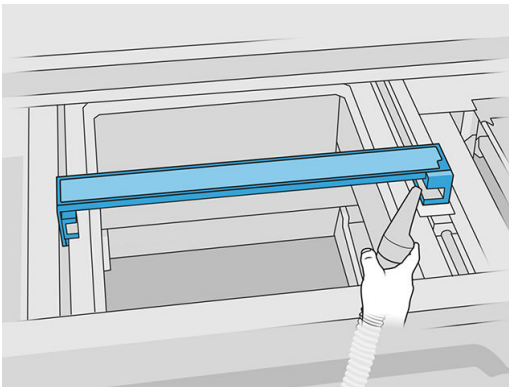


 **POMEMBNO:** Na krožniku ne smejo pustiti nobenega materiala.




 **OPOMBA:** Glede na tiskalnik se lahko oblika dela razlikuje.

9. Prah očistite iz notranjosti enote za ponovno vnašanje, pri tem pa uporabite sesalnik, zaščiten z eksplozijo, z reverzno šobo. Posebno pozornost postavite na desno stran, kjer se nahajajo prestave.

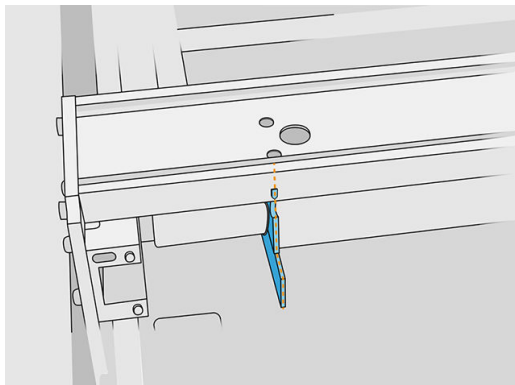


Dokončaj čiščenje


1. Vrni obe plošči.
2. Valjček za ponovno vnašanje previdno vnašajte tako, da ga postavite in potisnete do konca.

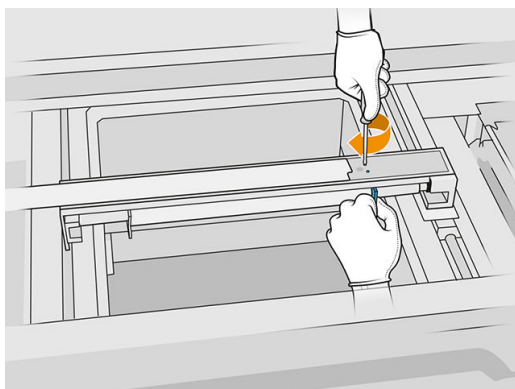
 **OPOMBA:** Pri postavitvi valja morajo biti prestave na desni strani.

3. Poravnajte plošče s črto, kot je prikazano spodaj.



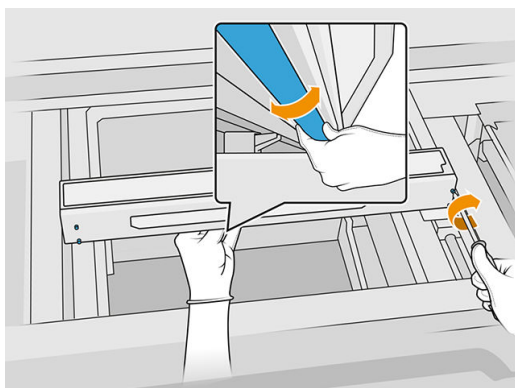
4. Zavarujte valjar za ponovno nateganje z zgornjimi štirimi vijaci.

 **NASVET:** Držite ploščo navzgor, medtem ko zategnete zgornje vijake.



5. Postavite nazaj sprednji pokrov enote za ponovno ponovno vstavljanje, vendar vijake še ne vstavljajte.
6. Pokrov pritrdite s štirimi vijaci T15.

 **POMEMBNO:** Med zateganjem vijaka na desni strani, gladko zavrtite valjar v obe smeri, da preverite, ali so zobni zobci zobnika pravilno pripeta.

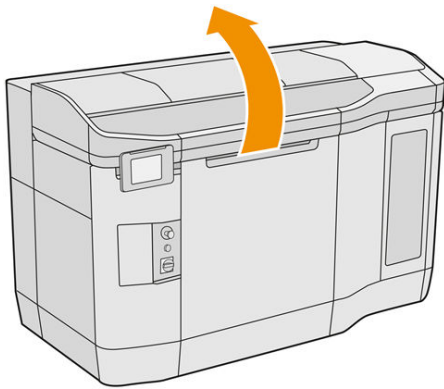


7. Zaprite zgornji pokrov.
8. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Čiščenje pokrovov bencinske postaje

Pripravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate krpo brez pokrova in splošno namensko industrijsko čistilo, kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo (teh stvari hp ne zagotavlja).
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Izklopite tiskalnik.
4. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
5. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.
6. Odprite pokrov tiskalnika.



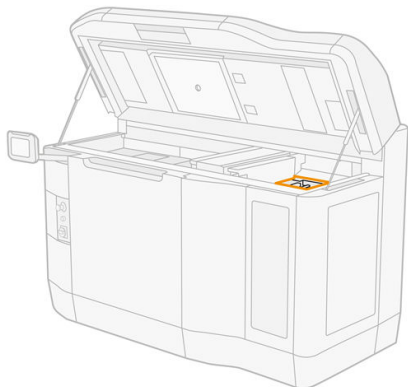
7. Ročno premaknite tiskalni voziček na levo, počasi in previdno, da dostopate do postaje za priklop.

Čiščenje pokrovov bencinske postaje

Tabela 12-11 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

1. Poiščite tri pokrove bencinske postaje, ki jih je treba očistiti.



2. Pokrove servisnih postaj očistite s krpo brez pokrova, ki je zamašena s splošnim industrijskim čistilom, kot je preprosto zeleno industrijsko čistilo.

⚠ POZOR: Bodite posebno pozorni, da ne izklopite vzmet in ne potegnite nobenega pokrova iz položaja.

Dokončaj čiščenje

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
3. Vključite tiskalnik.
4. Ko je postopek končan, premaknite voziček v položaj za priklop (kolikor je mogoče na desno stran tiskalnika). Če je potrebno, ponovno zaženite tiskalnik, da to storite.

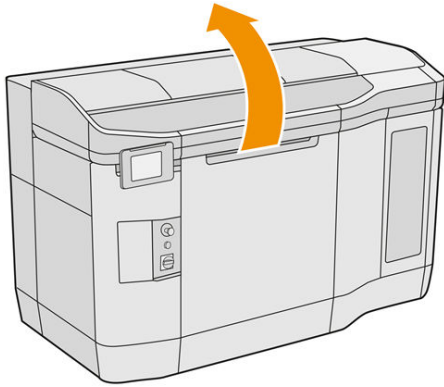
Čiščenje filtrov ventilatorja z zgornjim ohišjem

Pripravite se na čiščenje

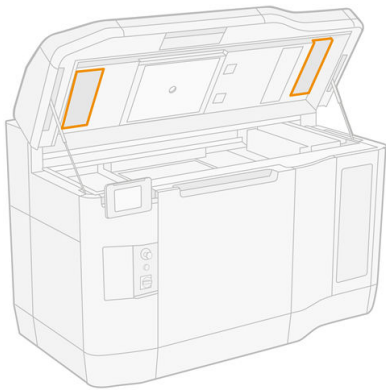
1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
3. Morate nositi kemično zaščitne rokavice, očala in masko.

Čiščenje zgornjega ohišja levo in desno filtri ventilatorja

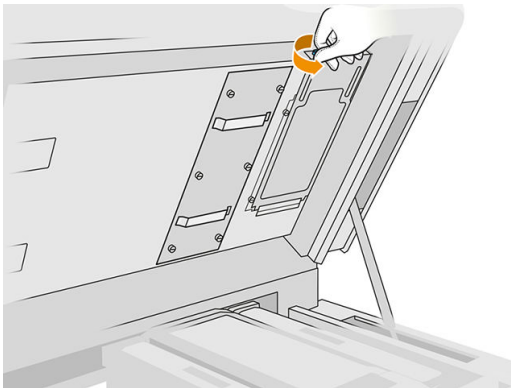
1. Odprite pokrov tiskalnika.



2. Filtre ventilatorja poiščite na zgornjem pokrovu tiskalnika na desni in levi strani.

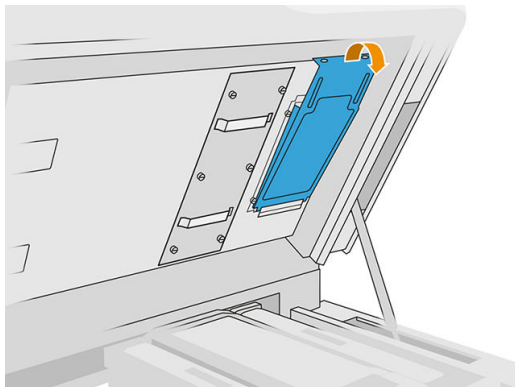


3. Odvijte ujetne vijake.

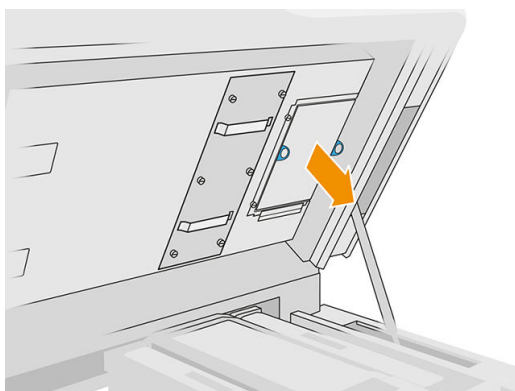


4. Tapnite **Zamenjaj** na sprednji plošči.

5. Odstranite pokrov filtra.




6. Odstranite vsak sklop filtrov in ga odpeljite nekam z neeksplozivnim ozračjem.



7. Postavite filter ravno na trdo površino s puščico smeri zračnega toka, ki kaže navzgor. Nato filter nežno potrkajte ob trdo površino, dokler iz tega ne izpade noben material.
8. Vsak sklop filtra vstavite nazaj v zgornji ogradi (s puščico, ki kaže navzgor) in zategnite vijake.

Umerjanje hladilnega sistema

- ▲ Na sprednji plošči tapnite , nato Vzdrževanje > umerjanje **hladilnega sistema**.

Očistite stekleno četvelko iz grelnih svetilk

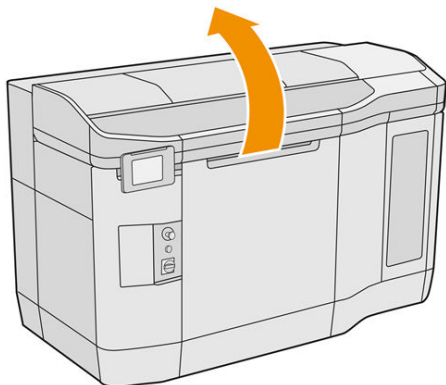
Prpravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate krpo brez pokrova, splošno namensko industrijsko čistilo, kot je Simple Green industrijski čistilec, in skuter (teh stvari ne zagotavlja HP).
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in zaščitna očala.

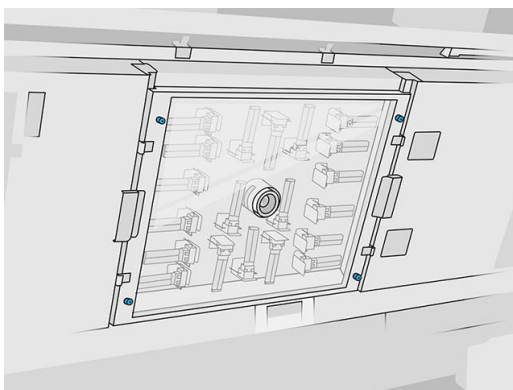
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Odstranite stekleno četvelko grelnih svetilk

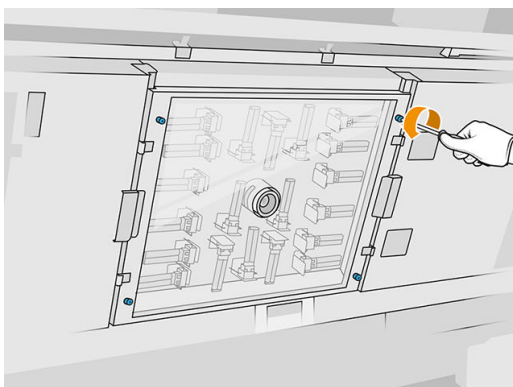
1. Odprite pokrov tiskalnika.



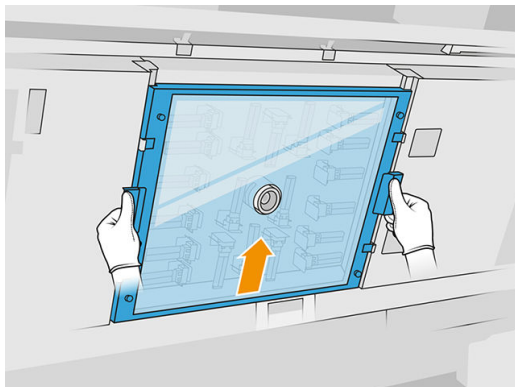
2. Poiščite kozarec za ogrevanje.



3. Odvijte štiri ujetne vijake, da odstranite kremen.

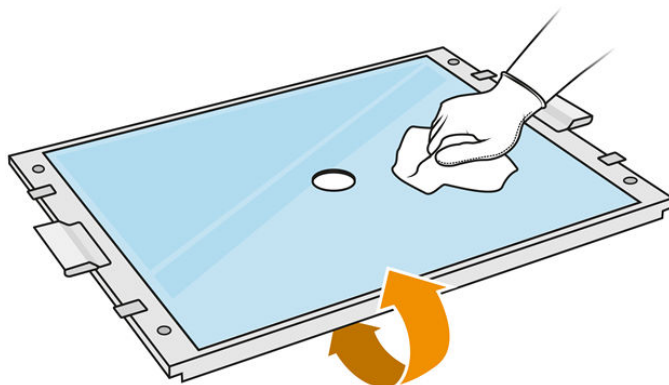


4. Iz zgornjega pokrova izvlecite četveno steklo in ga nežno postavite na mizo.



Očistite stekleno četvelko iz grelnih svetilk

1. Navlažite obe strani stekla s krpo brez pokrova, pritrjeno s splošnim industrijskim čistilom, kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo.



2. Z izvidnico iztisnite obe strani stekla.
3. Nadaljujte s čiščenjem s krpo in prečiščenim, dokler steklo ne bo čisto.

Ponovno namestite stekleno četvelko grelnih svetilk

1. Postavite nazaj četverni kozarec v pravilen položaj.
2. Zategnite štiri ujetne vijake.
3. Prepričajte se, da so očiščeni deli popolnoma suhi in da je vsa hlapa pred nadaljevanjem popolnoma izhlapela.

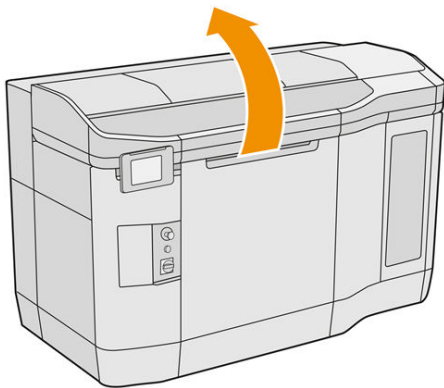
Dokončaj čiščenje

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
3. Vklopite tiskalnik.

Očistite očala za svetilke

Pripravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate krpo brez pokrova, splošno namensko industrijsko čistilo, kot je Simple Green industrijski čistilec, in skuter (teh stvari hp ne zagotavlja).
2. Po želji lahko to nalogo olajšate tako, da prenesete in natisnete orodja za odstranjevanje stekla. Orodje lahko prenesete iz <http://www.hp.com/go/jetfusion3d4200/software> programa .
3. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
4. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
5. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.
6. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
7. Izklopite tiskalnik.
8. Odprite pokrov tiskalnika.



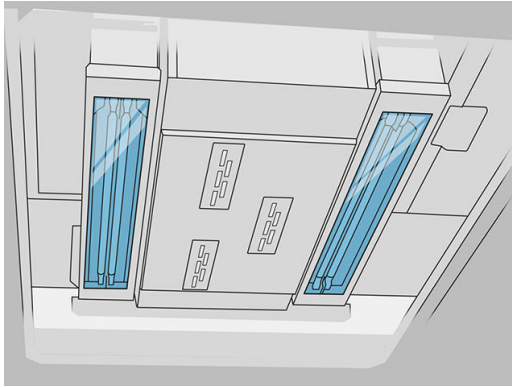
9. Ročno premaknite tiskalni voziček čez prostor enote gradnje, počasi in previdno.

Odstranite modul z varovalno svetilko

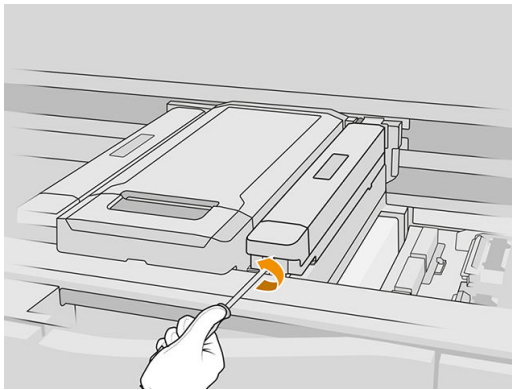
Tabela 12-12 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

1. Določite, katera od dveh svetilk zahteva čiščenje.

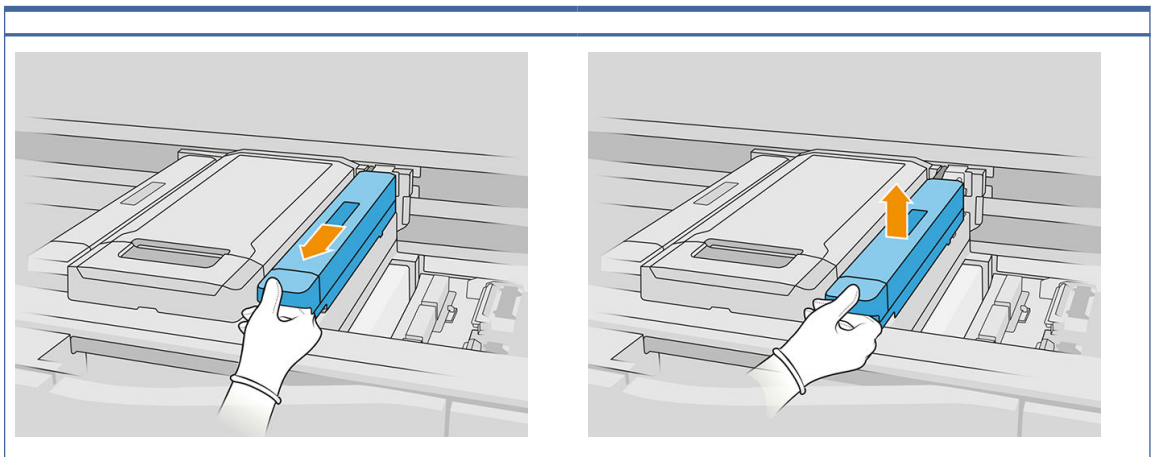


2. Odvijte ujetni vijak v zaščitni pokrov na sprednji strani sklopa svetilke.

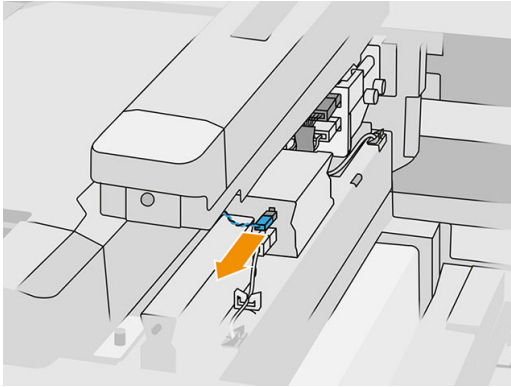


3. Previdno povlecite zaščitni pokrov; je kabel pritrjen na to.

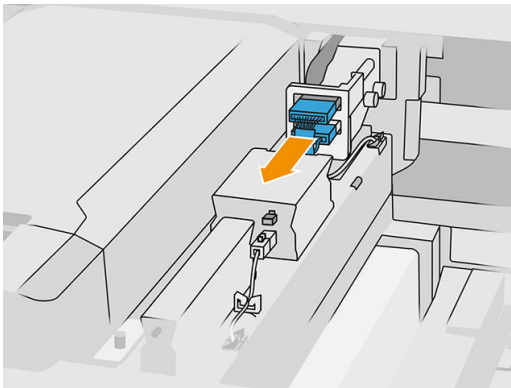
Tabela 12-13 Procedura



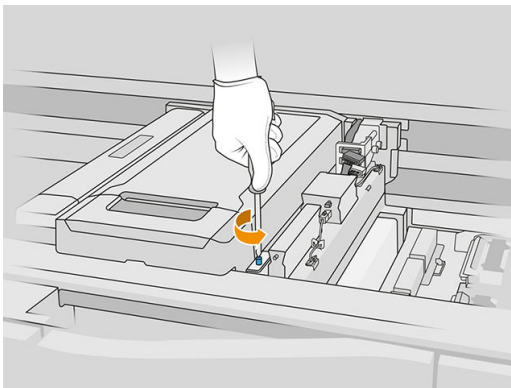
4. Izklopite kabel sensorja za ciljno temperaturo.



5. Izklopite senzor in glavni priključek svetilke.

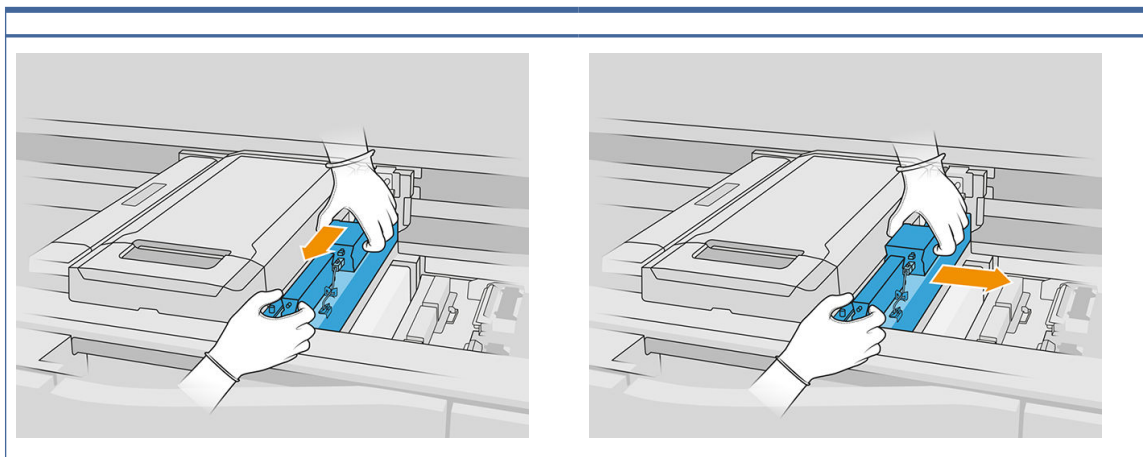


6. Odvijte še en ujetni vijak.



7. Potegnete sklop svetilke za fusing ob bok in navzven.

Tabela 12-14 Procedura

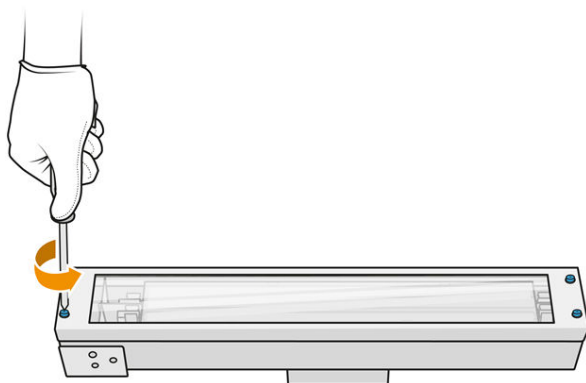


8. Izvlecite modul z varovalno svetilko iz kočije in ga nežno postavite na mizo.

Očistite očala za svetilke

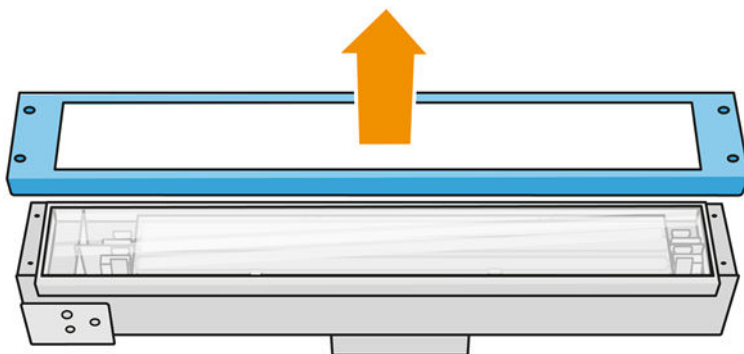
Varnostni ukrepi za oddajnik svetilke

- Neupoštevanje varnostnih umer ali nepravilnega delovanja infrardečega oddajnika lahko povzroči poškodbe in materialno škodo.
 - Napravo za IR ogrevanje morajo upravljati samo strokovnjaki ali usposobljeno osebje.
Upravljevec sistema bi moral seliti posebna navodila za usposabljanje osebja.
 - Varnost in funkcionalna zanesljivost naprave za IR ogrevanje sta zagotovljeni le, če uporabljate originalno opremo in rezervne dele HP.
 - Po prekinitvi oddajnika je lahko nevarna napetost izpostavljena stiku z grelno spiralo.
 - Reflektorske strani ne smete čistiti.
1. Sklop obrnite na glavo in odvijte štiri vijake okvirja za steklo.

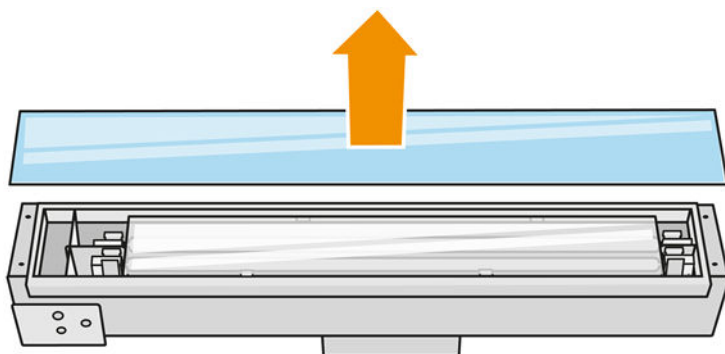


2. Previdno odstranite okvir eksternega stekla.

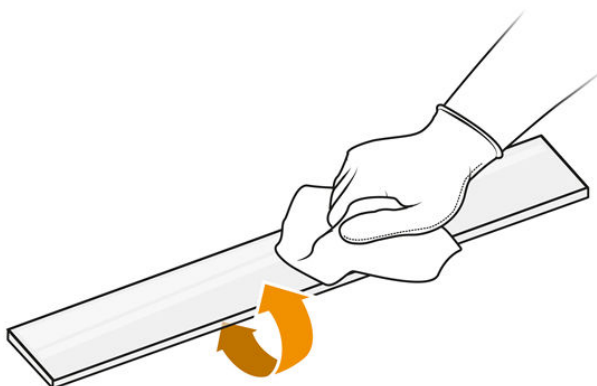
⚠ POZOR: Ko odstranite okvir, se ga steklo lahko drži. Pazite, da steklo ne pade iz okvirja, ko ga dvignete.



3. Odstranite steklo in ga nežno postavite na mizo ali drugo ravno površino.

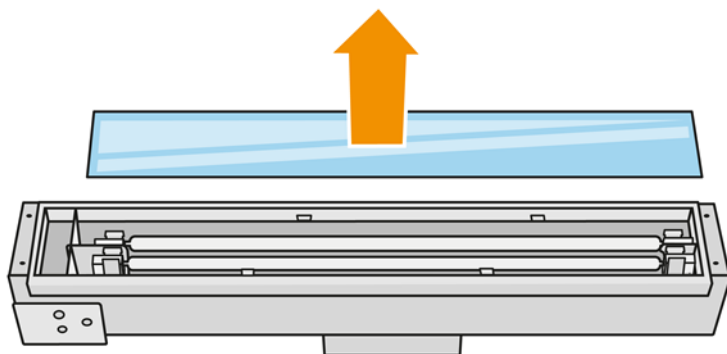


4. Navlažite obe strani stekla s krpo brez pokrova, pritrjeno s splošnim industrijskim čistilom, kot je Preprosto zeleno industrijsko čisto.



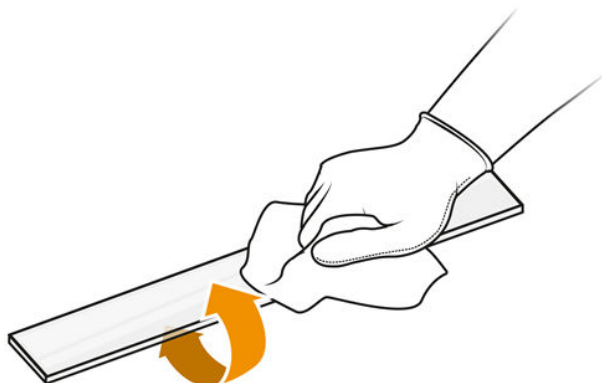
5. Nadaljujte s čiščenjem, dokler steklo ne bo čisto.
Če je na steklu nekaj plastike ali materiala, ga očistite s skuterjem.
6. Okvir očistite z isto vlapo krpo.

7. Notranje steklo potisnite ob bok, deformirajte kovinske sponke in izpusite steklo. Nežno jo postavite na mizo ali drugo ravno površino.



NASVET: To opravilo lahko olajšate s parom orodij za odstranjevanje natisnjene stekla. Dva postavite na stran, kjer ni lukenj, in ga potisnite na desno, da ločite zatič.

8. Navlažite obe strani notranjega stekla s krpo brez pokrova, ki je zamašena s splošnim industrijskim čistilom, kot je Simple Green industrijski čistilec.



9. Nadaljujte s čiščenjem, dokler steklo ne bo čisto.

Če je nekaj plastike ali materiala, pripnjenega na steklo, odvrzite steklo in vstavite novo steklo: [Zamenjajte notranji stekleni žaromet na strani 186](#) glejte .

Ponovno sestavljanje očal za svetilke

1. Notranje steklo vstavite tako, da deformirate kovinske sponke.
2. Okvir dodajte z izhodnim steklom in ga zajamete s štirimi vijaki.

Ponovno sestavljanje modula z varovalno svetilko

1. Sklop obrnite na glavo in ga vstavite nazaj v odtisno kočijo.
2. Privijte ujetni vijak.
3. Priključite kabel toplotne kamere in glavni priključek svetilke.
4. Priključite senzor in glavni priključek svetilke.

5. Sponka na zaščitnem pokrovu.
6. Privijte ujetni vijak v zaščitnem pokrovu na sprednji strani sklopa za varovalno svetilko.

Dokončaj čiščenje

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
3. Vključite tiskalnik.
4. Umeri žarnice. Glejte [Umerjanje svetilk za fusiranje na strani 184](#).
5. Ko je postopek končan, premaknite voziček v položaj za priklop (kolikor je mogoče na desno stran tiskalnika). Če je potrebno, ponovno zaženite tiskalnik, da to storite.

Očistite levi okvir in levo palico rekoaterja

Prpravite se na čiščenje

1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
3. Priporočamo uporabo rokavic.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
5. Odstranite gradilno enoto iz tiskalnika.
6. Izklopite tiskalnik.

Očistite levi okvir in levo palico rekoaterja

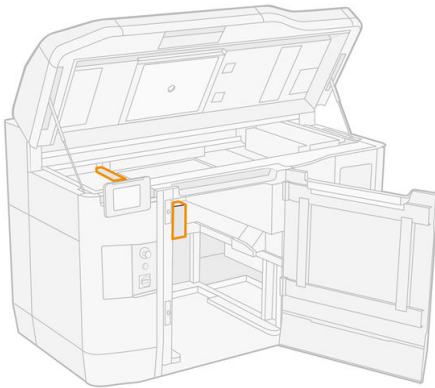
Tabela 12-15 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

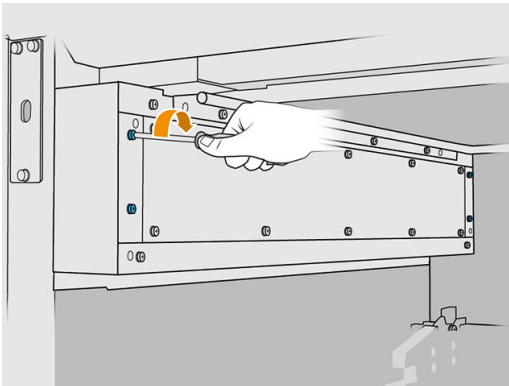
1. Odprite vrata za gradnjo enote.



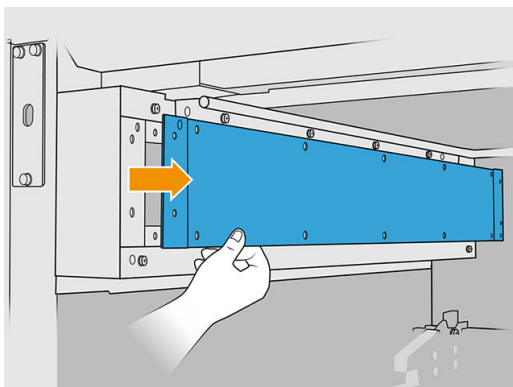
2. Poiščite levi predal rekoatorja.



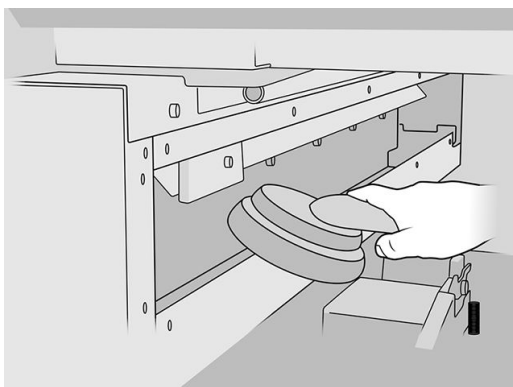
3. Z ravnim izvijačem odstranite štiri vijake.



4. Če želite dostopati do leve škatle rekarja, odstranite sprednjo ploščo pločevine.



5. Prah očistite iz leve škatle in palice rekoatorja z uporabo sesalnika, zaščitenega z eksplozijo, z mehko šobo za ščetko.



6. Levo palico obrišite s krpo brez pokrova, ki je pritisnjena s splošnim industrijskim čistilom, kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo.
7. S krpo nadaljujte s čiščenjem, dokler palica ne bo čista.

Dokončaj čiščenje

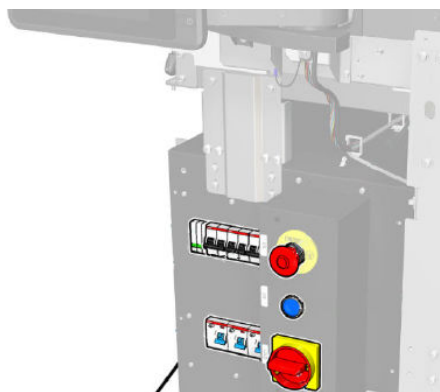
1. Postavite nazaj sprednjo pločevino in vrnite vijake.
2. Zaprite vrata gradilne enote.
3. Zaprite zgornji pokrov.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
5. Vključite tiskalnik.

Preverite funkcionalnost preklopnikov tokokroga preostalih tokov (RCCB)

V skladu s standardnimi priporočili za varovalke za preobremenitev (RCCB) priporočamo, da varovalko za preobremenitev testirate enkrat letno. Upoštevajte spodnji postopek:

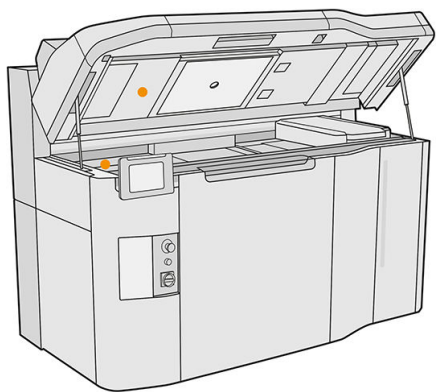
1. Izklopite opremo s sprednje plošče in ne uporabljajte servisnega stikala.

2. Preskusite, da RCCB deluje pravilno s pritiskom na preskusni gumb.
 - Varovalka za preobremenitev je pokvarjena, če se ne izklopi, ko pritisnete gumb za preverjanje. Varovalko za preobremenitev morate iz varnostnih razlogov zamenjati; obrnite se na pooblaščenega serviserja, ki bo odstranil in zamenjal varovalko za preobremenitev.
 - Če se varovalka za preobremenitev izklopi, deluje pravilno; stanje varovalke za preobremenitev povrnite na normalno.



Preverite, ali je tiskalnik pravilno zemeljski

Preverite, ali je upor med kovinskim delom notranje komore tiskalnika in zemljo stavbe manjši od 1 Ω .




Čiščenje stikov tiskalne glave

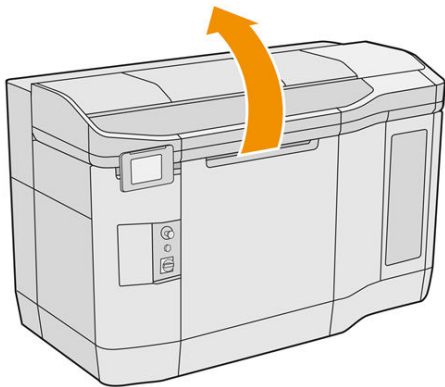
Pripravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate več suhih krpo, splošno namensko industrijsko čistilo, kot je Preprosto zeleno industrijsko čistilo in deionizirano vodo.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.
5. Če je gradilna enota v tiskalniku, jo odstranite.

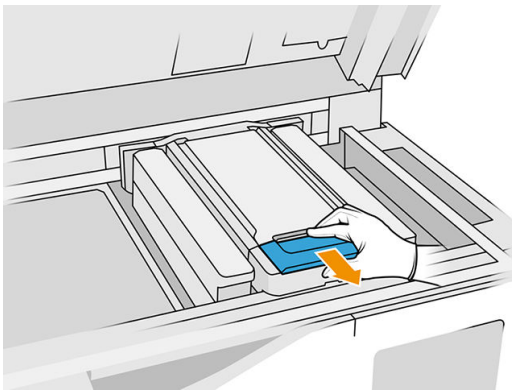
Odrpte naslovnice

1. Na sprednji plošči tiskalnika tapnite , nato **printheads** > **Zamenjaj**.

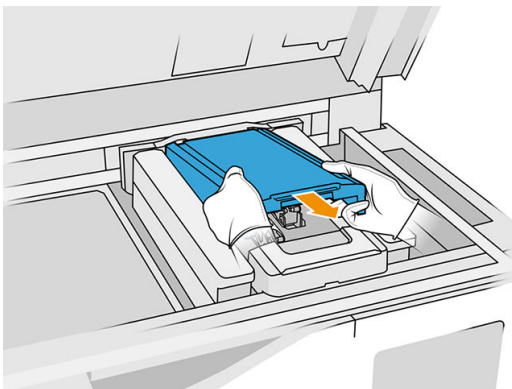
2. Odprite pokrov tiskalnika.



3. Potegnite ročico za odtisno kočijo, da odprete pokrov.



4. Dvignite pokrov za odtise.



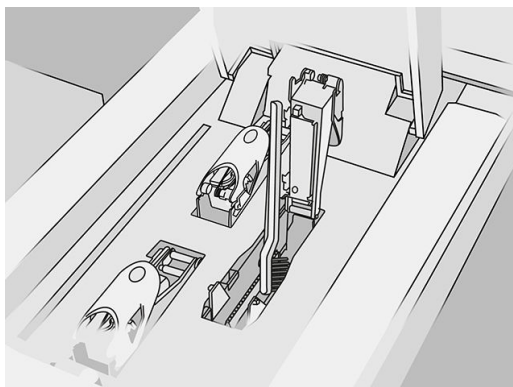
Čiščenje stikov tiskalne glave v kočiji

1. Previdno odstranite tri tiskalne glave iz kočije.

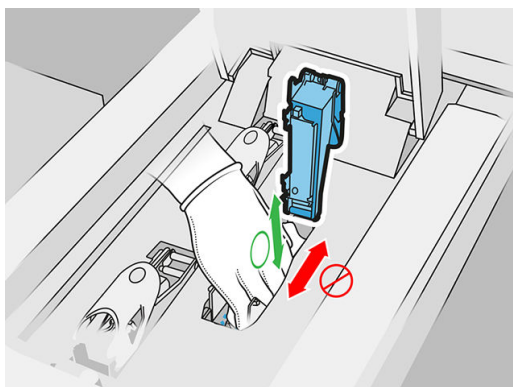
2. Izklopite tiskalnik.
3. Ročno premaknite tiskalni voziček čez prostor enote gradnje, počasi in previdno.
4. Osvetlite režo za tiskalno glavo v kočiji in preverite električne priključke na tiskalno glavo za umazanijo.



5. Desno stran reže tiskalne glave (ne strani s stiki) očistite z mehko ščetko, kot je zobna ščetka.



6. Stike s tiskalno glavo obrišite s krpo, navlaženo s splošnim industrijskim čistilom, kot je Simple Green industrijski čistilec, ga premikajte gor in dol (ne od strani na drugo).

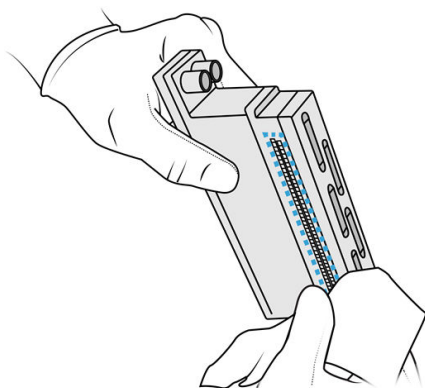


7. Ponovno osvetlite režo tiskalne glave, da preverite, ali so električni priključki zdaj čisti in nepoškodkovani.

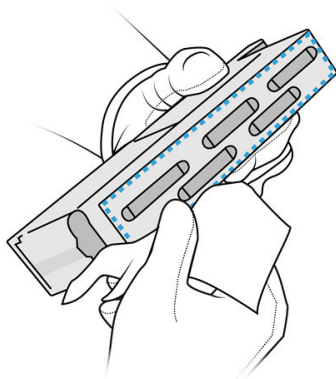
Čiščenje stikov tiskalne glave v glavi tiskanja

1. Postavite tiskalne glave na mizo.
2. Dele tiskalne glave očistite stran od stikov z mehko ščetko; in nato s krpo navlagano z vodo.

3. Kontaktno stran tiskalne glave očistite s krpo, navlaženo s splošnim industrijskim čistilom, kot je preprosto zeleno industrijsko čistilo.



4. Šobe za tiskalno glavo očistite s krpo, navlažnjeno z deionizirano vodo.



5. Tiskalno glavo obrišite posušeno s podobno, vendar suho krpo.

Dokončaj čiščenje

1. Počakajte, da se stiki in drugi deli posušijo.
2. Vrni pokrov za odtis kočije.
3. Zaprite zgornji pokrov.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
5. Vklonite tiskalnik.
6. Zaženite zamenjavo tiskalne glave s sprednje plošče, da znova vstavite tiskalne glave na običajen način. Glejte [Tiskalne glave na strani 41](#).
7. Poravnajte tiskalne glave. Glejte [Poravnava tiskalnih glav na strani 237](#).

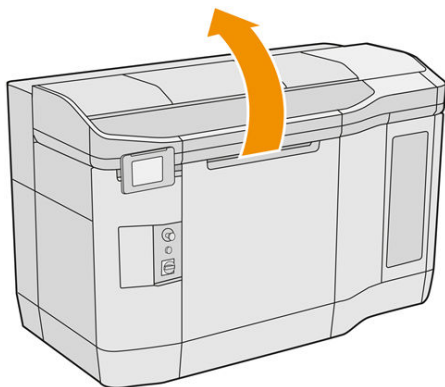
Čiščenje okna natisnjenega območja

Pripravite se na čiščenje

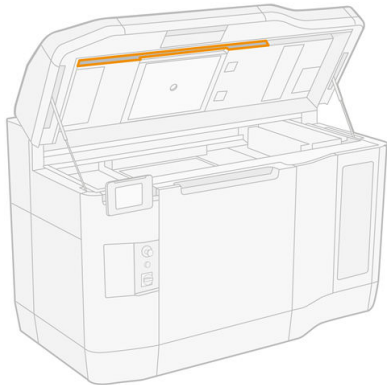
1. Poskrbite, da imate vpojno krpo za vse namene.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Čiščenje okna natisnjenega območja

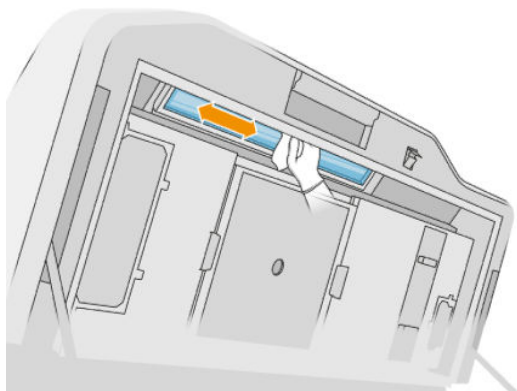
1. Odprite pokrov tiskalnika.



2. Poiščite okno natisnjenega območja.



3. Obrišite steklo z vpojno vsenamensko krpo, pritisnjeno z deionizirano vodo.



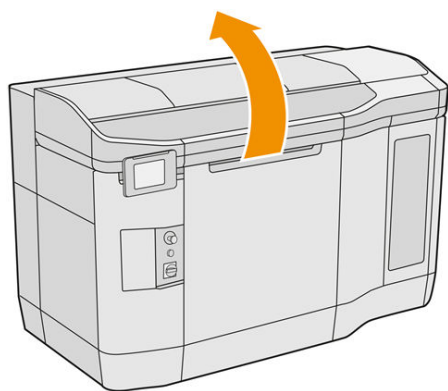
4. Zaprite zgornji pokrov in očistite zunanji del okna natisnjenega območja.

Očistite pokrovno steklo enote za ponovno

Najprej preverite, ali ima vaša reoating enota steklen pokrov: vsi tiskalniki ga ne imajo. Če ni steklenega pokrova, lahko preskočite ta postopek.

Pripravite se na čiščenje

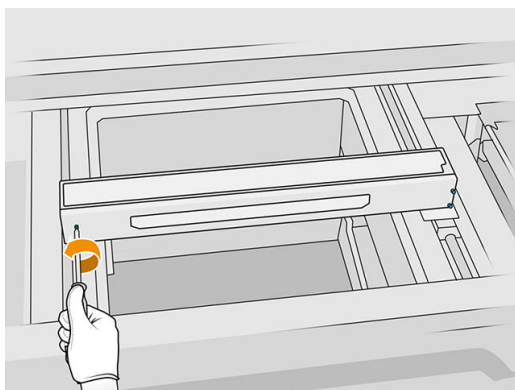
1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
3. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in masko.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
5. Odprite pokrov tiskalnika.



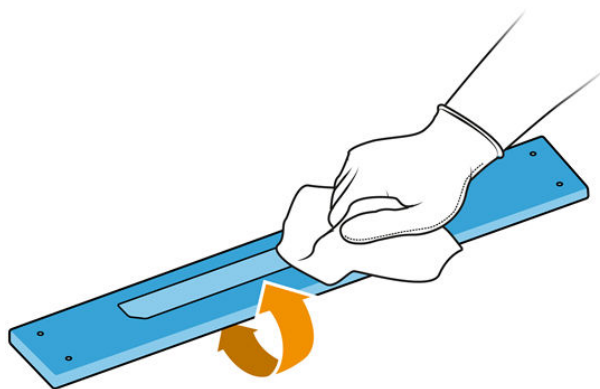
6. Enoto za ponovno nastavitev premaknite ročno na sprednjo stran, počasi in previdno.

Očistite pokrovno steklo enote za ponovno

1. Poiščite enoto za ponovno vijake in z ravnim izvijačem odstranite štiri vijake in pokrov enote za ponovno narevanje.



2. Na mizo ali ravno površino nežno postavite pokrovno steklo enote za ponovno navlako.
3. Oblecite obe strani stekla s krpo brez pokrova, ki je pritisnjena z deionizirano vodo.



4. Z izvidnico iztisnite obe strani stekla.
5. Nadaljujte s čiščenjem s krpo in prečiščenim, dokler steklo ne bo čisto.
6. Vtičnico za pokrov očistite z isto vlapo krpo.

Dokončaj čiščenje

1. Nazaj pritrdite pokrov enote za ponovno napihnjenost in ga pritrdite z vijakom.
2. Zaprite zgornji pokrov.
3. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Zamenjajte filter žarnice za ogrevanje







Prpravite se na zamenjavo

1. Filtri za grelne svetilke so na voljo s tiskalnikom v kompletu za letno vzdrževanje tiskalnika.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.

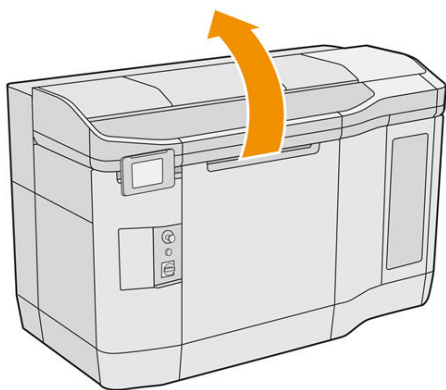
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in masko.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Izklopite tiskalnik.

Zamenjajte filter žarnice za ogrevanje

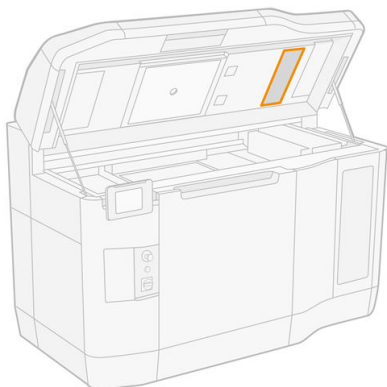
Tabela 12-16 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

1. Odprite pokrov tiskalnika.

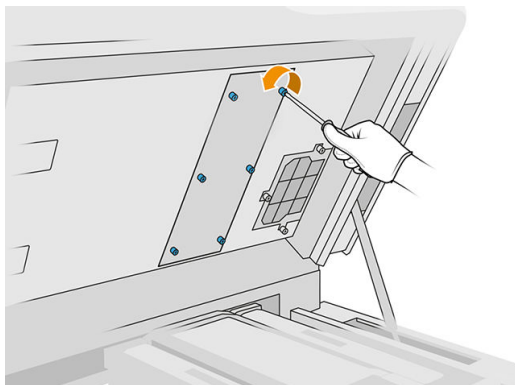


2. Poiščite filter ventilatorja na desni strani zgornjega pokrova.

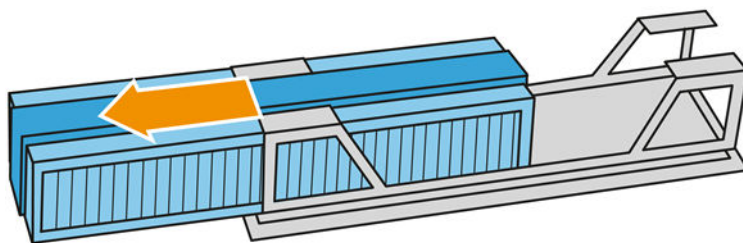


3. Odstranite šest vijakov in izvlecite sestav filtra.

⚠ POZOR: Filter bo padel, razen če ga ne boste držali.



4. Izvlecite filter iz okvirja.

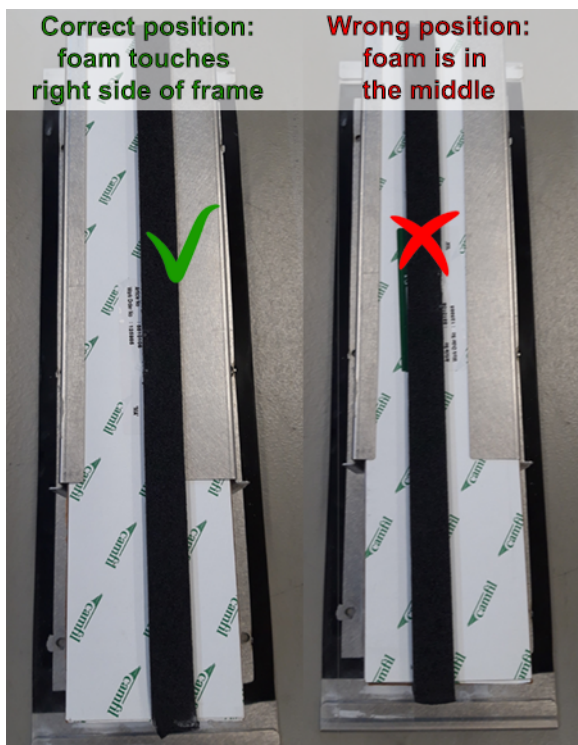


5. Odstranite in odstranite stari filter v skladu z lokalnimi predpisi.
6. Vstavite nov filter v okvir.

⚠ POZOR: Pravilna omejevitve filtra za grelna svetilka je bistvena za zagotovitev hlajenje in za to, da vrhnja svetilka ne bo prašek. Prepričajte se, da je filter pozicioner, kot je prikazano na tej sliki:

Pravilen položaj je, ko se pena dotika z desno stranjo okvirja (prikazano na levi sliki).

Če je pena na sredini (slika na desni strani), je položaj napačen.



7. Postavite nazaj filter mrežo in privijte njegovih šest vijake.

Dokončajte zamenjavo

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
3. Vključite tiskalnik.







Zamenjajte filter e-omarice

Pripravite se na zamenjavo

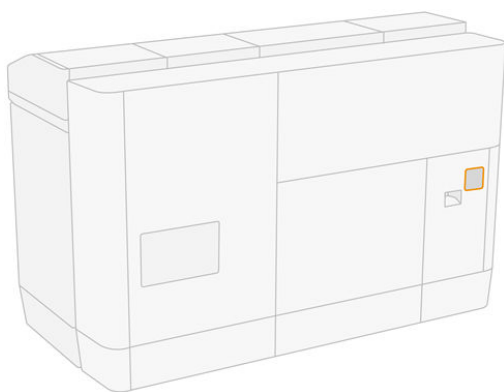
1. Nadomestni filtri so na voljo s tiskalnikom v kompletu za letno vzdrževanje tiskalnika.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Priporočamo, da nosite rokavice, masko in varnostna očala.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Odstranite gradilno enoto iz tiskalnika.
7. Izključite tiskalnik.

Zamenjajte filter e-omarice

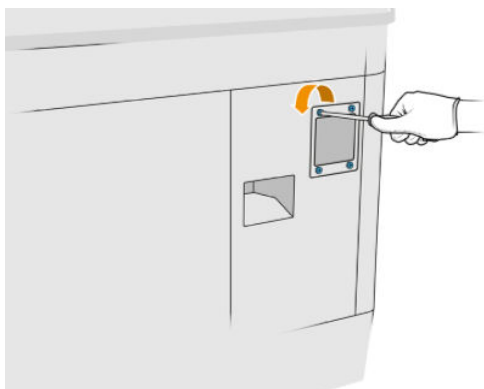
Tabela 12-17 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

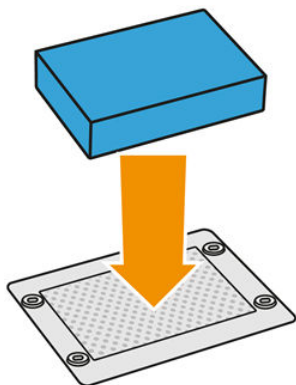
1. Poiščite filter e-omare.



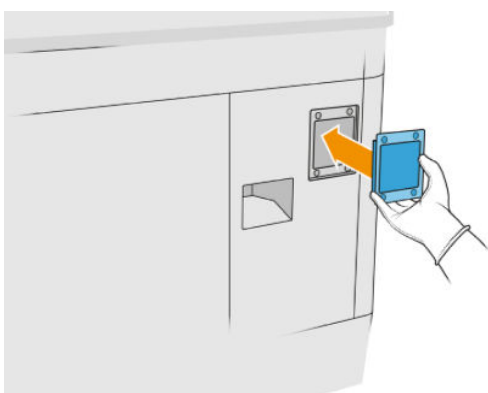
2. Odvijte štiri vijake in odstranite pokrov plastičnega filtra.



3. Odstranite in odstranite stari filter v skladu z lokalnimi predpisi in vstavite novega.



4. Previdno postavite pokrov filtra nazaj in ga pritrdite z vijaci.



Dokončaj zamenjavo

1. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
2. Vključite tiskalnik.







Zamenjajte filtre ventilatorja za napajanje

Pripravite se na zamenjavo

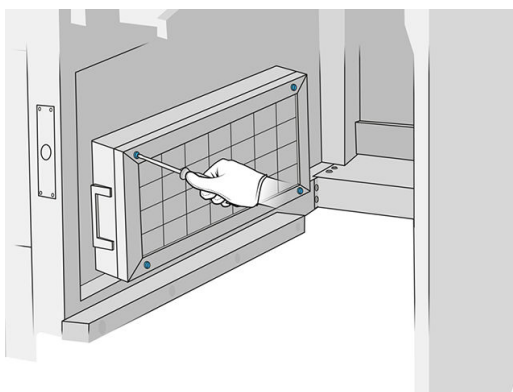
1. Nadomestni filtri ventilatorja so na voljo s tiskalnikom v kompletu za letno vzdrževanje tiskalnika. Za to operacijo je potrebno le en nabor filtrov.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Priporočamo, da nosite rokavice, masko in očala.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Odstranite gradilno enoto iz tiskalnika.
7. Izključite tiskalnik.

Zamenjajte filtre ventilatorja za napajanje

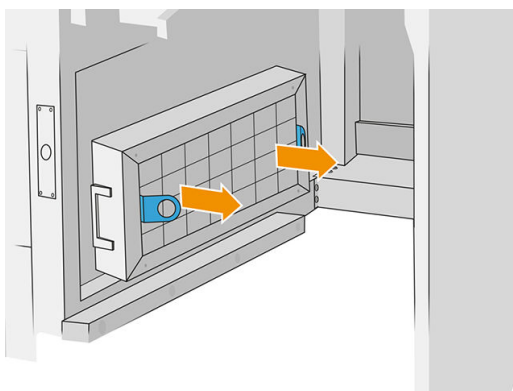
Tabela 12-18 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujetje prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

1. Odprite vrata za gradnjo enote.
2. Poiščite filter levega ventilatorja za napajanje in odpnite štiri ujetne vijake.

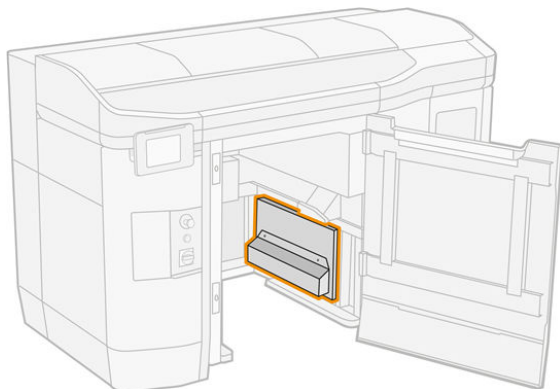


3. Odstranite mrežo filtra.

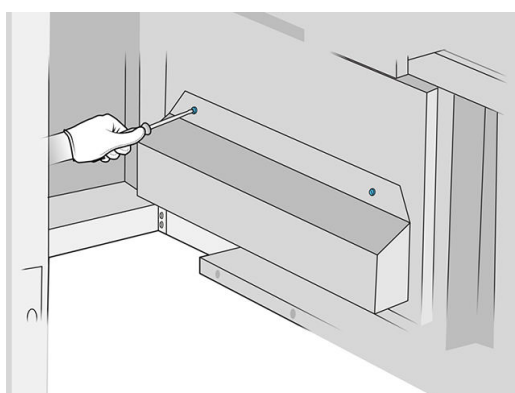


4. Odstranite in odstranite stari filter in vstavite novega.
5. Postavite nazaj mrežo filtra in zategnite vijake.

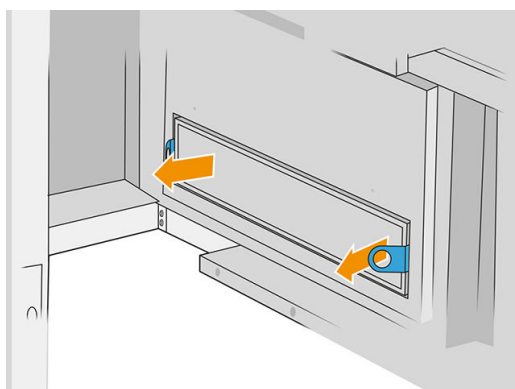
6. Poiščite filter ventilatorja z desno tipko power-box.



7. Odvijte dva ujetnika in odstranite filtrirni kovček.



8. Odstranite in odstranite stari filter in vstavite novega.



9. Postavite nazaj filtrirni kovček in zategnite vijake.

Dokončaj zamenjavo

1. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
2. Vključite tiskalnik.





Zamenjajte filter natisnjene območja

Pripravite se na zamenjavo

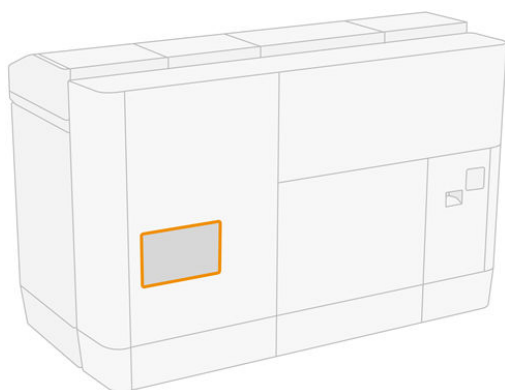
1. Filtri na območju tiskanja so na voljo s tiskalnikom v kompletu za letno vzdrževanje tiskalnika. Na voljo sta dva filtra; za to operacijo je potrebna le ena filtra.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Priporočamo, da nosite rokavice in masko.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Izklopite tiskalnik.

Zamenjajte filter natisnjene območja

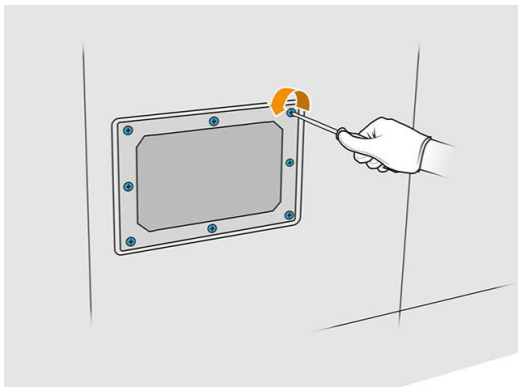
Tabela 12-19 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

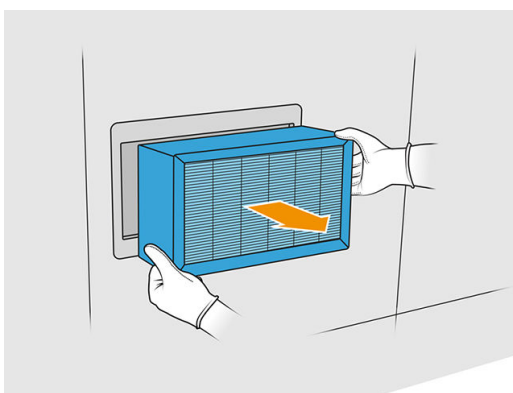
1. Poiščite filtre ventilatorja na zadnjo levi strani tiskalnika.



2. Odstranite osem vijaka in odstranite mrežo.




3. Filter izvlecite iz okvirja in ga odvrzite v skladu z lokalnimi predpisi.



4. Vstavite nov filter, ki je na voljo v kompletu.
5. Postavite nazaj mrežo filtra in njegove vijake.

Dokončajte zamenjavo

1. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
2. Vključite tiskalnik.
3. Na sprednji plošči  Nastavitve in nato Vzdrževanje > Zamenjaj filtre > območje tiskanja.

Zamenjajte levo in desno filtre zgornjega ohišja ventilatorja

Na zahtevo sprednje plošče zamenjajte desni ali levi filter zgornjega ohišja. Tapnite , nato **druge** >

Zamenjaj.

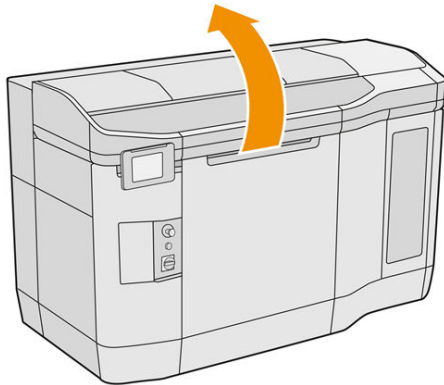
Pripravite se na zamenjavo

1. Levi in desni ventilatorski filtri z zgornjim ohišjem so priloženi tiskalniku v začetnem kompletu za vzdrževanje tiskalnika. Za to operacijo je potrebno le en nabor filtrov.

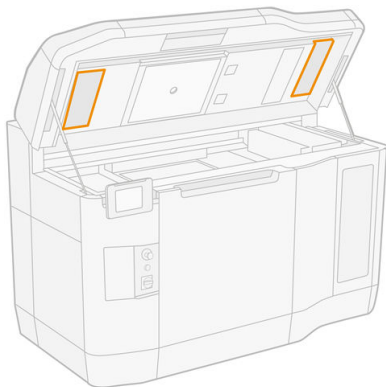
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Priporočamo, da nosite očala in masko.

Zamenjajte filtre zgornjega pokrova levo in desno ventilatorje

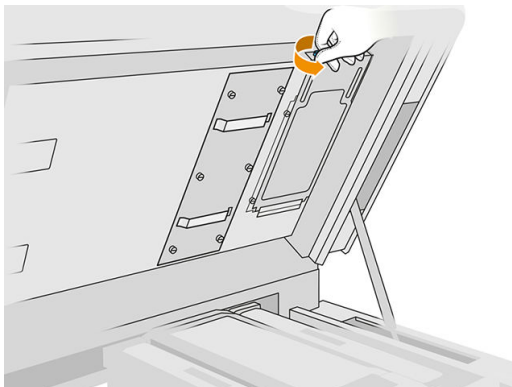
1. Odprite pokrov tiskalnika.



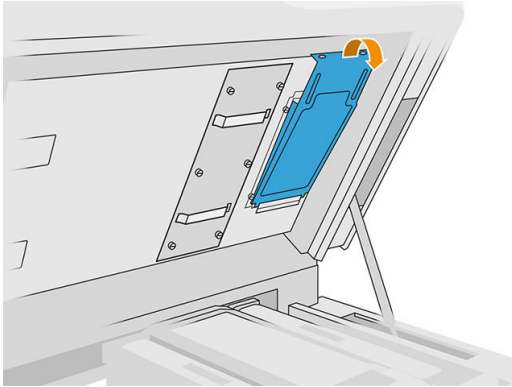
2. Filtre ventilatorja poiščite na zgornjem pokrovu tiskalnika na desni in levi strani.



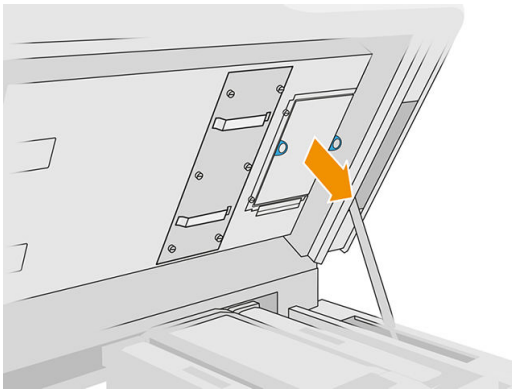
3. Odvijte ujetne vijake.



4. Odstranite pokrov filtra.



5. Odstranite vsak filter in ga odstranite v skladu z lokalnimi zakoni.



6. Vsak filter postavite nazaj v zgornji pokrov (s puščico navzgor), postavite pokrov filtra in privijte vijake.

Zamenjava primera

Pripravite se na zamenjavo

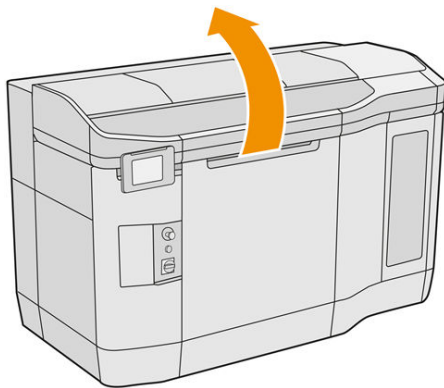
1. Poskrbite, da boste imeli primere in komplet za zaklenjenje.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Izklopite tiskalnik.

Odprte naslovnice

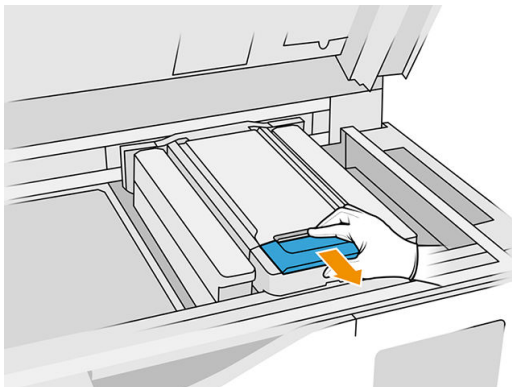
Tabela 12-20 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

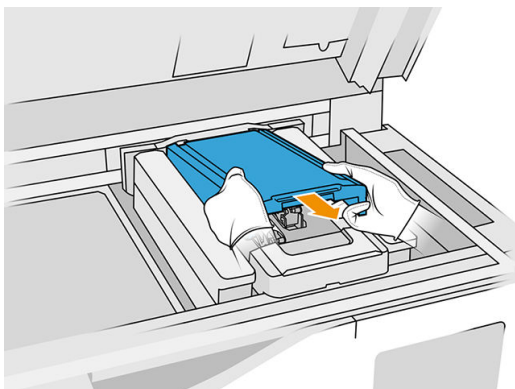
1. Odprite pokrov tiskalnika.



2. Potegnite ročico za odtisno kočijo, da odprete pokrov.



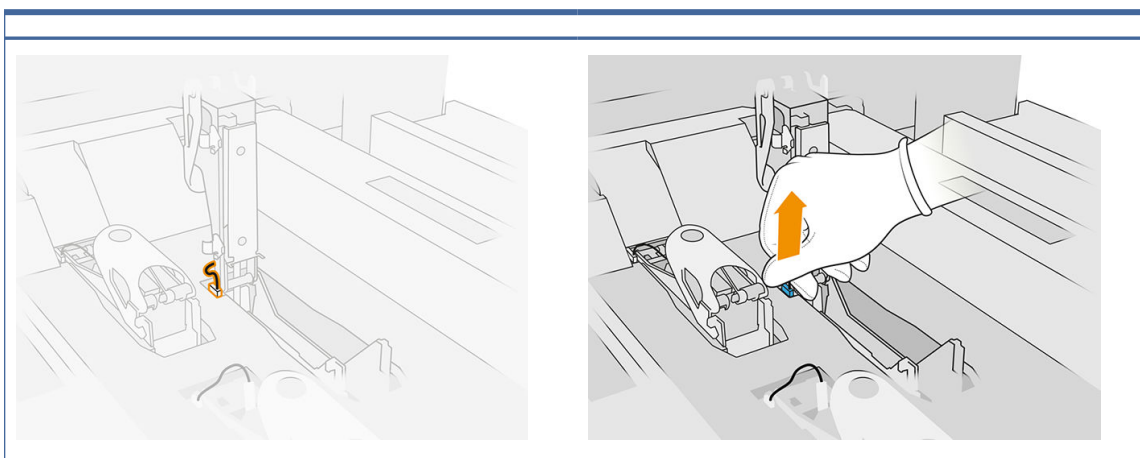
3. Dvignite pokrov za odtise.



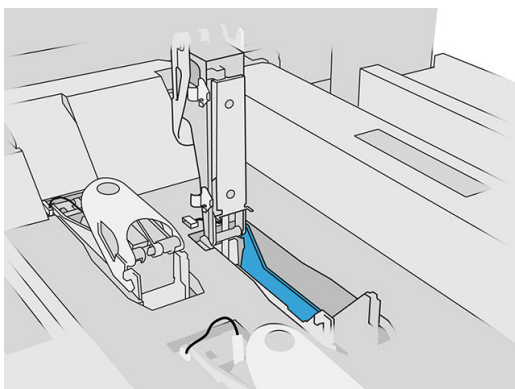
Zamenjava primera

1. Odklopite kabel za primer, tako da odklopite beli priključek, ki ga lahko najdete na levi strani tiskalne glave, katere primer je treba zamenjati.

Tabela 12-21 Procedura

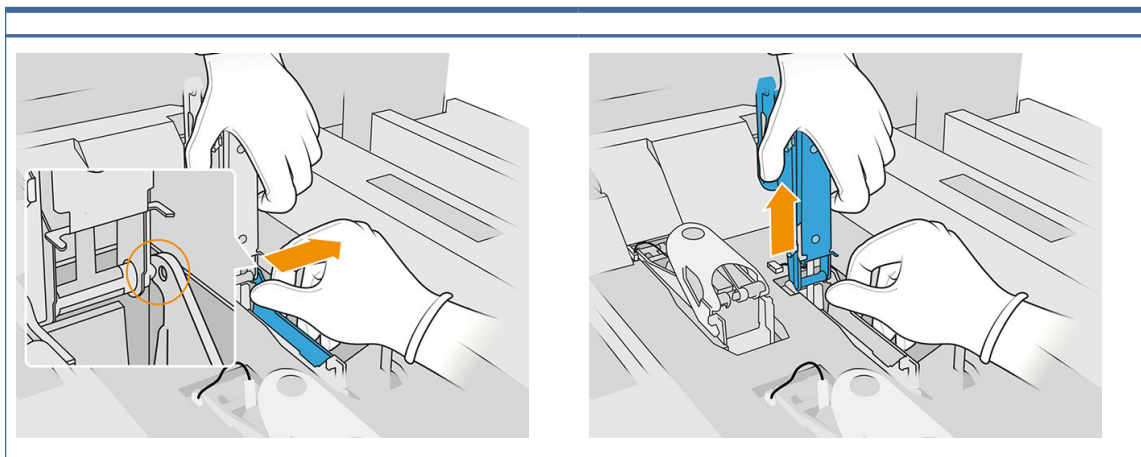


2. Odprite zatič tiskalne glave. Tiskalne glave običajno ni treba odstraniti.





3. Odstranite staro zanko in jo odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.

Tabela 12-22 Procedura



4. Priključite novi kabel za praznjenje.
5. Namestite novo zaskočnico s primerom.
6. Preverite, ali se lahko nova zavesa prosto giblje skozi celoten zamah.
7. Zapri novo zapiranje.

Dokončajte zamenjavo

1. Zaprite pokrov za odtise.
2. Zaprite zgornji pokrov.
3. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
4. Vklopite tiskalnik.
5. Na sprednji plošči tapnite Nastavitve  nato Sistemsko orodje >Primer uporabnosti > Primer preverjanje, da preizkusite primer funkcionalnosti.
6. Tapnite Nastavitve  nato > števec ponastavitve tiskalnika > Ponastavi števec primera tiskalne glave ,da ponastavite uporabo zamenjanega primera na nič.

Zamenjava modula pokrova bencinske postaje

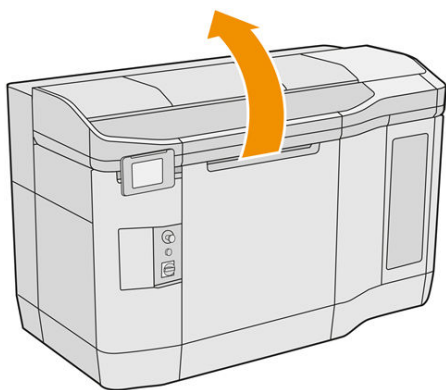
Pripravite se na zamenjavo

1. Prepričajte se, da imate komplet za pokrove bencinske črpalke.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.

3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Ročno premaknite tiskalni voziček na levo, počasi in previdno, da dostopate do postaje za priklop.

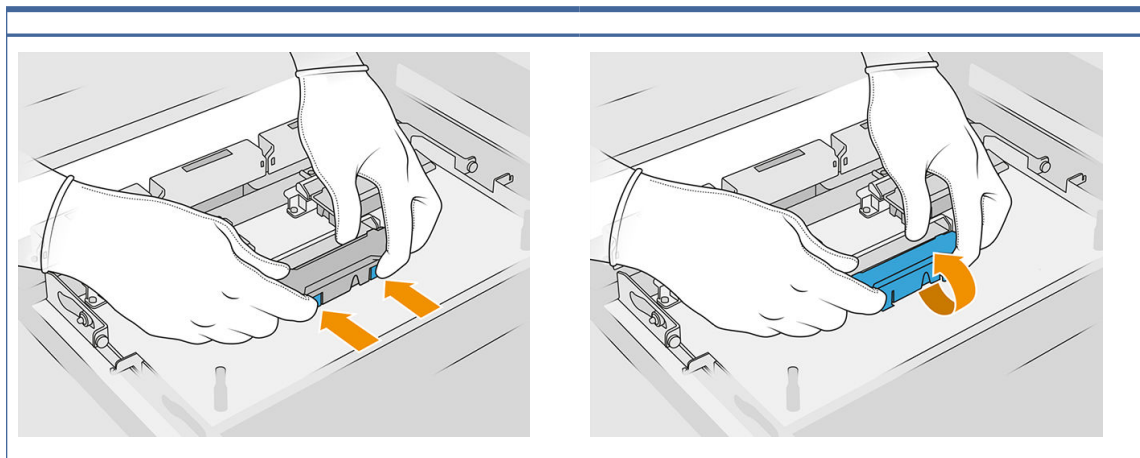
Zamenjava modula pokrova bencinske postaje

1. Odprite zgornji pokrov za dostop do postaje za kapping.



2. Odstranite pokrov servisnega servisa, tako da hkrati potisnete oba snapa in zavrtite pokrovček o osi y. Staro zaporko odvrzite v skladu z lokalnimi predpisi.

Tabela 12-23 Procedura



3. Postavite novo kapo.

Dokončajte zamenjavo

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

3. Na sprednji plošči tapnite Nastavitve  nato sistemsko orodja > števec ponastavitve tiskalnika > zamenjavo pokrova servisne postaje .

Nastavitev višine gumijastega rezila

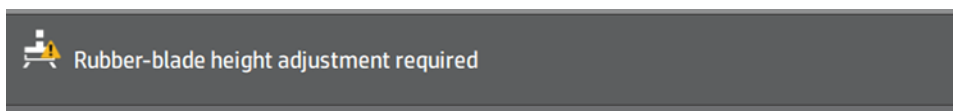
Cilj prilagoditve

Nastavitev višine brisača z gumijastim rezilom je namenjena umerjanju motenj med brisači in tiskalnimi glavami / kočijo do njegove pravilne vrednosti. Motnje, ki so premanjšne, bi povzročile okvaro čiščenja in manjšo življenjsko dobo tiskalne glave, prevelike motnje pa bi povzročile mehanske težave in prekomerno nošnjo gumijastih rezil.

Kdaj izvesti to prilagoditev

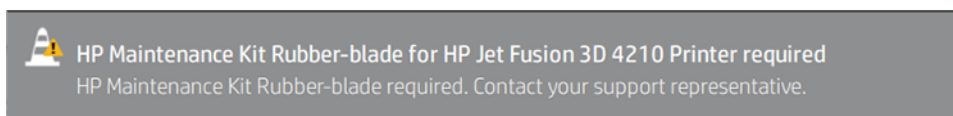
Z življenjskimi in brisači rutine, gumijasto rezilo nosi zmanjša motnje. Če želite premagati nošnje, tiskalnik spremlja življenjsko dobo obrišila in bo opozorilo prikazano v naslednjih primerih:

- Gumijasto rezilo sredi življenjske dobe: gumijasto rezilo je nošljivo, a še vedno uporabno. Preprosto opravite to prilagoditev, da ponastavite motnje na ustrezno.

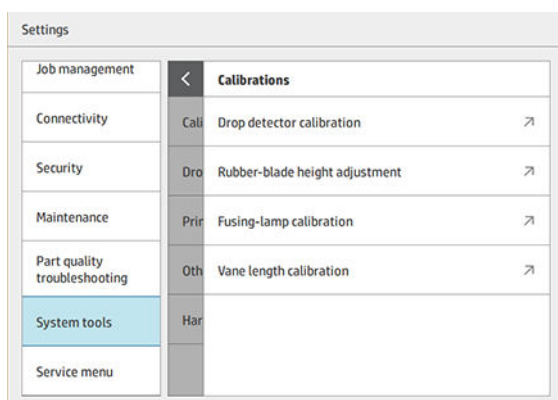


- Konec življenja z gumijastim rezilom: gumijasto rezilo je treba nadomestiti z novim. Glejte Zamenjava gumijastega rezila za čiščenje tiskalne glave na strani 161.

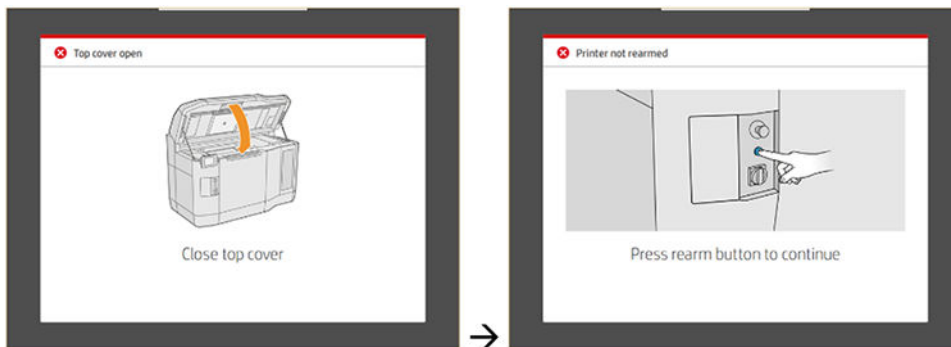
Z novim rezilom bo motnja napačna. To prilagoditev izvedete tako, da jo ponastavite.



1. Na sprednji plošči pojdite na Nastavitve > Sistemsko orodja > kalibracije > nastavitev višine gumijastega rezila.



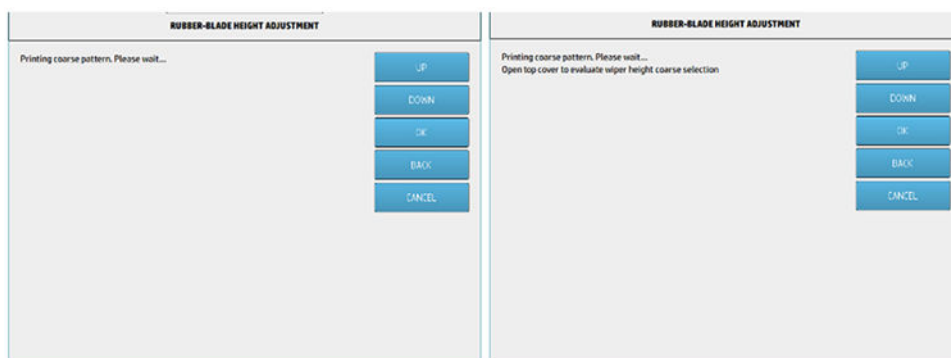
2. Zaprite zgornji pokrov in po potrebi ponovno naarhujte tiskalnik.



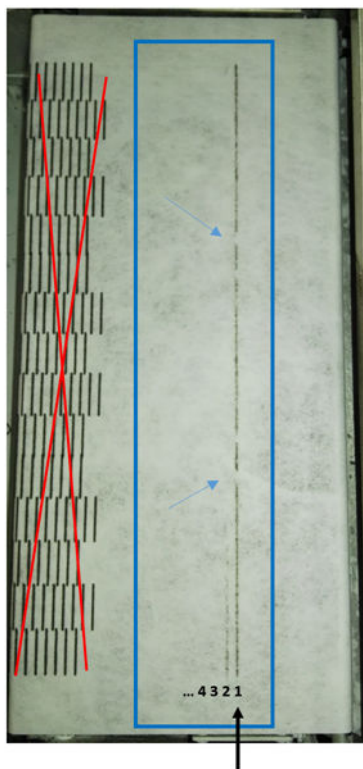
3. Na vprašanje "Ali želite izvesti višino in nastavitev nagiba?", tapnite **V redu**.




4. Tiskalnik bo natisnil vzorec v spletu za izbris. Ta vzorec je "grobo" pomeni, da je groba ocena ustrezne motnje. Po navodilih odprite pokrov, da ocenite vzorec.



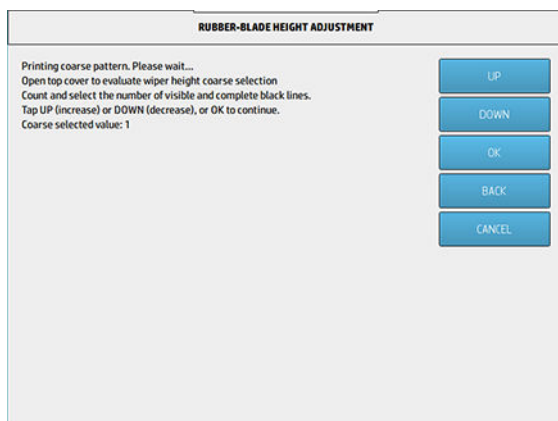
5. Poglejte črte na desni strani vzorca (modro polje) in od desno na levo preštejte število "popolnih" črt.



- Število vrstic lahko gre od 0 (nobena od njih ni dokončana) na 9.
- V tem primeru je število "1".

 **OPOMBA:** Vse "zlomljene" črte (glej modre puščice), kot je ta na tej sliki, so sprejemljive, vendar morajo biti razpoteegnjene od vrha do dna brsača.

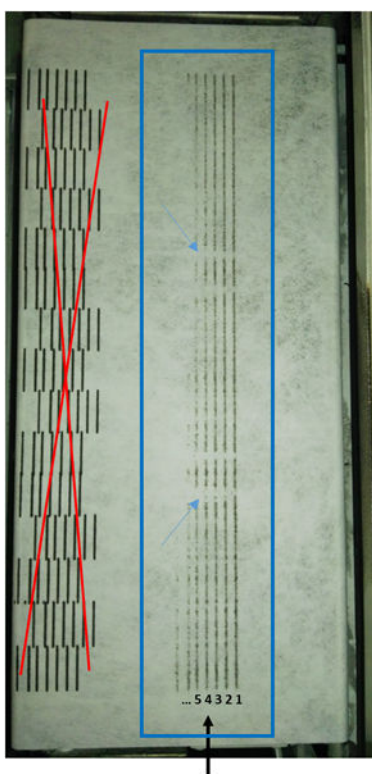
6. Če želite vnesti število popolnih vrstic, uporabite tipki **UP** in **DOWN** na sprednji plošči in za nadaljevanje pritisnite **OK**. V zgornji primer je bila vnesena »1«:




7. Tiskalnik bo natisnil drugi vzorec v spletu za izbris. Ta vzorec je "v redu", poskuša najti najboljše motnje okoli prilagoditve, izbrane v koraku 6. Po navodilih odprite pokrov, da ocenite vzorec.




8. Še enkrat si oglejte črte na desni strani vzorca (modro polje) in od desno proti levi preštejte število "popolnih" črt.

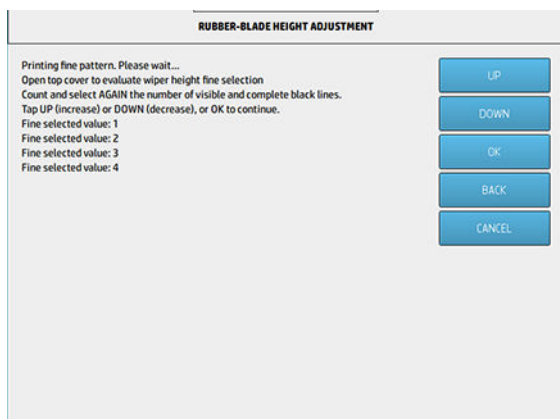


- Število vrstic lahko gre od 0 (nobena od njih dokončana) na 7.
- V tem primeru je število "4".

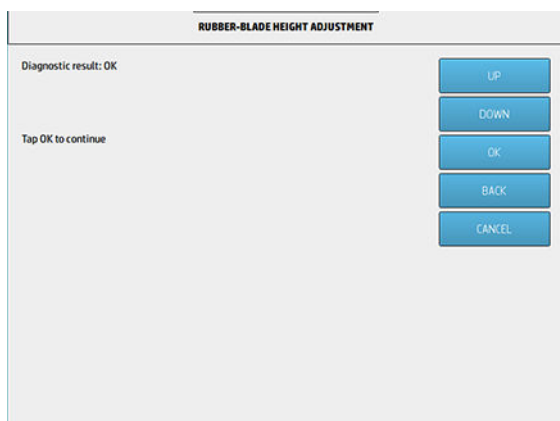
 **OPOMBA:** Vse "zlomljene" črte (glej modre puščice), kot je ta na tej sliki, so sprejemljive, vendar morajo biti razpotegnjene od vrha do dna brsača.

 **POMEMBNO:** Če je številka, ki jo želite vnesti v to "fino" prilagoditev, "0", ker ni popolnih vrstic, kalibracija ne bo uspela. V tem primeru se obrnite na svojega predstavnika za podporo.

9. Če želite vnesti število popolnih vrstic, uporabite tipki **UP** in **DOWN** na sprednji plošči in za nadaljevanje pritisnite **OK**. V zgornji primer je bila vnesena »4«:



10. Pritisnite **OK** na končnem zaslonu, da končate postopek.



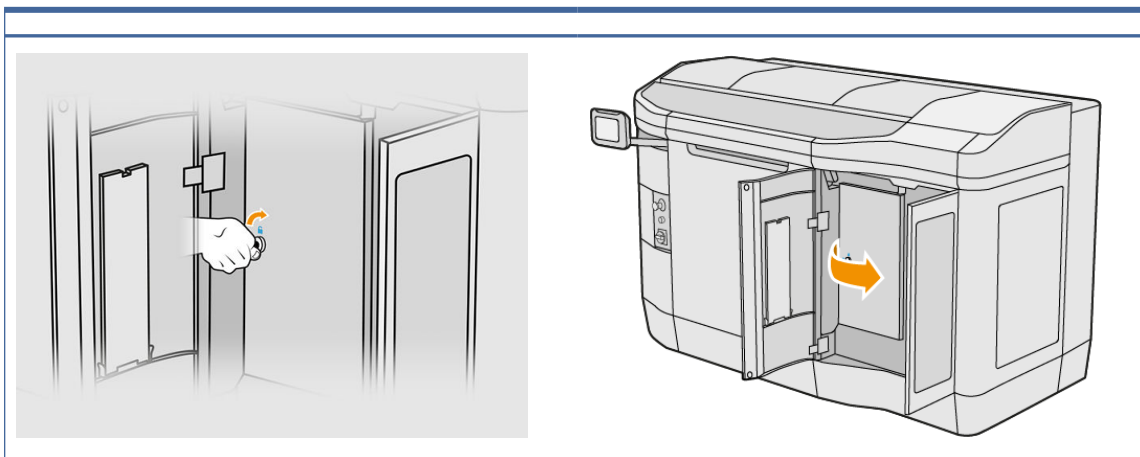
Zamenjajte gumijasto rezilo za čiščenje tiskalne glave

Pripravite se na zamenjavo

1. Prepričajte se, da imate komplet za brisače z gumijastim rezilom za čiščenje tiskalne glave, ki je vključen v komplet za začetno vzdrževanje tiskalnika, lahko pa ga kupite tudi ločeno.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.

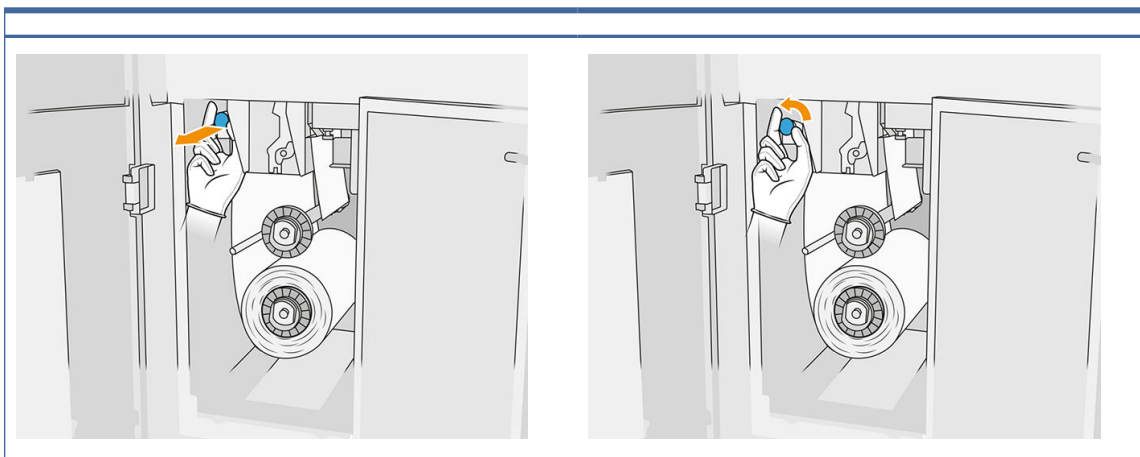
5. Odprite vrata agenta in zunanja čistilna vrata.

Tabela 12-24 Procedura

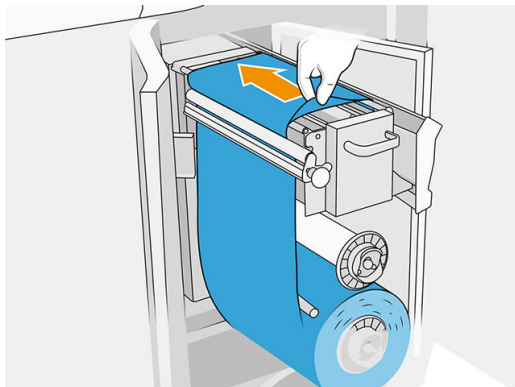


6. Odprite pokrov tiskalnika.
7. Potegnite črni gumb na zgornji levi strani in premaknite ščipni sistem na stran.

Tabela 12-25 Procedura

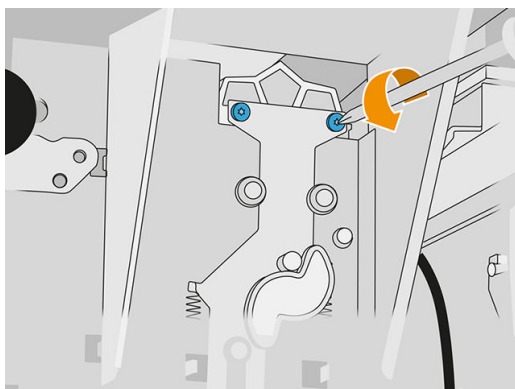


8. Premaknite material za čiščenje tiskalne glave na stran in odkrijte gumijasto rezilo.

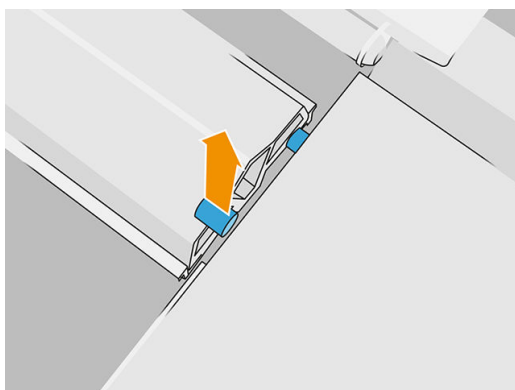


Zamenjajte gumijasto rezilo

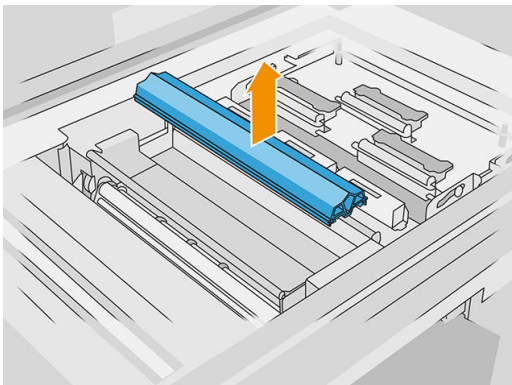
1. Z izvijačem Torx 15 odstranite dva vijaka. Medtem ko jih odvijete, morate držati dva presledka na notranji strani (v nasprotnem primeru, bodo padli in se lahko izgubijo).



2. Odstranite dva presledka. Pazite, da jih ne izgubite!





3. Odstranite in odstranite staro gumijasto rezilo v skladu z lokalnimi predpisi in vstavite novo.



4. Ponovno namestite in z eno roko privijte vsak vijak, medtem ko z drugo roko držite preslednik na drugi strani.

Dokončajte zamenjavo

1. Potisnite material za čiščenje tiskalne glave nazaj na svoje mesto in zaprite sistem ščipljanja (s pomočjo črne plastične kljuke).
2. Zaprite vrata za čiščenje tiskalne glave in vrata agenta.
3. Na sprednji plošči tapnite Nastavitve  nato Sistemsko orodja > Ponastavi števec tiskalnika > Ponastavi števec gumijastih **rezil**.
4. Tapnite  in nato **sistemsko** orodja > kalibracije > nastavitve višine gumijastega **rezila**. Preverite [Nastavitve višine gumijastega rezila na strani 163](#) več podrobnosti.



Zamenjava modula spustnega detektorja na bencinski postaji

Pripravite se na zamenjavo

1. Poskrbite, da imate komplet za detektorje spusta na bencinski črpalki.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in očala.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Ročno premaknite tiskalni voziček na levo, počasi in previdno, da dostopate do postaje za priklop.
7. Izklopite tiskalnik.

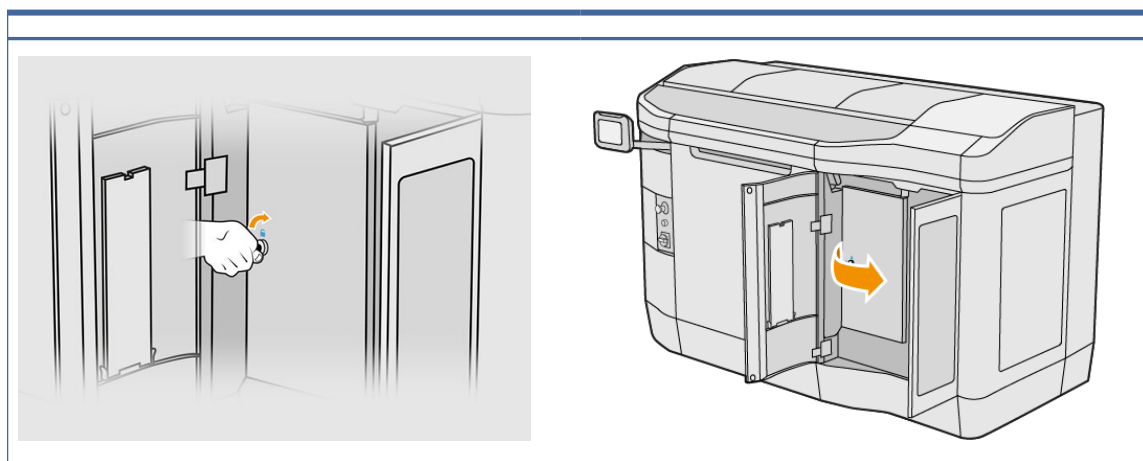
Zamenjava modula spustnega detektorja na bencinski postaji

Tabela 12-26 Opozorilne nalepke

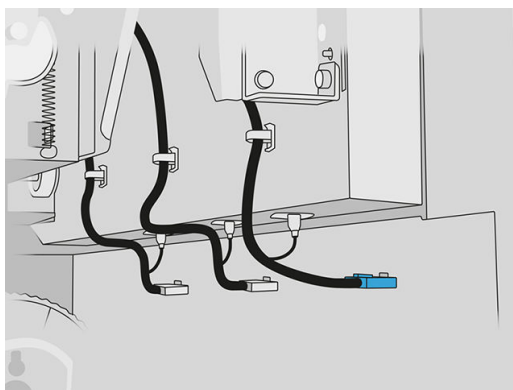
					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

1. Odprite vrata agenta in zunanja čistilna vrata.

Tabela 12-27 Procedura

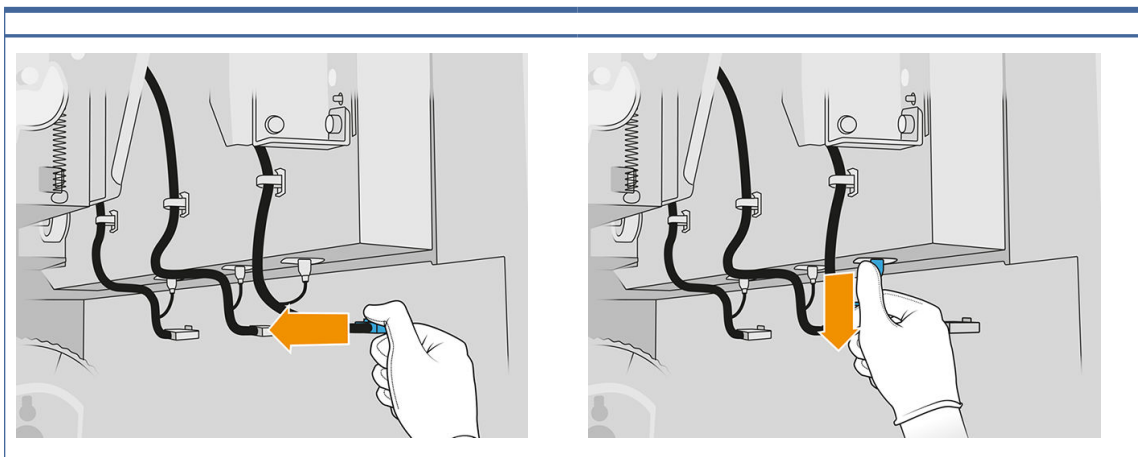


2. Poiščite kabel za zaznavanje kapljic, ki ga želite zamenjati.



3. Odklopite kabel za zaznavanje kapljic iz obeh priključkov.

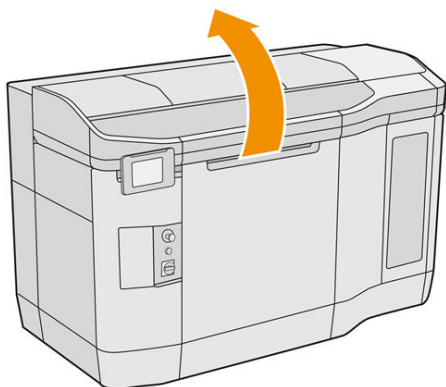
Tabela 12-28 Procedura



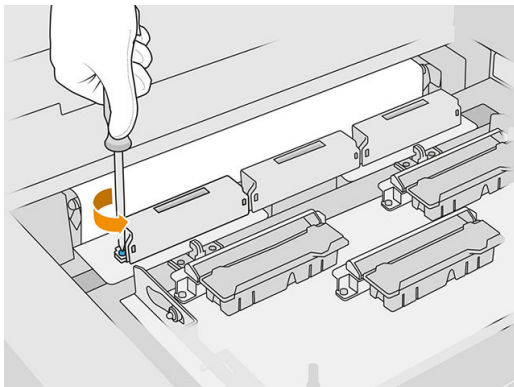
4. Odstranite kabel iz držala.



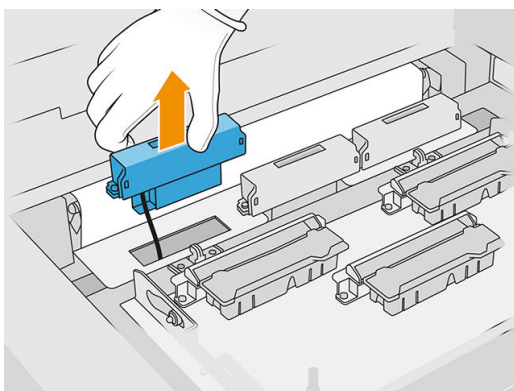
5. Odprite zgornji pokrov za dostop do postaje za zaznavanje kapljic.



6. Za odstranitev vijaka uporabite izvijač Torx.



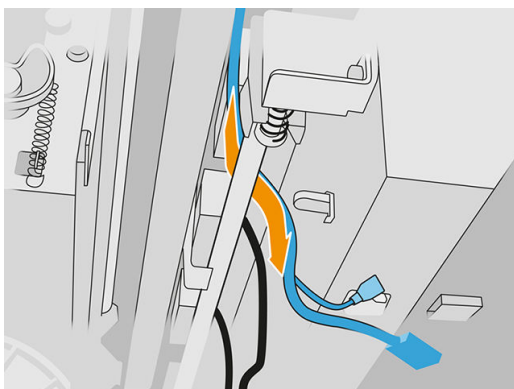
7. Zasukajte in odstranite stari detektor kapljic in ga odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.



8. Če želite namestiti nov detektor kapljic, opravite enake operacije v obratni različici.

⚠ POZOR: Bodite previdni, da postavite nov detektor kapljic na desno stran pasu.




9. Preusmerjajte kabel skozi držalo.



10. Priključite novi kabel za zaznavanje kapljic na priključke.

Dokončajte zamenjavo

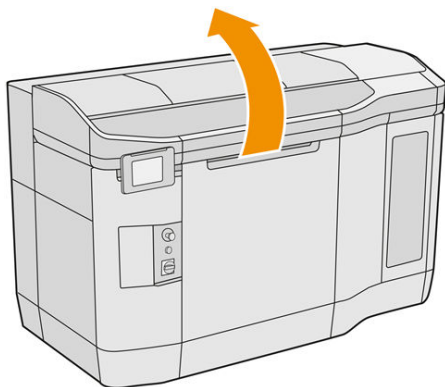
1. Zaprite zgornji pokrov.

2. Zaprite vrata za čiščenje tiskalne glave in vrata agenta.
3. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
4. Vključite tiskalnik.
5. Na sprednji plošči  Nastavitve , nato Sistemsko orodja > ponastavi števec za ponastavitev tiskalnika > **Drop detektor zamenjavo**.
6. Tapnite , nato sistemsko **orodja** > kalibracije > umerjanje drop **detektorja**.
7. Tapnite , nato sistemsko **orodja** > **Drop detektor** uporabnosti > **Drop detektor test**.

Zamenjajte valjar in plošče za ponovno ponovno

Pripravite se na zamenjavo

1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
3. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
5. Odprite pokrov tiskalnika.

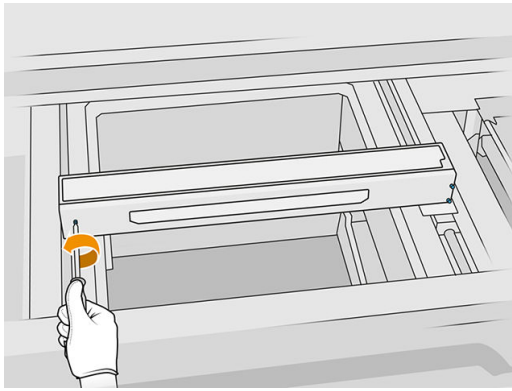


6. Če je prisoten, odstranite gradilno enoto iz tiskalnika.
7. Enoto za ponovno ponovno nastavitev premaknite ročno na sprednjo stran, počasi in previdno.

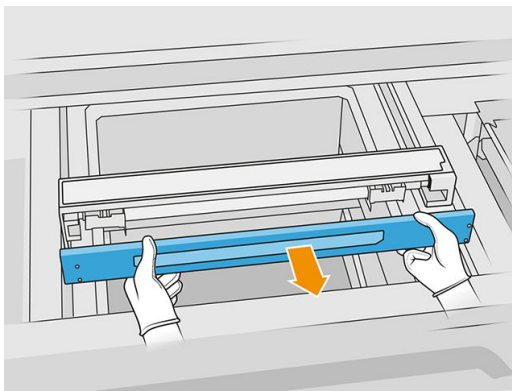
Zamenjajte valjar in plošče za ponovno ponovno

1. Poiščite enoto za ponovno narekanje in z ravnim izvijačem odstranite štiri vijake T15.

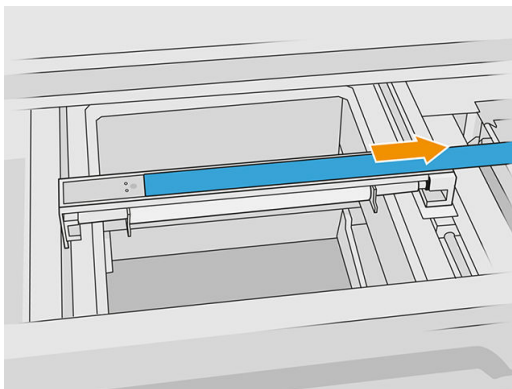
 **POZOR:** Pazite, da ne spustite vijaka.



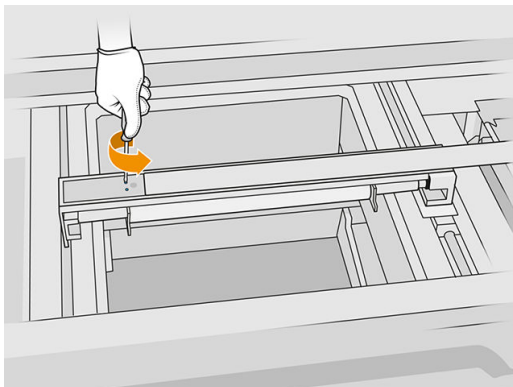
2. Odstranite sprednji pokrov. Po potrebi s suho krpo nežno očistite steklo za ponovno navlako [Očistite pokrovno steklo enote za ponovno na strani 146](#) (glejte).



3. Zgornji list potisnite na eno stran, dokler ne vidite lukenj; ne odstranite popolnoma.

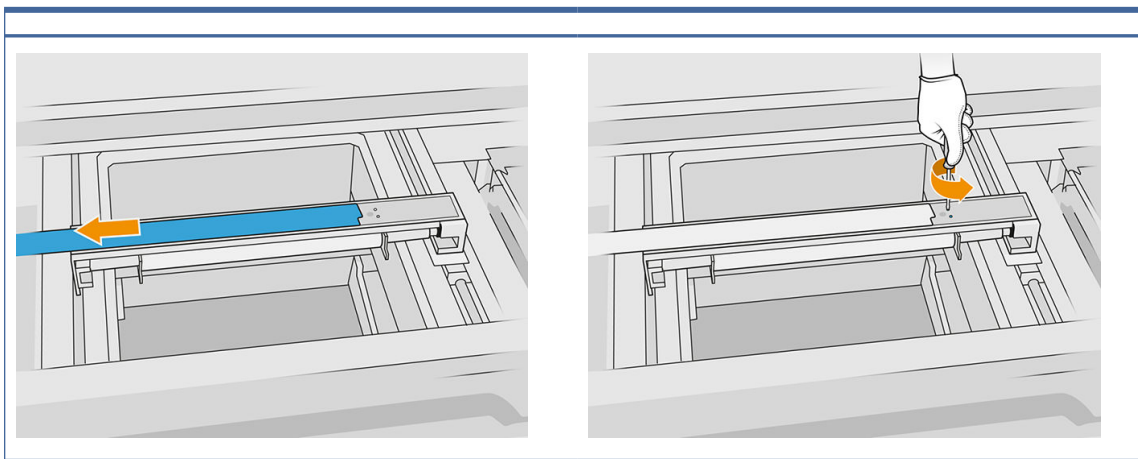


4. Odstranite dva vijaka T10.

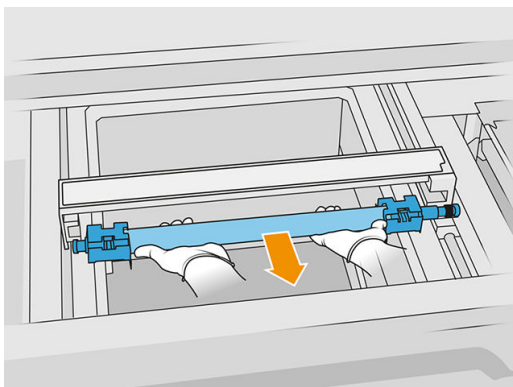


5. Ponovite koraka 3 in 4 na drugi strani.

Tabela 12-29 Procedura



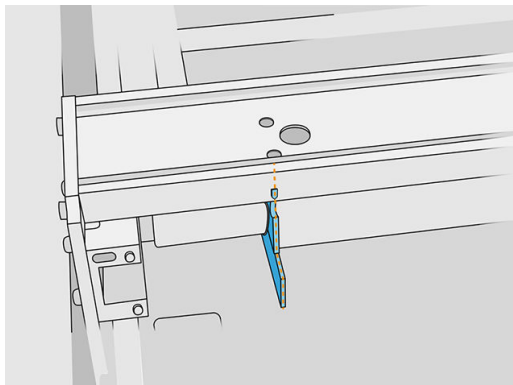
6. Valj odstranite tako, da ga povlečete proti vam in ga nežno postavite na mizo ali ravno površino.




7. Vstavite nove registrske plošče.
8. Previdno vstavite nov reoating valj tako, da ga postavite in potisnete do konca.

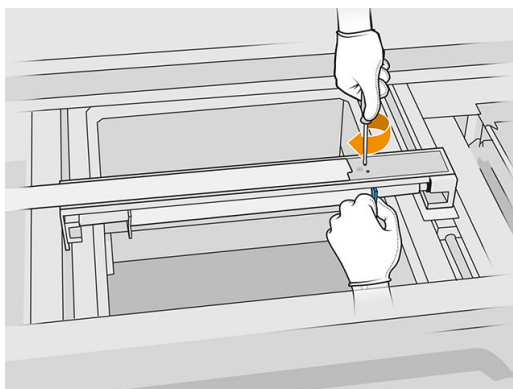
 **OPOMBA:** Pri postavitvi valja morajo biti prestave na desni strani.

9. Poravnajte plošče s črto, kot je prikazano spodaj.



10. Zavarujte valjar za ponovno nateganje z zgornjimi štirimi vijaci.

 **NASVET:** Držite ploščo navzgor, medtem ko zategnete zgornje vijake.



11. Postavite nazaj sprednji pokrov enote za ponovno vstavljanje, vendar vijake še ne vstavljajte.
12. Z roko rahlo zavrtite enoto za ponovno vrtenje v obe smeri in tako zagotovite pravilno vklop valjnih prestav.

 **POZOR:** Nekateri deli so lahko poškodovani, če prestave niso pravilno vključene, ko je pokrov zaprt.

13. Pokrov pritrdite s štirimi vijaci T15.

Dokončajte zamenjavo

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Zamenjajte stekleno četvelko grelnih svetilk

Pripravite se na zamenjavo

1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.

3. Morate nositi kemično zaščitne rokavice.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Odstranite stekleno četvelko grelnih svetilk

- ▲ Glejte [Odstranite stekleno četvelko grelnih svetilk na strani 130](#).

Dokončajte zamenjavo

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Zamenjajte varovalne svetilke

Na sprednji plošči tiskalnika tapnite Zaloge > žarnice, da vidite stanje vsake svetilke:

- **Missing** (Manjka): Svetilka manjka.
- **Replace** (Zamenjaj): Svetilka je bila ugotovljena kot napaka. Zamenjati jo mora funkcionalna svetilka.
- **Napačno**: Tip svetilke ni primeren za ta tiskalnik.
- Ne v **garanciji**: Svetilka ni več pokrita z garancijo.

Pripravite se na zamenjavo

1. Poskrbite, da imate komplet za varovalno svetilko, ki je vključen v komplet za začetno vzdrževanje tiskalnika, lahko pa ga kupite tudi ločeno.
2. Po želji lahko to nalogo olajšate tako, da prenesete in natisnete orodja za odstranjevanje stekla. Orodje lahko prenesete iz <http://www.hp.com/go/jetfusion3d4200/software> programa .
3. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
4. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
5. Priporočamo, da nosite bombažne rokavice in masko.
6. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
7. Izklopite tiskalnik.

Odstranite modul z varovalno svetilko

Tabela 12-30 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljivi del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara

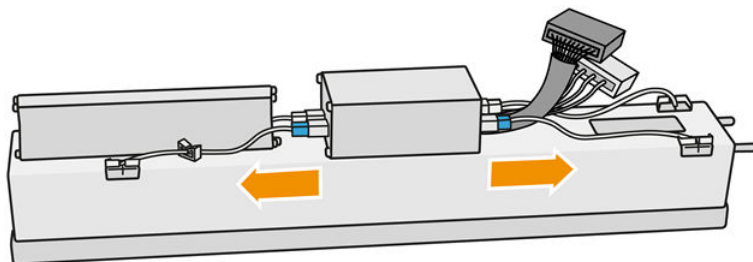
Tabela 12-30 Opozorilne nalepke (Se nadaljuje)

Če želite več informacij o varnosti, glejte [Varnostni ukrepi na strani 5](#)

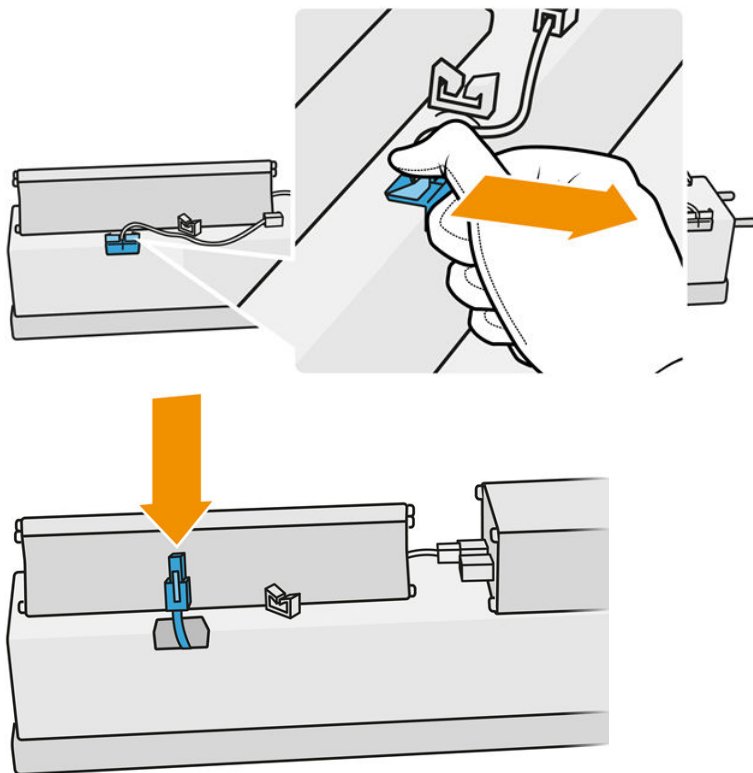
- ▲ Glejte [Odstranite modul z varovalno svetilko na strani 132](#).

Odklopite modul svetilke

1. Odklopite štiri priključke svetilk.



2. Spustite kabel iz dveh vezi.



Zamenjajte varovalno svetilko

Po želji lahko to nalogo olajšate tako, da prenesete in natisnete orodja za odstranjevanje stekla. Orodje lahko prenesete iz programa .

<http://www.hp.com/go/jetfusion3d4200/software>

Varnostni ukrepi za oddajnik svetilke

- Neupoštevanje varnostnih umer ali nepravilnega delovanja infrardečega oddajnika lahko povzroči poškodbe in materialno škodo.
- Napravo za IR ogrevanje morajo upravljati samo strokovnjaki ali usposobljeno osebje.
Upravljevec sistema bi moral seliti posebna navodila za usposabljanje osebja.
- Varnost in funkcionalna zanesljivost naprave za IR ogrevanje sta zagotovljeni le, če uporabljate originalno opremo in rezervne dele HP.
- Po prekinitvi oddajnika je lahko nevarna napetost izpostavljena stiku z grelno spiralo.
- Reflektorske strani ne smete čistiti.

Prevoz in ravnanje z oddajnikom svetilke za fusing

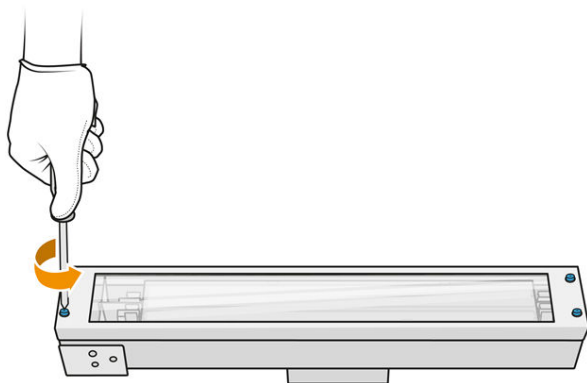
- Prepelji IR oddajnik v predvideni embalaži do kraja namestitve.
-
- ⚠ POZOR:** Če je treba IR oddajnik prevažati brez embalaže, nosite rokavice iz perila. Prstni odtisi na četverni cevi bodo povzročili devitrifikacijo, kar vodi do izgub sevanja in mehanske odpovedi.
-
- Vedno nosite oddajnik z obema rokama. Nosite ga tako, da se prerez obrne navzgor, da se izognete upogibanju in zlomu.
 - Oddajnik primite le za stekleno cev, ne pa za priključek kabel, pinče ali keramiko.
 - Izogibajte se pritisku na ravno podlago.

Pri namestitvi IR oddajnika

- HP priporoča, da ob namestitvi ali zamenjavi oddajnika nosite zaščitna očala, da se zaščitite pred zlomljenim steklom, s katerim lahko pridete v stik.
- Vlečenje priklopnega kabla ne sme povzročiti napetosti v ravno podlago. Polmer upogiba priklopnega kabla: > 30 mm.
- Varnost in funkcionalna zanesljivost naprave za IR ogrevanje sta zagotovljeni le pri uporabi originalne opreme in rezervnih delov HP.
- Po prekinitvi oddajnika je lahko nevarna napetost izpostavljena stiku z grelno spiralo.
- Reflektorske strani ne smete čistiti.

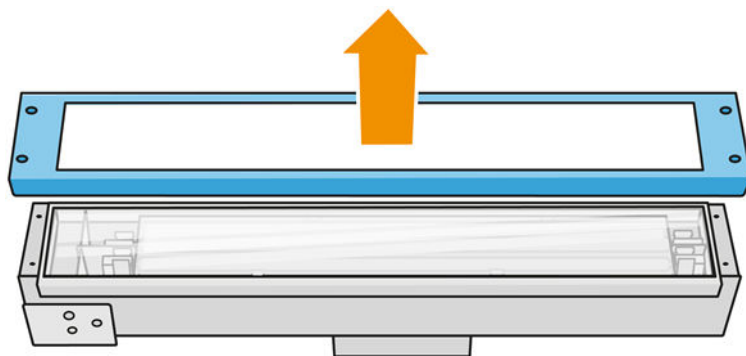
Po namestitvi je treba četverna očala IR oddajnika očistiti pred vsako umazanijo ali znojenjem. Glejte [Očistite očala za svetilke na strani 132](#).

1. Sklop obrnite na glavo in odvijte štiri vijake okvirja za steklo.

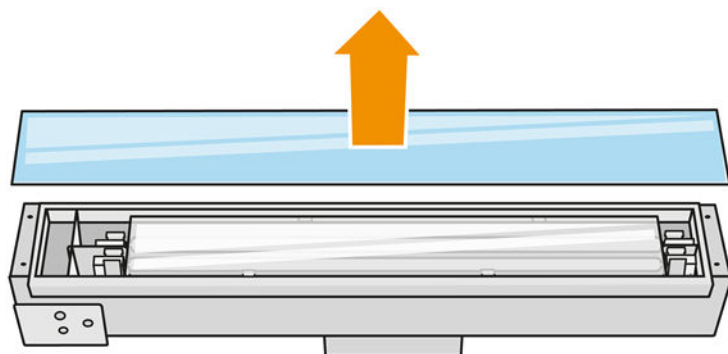


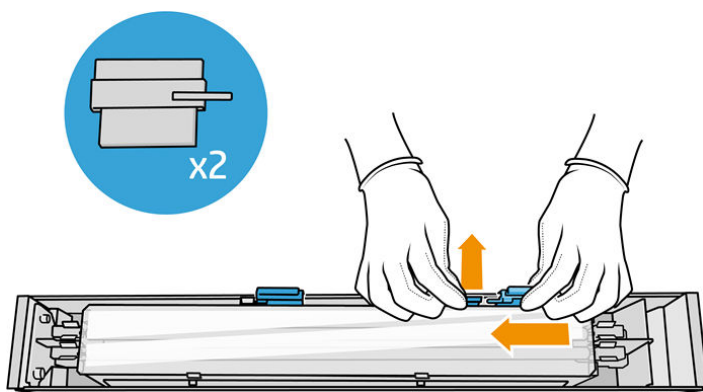
2. Previdno odstranite okvir zunanjega stekla.

⚠ POZOR: Ko odstranite okvir, se ga steklo lahko drži. Pazite, da steklo ne pade iz okvirja, ko ga dvignete.

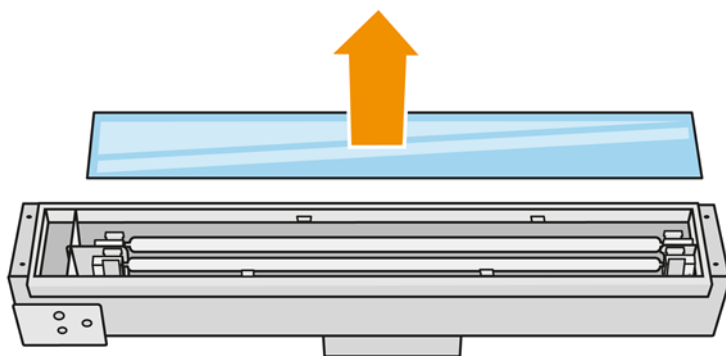



3. Odstranite steklo.



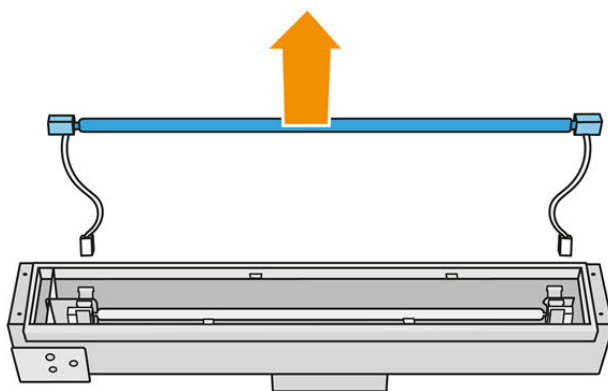


4. Notranje steklo potisnite ob bok in spustite steklo.

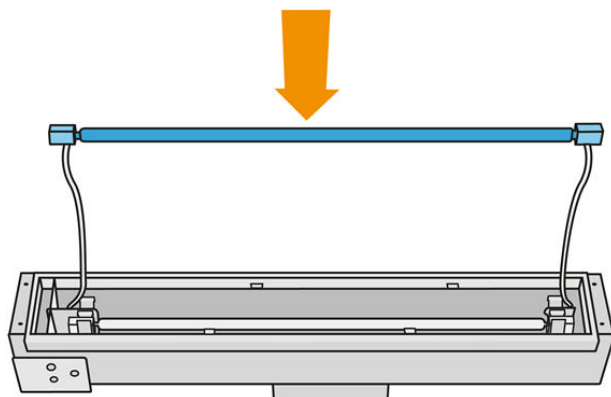


 **NASVET:** To opravilo lahko olajšate s parom orodij za odstranjevanje natisnjene stekla. Dva postavite na stran, kjer ni lukenj, in ga potisnite na desno, da ločite zatič.

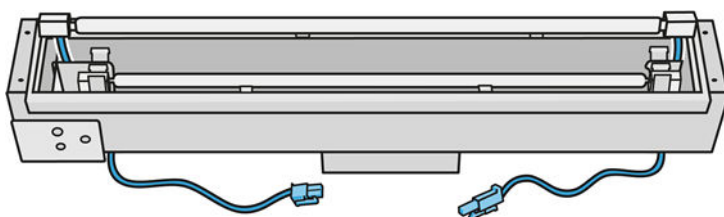
5. Staro svetilko in kabel odstranite tako, da jih povlečete skozi sproščen prostor na obeh straneh in jih odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.



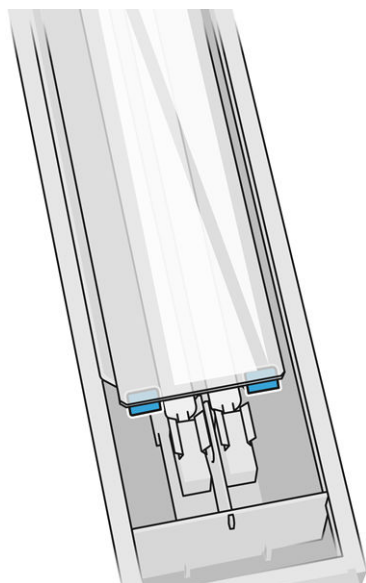
6. Previdno namestite novo svetilko. Zlato stran pustite navzdol proti notranjosti modula.



Svetilka je simetrična, na dveh koncih pa so različni konektorji, zato je izvedljiv le en položaj. Svetilke vstavite v kovinske sponke in potisnite kabelski konektor skozi grommet, pri čemer upoštevajte vrsto priključka. Kable je treba preusmerjevati naravnost in ne prečkati.



7. Vstavite notranje steklo. Ne pozabite, da morajo stranski zavihki vedno ostati pod steklom.




8. Odstranite orodja za odstranjevanje stekla.
9. Okvir dodajte z izhodnim steklom in ga zajamete s štirimi vijaci.
10. Sklop obrnite na glavo in kabel zavarujte z dvema kabelska vezicama.
11. Priključite štiri priključke za svetilke.

Ponovno sestavljanje modula z varovalno svetilko

- ▲ Glejte [Ponovno sestavljanje modula z varovalno svetilko na strani 137.](#)

Dokončajte zamenjavo


1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Tapnite **Dokončaj**.
3. Vključite tiskalnik.
4. Na sprednji plošči tapnite Nastavitve  nato Sistemsko orodje > ponastavi števec za ponastavitev tiskalnika > Zamenjava **fusing svetilk**.
5. Staro varovalno svetilko odvrzite v skladu z lokalnimi predpisi.
6. Umeri žarnice. Glejte [Umerjanje svetilk za fusiranje na strani 184.](#)

Umerjanje svetilk za fusiranje

Priprava za kalibracijo

1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Črno umeritveno ploščo očistite s krpo, ki je priguščena z vodo.
3. Očistite očala za žarnice. Glejte [Očistite očala za svetilke na strani 132.](#)
4. Tiskalnik je treba popolnoma ohladiti za pravilno umerjanje. Zgornji pokrov pustite odprt eno uro pred nadaljevanjem.
5. Vstavite enoto za čisto gradnjo.
6. Dodajte material v gradilno komoro, približno 4 mm.

Umerjanje svetilk za fusiranje

1. Na sprednji plošči tapnite Nastavitve  nato sistemsko orodje > kalibracije > umerjanje fusing **svetilk**.
2. Sledite navodilom na sprednji plošči. Dovolite 20–30 minut za dokončanje postopka.

 **NASVET:** Če umerjanje ne uspe, očistite očala za svetilke in poskusite znova. Glejte [Očistite očala za svetilke na strani 132.](#)

Zamenjajte zunanje steklo z žarilno svetilko

Pripravite se na zamenjavo

1. Prepričajte se, da imate komplet za stekleno svetilko za fusing.

2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in masko.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Izklopite tiskalnik.

Odstranite modul z varovalno svetilko

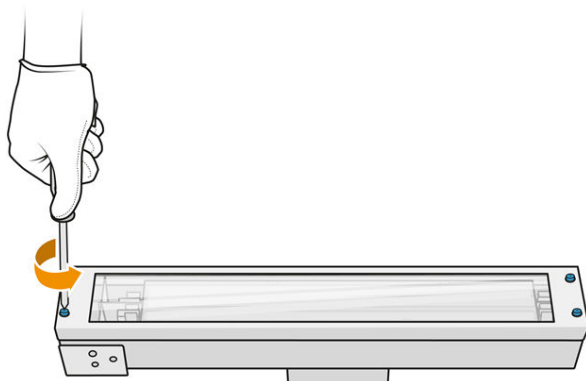
Tabela 12-31 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

- ▲ Glejte [Odstranite modul z varovalno svetilko na strani 132](#).

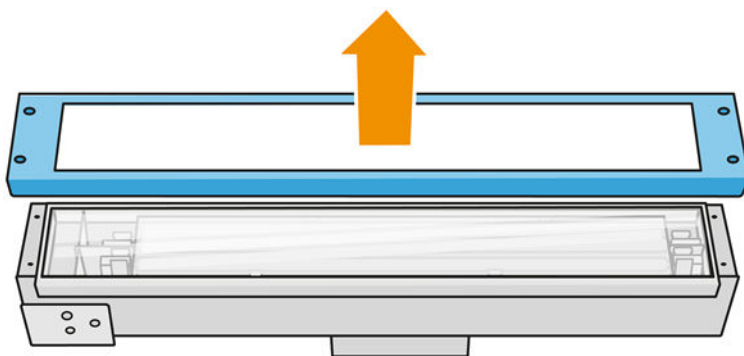
Zamenjajte zunanje steklo svetilke

1. Sklop obrnite na glavo in odvijte štiri vijake okvirja za steklo.

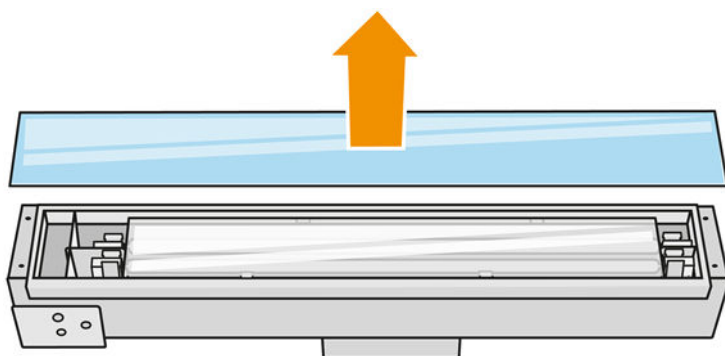


2. Previdno odstranite okvir eksternega stekla.

⚠ POZOR: Ko odstranite okvir, se ga steklo lahko drži. Pazite, da steklo ne pade iz okvirja, ko ga dvignete.



3. Odstranite steklo in ga odvrzite v skladu z lokalnimi predpisi.



4. V okvir vstavite novo steklo.
5. V modul vstavite okvir za steklo.

Ponovno sestavljanje modula z varovalno svetilko

- ▲ Glejte [Ponovno sestavljanje modula z varovalno svetilko na strani 137.](#)

Dokončajte zamenjavo

1. Zaprite zgornji pokrov.
2. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
3. Vključite tiskalnik.
4. Umeri žarnice. Glejte [Umerjanje svetilk za fusiranje na strani 184.](#)

Zamenjajte notranji stekleni žaromet


Pripravite se na zamenjavo

1. Prepričajte se, da imate komplet za stekleno svetilko za fusing.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.

4. Morate nositi kemično zaščitne rokavice in masko.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
6. Izklopite tiskalnik.

Odstranite modul z varovalno svetilko

Tabela 12-32 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

▲ Glejte [Odstranite modul z varovalno svetilko na strani 132](#).

Zamenjajte varovalno svetilko

Po želji lahko to nalogo olajšate tako, da prenesete in natisnete orodja za odstranjevanje stekla. Orodje lahko prenesete iz programa .

<http://www.hp.com/go/jetfusion3d4200/software>

Varnostni ukrepi za oddajnik svetilke

- Neupoštevanje varnostnih umer ali nepravilnega delovanja infrardečega oddajnika lahko povzroči poškodbe in materialno škodo.
- Napravo za IR ogrevanje morajo upravljati samo strokovnjaki ali usposobljeno osebje.
Upravljevec sistema bi moral seliti posebna navodila za usposabljanje osebja.
- Varnost in funkcionalna zanesljivost naprave za IR ogrevanje sta zagotovljeni le, če uporabljate originalno opremo in rezervne dele HP.
- Po prekinitvi oddajnika je lahko nevarna napetost izpostavljena stiku z grelno spiralo.
- Reflektorske strani ne smete čistiti.

Prevoz in ravnanje z oddajnikom svetilke za fusing

- Prepeljite IR oddajnik v predvideni embalaži do kraja namestitve.
-
- ▲ **POZOR:** Če je treba IR oddajnik prevažati brez embalaže, nosite rokavice iz perila. Prstni odtisi na četverni cevi bodo povzročili devitrifikacijo, kar vodi do izgub sevanja in mehanske odpovedi.
-
- Vedno nosite oddajnik z obema rokama. Nosite ga tako, da se prerez obrne navzgor, da se izognete upogibanju in zlomu.

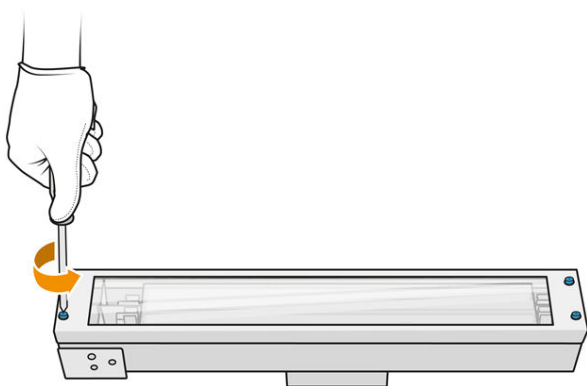
- Oddajnik primite le za stekleno cev, ne pa za priključek kabela, pinče ali keramiko.
- Izogibajte se pritisku na ravno podlago.

Pri namestitvi IR oddajnika

- HP priporoča, da ob namestitvi ali zamenjavi oddajnika nosite zaščitna očala, da se zaščitite pred zlomljenim steklom, s katerim lahko pridete v stik.
- Vlečenje priklonnega kabla ne sme povzročiti napetosti v ravno podlago. Polmer upogiba priklonnega kabla: > 30 mm.
- Varnost in funkcionalna zanesljivost naprave za IR ogrevanje sta zagotovljeni le pri uporabi originalne opreme in rezervnih delov HP.
- Po prekinitvi oddajnika je lahko nevarna napetost izpostavljena stiku z grelno spiralo.
- Reflektorske strani ne smete čistiti.

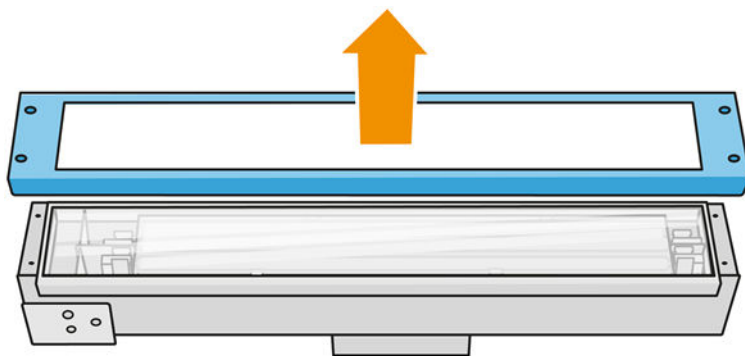
Po namestitvi je treba četverna očala IR oddajnika očistiti pred vsako umazanijo ali znojenjem. Glejte [Očistite očala za svetilke na strani 132](#).

1. Sklop obrnite na glavo in odvijte štiri vijake okvirja za steklo.

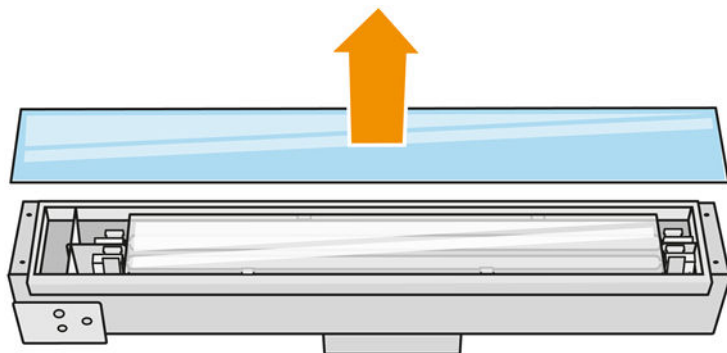


2. Previdno odstranite okvir eksternega stekla.

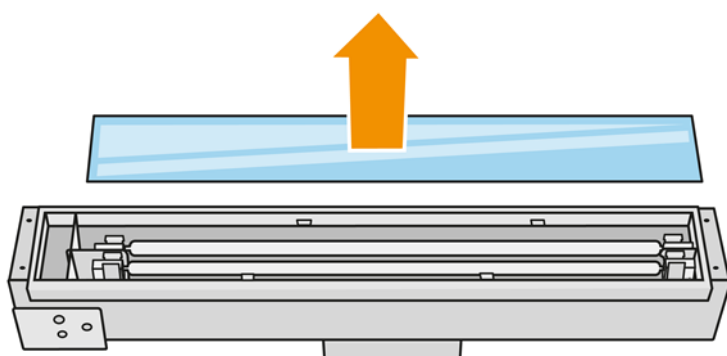
⚠ POZOR: Ko odstranite okvir, se ga steklo lahko drži. Pazite, da steklo ne pade iz okvirja, ko ga dvignete.



3. Odstranite steklo.



4. Notranje steklo potisnite ob bok, deformišite kovinske sponke, izpusite staro notranje steklo in ga odvrzite v skladu z lokalnimi predpisi.



5. Vstavite novo notranje steklo in deformisite kovinske sponke.
6. Okvir dodajte z izhodnim steklom in ga zajamete s štirimi vijaci.

Ponovno sestavljanje modula z varovalno svetilko

- ▲ Glejte [Ponovno sestavljanje modula z varovalno svetilko na strani 137](#).

Dokončajte zamenjavo

1. Očistite očala za svetilke. Glejte [Očistite očala za svetilke na strani 132](#).
2. Zaprite zgornji pokrov.
3. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
4. Vklonite tiskalnik.
5. Umeri žarnice. Glejte [Umerjanje svetilk za fusiranje na strani 184](#).

Zamenjajte žarnico za ogrevanje

Na sprednji plošči tiskalnika tapnite Zaloge > žarnice, da vidite stanje vsake svetilke:




- **Missing** (Manjka): Svetilka manjka.
- **Replace** (Zamenjaj): Svetilka je bila ugotovljena kot napaka. Zamenjati jo mora funkcionalna svetilka.
- **Napačno**: Tip svetilke ni primeren za ta tiskalnik.
- Ne v **garanciji**: Svetilka ni več pokrita z garancijo.

Pripravite se na zamenjavo

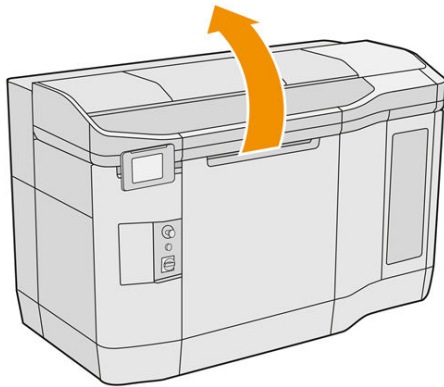
1. Poskrbite, da imate komplet za grelne svetilke, ki je vključen v komplet za začetno vzdrževanje tiskalnika, lahko pa ga kupite tudi ločeno.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Priporočamo vam, da nosite očala in bombažne rokavice.
5. Če je prisotna, odstranite gradilno enoto.
6. Na sprednji plošči tiskalnika tapnite Zaloge > žarnice, da vidite stanje vsake svetilke. Katero koli svetilko, ki je označena kot napaka, je treba nadomestiti s funkcionalno svetilko: tapnite **Zamenjaj**. Svetilke so oštevilčene; ne pozabite na število vseh svetilk, ki jih je treba zamenjati.
7. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
8. Izklopite tiskalnik.

Odstranite žarnico za ogrevanje

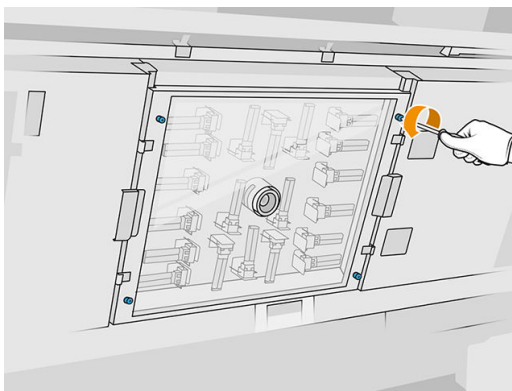
Tabela 12-33 Opozorilne nalepke

					
Nevarnost opeklin	Nevarnost zdrobljaja	Tveganje za ujete prste	Nevarni gibljiv del	Nevarnost blažjega sevanja	Nevarnost električnega udara
Če želite več informacij o varnosti, glejte Varnostni ukrepi na strani 5					

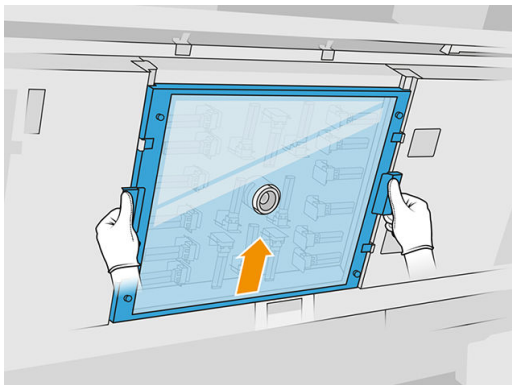
1. Odprite pokrov tiskalnika.



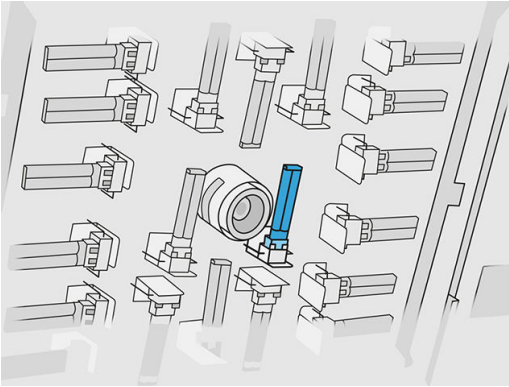
2. Odvijte štiri ujetne vijake, da odstranite kremenovo steklo grelne svetilke.



3. Iz zgornjega pokrova izvalcite četveno steklo in ga nežno postavite na mizo.

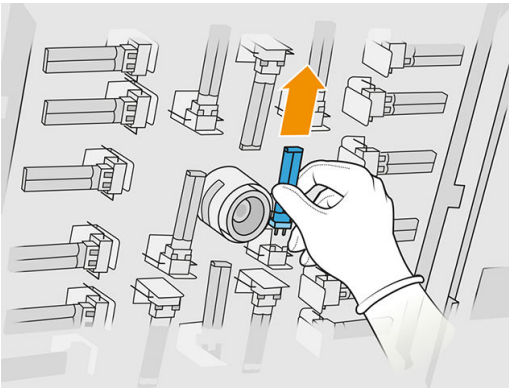


4. Določite, katero svetilko nameravate zamenjati.



5. Staro svetilko odstranite tako, da jo izvlečete iz priključka, nato pa jo odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.

⚠ POZOR: Pomembno je, da se svetilk ne dotikate s prsti. Vedno nosite bombažne rokavice za obravnavo svetilk.



Vstavite novo žarnico za ogrevanje

Varnostni ukrepi za oddajnik grelne svetilke

- Neupoštevanje varnostnih umer ali nepravilnega delovanja infrardečega oddajnika lahko povzroči poškodbe in materialno škodo.
- Napravo za IR ogrevanje morajo upravljati samo strokovnjaki ali usposobljeno osebje.
Upravljaivec sistema bi moral seliti posebna navodila za usposabljanje osebja.
- Varnost in funkcionalna zanesljivost naprave za IR ogrevanje sta zagotovljeni le, če uporabljate originalno opremo in rezervne dele HP.
- Po prekinitvi oddajnika je lahko nevarna napetost izpostavljena stiku z grelno spiralo.
- Reflektorske strani ne smete čistiti.

Prevoz in ravnanje z oddajnika grelne svetilke

- Prepeljite IR oddajnik v predvideni embalaži do kraja namestitve.


⚠ POZOR: Če je treba IR oddajnik prevažati brez embalaže, nosite rokavice iz perila. Prstni odtisi na četverni cevi bodo povzročili devitrifikacijo, kar vodi do izgub sevanja in mehanske odpovedi.

- Vedno nosite oddajnik z veliko skrbjo, izogibajte se vsakemu udarcu ali tresenju. Nosite ga tako, da se prerez obrne navzgor, da se izognete upogibanju in zlomu.
- Oddajnik primite le za strani keramičnega priključka.
- Izogibajte se pritisku na ravno podlago.

Pri namestitvi IR oddajnika

- HP priporoča, da ob namestitvi ali zamenjavi oddajnika nosite zaščitna očala, da se zaščitite pred zlomljenim steklom, s katerim lahko pridete v stik.
 - Varnost in funkcionalna zanesljivost naprave za IR ogrevanje sta zagotovljeni le pri uporabi originalne opreme in rezervnih delov HP.
 - Po prekinitvi oddajnika je lahko nevarna napetost izpostavljena stiku z grelno spiralo.
 - Reflektorske strani ne smete čistiti.
1. Vstavite novo grelno svetilko v pravilni položaj.
 2. Postavite stekleno četverozo nazaj na mesto in zategnite štiri ujetne vijake.
 3. Zaprite zgornji pokrov.

Dokončajte zamenjavo

1. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
2. Na sprednji plošči  Nastavitve, nato sistemsko orodje >**zamenjavo** delov > zamenjavo **grelnih svetilk**.
3. Ko naslednjič vklopite tiskalnik, lahko preverite stanje žarnice za ogrevanje v aplikaciji Zaloge na sprednji plošči.

Zamenjava vmesnega rezervoarja

Pripravite se na zamenjavo

1. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
2. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
3. Priporočamo uporabo rokavic.
4. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

Zamenjava vmesnega rezervoarja


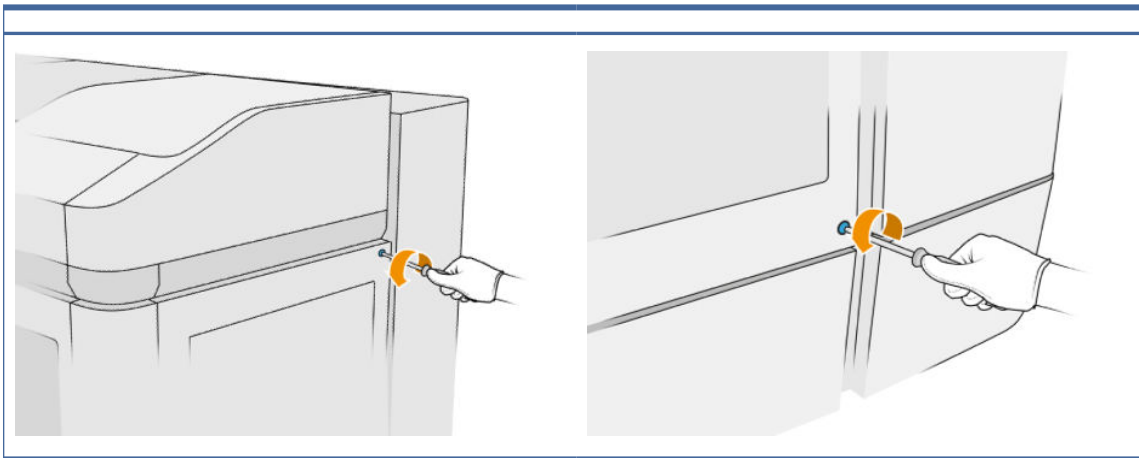
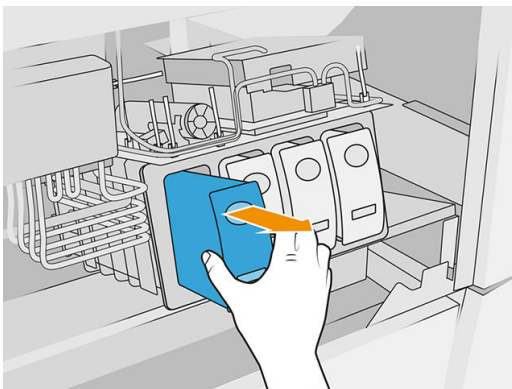
1. Na sprednji plošči tapnite Nastavitve  nato sistemsko orodja > ponastavi števec za ponastavitev tiskalnika > zamenjavo vmesnega **rezervoarja**.
2. S stranske pokrovke odstranite dva vijaka, nato pa odstranite pokrov.

Tabela 12-34 Procedura



3. Natančno sledite navodilom na sprednji plošči. Najprej boste morali odstraniti F1 ali D1 rezervoar in ga zamenjati z novim. Čez nekaj časa vam bo sprednja plošča povedala, da to storite tudi s tankom F2 ali D2. Po potrebi ponovite postopek z drugim parom.



OPOMBA: Vmesne rezervoarje je treba spremeniti v parih (F1+F2 in D1+D2).

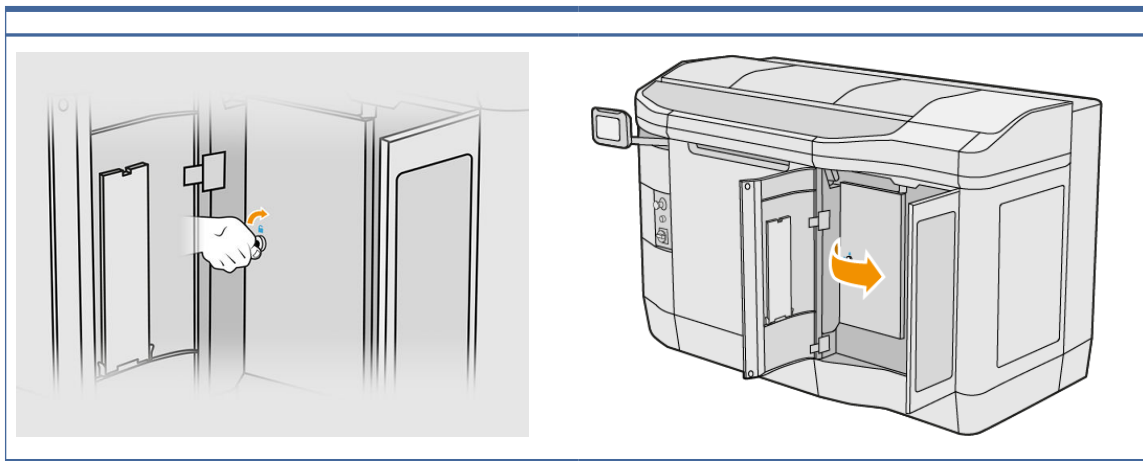
4. Določite vmesne rezervoarje, ki ste jih pravkar namestili, tako da priložite ustrezne nalepke, ki so priložene.
5. Postavite nazaj stranski pokrov in vijake.
6. Na sprednji plošči potrdite, da so bili tanki zamenjani, tako da se lahko začne postopek polnjenja. To bo morda trajalo nekaj časa.

Zamenjajte zbiralnik za čiščenje

Pripravite se na zamenjavo

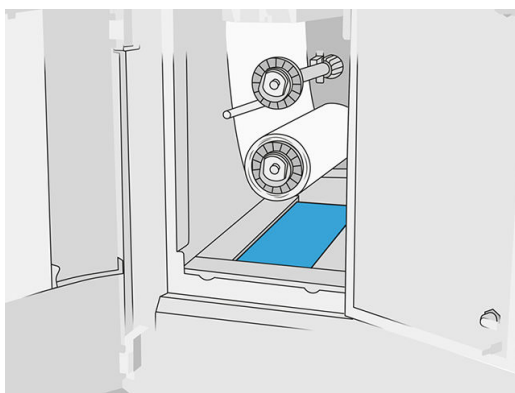
1. Prepričajte se, da imate komplet za vzdrževanje uporabnika tiskalnika.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Priporočamo, da nosite rokavice in očala.
5. Odprite vrata agenta in zunanja čistilna vrata.

Tabela 12-35 Procedura




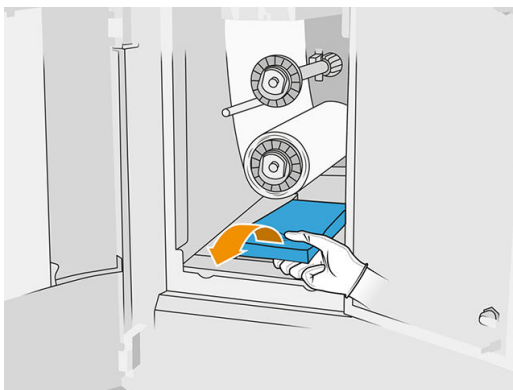
Zamenjajte zbiralnik za čiščenje

1. Poiščite zbiralnik za čiščenje, pod odtisno glavo za čiščenje.



2. Izvlecite stari zbiralnik (pena).

 **NASVET:** Ne pozabite nositi rokavice.



3. Drsnite v novem zbiralnik.

⚠ POZOR: Če želite zagotoviti varno in pravilno delovanje tiskalnika, poskrbite za ustrezno vzdrževanje in originalen potrošni material HP. Uporaba potrošnega materiala, ki ni HP (zaloge, filtri, dodatki), lahko predstavlja nevarnost požara.

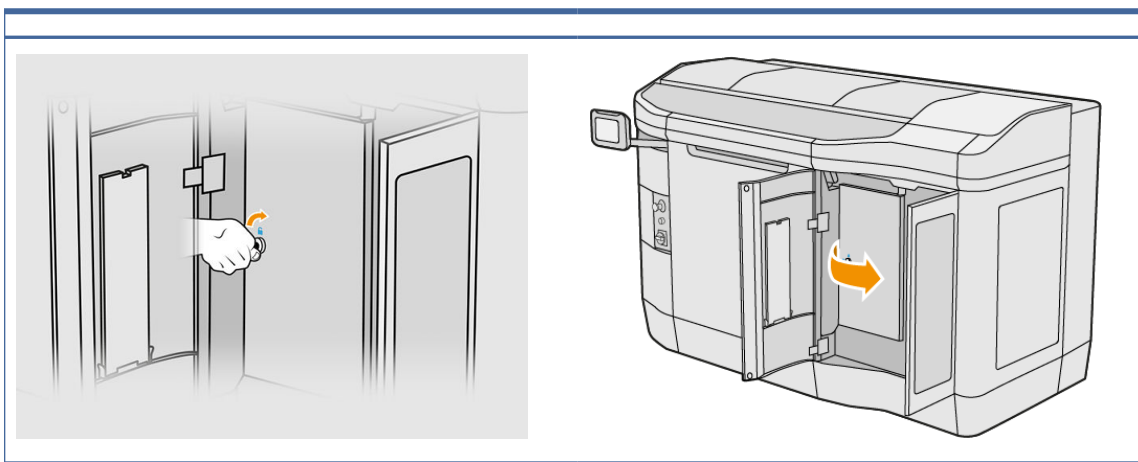
Dokončajte zamenjavo

1. Zaprite rolnico za čiščenje tiskalne glave in vrata agenta.
2. Posvetujte se z lokalnimi organi, da določite, kako se znebiti starega zbiralca.

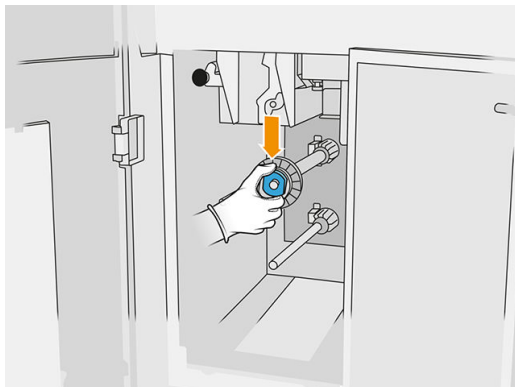
Zamenjajte brezhibno vozlišče za čiščenje

1. Odprite vrata agenta in čistilna vrata.

Tabela 12-36 Procedura



2. Odstranite brezhibno vozlišče za čiščenje in ga zamenjajte z novim.

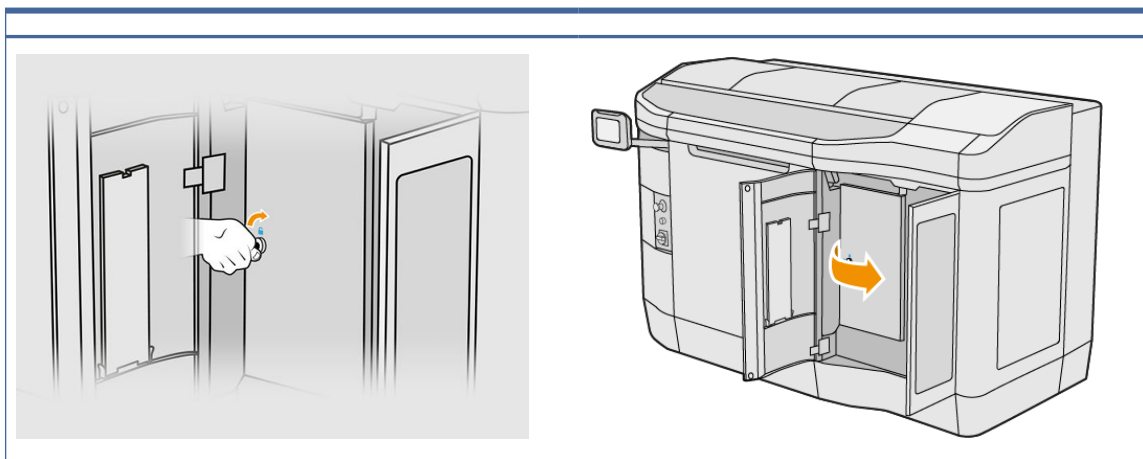


3. Zaprite čistilna vrata in vrata agenta.

Zamenjajte gumijasto pesto za čiščenje

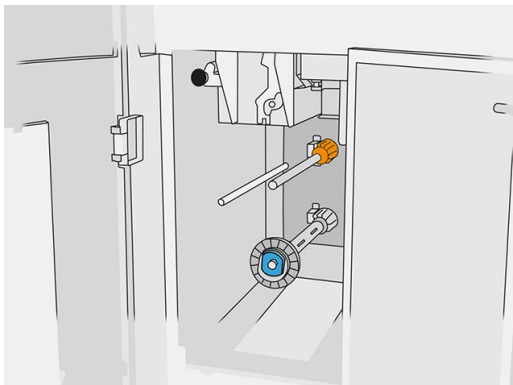
1. Odprite vrata agenta in čistilna vrata.

Tabela 12-37 Procedura




2. Odstranite rol za čiščenje tiskalne glave. Glejte [Čistilnik tiskalnih glav na strani 46](#).

3. Odstranite gumijasto pesto za čiščenje in ga zamenjajte z novim.



4. Zaprite čistilna vrata in vrata agenta.

Vzdrževanje predelovalnih postaj

 **OPOMBA:** Če imate procesorsko postajo HP Jet Fusion 5200 3D, si oglejte uporabniški priročnik *HP Jet Fusion 5200 Series 3D Printing Solution*.

Povzetek vzdrževalnih operacij

Tabela 12-38 Vzdrževanje

Frekvenca	Vzdrževanje
Pred nalaganje	Očistite sito na strani 198
	Očistite senzor za nalaganje šobe na strani 200
Po razpakiranja	Čiščenje delovnega prostora na strani 200
Enkrat na teden	Očistite eksterijo predelovalne postaje na strani 205
Enkrat na leto	Preverite funkcionalnost preklopnika tokokroga preostalega toka (RCCB) na strani 206
	Preverite, ali je predelovalna postaja pravilno zemeljska na strani 207
Pred uporabo druge vrste materiala	Čiščenje predelovalne postaje na strani 209
Ko se zahteva	Zamenjajte filtre za izvleček prahu na strani 212
	Zamenjajte filter za vakum-črpalko na strani 213
	Zamenjajte zunanji rezervoar na strani 216
	Zamenjajte filter ventilatorja e-omare na strani 205

Operacije vzdrževanja

Očistite sito

 **OPOMBA:** Pred nekaj nalogami vas lahko sprednja plošča prosi, da očistite sito. Na tej točki tapnite **Začni in nadaljuj**.

 **POMEMBNO:** Če na zahtevo ne očistite sita, lahko vpliva na čas nalaganja.

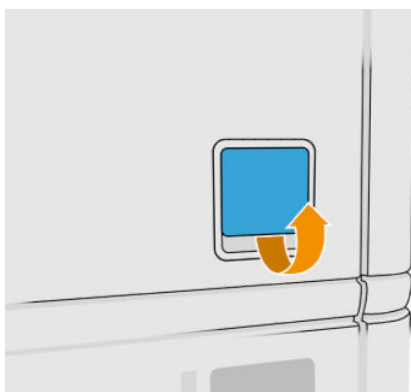
Pripravite se na čiščenje

▲ Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten z eksplozijo, z naslednjo minimalno specifikacijo:

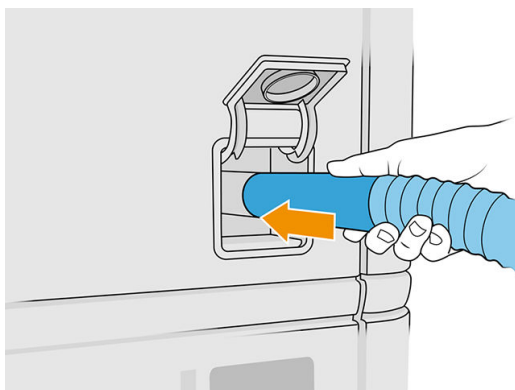
- Pretok zraka: 250 m³/h
- Depresija: 19,6 kPa
- Moč: 1800 W


Očistite sito

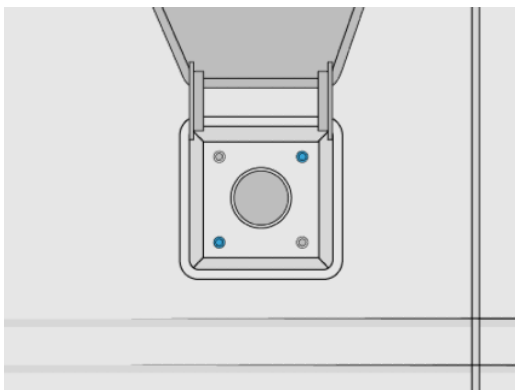
1. Odprite pokrov priključka za vakumsko cev na sito.



2. Priključite sesalnik, zaščiten z eksplozijo, in ga vklopite.




 **OPOMBA:** Če se vaša vakumska cev razlikuje v premeru od priključka predelovalne postaje, obstajajo tri datoteke za adapterje (50, 60 in 65 mm), ki jih lahko najdete v <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/support>. Če jih želite uporabiti, jih najprej natisnite, nato odstranite dva vijaka, kot je navedeno spodaj, vpeljite natisnjen adapter in ga zavarujte z odstranjenim vijaki.

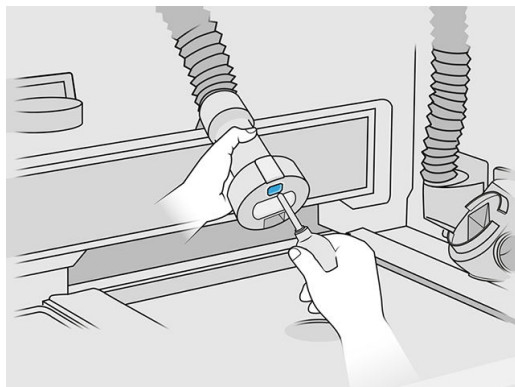


3. Ko končate, izklopite sesalnik in izklopite cev.

Očistite senzor za nalaganje šobe

Vzemite nosilno šobo in z ročno zračno puhalo zapihajte zrak na notranjem delu.

 **POMEMBNO:** Ne dotikajte se senzorja.



Če vidite, da je senzor še vedno umazan, ali če ste se ga po nesreči dotaknili z roko, obrišite steklo tipala čisto tako, da rahlo drgnete površine s čisto, mehko, vse bombažno krpo ali bombažnim oblivom, navlaženim s splošnim industrijskim čistilom, kot je preprosto zeleno industrijsko čisto. Nato ga takoj posušite z drugim čistim, mehkim, vse-bombažnim krpo ali bombažnim obrisom.

Čiščenje delovnega prostora

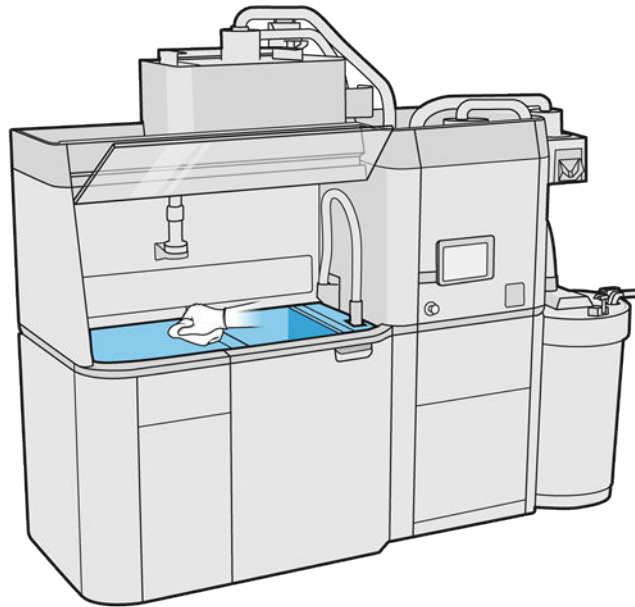
Pripravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten z eksplozijo, in vpojno krpo za vse namene (teh stvari hp ne zagotavlja).
2. Odstranite gradilno enoto.
3. Priporočamo, da nosite rokavice in očala.

Čiščenje delovnega prostora

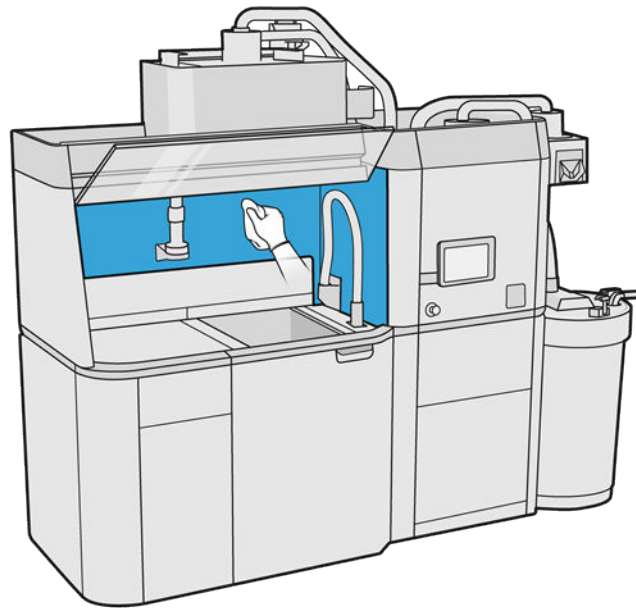
1. Odprite pokrov.

2. Iz delovnega območja odstranite perforirani kovinski list.
3. Očistite celotno delovno površino, tudi pod perforiranim kovinskim listom, in robove gradilne enote z uporabo sesalnika, zaščitene z eksplozijo.

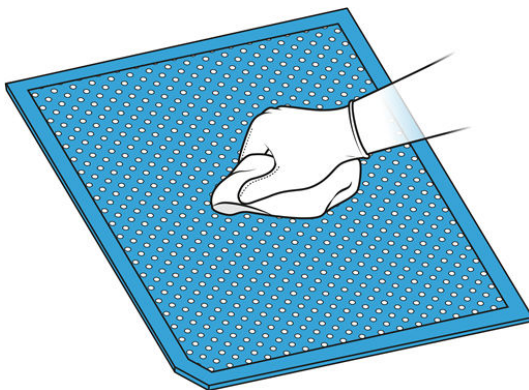


 **OPOMBA:** Prepričajte se, da je območje gumba za upravljanje platforme čisto.

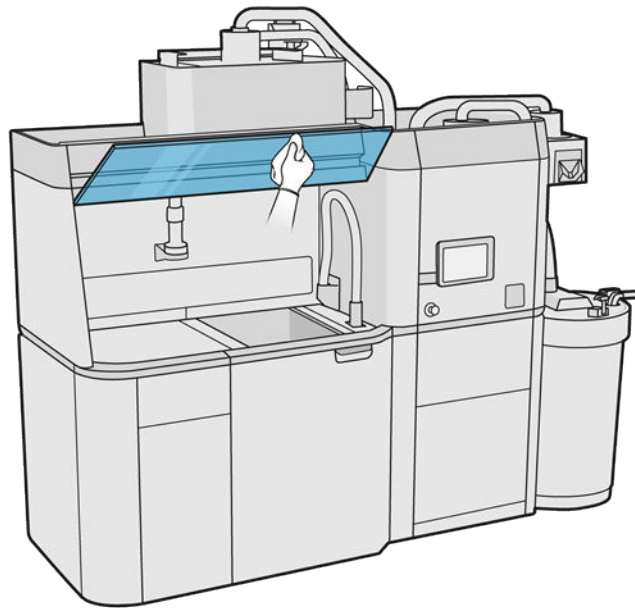
4. Sprednjo in stran predelovalne postaje očistite z vpojno krpo za vse namene.



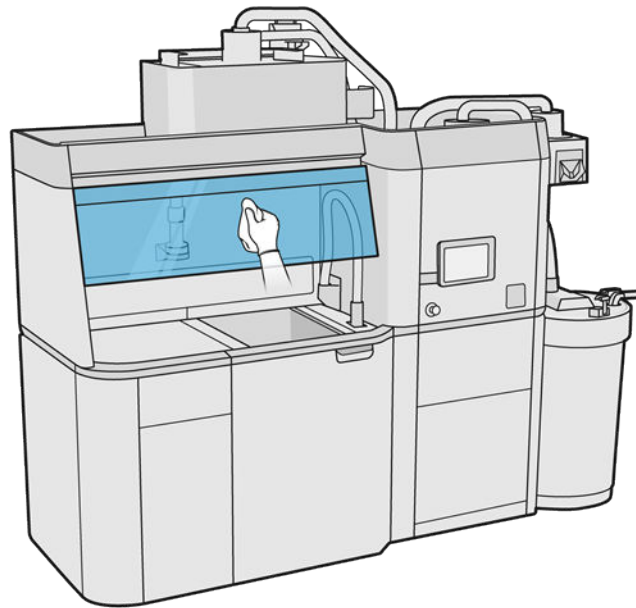
5. Očistite perforirani kovinski list, proč od predelovalne postaje, z uporabo vpojne vsestranske krpo.



6. Očistite notranji del pokrova s pomočjo iste vrste krpo, nato pa zaprite pokrov.



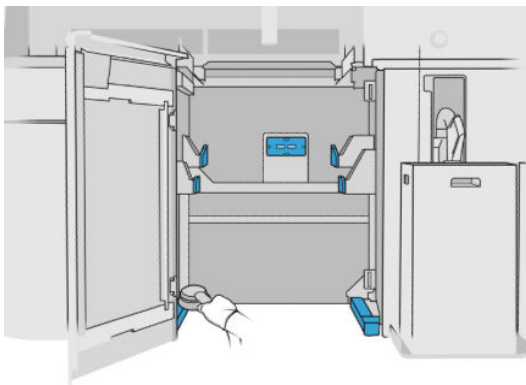
7. Zunanost pokrova očistite z enako krpo.



8. Vrni perforirani kovinski list.

Očistite ohišje za gradilno enoto

1. Odprite vrata za gradnjo enote.
2. Vakuumajte ohišje gradbene enote in njegove notranje dele, vključno s priključkom za gradilno enoto, da zagotovite, da ni materiala okoli ali znotraj priključka. Enako naredite tudi s stranjo gradilne enote v bližini priključka.



Očistite eksterijo predelovalne postaje

1. Preverite celotno predelovalno postajo za prah, material ali aerosol na pokrovih, vratih in tako naprej.
2. Po potrebi še dodatno očistite predelovalno postajo s sesalnikom z mehko ščetko.
3. Poleg tega ga lahko obrišete s suho krpo.

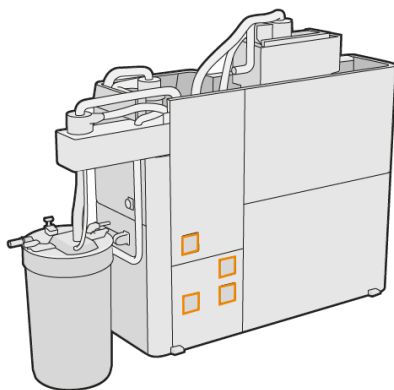
Zamenjajte filter ventilatorja e-omare

Pripravite se na zamenjavo

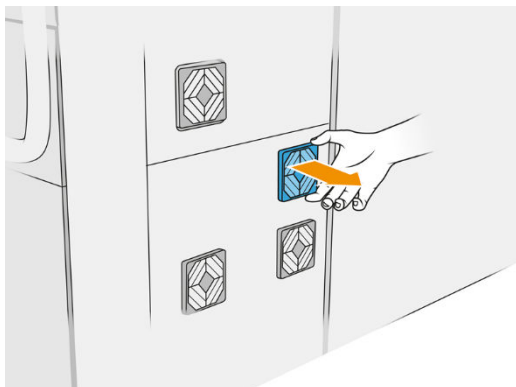
1. Poiščite nadomestne filtre, ki so navedeni v kompletu za vzdrževanje predelovalnih postaj.
2. Priporočamo, da nosite rokavice, masko in varnostna očala.
3. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
4. Izklopite predelovalno postajo.

Zamenjava filtra e-omare

1. Poišči štiri filtre e-omare.

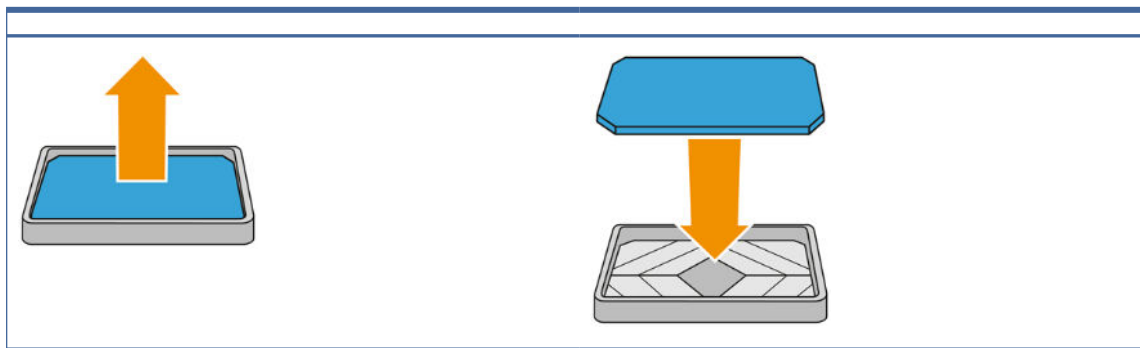


2. Odstranite pokrov plastičnega filtra.



3. Odstranite in odstranite stari filter v skladu z lokalnimi predpisi in vstavite novega.

Tabela 12-39 Procedura



4. Previdno postavite nazaj pokrov filtra.

Dokončaj zamenjavo

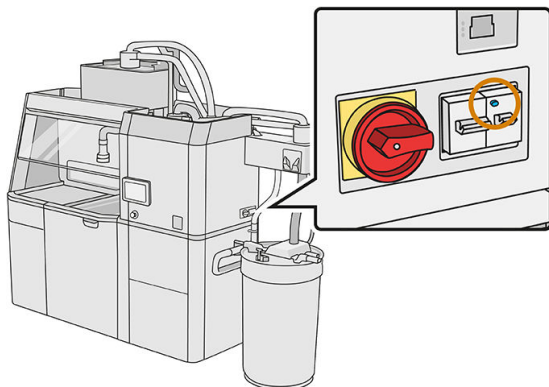
1. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.
2. Vključite predelovalno postajo.

Varnostno vzdrževanje predelovalne postaje

Preverite funkcionalnost preklopnika tokokroga preostalega toka (RCCB)

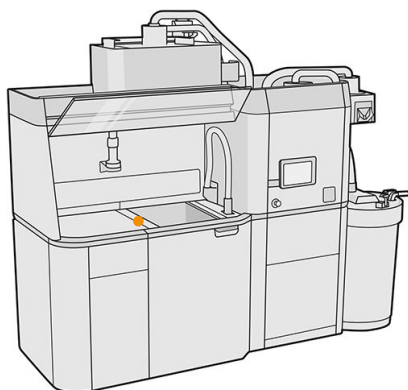
Po standardnih priporočilih RCCB je priporočljivo, da se RCCB vsako leto testira. Upoštevajte spodnji postopek:

1. Izklopite predelovalno postajo s sprednje plošče in ne uporabljajte servisnega stikala.
2. Preskusite, da RCCB deluje pravilno s pritiskom na preskusni gumb.
 - Varovalka za preobremenitev je pokvarjena, če se ne izklopi, ko pritisnete gumb za preverjanje. Varovalko za preobremenitev morate iz varnostnih razlogov zamenjati; obrnite se na pooblaščenega serviserja, ki bo odstranil in zamenjal varovalko za preobremenitev.
 - Če se varovalka za preobremenitev izklopi, deluje pravilno; stanje varovalke za preobremenitev povrnite na normalno.



Preverite, ali je predelovalna postaja pravilno zemeljska


Preverite, ali je upor med kateri koli kovinskim delom notranje komore predelovalne postaje in zemljo stavbe manjši od 1 Ω .



Čiščenje predelovalne postaje

Včasih se lahko odločite za čiščenje predelovalne postaje, ne da bi jo očistili, da bi odstranili material v njej.

 **OPOMBA:** Po čiščenju lahko nekaj preostalega materiala še vedno ostane v predelovalni postaji. Več materiala lahko odstranite s čiščenjem.

 **POZOR:** Pomembno je, da orodje za čiščenje med celotnim postopkom ostane v označenem položaju. V primeru sistemske napake ne odklopite cevi; ponovno zaženite predelovalno postajo in znova zaženite postopek ali začnite postopek razpakiranja, da se zagotovi pravilno čiščenje materiala, ki ostane v ceveh. Če ni mogoče narediti ničesar od teh stvari, odstranite orodje iz njegovega položaja, tako da je horizontalno, da bi se izognili morebitnim materialnih spillages.


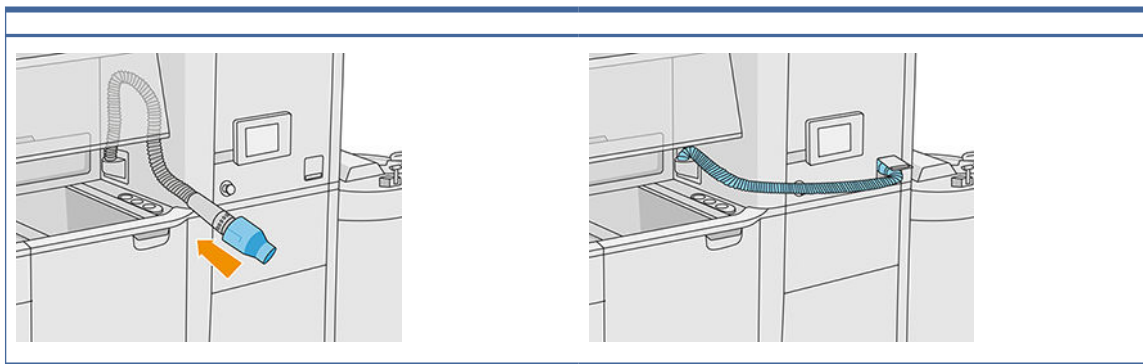
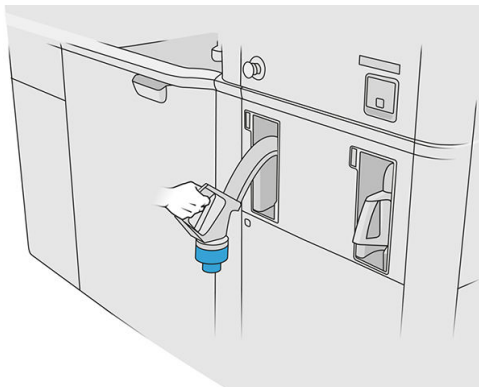
1. Priporočamo, da zunanji rezervoar zamenjate z novim. V nasprotnem primeru se lahko postopek prekine, ko je rezervoar poln.
2. Na sprednji plošči  Nastavitve , nato upravljanje > **Čiščenje predelovalne postaje**.
3. Prepričajte se, da je zunanji rezervoar zaprt.
4. Prikluček za sito postavite na zbiralnik materiala, ki ga je mogoče ponovno zaužiti, in ga priključite na sito.

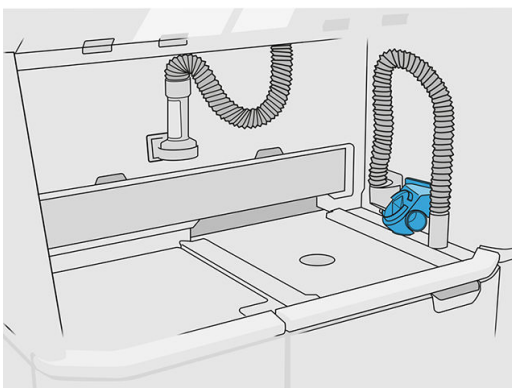
Tabela 12-40 Procedura



5. Odklopite priključke za vložek materiala in nanje pritrdite pokrove kartuše.



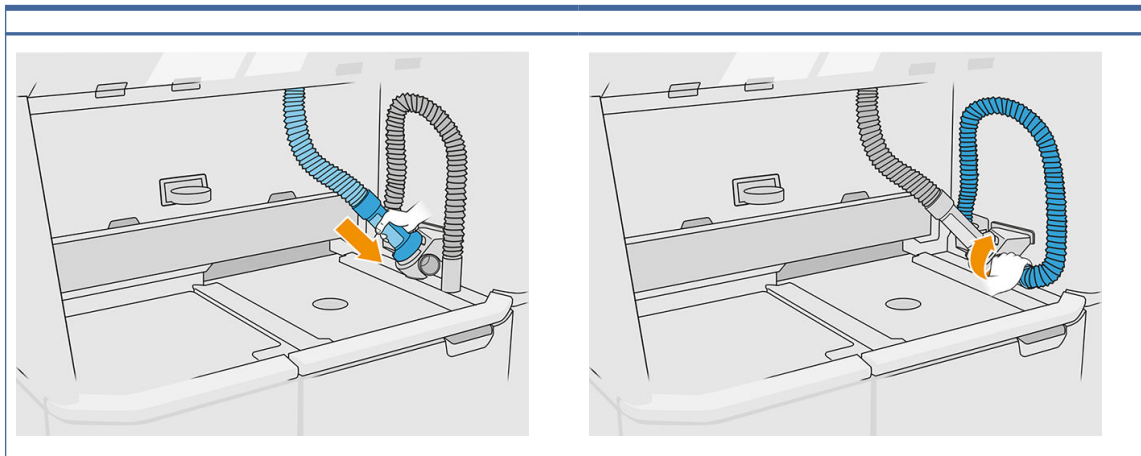
6. Vsak priključek vložka pritličite na zunanjo stran predelovalne postaje (vsak priključek vsebuje magnet).
7. Tapnite **Nadaljuj** na sprednji plošči. Ko vas predelovalna postaja obvestilu, da je končala, odklopite zbiralnik materiala iz sita in odstranite zbiralnik.
8. Vzemite orodje za čiščenje iz predala in ga postavite na stran delovnega območja.



9. Z orodjem za čiščenje priključite šobo za nalaganje materiala na zbiralnik materialov, ki ga je mogoče ponovno zaužiti.

⚠ POZOR: Poskrbite, da bodo cevi pravilno priključene. Nosilna šoba mora biti povezana z vrhom in zbiralnik materialov na stran.

Tabela 12-41 Procedura



10. Tapnite **Nadaljuj** na sprednji plošči.


 **POMEMBNO:** Cevi ne odklopite, dokler se postopek čiščenja ne konča.

11. Odstranite orodje za čiščenje in postavite zbiralnik materiala in šobe za nalaganje materiala na parkirni položaj. Tapnite **Nadaljuj** na sprednji plošči.


12. Očisti sito. Glejte [Očistite sito na strani 198](#).


Čiščenje predelovalne postaje

Predelovalno postajo je treba očistiti in očistiti, preden se spremeni v drugo vrsto materiala.

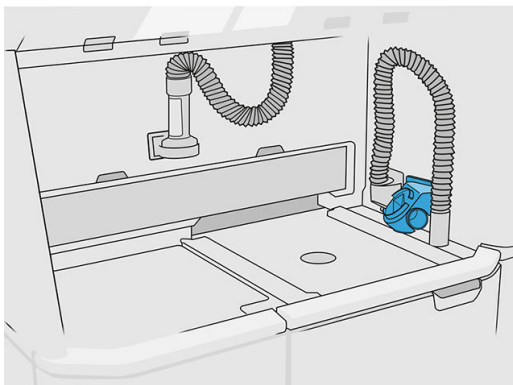
 **POMEMBNO:** Pred čiščenjem je treba vedno očistiti predelovalno postajo. Glejte [Čiščenje predelovalne postaje na strani 207](#).

 **POMEMBNO:** Postopek čiščenja lahko traja dlje, kot je prikazano na sprednji plošči, vendar ne izklopite sistema. Če je sistem sredi procesa izklopljen, bo treba postopek znova začeti (čiščenje je vključeno), potrebno pa bo še več svežega materiala.

 **POZOR:** Pomembno je, da orodje za čiščenje med celotnim postopkom ostane v označenem položaju. V primeru systemske napake ne odklopite cevi; ponovno zaženite predelovalno postajo in znova zaženite postopek ali začnite postopek razpakiranja, da se zagotovi pravilno čiščenje materiala, ki ostane v ceveh. Če ni mogoče narediti ničesar od teh stvari, odstranite orodje iz njegovega položaja, tako da je horizontalno, da bi se izognili morebitnim materialnih spillages.

1. Na sprednji plošči tapnite , nato upravljanje > **spreminjanje gradiva**.
2. Zunanji rezervoar zamenjajte z novim, ki se bo uporabljal za od odpadkov.
3. Postavite nove materialne vložke, ki vsebujejo material, ki ga želite uporabiti.

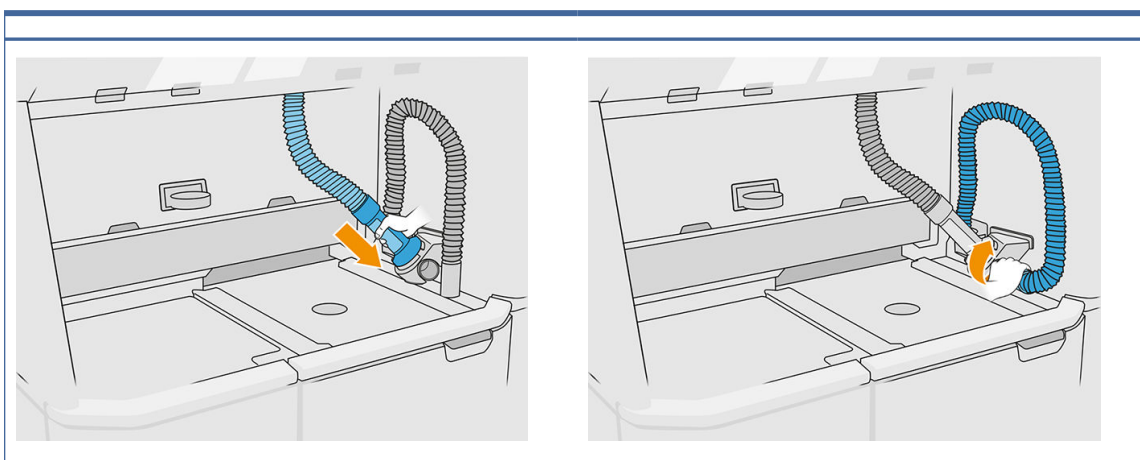
4. Vzemite orodje za čiščenje iz predala in ga postavite na stran delovnega območja.



5. Z orodjem za čiščenje priključite šobo za nalaganje materiala na zbiralnik materialov, ki ga je mogoče ponovno zaužiti.

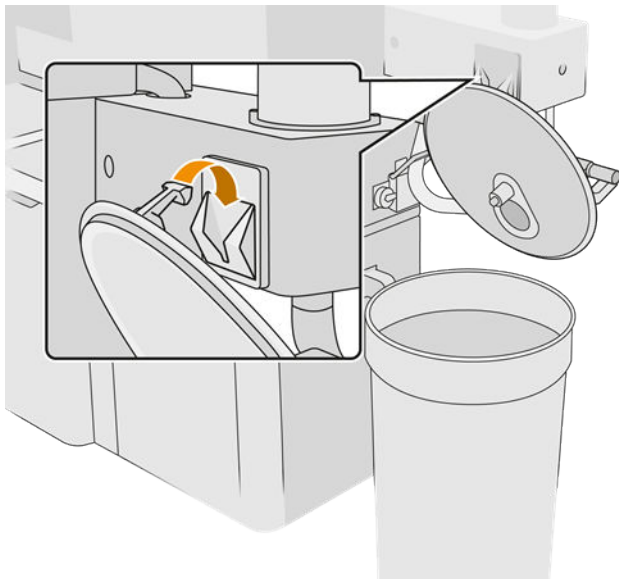
⚠ POZOR: Poskrbite, da bodo cevi pravilno priključene. Nosilna šoba mora biti povezana z vrhom in zbiralnik materialov na stran.

Tabela 12-42 Procedura

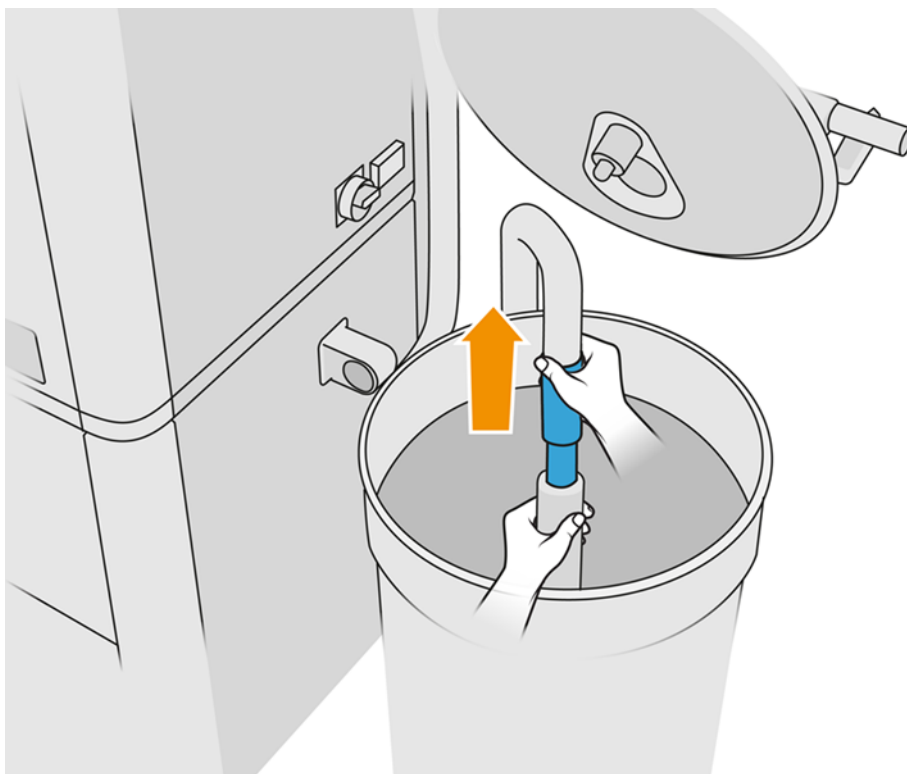



6. Tapnite **Nadaljij**.

7. Odkleni in odpri zunanji pokrov rezervoarja.



8. Priključite zunanji zbirnik rezervoarja in cev. Priporočamo, da nosite rokavice in očala.




 **OPOMBA:** Cev sesa material v njegovi neposredni bližini. Če ga pustite v enem položaju, bo porabil ves material na tem področju, medtem ko je še vedno material drugje v rezervoarju. Zato morate premakniti cev okoli v rezervoarju za dostop do vsega razpoložljivega materiala.

 **OPOMBA:** Če želite, lahko vstavite cev z izklopljenim sesalom.

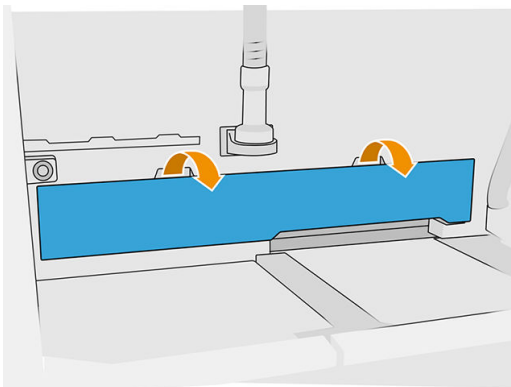
9. Začnite postopek s sprednje plošče, da izvlečite material iz zunanjega rezervoarja.

10. Potrdite, da je bil ves material odstranjen iz zunanjega rezervoarja.
11. Tapnite **Nadaljuj**.
12. Odklopite priključke za vložke materiala, nanje pritrдите pokrove kartuše in se dotaknite Nadaljujte na sprednji plošči.
13. Tapnite **Dokončaj**.
14. Material odvrzite iz zunanjega rezervoarja v skladu z lokalnimi zakoni.
15. Zunanji rezervoar očistite z eksplozijsko zaščitenim sesalnikom.
16. Povežite materialne vložke, ki jih nameravate uporabiti.

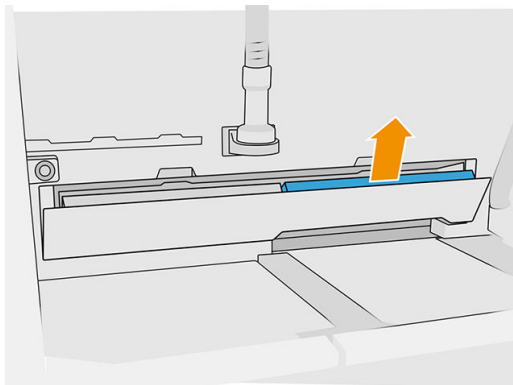
 **OPOMBA:** Ko očistite predelovalno postajo, morate konfigurirati material, ki ga želite uporabiti. Upravljanje materialov > Spreminjanje gradiva.

Zamenjajte filtre za izvleček prahu

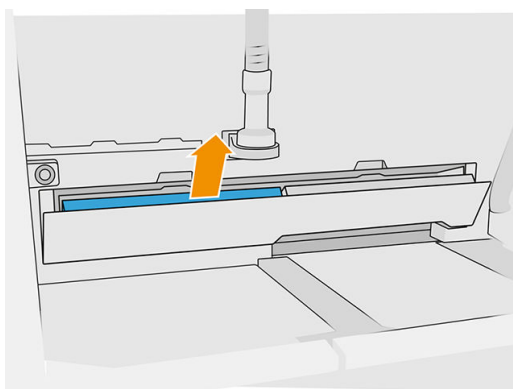
1. Po zahtevi zaženite zamenjavo s sprednje plošče.
2. Vrata očistite z eksplozijsko zaščitenim sesalnikom.
3. HP priporoča čiščenje filtrov skozi mrežo vrat, da bi se izognili pljuskanju materiala pri ekstrakciji filtrov.
4. Prepričajte se, da je gradilna enota vstavljena.
5. Filtrirni papirji se ne dotikajte in vedno sledite navodilom proizvajalca.
6. Ročno odstranite vijake za zaklepanje pokrova in odprite pokrov za dostop do filtrov.



7. Izvlecite desni filter iz ohišja.



8. Izvlecite levi filter iz ohišja.



9. Stare filtre odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.
10. Sesamo območje z eksplozijo zaščitnim sesalnikom.
11. Vstavite dva nova filtra. Bodite pozorni, da filter pravilno vstavite: puščica na strani filtra mora usmeriti proti notranjosti predelovalne postaje.



12. Zaprite pokrov in ga potisnite nazaj. Hkrati ročno zategnite vijake za zaklepanje vrat. Prepričajte se, da so popolnoma zategnjene.

Zamenjajte filter za vakum-črpalko

Prpravite se na zamenjavo

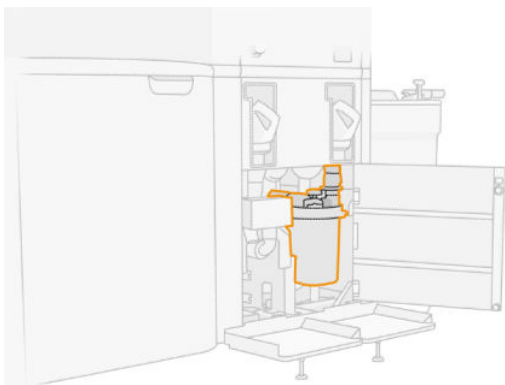
1. Poiščite nove filtre za vakumske črpalke, ki so na voljo v kompletu za vzdrževanje postaje Obdelava.
2. Prepričajte se, da predelovalna postaja ni v uporabi.
3. Priporočamo, da nosite očala, rokavice in masko.

Zamenjajte filter za vakum-črpalko

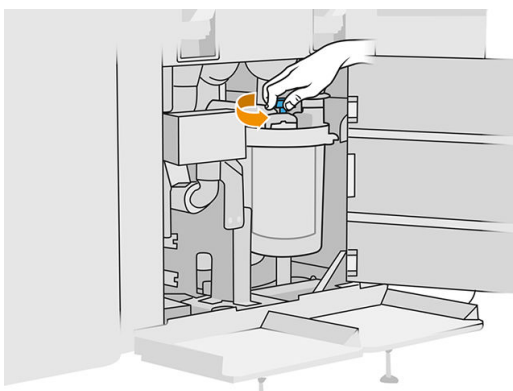
1. Po zahtevi zaženite zamenjavo s sprednje plošče.
2. Če so materialni vložki na sprednji strani predelovalne postaje, jih odstranite.
3. Parkirno mesto ročaja in vrhnje površine materialnih vložkov očistite z eksplozijsko zaščitenim sesalnikom.

 **OPOMBA:** Material lahko uhaja iz ročaja.

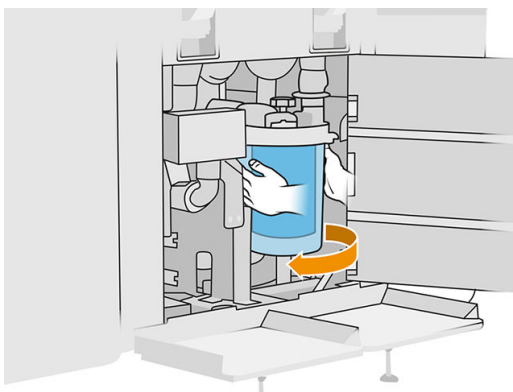
4. Odprite naslovnico.



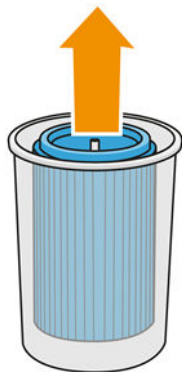
5. Za sprostitvev filtra povsem odpni gumb.



6. Zasukajte posodo v smeri urinega kazalca, da jo sprostite.



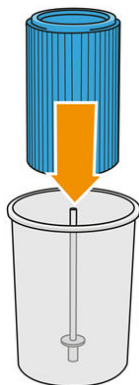
7. Odstranite filter in ga odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.



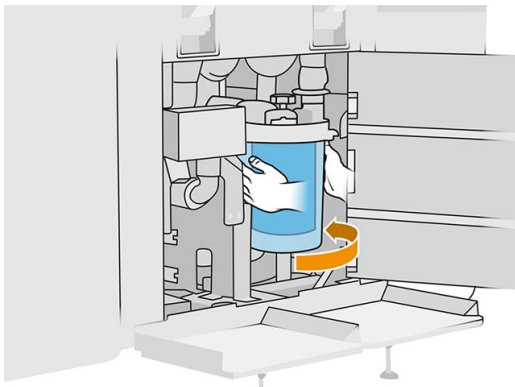
8. Notranjost posode očistite z eksplozijsko zaščitenim sesalnikom.



9. Vstavite nov filter med posodo in centralno cevjo, z zaprtim koncem na vrhu in odprtim koncem na dnu.



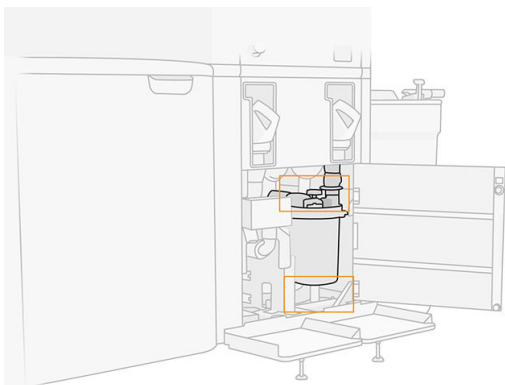
10. Posodo zavrtite v nasprotni smeri urinega kazalca.



11. **POMEMBNO:** Zaklenite gumb, da zaklenete posodo in filter.


Dokončajte zamenjavo

1. Pokrov sita in spodnji pokrov očistite s sesalnikom, zaščitenim z eksplozijo.

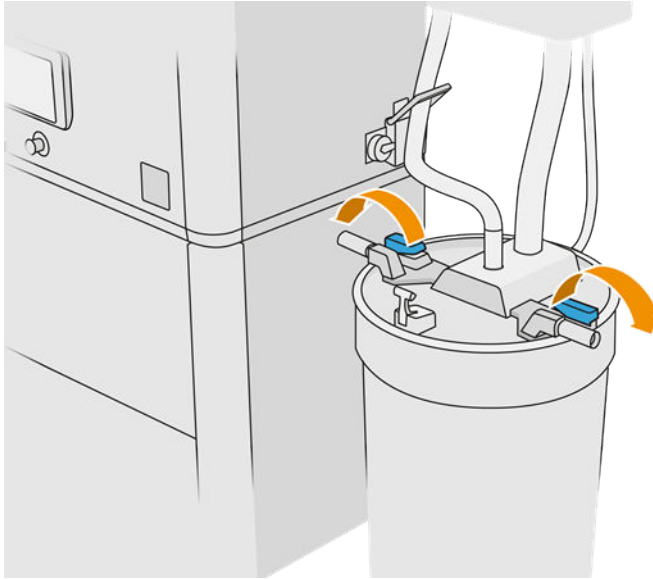


2. Zaprite pokrov.
3. Postavite in priključite materialne vložke.

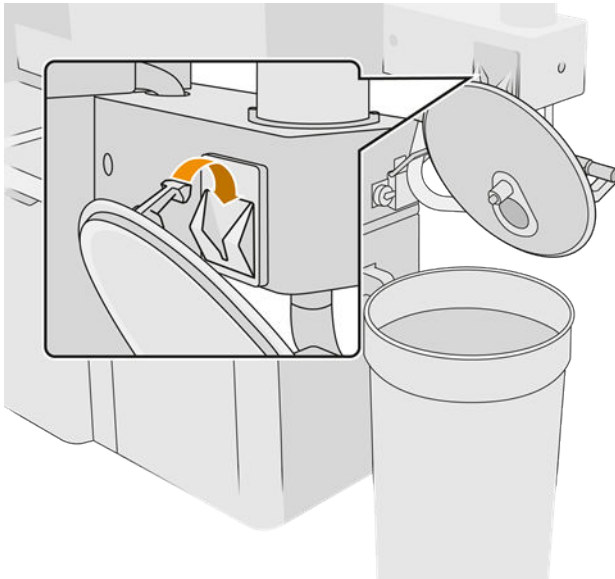
Zamenjajte zunanji rezervoar

1. Zamenjavo zaženite s sprednje plošče  da se dotaknete Zaloge, nato > zamenjajte (**na** zunanji kartici rezervoarja).

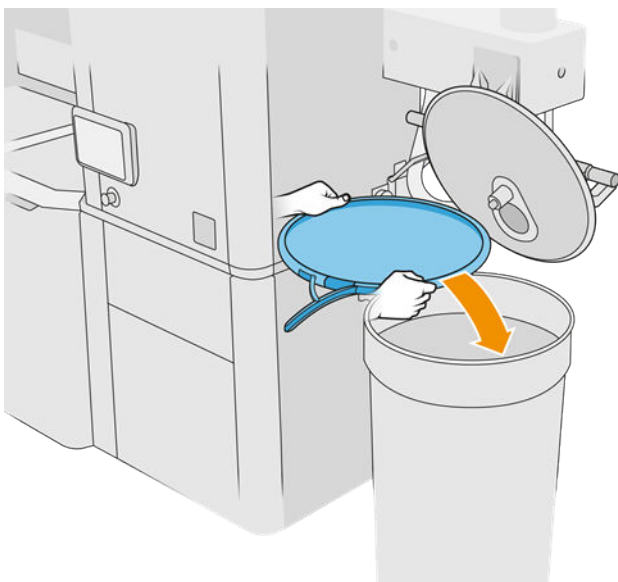
2. Odpri dve zatiči, ki zakleneta pokrov.



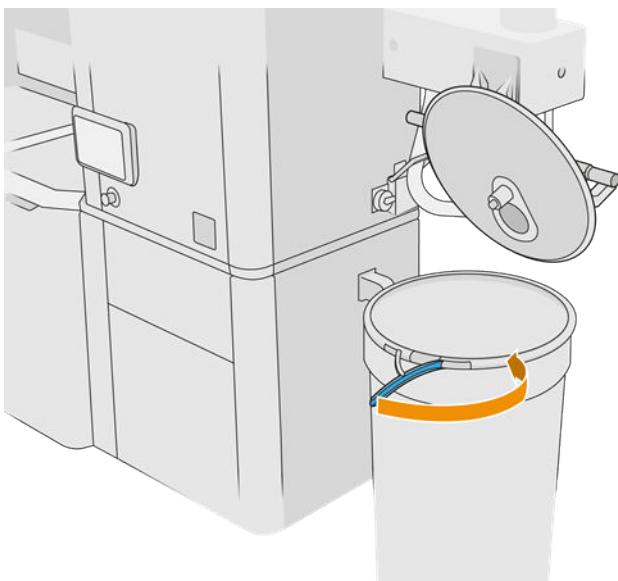
3. Pokrov odprite tako, da ga povlečete navzgor in ga obesite na strukturo.




4. Pri nakupu vzemite pokrov za shranjevanje, ki ste ga dobili z zunanjim rezervoarjem, in ga uporabite za zapiranje rezervoarja.



5. Zategni pokrov.




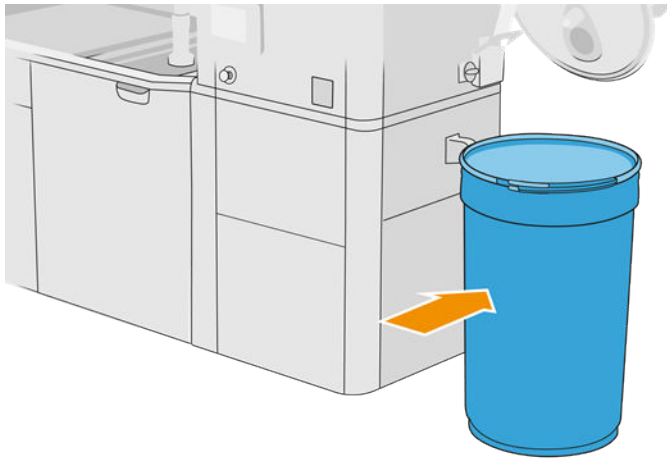
6. S vozičkom za dvigalo odstranite rezervoar na skladiščno območje.

 **POMEMBNO:** Posodo je treba shraniti v enakih okoljskih pogojih, kot je določeno za predelovalno postajo, sicer lahko material postane neuporaben. Najenostavnejša rešitev je, da jo hranimo v istem prostoru kot predelovalna postaja, daleč stran od virov toplote ali mraza. Odvisno od materiala je lahko občutljiv na temperaturo, vlažnost ali druge dejavnike.

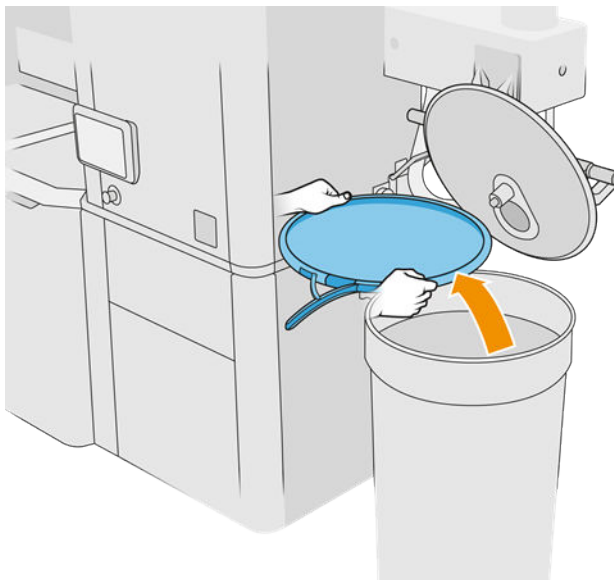
7. Očistite notranji del pokrova z uporabo sesalnika, zaščitenega z eksplozijo.

8. Uporabite voziček za dvigalo, da bi rezervoar, ki ga nameravate uporabiti.

 **POMEMBNO:** Voziček uporabite le za premikanje zunanjega rezervoarja. Ko predelovalna postaja deluje, mora biti zunanji rezervoar na tleh, na enaki ravni kot predelovalna postaja.

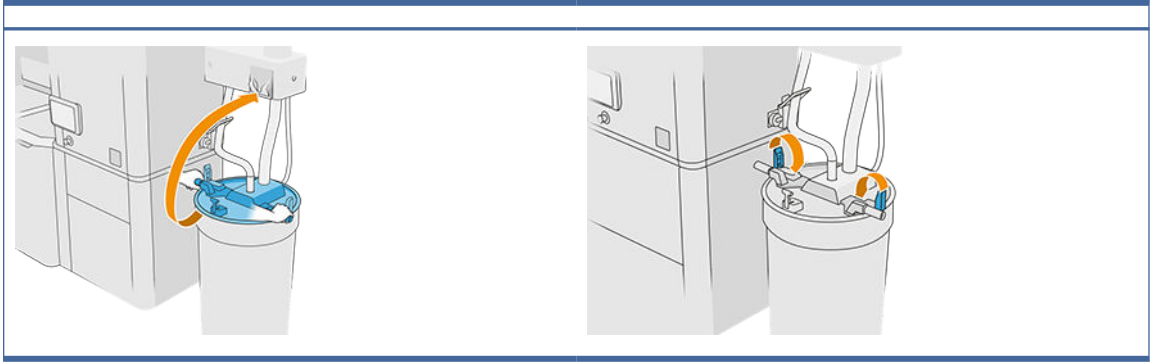


9. Odstranite in odstranite pokrov za shranjevanje.



10. Zaprite pokrov in ga zaklenite s ključavnicami.

Tabela 12-43 Procedura



11. Na sprednji plošči je stanje prikazano kot pripravljeno.

⚠ POZOR: Uporabljajte samo zunanje rezervoarje s certifikatom HP. Uporaba zunanjih rezervoarjev tretjih oseb lahko povzroči varnostna tveganja, uhajanje materiala in okvare na predelovalni postaji; in lahko vpliva na sistemsko garancijo.

Vzdrževanje gradilnih enot

Povzetek vzdrževalnih operacij

Tabela 12-44 Vzdrževanje

Frekvenca	Vzdrževanje
Enkrat na gradnjo, po razpakiranju	Očistite površino gradilne enote na strani 220
Enkrat na teden	Očistite eksterijo gradilne enote na strani 226
Enkrat mesečno	Vzdrževanje prenosa vane na strani 227
Enkrat mesečno	Očistite spodnji del na strani 231
Enkrat na leto	Zamenjajte materialno komorne filtre za gradilno enoto na strani 233
Pred spremembo razmerja mešanice	Očistite površino gradilne enote na strani 220
Pred uporabo druge vrste materiala	Očistite gradilno enoto na strani 226

Operacije vzdrževanja

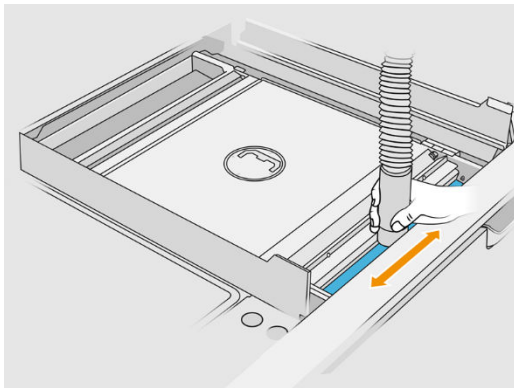
Očistite površino gradilne enote

Pripravite se na čiščenje

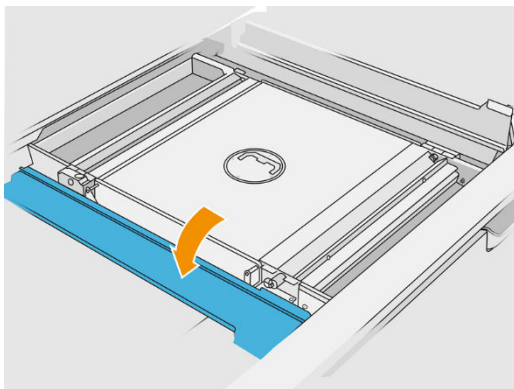
1. Zagotovite, da imate krpo brez pokrova (ki je ne zagotavlja HP).
2. Prepričajte se, da ste razpakirale katero koli gradbo.
3. Prepričajte se, da je ploščad v najvišjem položaju in da je gradilna enota prazna.
4. Prepričajte se, da je gradilna enota znotraj predelovalne postaje.
5. Priporočamo uporabo rokavic.

Očistite gradilno enoto

1. S zbiralnikom materiala, ki ga je mogoče ponovno zaučiti, sesajte tiskalno platformo za gradilno enoto.
2. Vzemi prednji pladenj.

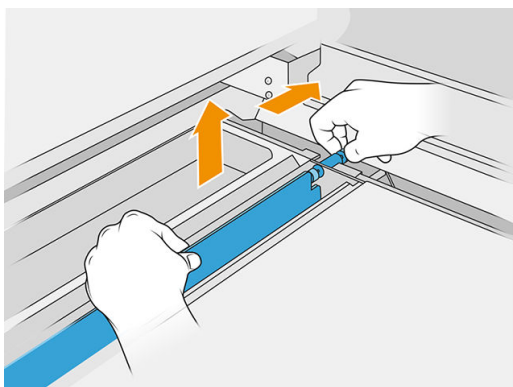
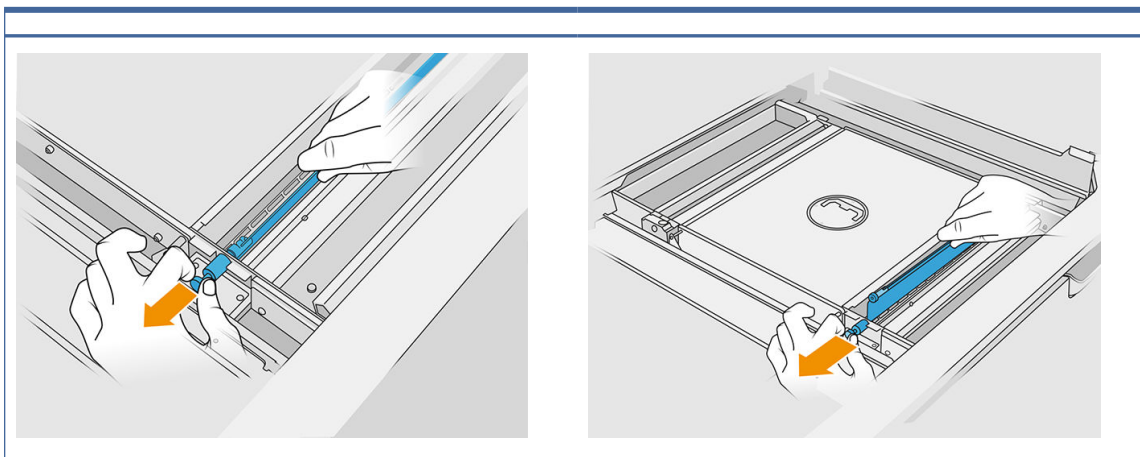


3. Odprite zaklopke na obeh straneh.

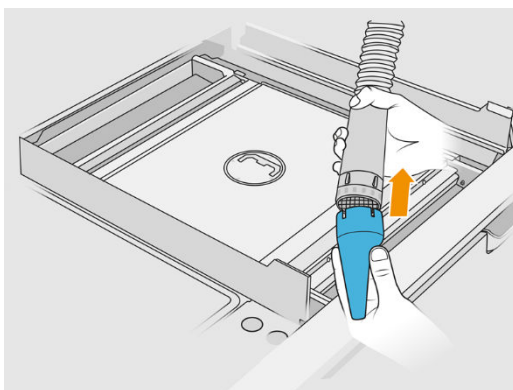


4. Odstranite prednje in zadnje napajalnike za vane tako, da pritisnete vsak napajalnik ob steno in ga premaknete na stran.

Tabela 12-45 Procedura



5. Uporabite zbiralnik materialov, ki ga je mogoče ponovno uporabiti, da sesate napajalnike iz vane, ki ste jih odstranili.
6. Na zbiralnik materiala, ki ga je mogoče ponovno zaužiti, pritrдите reverzno šobo.



7. Sesajte sprednje in zadaj krmne pladnje. Posebno pozornost bodite pozorni na vogale pladnjev in pod očesom.


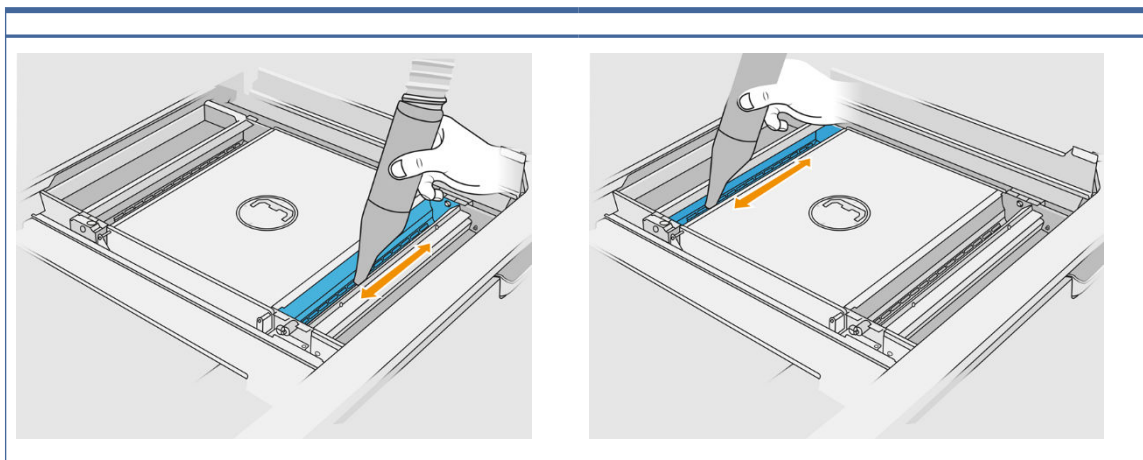
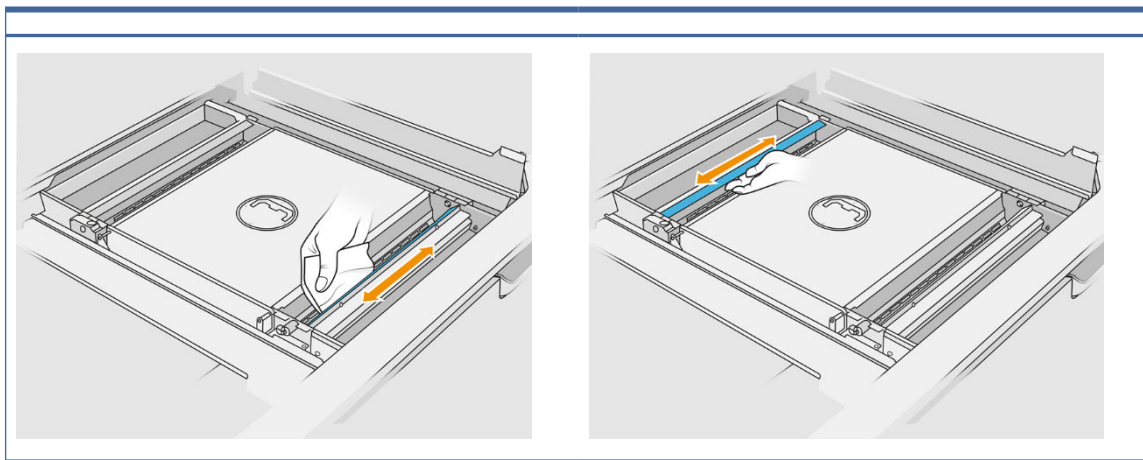
 **POMEMBNO:** Široke šobe ne uporabljajte za to operacijo.

Tabela 12-46 Procedura



8. Krmo očistite s krmo, da ne ostane trdnega materiala.

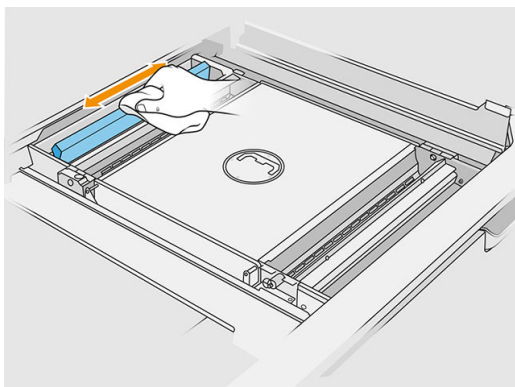
Tabela 12-47 Procedura



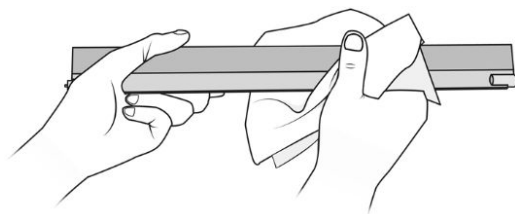
Poskusite odstraniti čim več materiala. Rezultat mora biti vsaj tako čist, kot je prikazano spodaj:



9. Čistilec enote za ponovno navlako očistite zadkom.



10. S krpo očistite prednje in zadnje podajalce vane. Uporabite tudi skuter, če je potrebno, da odstranite ves material.



11. Ponovno sesajte krmne pladnje in poskrbite, da materiala ne bo več.

12. Sesam pladnje za preliv.

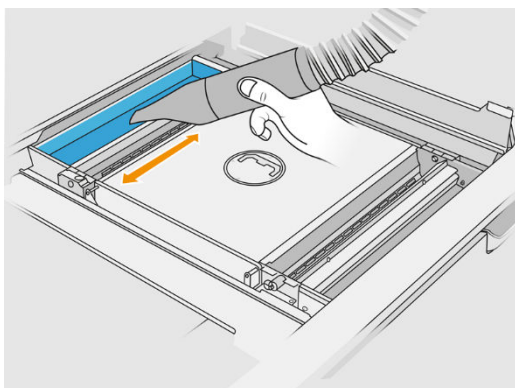
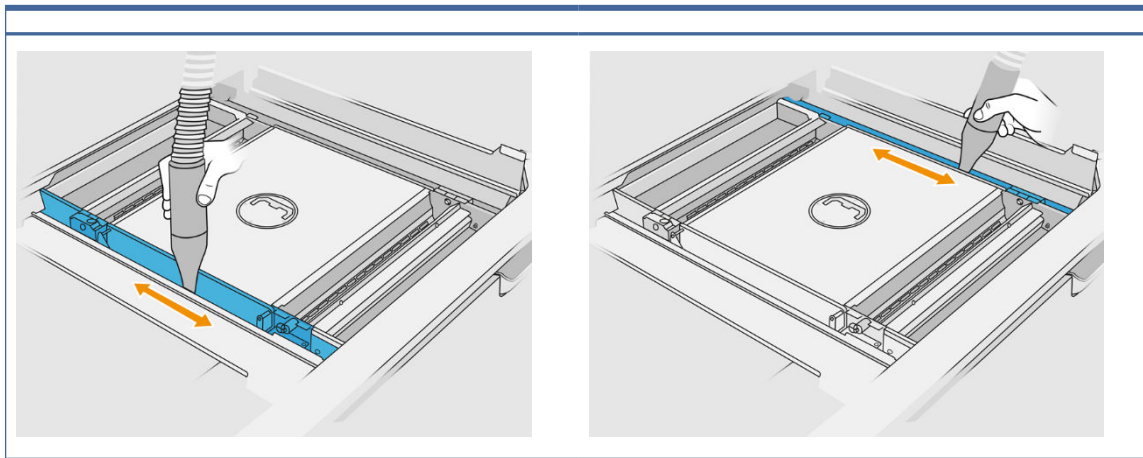
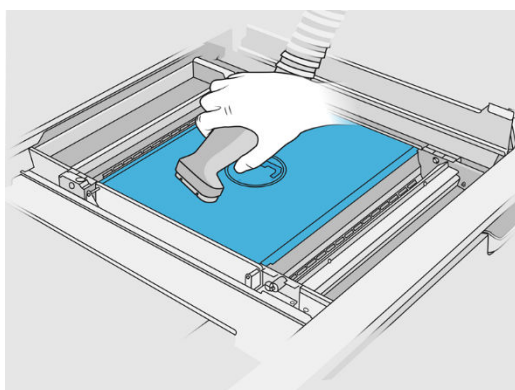


Tabela 12-48 Procedura

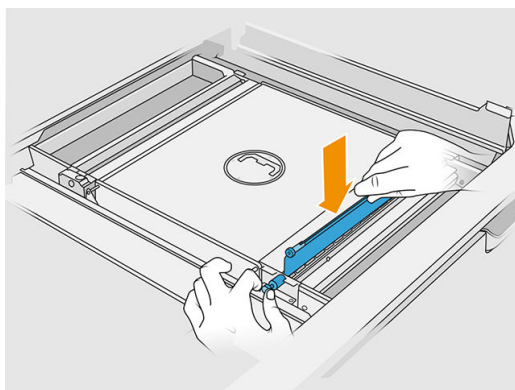


13. Široko šobo pritrdite na zbiralnik materialov, ki ga je mogoče ponovno zaužiti.
14. Vakumuj platformo za gradilno enoto.



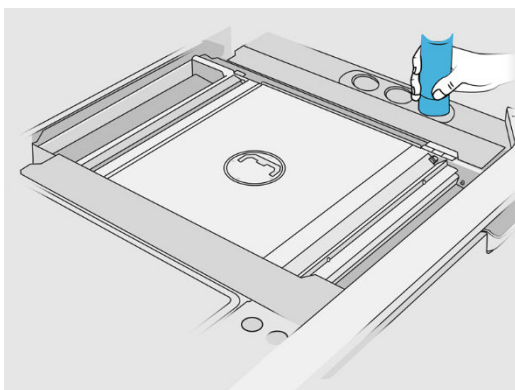
Dokončaj čiščenje

1. Dajte vane hranilnike nazaj v svoje prvotne položaje.



2. Zaprite zakrilca.

3. Na zbiralnik materiala, ki ga je mogoče ponovno zaužiti, pritrđite šobo za razpakirati in jo pustite v parkirni reži.



4. Predelovalna postaja preverja, ali napajalniki vane delujejo pravilno.

Očistite eksterijo gradilne enote

Pripravite se na čiščenje

1. Zagotovite, da imate sesalnik, zaščiten z eksplozijo, vpojno krpo za vse namene in deionizirano vodo (teh stvari HP ne zagotavlja).
2. Priporočamo, da nosite rokavice, masko in očala.
3. Odstranite gradilno enoto iz predelovalne postaje.

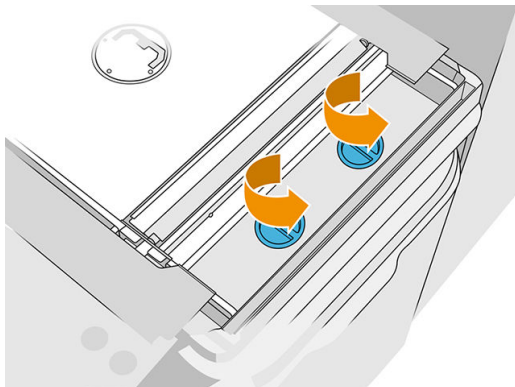
Očistite eksterijo gradilne enote

1. Očistite vse zgornje površine s krpo, pritisnjeno z deionizirano vodo.
2. Čisti prah ali material z zunanjih površin in delov gradilne enote: pokrovi, ročaj in struktura. Uporabite lahko sesalnik, zaščiten z eksplozijo, z mehko šobo za krtačo.
3. Lahko pa jo obrisete s suho krpo.

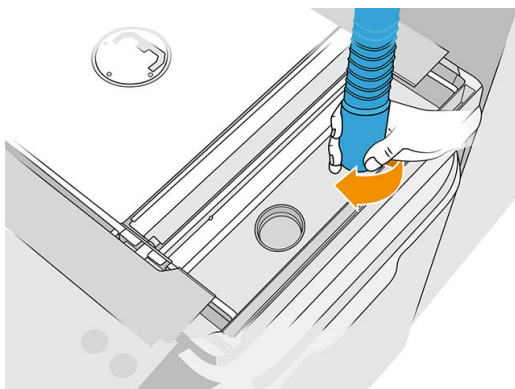
Očistite gradilno enoto

1. Očistite površino gradilne enote, če tega še niste storili. Glejte [Očistite površino gradilne enote na strani 220](#).
2. Na sprednji plošči tapnite **Zgradi enoto >Clean**.

3. Odstranite pokrove iz priključkov za čiščenje.



4. Zbiralnik materiala za ponovno zaužitje vstavite v desni priključek za čiščenje prednjega pladnja za prelivanje in se na sprednji plošči dotaknite Začni.



5. Ko ga pozove sprednja plošča, spremenite zbiralnik materiala v levi priključek.
6. Ko ga pozove sprednja plošča, spremenite zbiralnik materialov nazaj v desni priključek.
7. Tapnite **Začni** na sprednji plošči in počakajte, da se postopek konča.
8. Sesam pladenj za preliv.
9. Postavite pokrove nazaj na priključke za čiščenje.

Vzdrževanje prenosa vane

Menjalniki vane v gradbeni enoti so zaradi črne mešanice masti, prahu in kovinskih delcev iz zobnikov blokirani. Ko se to zgodi, bo to vplivalo na vane sensing, ki povzroča "vane polno" ali "premalo prahu" Sistemske napake, ali celo vane zaustavitve v najbolj ekstremnih primerih. Prizadete prenose bo težko premikati tudi ročno.

Da bi preprečili, da bi se ta zmes blokiranja pojavila in povečala tudi življenjska doba zobnikov, priporočamo, da sledite spodnjemu postopku za čiščenje in mastitev menjalnikov vane na vsakih 100.000 plasti.

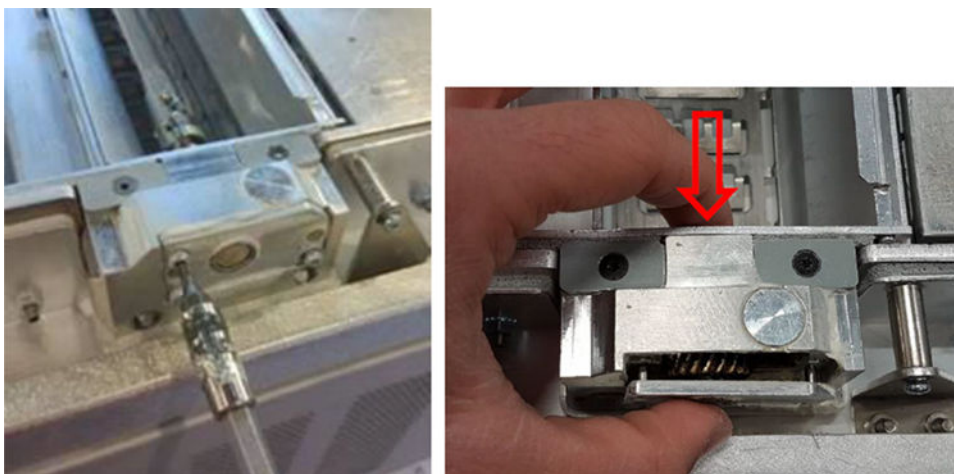
Prav tako smo ugotovili, da lahko nekatere gradilne enote kopičijo prašek v spodnjem sumu in okoli območja za prenos platforme, zato bo vsakih 100.000 plasti potrebno čiščenje spodnjega sumpca.

Kako očistiti prenos kombija

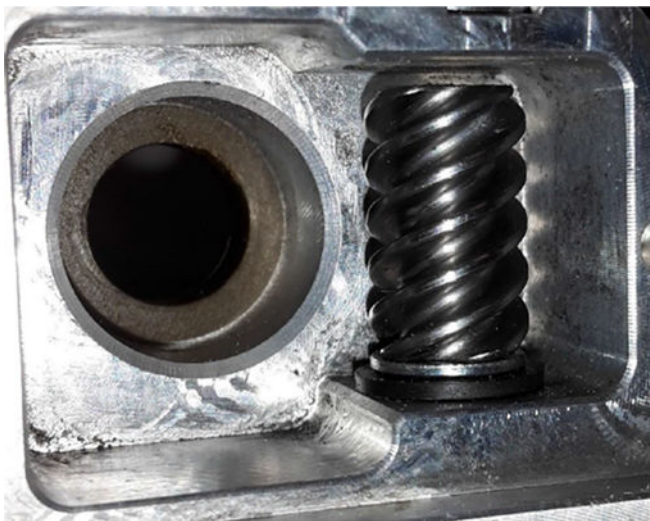
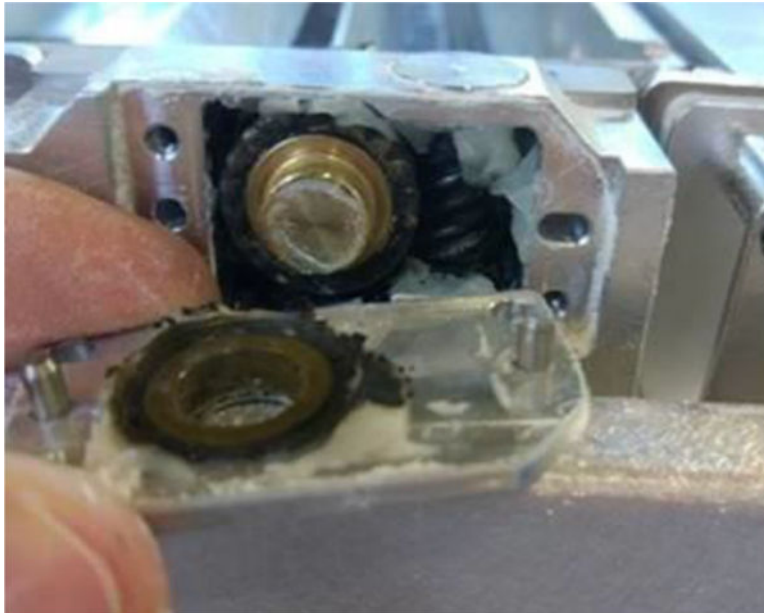
1. Odstranite napajalne kombije in se prepričajte, da v hranilnikih materiala ni materiala.



2. Odprite pokrov oddajnega kombija. Za to odstranite 3 vijake na pokrovu z izvijačem Torx 10. Pritisnite vane sklopko znotraj materialnega pladnja, da se izklopi prestava (bodite previdni, saj jih je na začetku lahko nekoliko težko izklopiti, ko pa je orodje prosto, bo izpadel s pokrovom).



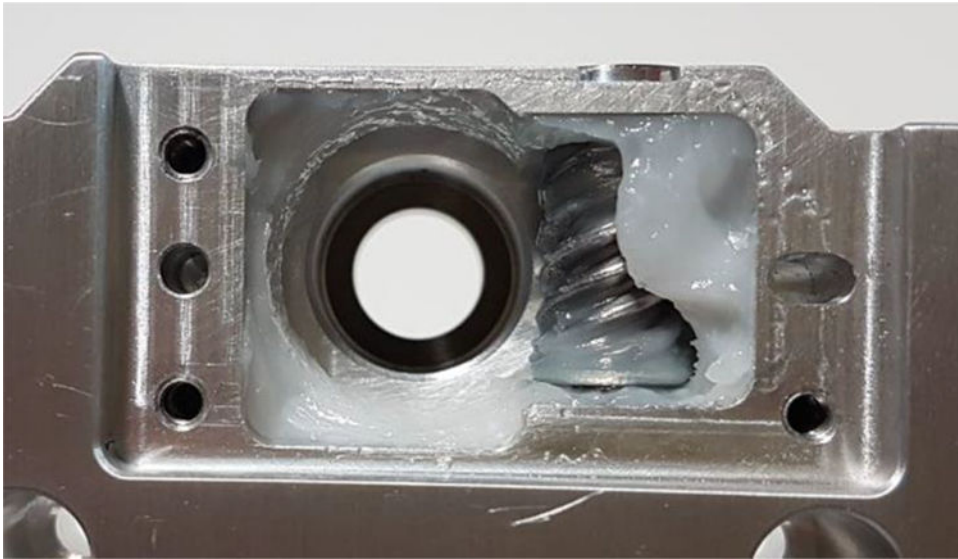
3. Odstranite črno mešanico. Za lažje čiščenje lahko uporabite orodje, kot je majhen izvijač in stara zobna ščetka. Zobnike in menjalnik temeljito očistite s krpo.



Kako dodati mast v prenos

Za to operacijo boste potrebovali Molykote 44 Srednja mast.

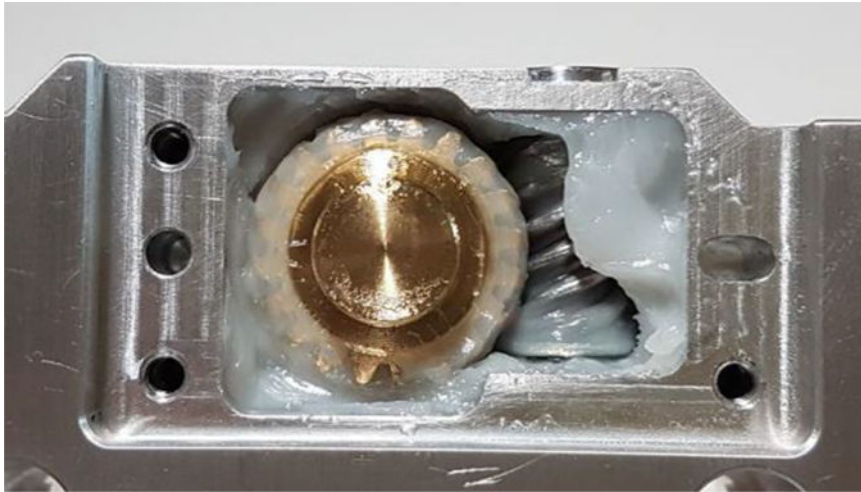
1. Začnite z mastitvi črvenega kolesa in menjalnika. Poskrbite, da mast pokriva vse črv kolo in prazne prostore znotraj menjalnika poskušajo hkrati, da bi se izognili preveč masti dobili iz votline.



2. Nato namažemo bronasto prestavo, širimo mast med vse zobe.



3. Na koncu vstavite mastno bronasto prestavo v menjalnik in se prepričajte, da je celotna votlina napolnjena z mastjo.



4. Med držanjem znova namestite pokrov in 3 vijake Torx M3.

⚠ OPOZORILO! Ti 3 vijaki so precej občutljivi, zato jih ne zategujte preveč, sicer se lahko zlomijo!

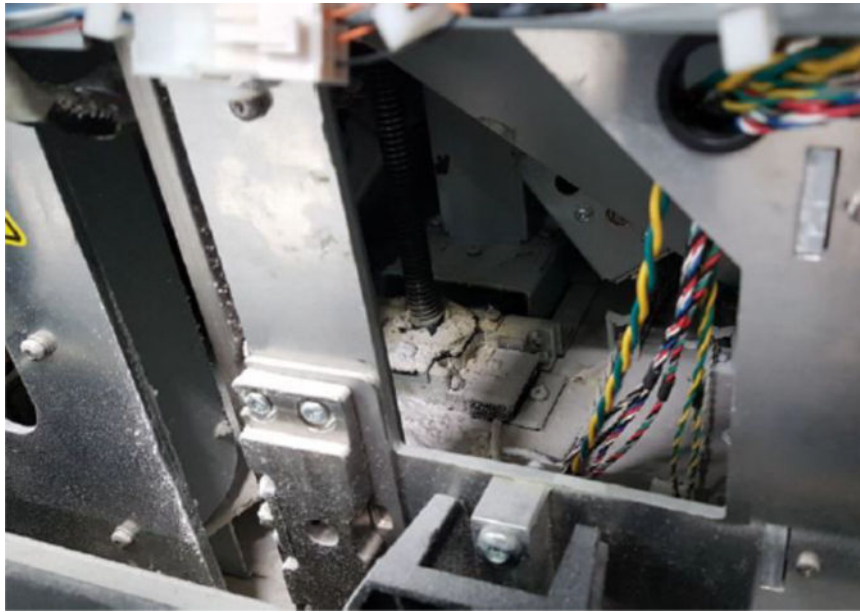


5. Ponovno namestite Powder Feeder Vane in zaženite kalibracijo vane, da se prepričajte, da je vse v redu.

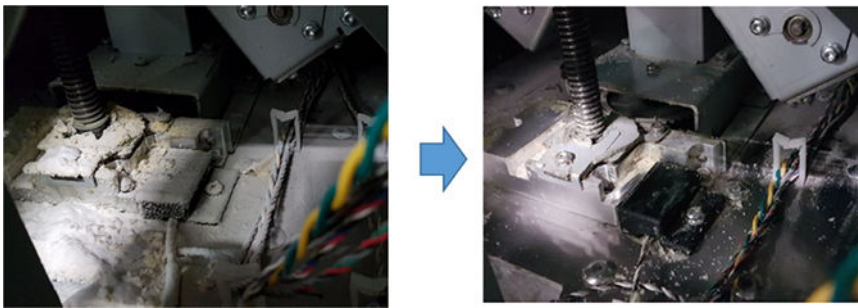
Očistite spodnji del

Če želite očistiti območje dna gradilne enote, sledite tem korakom:

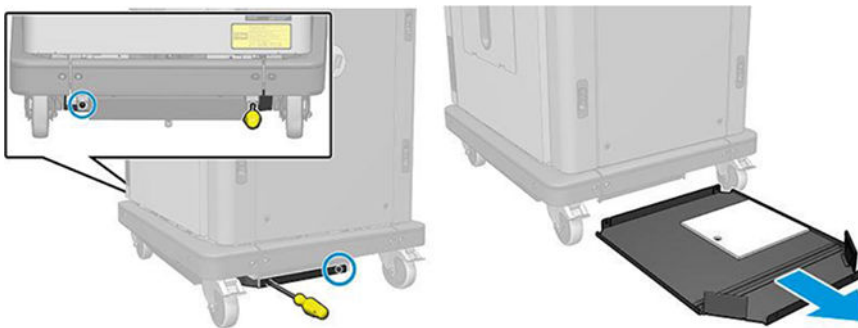
Spodnji del je treba očistiti vsakih 100.000 plasti. Tukaj je slika območja:



1. Prepričajte se, da je spodnji del stroja videti kot slika na desni.

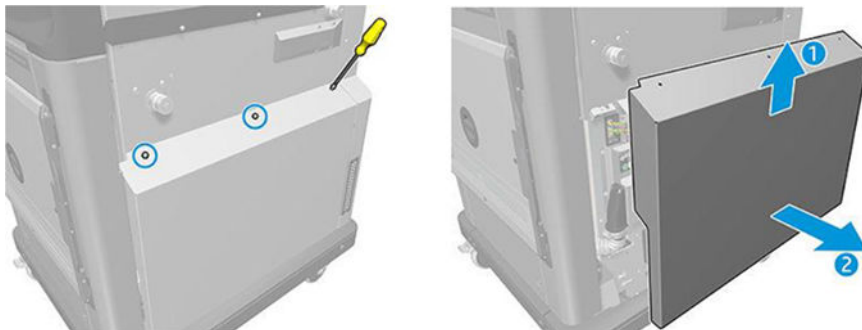


2. Odstranite dno ravnine gradbene enote tako, da odstranite 4 vijake, ki ga zavarujejo na preostale dele spodnjega povzetka (2 sta v sprednjem delu in 2 v predelu zadaj).



3. Prašek, naložen v spodnjem plosnem sumu, izpraznite in po potrebi očistite s krpo.

4. Spodnji desni pokrov odstranite tako, da izvlečete 3 vijake Torx T20 in ga dvignete.



5. S sesalnikom odstranite prašek z območja Dna okoli prenosa svinčnika in platforme.

⚠ OPOZORILO! Pazite, da ne poškodujete kabla s sesalnikom!



6. Po potrebi očistite površino in površino okoli svinčnika s krpo, da odstranite mešanico praška in masti, ki se zatakne na različne površine.

Zamenjajte materialno komorne filtre za gradilno enoto

Pripravite se na zamenjavo

1. Nadomestni filtri so na voljo s tiskalnikom v kompletu za letno vzdrževanje tiskalnika. Za to operacijo je potrebno le en nabor filtrov.
2. Prepričajte se, da tiskalnik ne tiska.
3. Če je bilo delo pravkar natisnjeno, počakajte približno 20 minut, da se tiskalnik ohladi.
4. Priporočamo, da nosite rokavice in masko.
5. Zagotovite, da so vsa okna, pokrovi in vrata zaprta in da ostanejo v prvotnih položajih.

6. Odstranite gradilno enoto iz tiskalnika.

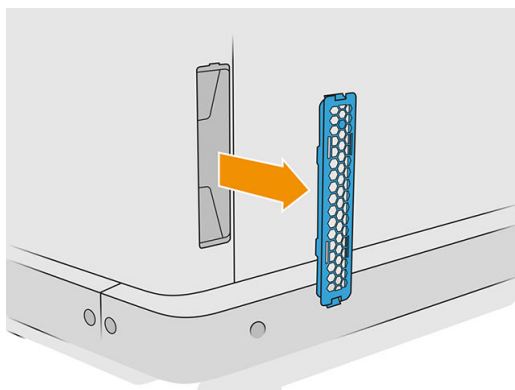
Zamenjajte materialno komorne filtre za gradilno enoto

1. Poiščite filtre v spodnjem levem in desnem delu gradilne komore.

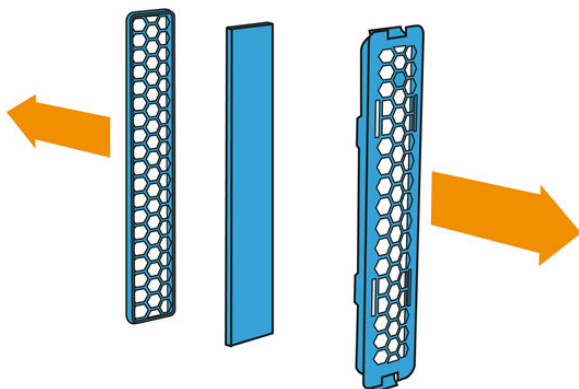
Tabela 12-49 Zamenjajte gradilno enoto



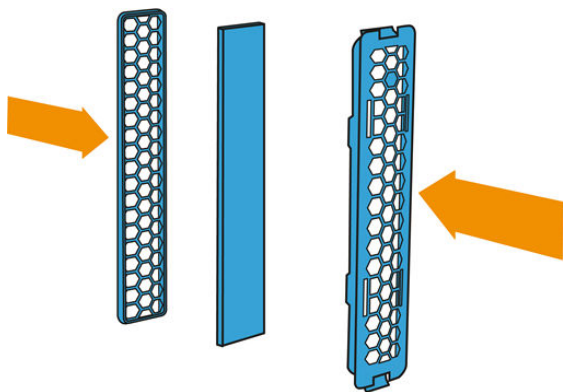
2. Izvlecite sestav filtra.



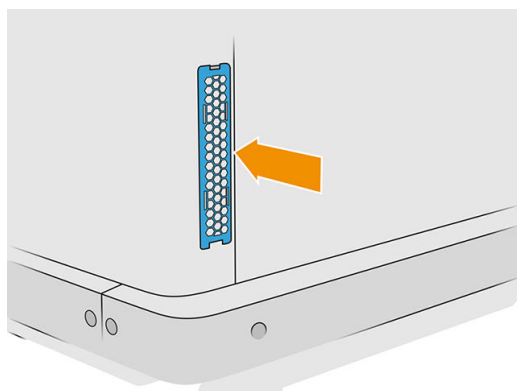
3. Ločujemo filtra od mrežnega varovalca in varovala.



4. Staro čutilo zavrzite v skladu z lokalnimi predpisi in previdno vstavite nov občutek med mrežnim varovalom in varovalom.



5. Postavite sklop filtra ventilatorja nazaj na mesto.



Premikanje ali skladiščenje izdelka

POMEMBNO: Če je treba rešitev za tiskanje HP Jet Fusion 3D premakniti na drugo mesto ali sobo, se za pomoč obrnite na prodajalca. Ta izdelek ima občutljive komponente, ki se lahko poškodujejo med prevozom: potrebna so posebna transportna sredstva in orodja.

Če morate predelovalno postajo nekoliko premakniti znotraj iste ravne sobe, brez korakov ali uporabe ramp za spremembo ravni, to storite previdno. To boste morda morali storiti, da boste lahko opravili opravila, kot je čiščenje delovnega prostora ali manjše vzdrževalne operacije, kot so nadomestki filtra. V tem primeru ga premaknite na lastna kolesa le preko gladkih, ravnih površin, znotraj prostora, ki je višji od 2,5 m . Ne poskušajte iti gor ali dol korakov, in se prepričajte, da ni tveganja za trkanje na postajo, kar bi lahko povzročilo resno škodo. Za vse druge premike se obrnite na prodajalca za pomoč.

Tiskalnika ne premikajte za noben namen brez storitvene pomoči. Za pomembne premike opreme so potrebni dodatni varnostni ukrepi za pakiranje in umerjanje namestitve.

Če želite shranjevati tiskalnik, predelovalno postajo in graditi enoto za daljše časovno obdobje (daljše od vikenda), najprej očistite vsako napravo in tako zagotovite, da v njej ni več materiala. Glejte [Očistite območje tiskanja, voziček in zgradbo ohišja na strani 108](#) , [Čiščenje delovnega prostora na strani 200](#) , in [Čiščenje predelovalne postaje na strani 207](#) [Očistite gradilno enoto na strani 226](#) . Izvleček materiala je treba hraniti v pogojih skladiščenja materiala. Opremo je treba shraniti pri temperaturi od -25°C do 55°C in vlažnosti manj

kot 90% (brez kondenzacije). Pred ponovno uporabo omogočite vsaj 4 ure, da se prilagodi pogojem delovanja, in preverite, ali je kondenzacija, preden jo vklopite.

Za krajše obdobje (en vikend), če želite imeti material znotraj izdelka, morajo biti izpolnjeni pogoji delovanja izdelka.

13 Optimizacija kakovosti tiskanja

Splošni nasveti


Če imate težave s kakovostjo tiskanja:

- Da bi dosegli najboljšo zmogljivost iz vašega sistema, uporabite samo pristne proizvajalca zaloge in dodatke, katerih zanesljivost in učinkovitost so bili temeljito preizkušeni, da bi brez težav zmogljivosti in kakovostnih odtisov.
- Preverite, ali so pogoji okolja (temperatura, vlaga) v priporočenem razponu.
- Preverite, ali vaši materialni vložki in tiskalne glave niso prenesti rokov veljavnosti.
- Preverite, ali za svoje namene uporabljate najustrezenjšo nastavitvev.

Za najnovejše informacije glejte:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4200/support>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/support>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/support>

Naslednji postopki lahko pomagajo pri reševanju nekaterih težav s kakovostjo tiskanja, če je težava odkrita, glejte določene težave s kakovostjo tiskanja:

- [Poravnava tiskalnih glav na strani 237](#)
- [Natisnite prikaz stanja tiskalnih glav na strani 243](#)
- [Obnovi \(očisti\) tiskalne glave na strani 249](#)
- Tapnite , **natosistemska** orodja > kalibracije > umerjanje fusing **svetilk**

Odpravljanje težav z zdravjem glave tiskanja

Poravnava tiskalnih glav

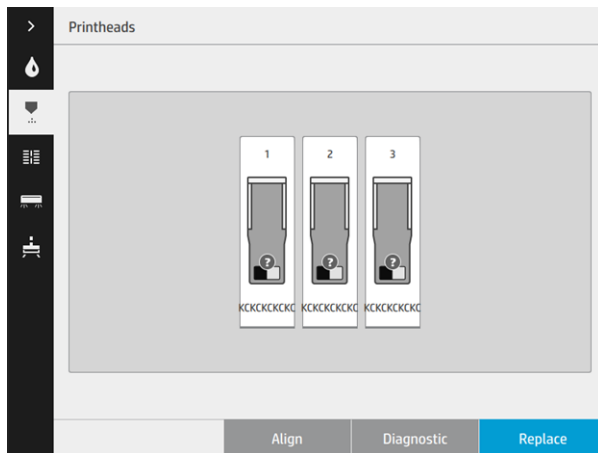
V teh primerih je priporočljiva poravnava tiskalne glave:

- Po zamenjavah ali ponastavitvi tiskalne glave
- Po padcu tiskalne glave

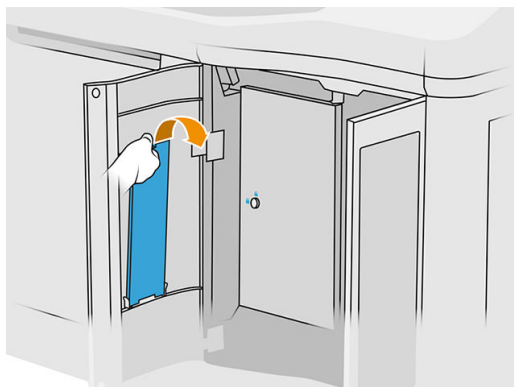
- Če obstajajo težave s kakovostjo tiskanja, ki bi jih lahko povzročila neslana poravnava tiskalne glave

 **OPOMBA:** Če je papir med postopkom poravnave pomotoma premaknjen iz tiskalnika, znova zaženite postopek.

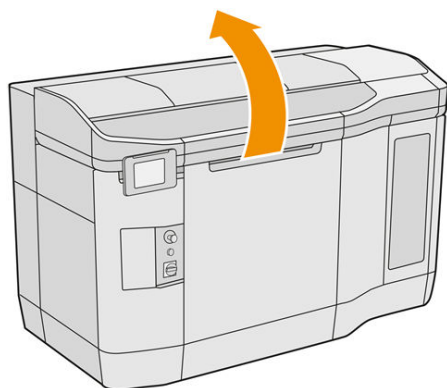
1. Pojdite na sprednjo ploščo in tapnite ikono zaloge, nato zavihek **Printheads** in nato **Poravnaj**.



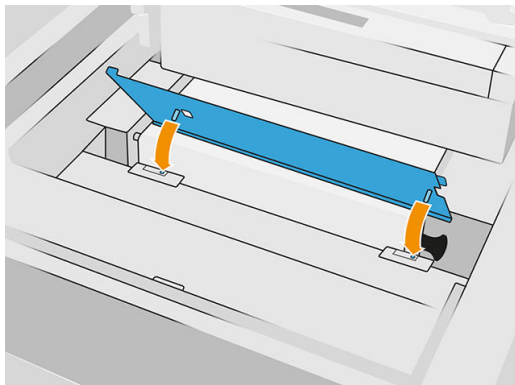
2. Odprite zunanja čistilna-rola vrata, vzemite orodje za umerjanje od znotraj vrat in zaprite vrata.



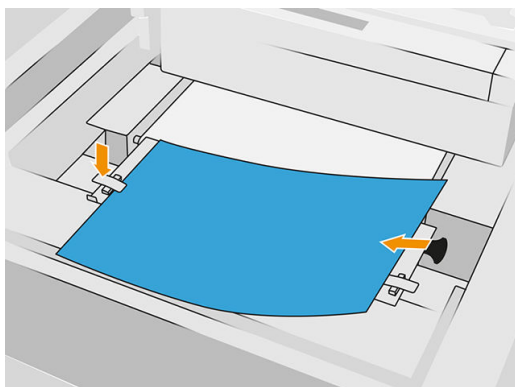
3. Odprite pokrov tiskalnika.



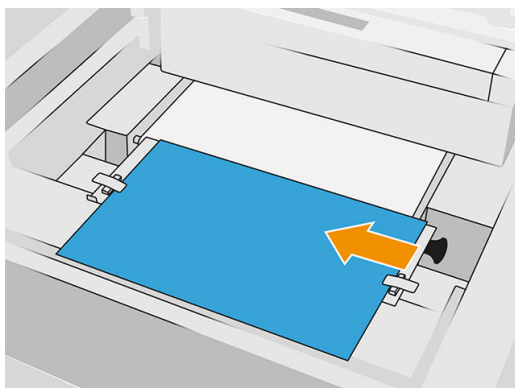
4. Vstavite orodje za umerjanje med čistilno rolo in enoto za ponovno ponovno vstavljanje.



5. Vzemite list papirja tabloida ali velikosti A3 in ga razrežite na pol po dolžini. Postavite ga v pravilen položaj in poskrbite, da bo zajel celotno orodje za kalibracijo. Zavarujte papir s sponkami na obeh straneh.

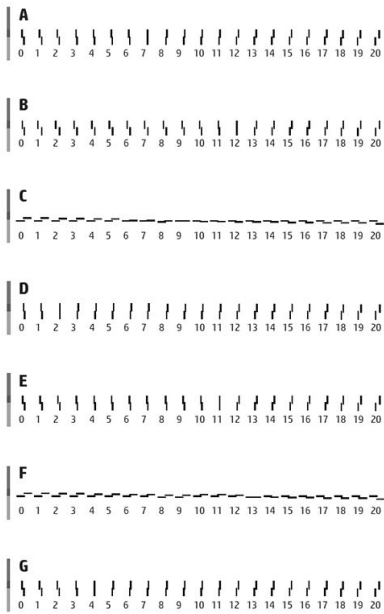


6. Med tiskanjem vzorca zaprite zgornji pokrov. Nato ponovno odprite zgornji pokrov.
7. Orodje za kalibracijo potisnite na položaj 2.

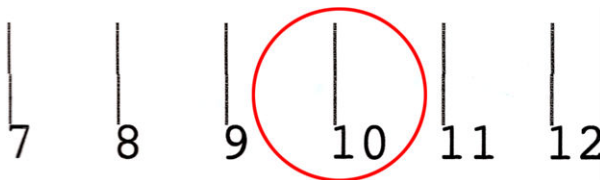


8. Med tiskanjem vzorca zaprite zgornji pokrov. Nato ponovno odprite zgornji pokrov.

9. Odstranite orodje za kalibracijo in ga shranite znotraj vrat. Preveri vzorec.



10. Za vsako črko izberite vrstico, ki je neprekinjena (brez odmora na sredini) in na sprednji plošči vnesite številko poleg neprekinjene črte. Če vidite več vrstic, ki se zdijo neprekinjene, izberite sredino.



Printhead alignment

Alignment values

For each letter on the printout, enter the number where the line appears as one.

A, C, D, E, G		A	- 8 +	B	- 6 +
		C	- 13 +	D	- 4 +
B, F		E	- 0 +	F	- 0 +
		G	- 0 +		

Finish

11. Preverite, ali je poravnava pravilno opravljena tako, da na zavihku **Glava** tiskanja tapnite **Diagnostika**. Orodje, zajeto s papirjem, ponovno postavite v položaj 1; in po tiskanju preverite, ali je trikotnik v vseh primerih poleg neprekinjene črte. Če je, je poravnava pravilna.

Če nad trikotnikom ni neprekinjene črte, je treba vzorec fino ugasnil. Če želite to storiti, poiščite neprekinjeno vrstico v vzorcu in dodajte njeno številko številki, ki ste jo uporabili prej. Če je na primer kontinuumno črto nad -2 in je bila številka, ki ste jo vnesli, 12, jo spremenite na 10 na sprednji plošči in tapnite **Končaj**.

Če se vse vrstice zdijo zlomljene v vzorcu, ponovite poravnavo.

Priporočamo, da ponovno natisnete diagnostični načrt, dokler niso vsi vzorci popolnoma usklajeni.

Sporočila s sprednjo ploščo »Merilec stanja tiskalne glave«

Opisi in dejanja sporočil

Tiskalnica Health Gauge je prikazana na več mestih na sprednji plošči. Vedno jo lahko preverite na podrobnem zaslonu s podrobnostmi na glavi tiskanja.

PRODUCT NAME	WARRANTY
3D600	Out of warranty
INSTALL DATE	AGENT USED
4/28/20	9400 ml
USAGE TIME	SERIAL NUMBER
1836 h	2-1-1065739-47-2093
PRODUCT NUMBER	
F9K08A	

HEALTH GAUGE
Printhead is performing as expected.

Merilec stanja tiskalne glave ima tri stopnje:

- Ni težav z šobami tiskalne glave.



Printhead is performing as expected.

- Natisnjena glava ima relativno malo zamašenih šob. To verjetno ne bo privedlo do napak v tiskanih delih, vendar se lahko zgodi.



Printhead has clogged nozzles.

Part quality may be affected. Consult user guide: [Print-quality optimization >](#)
[Printhead health troubleshooting.](#)

- Tiskalnica ima več zamašenih šob, ki lahko povzročijo napake v natisnjenih delih.



Printhead is underperforming.


Part quality is likely to be affected. Consult user guide: Print-quality optimization > Printhead health troubleshooting.

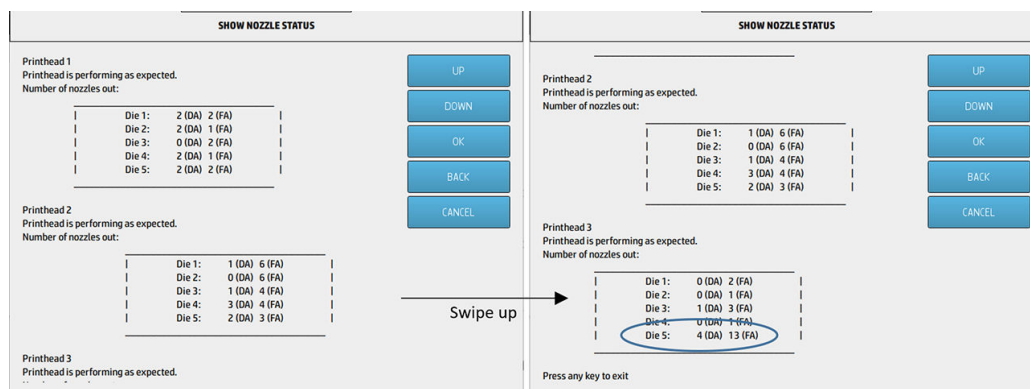
Opravlanje težav

Obstajata dve glavni orodji za preiskovanje zamašenih šob:

- Preverite zaslonsko stanje šobe. Glejte [Stanje šobe na strani 242](#).
- Natisnite tabelo stanja tiskalne glave (samo za šobe za fusing-agent). Glejte [Natisnite prikaz stanja tiskalnih glav na strani 243](#).

Stanje šobe

Če si želite ogledati stanje šobe, pojdite na sprednjo ploščo in tapnite Nastavitve  nato Sistemsko orodje > Pripomočki za drop-detektor > Prikaži stanje šobe. Prikaže se naslednji zaslonski prikaz.



Na seznamih je prikazano število zamašenih šob v vsakem umre za vsakega agenta, agenta za podrobnost (DA) in Fusing Agent (FA). Vrstni red je običajen vrstni red: tiskalne glave 1–2–3 od zadaj proti sprednji strani tiskalnika in v vsaki tiskalni glavi umrejo 1–2–3–4–5 tudi od zadaj proti sprednji strani tiskalnika.

Na primer, v zgornjem primeru ima die, ki je najbližje sprednji strani tiskalnika, ki je Printhead 3, Die 5, 4 zamašene šobe v agentu za podrobnost in 13 zamašenih šob v Fusing Agent (modri balon).

Kako se merilec zdravja nanaša na število zamašenih šob


V spodnji tabeli je povzeta povezava med zamašenimi šobami in merilnico zdravja.

Upošteвайте, da je analiza v tiskalniku temeljitejša in upošteva več kot le število zamašenih šob.

Tabela 13-1 Zamašene šobe

Zamašene šobe	Sporočilo »Merilec zdravja«	Dejanje
0–99	Tiskalnica se izvaja po pričakovanjih	Nobena ni potrebna
100–119	Prehod na Printhead ima zamašene šobe	Kadar je to priročno (med delovnimi mesti), glejte Kaj storiti, ko tiskalne glave pokažejo te napake na strani 249
120–149	Verjetno Printhead ima zamašene šobe	
150–169	Prehod na tiskalno glavo je neugleden	Videti Kaj storiti, ko tiskalne glave pokažejo te napake na strani 249
170+	Verjetno printhead je podvzeto	

Kadarkoli število zamašenih šob v enem ali več umre/agentov v enem printhead je več kot 900 (maksimalna je 1056), je zelo malo verjetno, da je toliko šob postal zamašen nenadoma. Zato so to možni vzroki:


- Lahko bi bili resnične zamašene šobe po nekem žagajočem dogodku, kot je na primer kočija, ki se je zaletela v material. V tem primeru upoštevajte smernice v [Kaj storiti, ko tiskalne glave pokažejo te napake na strani 249](#).
- Lahko pride do težav z umerjanjem detektorja kapljic. Tapnite , nato **systemska** orodja > kalibracije > umerjanje **drop-detektorja**.
- V prizadeti glavi tiskanja lahko pride do težave s povezavo. Poskusite ponovno vnesti prizadeto tiskalno glavo, glejte (po odstranitvi tiskalne glave lahko znova vstavite [Tiskalne glave na strani 41](#) isto tiskalno glavo).

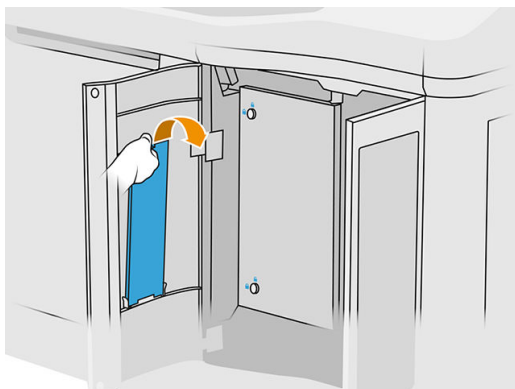
Po teh dejanjih zaženite rutino obnovitve glave tiskanja 1, da prisilite posodobitev zdravstvenega stanja. Glejte [Obnovi \(očisti\) tiskalne glave na strani 249](#).

Če vse drugo ne uspe, zamenjajte tiskalno glavo z novo. Če to tudi ne uspe, se obrnite na predstavnika storitve.

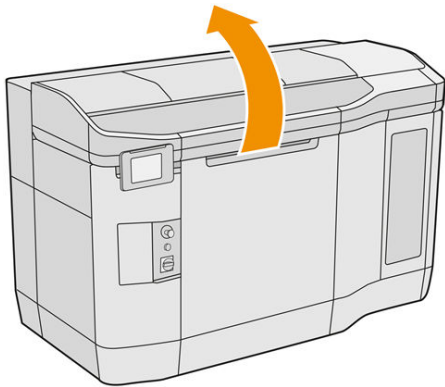
Natisnite prikaz stanja tiskalnih glav

S tabelo stanja tiskalne glave lahko ocenite zdravje šob za tiskalno glavo.

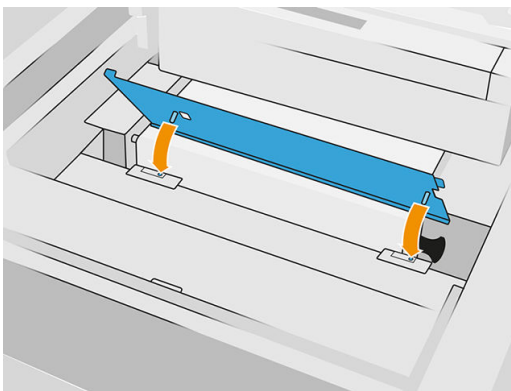
1. Na sprednji plošči  Nastavitve in nato Odpravljanje težav s kakovostjo dela > stanje **tiskalne glave**.
2. Odprite zunanja čistilna-rola vrata, vzemite orodje za umerjanje od znotraj vrat in zaprite vrata.



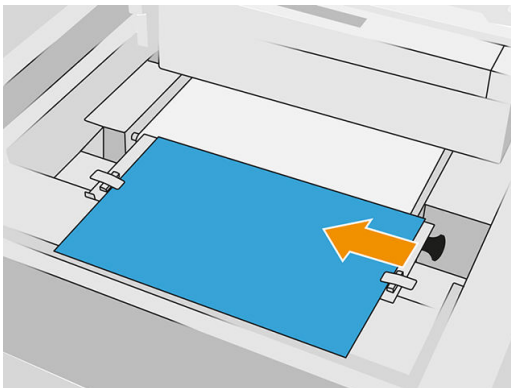
3. Odprite pokrov tiskalnika.



4. Vstavite orodje za umerjanje med čistilno rolo in enoto za ponovno ponovno vstavljanje v obeh položajih.

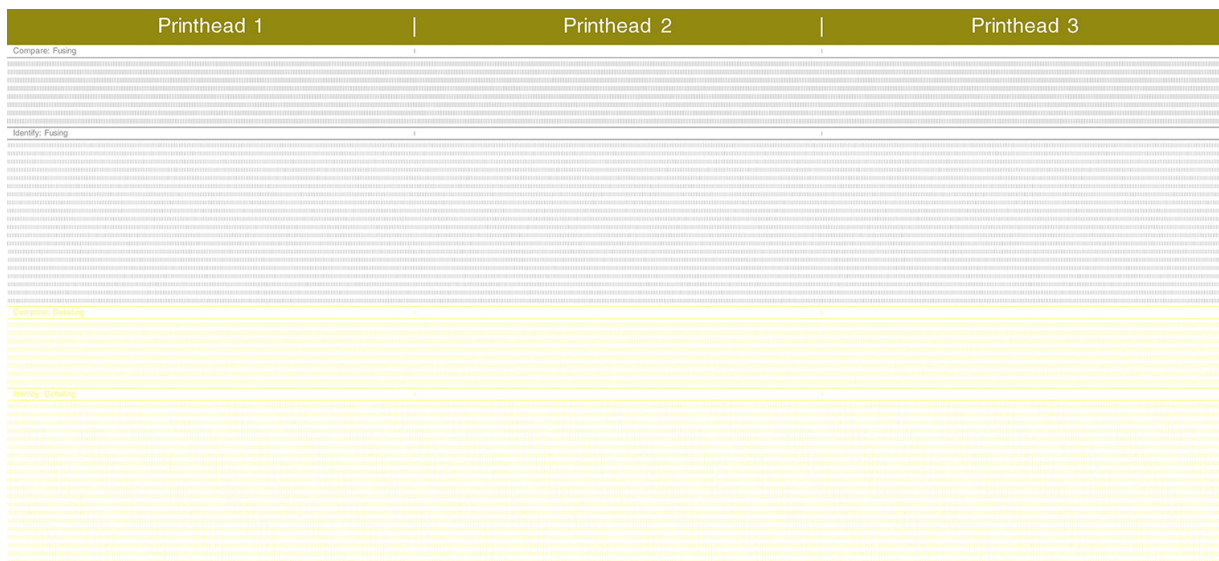


5. Na orodje za umerjanje postavite tabloid ali A3 list praznega papirja.



6. Zaprite zgornji pokrov.
7. Tapnite **Naprej** na sprednji plošči.
8. Odstranite orodje za kalibracijo in ga vstavite nazaj v vrata za čiščenje.

Natisne se naslednja slika:



 **OPOMBA:** Podrobno sredstvo, prikazano v rumeni barvi na zgornji sliki, običajno ni vidno. Lahko pa se včasih delno pojavi v zelo lahkem seni siva.

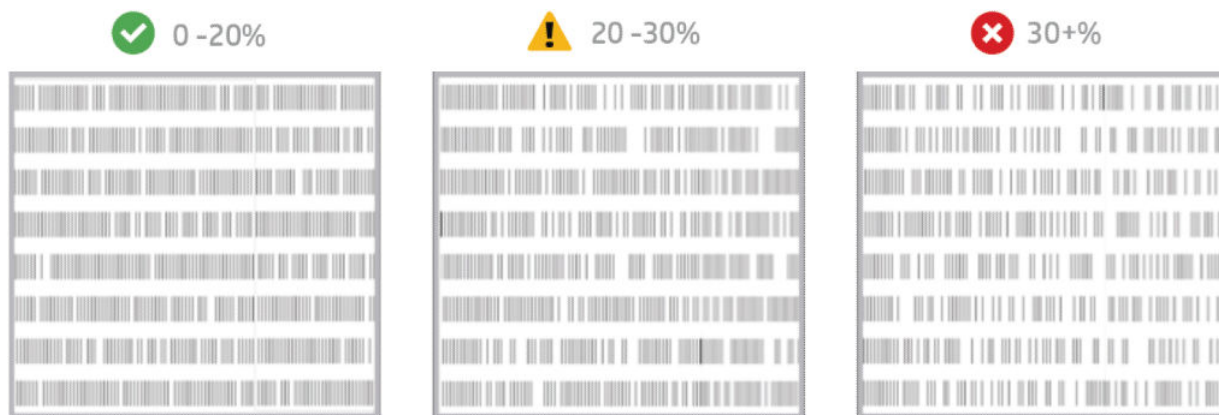
Kako razlagati tabelo stanja tiskalne glave

Uporabite 10× lupa za ogled parcele. Obstajajo vzorci, ki ustrezajo vsakemu od tiskalnih glav, Printhead 1, Printhead 2 in Printhead 3.

Vsak od njih ima dva oddelka: Primerjajte in identificirajte.

Primerjati: Fiksiranje

V tem razdelku so prikazane izolirane (ali posamezne) šobe. Uporabite ga lahko za oceno odstotka naključnih šob na območju tiskalne glave.



Naključne šobe imajo precej manjši vpliv na mehanske lastnosti kot zaporedne šobe ven.

Ni enostavno oceniti odstotek šob ven vizualno; zato so nekateri pripomočki navedeni v spodnji preglednici.

Tabela 13-2 Specifikacije

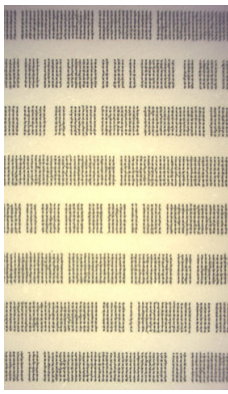
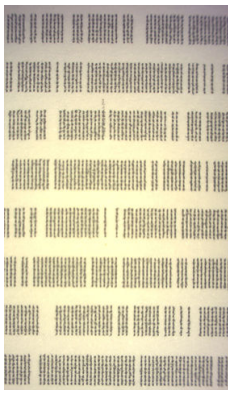
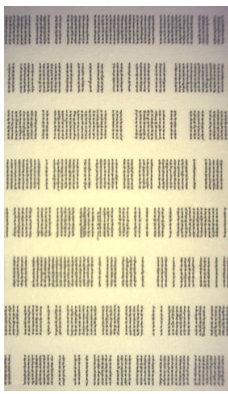
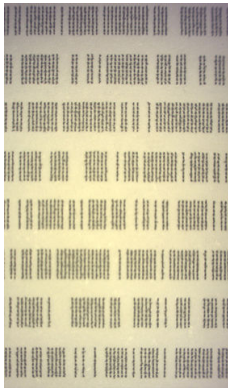
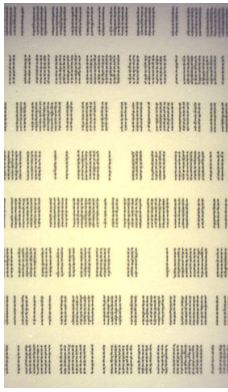
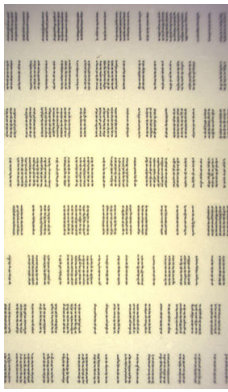
Šobe ven	Vpliv na mehanske lastnosti	Pogled
10%	Ni tveganja za okvare	
15%	Ni tveganja za okvare	
20%	Majhno tveganje za okvare	

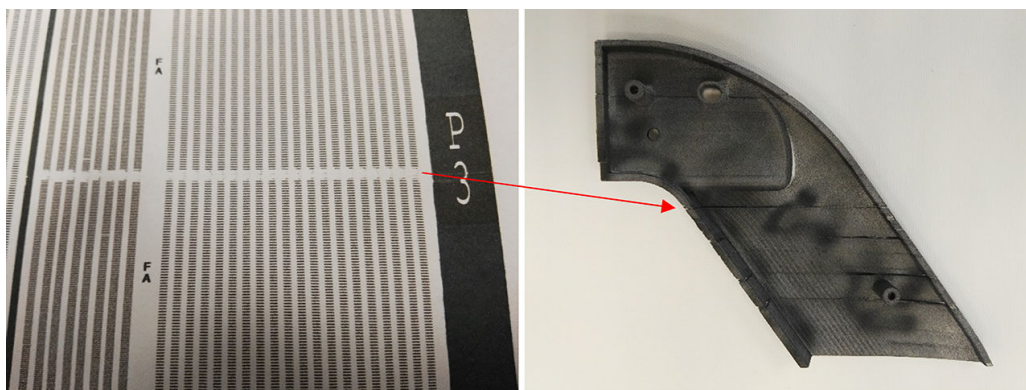
Tabela 13-2 Specifikacije (Se nadaljuje)

Šobe ven	Vpliv na mehanske lastnosti	Pogled
25%	Majhno tveganje za okvare	
30%	Visoko tveganje za okvare	
40%	Visoko tveganje za okvare	

Identifikacija: Fiksiranje

V tem razdelku so prikazane majhne skupine zaporednih šob. Skupina več kot določeno število zaporednih šob ven lahko povzroči napako v delu.

Ta vrsta napake v fusing sredstvo lahko proizvaja slabe mehanske lastnosti. Če obstaja več zaporednih varovalnih šob, ki pokrivajo 1 mm ali več (na primer), bodo deli, natisnjeni na tem območju, prišli iz gradbene enote močno poškodovani ali celo razdeljeni na dva dela.

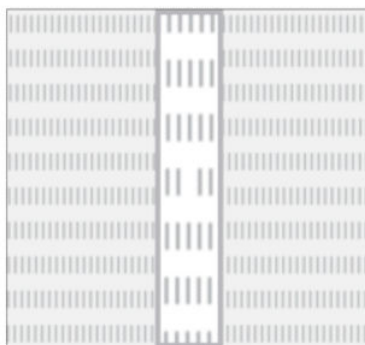


Bolj je, da boste videli majhno število zaporednih šob ven. Vzorec prepoznavanja vam omogoča, da preverite, na katerih področjih bi lahko obstajala težava in se odločili, ali lahko število zaporednih manjkajočih šob povzroči napake. Spodnja tabela povzema vpliv.

✓ none missing



⚠ 1 - 4 missing



✗ 5+ missing

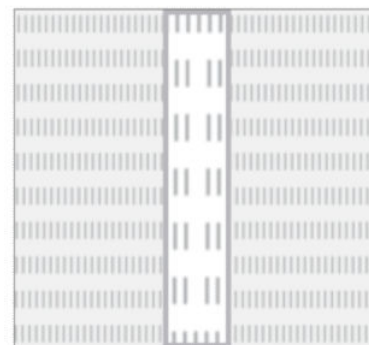
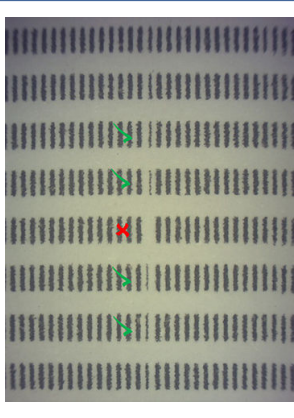
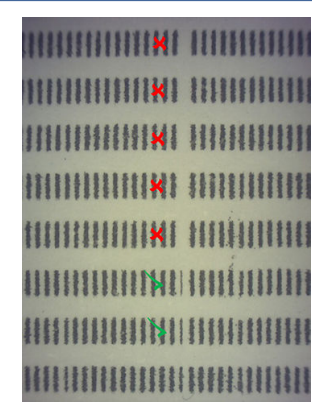



Tabela 13-3 Fiksiranje

	Majhno tveganje vpliva na mehanske lastnosti: Manjka 1 do 4 zaporednih skupin (prikazano 1)	Visoko tveganje vpliva na mehanske lastnosti: Manjka 5 ali več zaporednih skupin (prikazanih 5)
		

Obnovi (očisti) tiskalne glave

Tiskalnik lahko poskusi obnoviti uporabo okvarjenega tiskalnega glavca s čiščenjem. Na sprednji plošči 

Nastavitve in nato Odpravljanje težav s kakovostjo dela >**Obnovev glave tiskanja 1**. Če začetna obnovev ni povsem uspešna, lahko poskusite obnovitveno okno **Printhead 2**.

Kaj storiti, ko tiskalne glave pokažejo te napake

1. Poskusite obnoviti prizadete tiskalne glave.

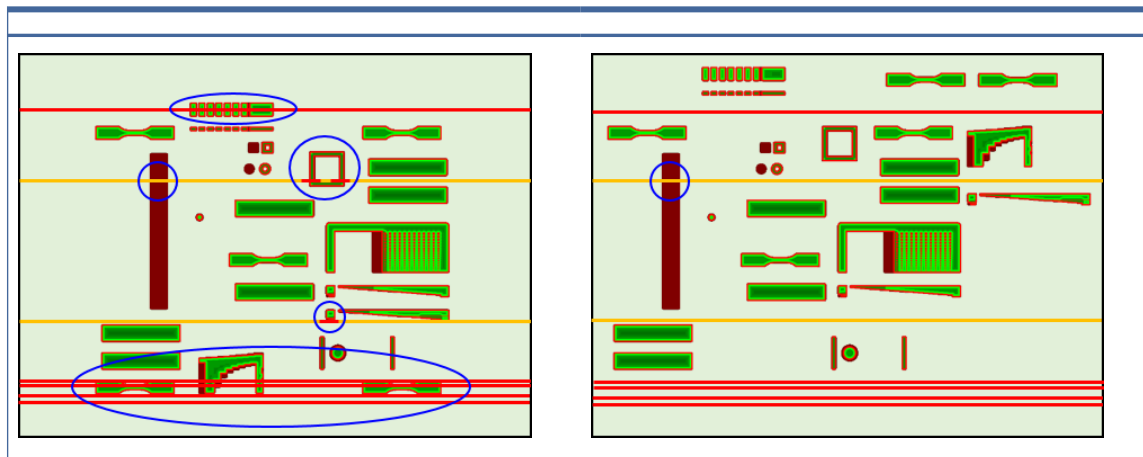
Glejte [Obnovi \(očisti\) tiskalne glave na strani 249](#). Začnite z operacijo obnovev 1 in nato znova natisnite načrt stanja tiskalne glave, da preverite učinek. Če še vedno vidite okvarjene šobe, poskusite operacijo obnovev 2.

2. Preurediti dele.

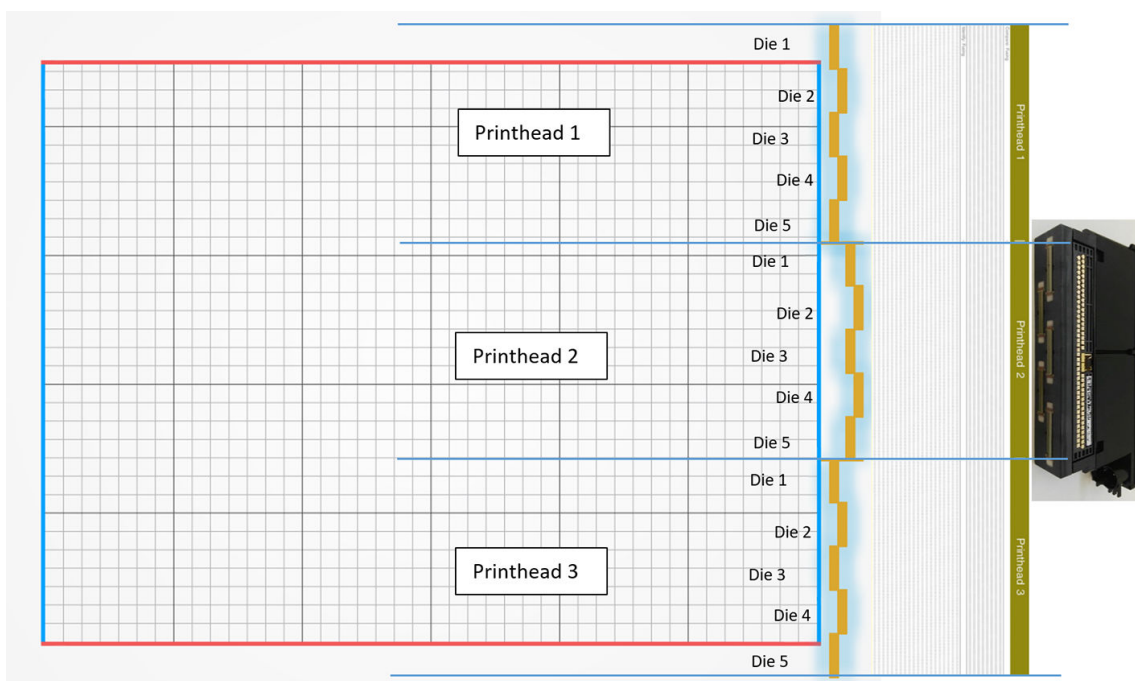
Če je mogoče, je to včasih zelo jasno. Preprosto premaknite dele naslednjega posla na položaje v tiskalnem ležišču, na katere ne bodo vplivale okvarjene šobe.

Spodaj je prikazan primer. Rumene črte predstavljajo območja z možnimi napakami; rdeče črte predstavljajo območja s verjetno okvaro; modre elipse vključujejo dele, na katere vplivajo okvarjene šobe. Na levi strani so številne dele prizadete rumene in rdeče črte; na desni so bili deli preusmjeni tako, da je le en del prizadet z rumeno črto.

Tabela 13-4 Kaj storiti, ko tiskalne glave pokažejo te napake



V nadaljevanju je prikazana lega vsake tiskalne glave in umre glede na posteljo.



3. Zamenjajte prizadete tiskalne glave.

Če obnovitev tiskalne glave ni dovolj učinkovita, se lahko odločite za zamenjavo okvarjenega tiskalnega glave z novim.

Preverjanje pretoka zraka

Za optimalno delovanje tiskalnika je treba temperaturo okolja vzdrževati v določenem območju (glejte vodnik za pripravo mesta), pretok zraka v in iz tiskalnika pa je treba neovirano.

- Prepričajte se, da vtičnica na območju tiskanja (za tiskalnikom) ni blokirana z nobeno oviro.
- Prepričajte se, da ventilatorji na vrhu tiskalnika niso blokirani z nobeno oviro.

Umerjanje svetilke za fusing

Namen te kalibracije je preveriti, ali svetilke delujejo v specifikacijah.

Umerjanje je treba opraviti v naslednjih okoliščinah:

- Po zamenjavi varovalne svetilke
- Na zahtevo sprednje plošče

Tiskalnik in njegov material morajo biti pri temperaturi okolja, preden se umerjanje svetilke za fusing. Če je delo pravkar končano, bo potrebna vsaj 1 ura hlajenje z odprtim zgornjim pokrovom ali 2 uri z zaprtim zgornjim pokrovom. Če poskušate umerjanje zagnati, ko se tiskalnik ne ohladi dovolj, vas bo opozorila sprednja plošča.

Če želite zagnati kalibracijo, pojdite na sprednjo ploščo in tapnite Nastavitve  nato vzdrževanje > **kalibrirajte svetilke**.

Settings	
System	Maintenance
Job management	Development ONLY menu >
Connectivity	Perform maintenance checks ↗
Security	Clean print carriage >
Maintenance	Clean recoating unit >
Part quality troubleshooting	Calibrate fusing lamps ↗
System tools	Calibrate thermal camera (factory) ↗

Na sprednji plošči je prikazana ocena relativne vlažnosti tiskalnika, ki jo morate običajno sprejeti; vendar ga lahko spremenite v naslednjih primerih:

- Imate umerjen senzor vlažnosti (boljši od vgrajenega tipala tiskalnika).
- Vgrajen senzor tiskalnika ne more ustvariti odčitavanja izven obsega 10–90%. Če se glasi 10% ali 90%, je lahko napaka. Če je relativna vlažnost res zunaj razpona 10–90 %, se tiskalnik uporablja zunaj določenih pogojev delovanja.
- Če je relativna vlažnost 60%, je korekcija vlažnosti nič. Torej lahko vnesete številko 60%, če ne želite popravka za vlago.


Kalibracija vrne eno od naslednjih stanja:

- **VELJAVNO** – Kalibracija je bila pravilno izvedena.
- **OPOZORILO** – Natisnete lahko, vendar obstaja tveganje za pomanjkljivo moč, če uporabljate profil hitrega tiskanja.
- **NEVELJAVNO** – Ne morete tiskati, ker ni dovolj moči za tiskanje z uravnoteženim profilom tiskanja.
- **NAPAKA** – Kalibracija ni uspela dokončati, zato ni rezultata.
 - Če med postopkom plasti ne uspe, pride do težave s sistemom plasti. Poskusite znova ali poskusite z drugo gradilno enoto, da potrdite.
 - Če ne uspe pri obdelavi podatkov, je to običajno težava pri obdelavi notranjih informacij in bo običajno izginila po ponovnem zagonu tiskalnika.

Za levo in desno svetilko so prikazani dejavniki za lučke, ki morajo biti v razponu 0,9–1.1.

PRINTER CALIBRATIONS STATUS	
FUSING LAMPS	UP
Status: VALID	DOWN
LEFT: 0.918	OK
RIGHT:	BACK
TEMPERATURE CAMERA	CANCEL
Status: ERROR	
Execute "Calibrate Temperature Camera (Printing)" again	
TMELT	
Status: VALID	
Tmelt: 204.64 (Prob 129.82)	
Press any key to exit	

Stanje umerjanja lahko kadarkoli preverite  da tapnete Nastavitve , nato vzdrževanje > **Prikaži kalibracije**.

Če morate stanje prijaviti predstavniku za podporo, lahko datoteke prenesete tako, da tapnete Nastavitve 
nato vzdrževanje > Podpora za prenos **kalibracij**.

14 Informacije o naročilu

V tem poglavju so navedeni razpoložljivi materiali in pribor ter njihove delne številke v času pisanja.

Obrnite se na predstavnika za podporo in preverite, ali je na vašem področju in vašem modelu na voljo tisto, kar želite.

Tabela 14-1 Številka dela

Številka dela	Ime
M0P45A	HP Jet Fusion 3D gradilna enota
F9K08A	Tiskalni glava HP 3D600
V1Q77A	HP 3D710 Printhead (samo za 4210)
V1Q60A	HP 3D600 3-litrovno fusing sredstvo
V1Q63A	HP 3D700 5L Fusing Agent
V1Q78A	HP 3D710 5L Fusing agent (samo za 4210)
V1Q61A	HP 3D600 3-litrovno podrobno sredstvo
V1Q64A	HP 3D700 5L podrobno sredstvo
V1Q79A	HP 3D710 5L podrobno sredstvo (samo za 4210)
V1Q66A	HP 3D600 Čistilni roll
V1R20A	HP 3D HR PA 12 1400 L / 600 Kg
V1R23A	HP 3D HR PA 12 GB 1400 L / 700 Kg

15 Sistemske napake

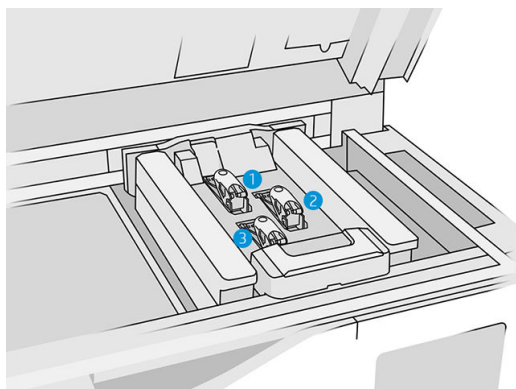
Uvod

Sistem lahko občasno prikaže sistemsko napako, sestavljeno iz številčne kode 12 števil, ki ji sledi priporočeno dejanje, ki ga morate sprejeti.

V večini primerov boste morali ponovno zagnati opremo. Ko se tiskalnik ali predelovalna postaja zažene, lahko težavo bolje diagnosticirati in jo lahko samodejno odpravi. Če se težava po vnočnem zagonu nadaljuje, se obrnite na predstavnika za podporo in bodite pripravljeni dati številčno kodo iz sporočila o napaki.

Navodila za nekatera določena sporočila so podana spodaj. V drugih primerih sledite navodilom v sporočilu.

V vsaki kodi napake so tiskalne glave oštevilčene, kot je prikazano spodaj:



1. Glava za tiskanje zadka
2. Sredinska tiskalnica
3. Sprednja tiskalnica

0085-0008-0X94 – Printhead – Temperatura izjemno visoka

(0085-0008-0194, 0085-0008-0294, 0085-0008-0394)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

4. Poiščite razdelke dela v programski opremi, ki so pre goste, in poskusite spremeniti usmeritev. Začnite z majhnim predelom za vklop in končajte z majhnim območjem za tiskanje/varovalko, če ste soočen z abraded vrhovi ali umivalniki. To je mogoče zlahka doseči z vrtenju dela pod določenim kotom: HP priporoča vrtenje dela več kot 20 stopinj, da zmanjša stopnišče.

0085-0008-0X86 – Printhead – Temperatura preveč visoka

(0085-0008-0186, 0085-0008-0286, 0085-0008-0386)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Poiščite razdelke dela v programski opremi, ki so pre goste, in poskusite spremeniti usmeritev.

0085-0008-0X95 – Printhead – Temperatura izjemno nizka

(0085-0008-0195, 0085-0008-0295, 0085-0008-0395)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0008-0X87 – Printhead – Temperatura preniska

(0085-0008-0187, 0085-0008-0287, 0085-0008-0387)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0008-0X82 – Printhead – Podatki se ne odzivajo

(0085-0008-0182, 0085-0008-0282, 0085-0008-0382)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.

2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0008-0X98 – Printhead – Napaka pri prenosu

(0085-0008-0198, 0085-0008-0298, 0085-0008-0398)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0008-0X96 – Printhead – Napaka pri umerjanju energije

(0085-0008-0196, 0085-0008-0296, 0085-0008-0396)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0008-0X93 – Printhead – Ne uspe kontinuiteta

(0085-0008-0193, 0085-0008-0293, 0085-0008-0393)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0008-0X85 – Printhead – Ne uspe logično

(0085-0008-0185, 0085-0008-0285, 0085-0008-0385)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0008-0X10 – Printhead – Napetost zunaj dosega

(0085-0008-0110, 0085-0008-0210, 0085-0008-0310)

Kjer je X številka tiskalne glave.

1. Odstranite tiskalno glavo in jo tehtajte. Če tehta manj kot 255 g, ga zamenjajte: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte . Če je teža pravilna, nadaljujte z naslednjimi koraki.
2. Očistite stike tiskalne glave: [Čiščenje stikov tiskalne glave na strani 141](#) glejte .
3. Če težava ostane, zamenjajte tiskalno glavo z drugo, da preverite, ali se težava premakne na novo mesto prvotne tiskalne glave. Če je tako, zamenjajte tiskalno glavo: [Tiskalne glave na strani 41](#) glejte .

0085-0013-0X01 – Primer – Okvara

Kje je X:

1. Primer na tiskalni glavi 1
2. Primer na tiskalni glavi 2
3. Primer na tiskalni glavi 3

Primer je napačno povezan ali pa je njegov kabel pokvarjen. Samo odklopite kabel in ga ponovno priklopite. Glejte 1. korak, da odklopite kabel za primer in korak 4, da ga ponovno [Zamenjava primera na strani 158](#) priklopite.

Če se težava po odpravi povezave nadaljuje, je možno tudi, da je sam primer pokvarjen. V tem primeru zamenjajte ustrežni primer. Glejte [Zamenjava primera na strani 158](#).

0085-0013-0X33 – Primer – Tok preveč visok

Kje je X:

1. Primer na tiskalni glavi 1
2. Primer na tiskalni glavi 2
3. Primer na tiskalni glavi 3

Primer je pokvarjen. Zamenjajte ustrežni primer. Glejte [Zamenjava primera na strani 158](#).

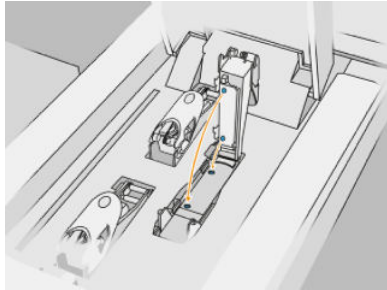
0085-0013-0X41 – Primer – Uhajanje

Kje je X:

1. Primer na tiskalni glavi 1
2. Primer na tiskalni glavi 2
3. Primer na tiskalni glavi 3

V zračnem krogu je uhajalo. Najbolj verjetno je, da so bila vrata primera napačno vstavljena pri zasukanju tiskalne glave. Poiščite ustrezno tiskalno glavo.

Prednja vrata so dva majhna zračna pristanišča pod zabojem, ki se morata prilegati v dve zgornji tiskalni glavi luknji.



Glejte koraka 5 in 6, da sprostite in dvignete zapiranje, koraka 12 in 13, da zagotovite, da so vrata primera dobro vstavljena, in korak 14, da ga [Tiskalne glave na strani 41](#) zaprete.



POMEMBNO: Samo dvignite zapiranje in ga zaprite; ne izvleči tiskalne glave.

Če se težava po vnašanju tiskalne glave nadaljuje, je možno tudi, da so vrata za primer zlomljena ali da samo tokokrog primera pušča. V tem primeru zamenjajte ustrezni primer. Glejte [Zamenjava primera na strani 158](#).

16 Ko potrebujete pomoč

Zahtevaj podporo

Podporo zagotavlja vaš predstavnik za podporo: običajno od podjetja, od katerega ste kupili tiskalnik. Če to ni tako, se obrnite na HP-jevo podporo na spletu:

- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4200/supportali>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/supportali>
- <http://www.hp.com/go/jetfusion3Dprocessingstation/support>

Preden pokličete svojega predstavnika za podporo, se pripravite na klic na naslednji način:

- Preglejte predloge za odpravljanje napak v tem vodniku.
- Če je ustrezno, preglejte dokumentacijo programske opreme.
- Preverite, ali imate pripravljene naslednje informacije:
 - Izdelek in serijske številke tiskalnika, ki ga uporabljate.
 - Če je na sprednji plošči koda napake, jo zabeležite. Glejte [Sistemske napake na strani 254](#).
 - Ime in številka različice programske opreme.
 - Če imate težavo s kakovostjo tiskanja, imenom in številko izdelka papirja ter imenom in izvorom prednastavitve papirja, ki ste ga uporabili za tiskanje.

Samopopravka stranke

HP-jev program za samopopravke strankam ponuja najhitrejšo storitev po garanciji ali pogodbi. HP-ju omogoča, da vam (končnemu uporabniku) neposredno pošlje nadomestne dele, tako da jih lahko zamenjate. Z uporabo tega programa lahko dele zamenjate, kadar koli želite.

Priročno in enostavno za uporabo

- Vaš predstavnik za podporo bo diagnosticiral in ocenil, ali je za obravnavo okvarjene komponente strojne opreme potreben nadomestni del.

Za več informacij o popravilu, ki ga izvede stranka, glejte <http://www.hp.com/go/selfrepair/>.

Servisne informacije

Ukazno središče lahko na zahtevo pripravi seznam številnih vidikov trenutnega stanja tiskalnika, od katerih so nekateri morda koristni za servisnega inženirja, ki poskuša odpraviti težavo.

17 Dostop

Nadzorna plošča

Po potrebi lahko spremenite svetlost zaslona na sprednji plošči in glasnost zvočnika.

[Spreminjanje sistemskih možnosti na strani 24](#)

Stvarno kazalo

A

- Agent
 - Odpravljanje težav pri 41
 - replac (Napaka [barva] tiskalne glave #[n]: zamenjaj) 39
- Agenti 38

Č

- čas tiskanja 3
- čas, hlajenje 3
- čiščenje 95

D

- del
 - čiščenje 95
 - Odpravljanje težav pri 237
 - poproces 95
- delo
 - dodajanje med tiskanjem 85
 - izberite 84
 - napake 87
 - odpovedati 86
 - poslati 84
 - priprava datoteke 68
 - stanje 84
 - stanje preverjanja 86
 - ustvarjanje 68, 70
- dokumentacija 1
- DOP 259

G

- geslo
 - Skrbnik 25
- gumbi za zaustavitev v sili 15

I

- ime gostitelja 36
- informacije o storitvah 259

K

- Kartuš 52
 - Ohraniti 64
 - trgovina 65
- klimatizacija 10
- komponente gradilne enote 20

- komponente predelovalnih postaj 18
- komponente tiskalnika 17

M

- Material
 - obremenitev v gradilno enoto 74
- MJF tehnologija 2
- možnosti, sistem 24
- Mreže 36
- Multi Jet Fusion 2

N

- načini tiskanja 87
- nadzorna plošča 21
 - svetlost zaslona
 - glasnost zvočnika
 - izbira enot
 - možnosti datuma in časa
 - obnovitev tovarniških nastavitev 24
- nalepke z opozorilom 12
- nalepke za prekinitvev tokokroga 34
- napake, sistem 254
- naročanje dobav 253
- Nastavitve nosoroga 70
- Nastavitve programa
 - SolidDesigner 68
- Nastavitve solidWorksa 69

O

- odpravljanje težav z omrežjem 37
- ohranjanje 96
 - gradilna enota 220
 - Kompleti 97
 - Orodja 101
 - predelovalna postaja 198
 - tiskalnik 104
- Opozarja 12
- opozorila 12, 23
- oris procesa tiskanja 3
- Orodja 12
- Oznake
 - opozorilo 12
 - preložitve vezja 34

P

- podpora 259
- pomoč 259
- Popravila datotek STL 71
- Posoda za shranjevanje 65
- posodobitev vdelane programske opreme 29
- postprocesiranje 95
- predelovalna postaja vklop/izklop 33
- preverjanje pretoka zraka 250
- prezračevanje 10
- priprava datoteke 68
- priročniki 1
- programska oprema 25

R

- Razpakiranje 88
- reciklajo 67

S

- samopopravka stranke 259
- Sistemske možnosti 24
- skrbniško geslo 25
- SmartStream 3D
 - Ukazno središče 25
 - Upravitelj gradenje 31
- središče stanja 23
- Svetilnik 23

Š

- številke delov 253

T

- tank 65
- Teselacijo 68
- Težave s STL 70
- tisk glave za čiščenje
 - replac (Napaka [barva] tiskalne glave #[n]: zamenjaj) 46
- tiskalne glave
 - čiščenje 249
 - Izterja 249
 - poravnava 237
 - Sporočila zdravstvenega merila 241

stanje ploskev 243
tiskalnik vklop/izklop 32
tiskanje 84

U

Ukazno središče 25
Umerjanje svetilke za fusing 250
Upravitelj gradnje 31

V

varnostne nalepke 12
varnostni ukrepi 5
Vložek
 Odpravljanje težav pri 64
 replace (Napaka [barva] tiskalne
 glave #[n]: zamenjaj) 53
vzdrževanje gradenih enot 220
vzdrževanje predelovalnih
 postaj 198
vzdrževanje tiskalnika 104

Z

zahteve glede uporabe izdelka 1
zunanji rezervoarji 65