



Latex 300 Yazıcı Serisi

Kullanıcı Kılavuzu

Sürüm 1

© 2014 Hewlett -Packard Development Company, L.P.

Yasal bildirimler

Bu belgede yer alan bilgiler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

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

Ticari Markalar

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

İçindekiler

1 Giriş	1
Yazıcınıza hoş geldiniz	2
Yazıcı modelleri	3
Belgeler	4
Güvenlik önlemleri	4
Yazıcının ana bileşenleri	8
Ön panel	11
Gömülü Web Sunucusu	20
Bağlantı ve yazılımla ilgili yönergeler	26
Gelişmiş ağ yapılandırması	28
Yazıcıyı açma ve kapatma	35
Yazıcıyı yeniden başlatma	36
2 Faydalı linkler	37
Yardıma gerek duyduğunuzda	37
3 Alt tabaka kullanımı ve alt tabaka sorunlarını giderme	39
Genel bakış	41
Gözenekli alt tabakalar	46
Mile rulo yükleme	47
Yazıcıya rulo yükleme	51
Mürekkep toplayıcı (sadece 360 modelinde)	54
Yükleme aksesuarı (sadece 360 modelinde)	59
Yardımlı elle yükleme	63
Kenar tutucular	65
Yazıcıya yaprak yükleme	67
Ruloyu yazıcıdan çıkarma	68
Sarma makarası	69
Çift taraflı yazdırma (sadece 360 modelinde)	77
Alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleme	79
Alt tabaka genişliğini ve sağ kenar konumunu değiştirme	80
Alt tabaka uzunluğunu izleme	80
Alt tabakayı kesme (sadece 360 modelinde)	80
İş başlangıcı güvenlik modunu atlama	80

Alt tabakayı saklama	81
Alt tabaka başarıyla yerleştirilemiyor	81
Alt tabaka yanlış konumlanmış	82
Alt tabaka sıkışmış	82
Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış	85
Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş	85
Alt tabakada bombe oluşmuştur	86
Otomatik kesici çalışmıyor (sadece 360 modelinde)	87
Sarma makarası alt tabaka sıkışması	87
Sarma makarası sarmıyor	87

4 Alt tabaka ayarları 89

Alt tabaka ön ayarları	90
Çevrimiçi arama	90
HP Media Locator	92
Genel ön ayarlar	93
Alt tabaka ön ayarını çoğaltma	93
Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma	94
Yeni bir alt tabaka ekleme	95
Bir alt tabaka ön ayarını silme	100
Daha hızlı yazdırma	100
Renk kalibrasyonu	100
Farklı yazıcılar arası renk tutarlılığı (sadece 360 modelinde)	105
ICC profilleri	105

5 Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme 107

Genel yazdırma önerileri	108
Baskı kalitesini artırma	108
En sık karşılaşılan baskı kalitesi sorunları	115

6 Mürekkep sistemi 122

Mürekkep kartuşları	122
Yazıcı kafaları	123
Bakım kartuşu	123
Güvenli mod	124

7 Donanım bakımı 125

Mürekkep sistemi ipuçları	126
Mürekkep kartuşlarının bakımını yapma	126
Mürekkep kartuşunu değiştirme	126
Mürekkep kartuşu takılamıyor	130
Yazıcı kafalarını temizleme (kurtarma)	130
Yazıcı kafalarını hizalama	131

Ön panel ekranında bir yazıcı kafasının yeniden takılması ya da değiştirilmesi isteniyor	133
Yazıcı kafasını değiştirme	133
Yazıcı kafası takılamıyor	139
Yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizleme	140
Bakım kartuşunu değiştirme	144
Bakım kartuşu takılamıyor	147
Taşıyıcı çubuğunu temizleme ve yağlama	147
Şifreleme şeridini temizleme	149
Merdaneyi temizleme	150
Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme (sadece 360 modelinde)	152
Yazıcının dışını temizleme	153
Yazıcıyı taşıma ya da saklama	153
Servis bakımı	154
8 Ürün yazılımı güncelleştirme	155
USB flash sürücüsü kullanarak ürün yazılımı güncelleştirmesi	155
Gömülü Web Sunucusu'nu kullanarak ürün yazılımını güncelleştirme	156
Otomatik ürün yazılımı güncelleştirmeleri	157
9 Aksesuarlar	158
Mürekkep sarf malzemeleri sipariş etme	158
Aksesuar sipariş etme	159
10 Diğer sorunları giderme	161
Yazıcı IP adresi alamadı	162
Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor	162
Yazıcı yazdırmıyor	162
Yazılım programı yazdırma işini oluştururken yavaşlıyor veya duruyor	163
Yazıcı yavaş görünüyor	163
Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları	163
Ürün yazılımı güncellemesi, çevrimiçi arama veya Customer Involvement Program gibi hizmetlere bağlanılamıyor	164
Ön panel hata kodları	165
11 Yazıcı belirtileri	171
İşlevsel belirtiler	171
Fiziksel belirtiler	173
Bellek belirtileri	173
Güç belirtileri	173
Ekolojik belirtiler	173
Çevresel belirtiler	174
Akustik belirtiler	174

Ek A Genel yazdırma sorunları özeti	175
Sözlük	178
Dizin	181

1 Giriş

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

Yazıcınıza hoş geldiniz

Yazıcınız, esnek alt tabakalara yüksek kalitede resim yazdırmak için tasarlanmış bir renkli inkjet yazıcıdır. Yazıcının bazı temel özellikleri aşağıda gösterilmiştir:

- Altı renkte, çevre dostu, kokusuz, sulu lateks mürekkep artı optimize edici
- Özel havalandırma gerekmez, tehlikeli atık yoktur
- 775 ml mürekkep kartuşları
- 1200 gerçek dpi sayesinde en net baskı kalitesi, yumuşak geçişler ve ince ayrıntılar
- Tüm hızlarda tutarlı ve tekrarlanabilir baskı kalitesi
- Baskılar tamamen kuru, son işlem ve sunum için hazırdır
- Çok çeşitli alt tabakalara yazdırma—çoğu düşük maliyetli, birinci hamur, çözücü uyumlu alt tabakalar dahil
- Bir dizi HP geri dönüştürülebilir alt tabaka mevcuttur
- SAV ve PVC afişlerdeki sert solvent mürekkeplere benzer çizilme direnci ile laminatsız kullanıma elverişlidir
- Laminatsız olarak üç sene, laminatlı olarak beş sene kadar bina dışında sergilenmeye dayanıklı baskılar
- Kullanıma hazır yüzlerce alt tabaka ön ayarı

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

Yazıcı modelleri

	HP Latex 310	HP Latex 330	HP Latex 360
Yazıcıyla birlikte verilenler	HP Latex 3x0 Kenar Tutucuları	HP Latex 3x0 Kenar Tutucuları	HP Latex 3x0 Kenar Tutucuları
		HP Latex 64 inç Sarma Makarası	HP Latex 64 inç Sarma Makarası
	HP Latex 54 inç Yazıcı 2 inç Makara Mili (2 inçten 3 inç makara mili adaptörü dahil)	HP Latex 64 inç Yazıcı 2 inç Makara Mili (2 inçten 3 inç makara mili adaptörü dahil)	HP Latex 64 inç Yazıcı 3 inç Makara Mili
			HP Latex Alt Katman Yükleme Aksesuarı
	HP Latex 3x0 Kullanıcı Bakım Takımı	HP Latex 3x0 Kullanıcı Bakım Takımı	HP Latex 3x0 Kullanıcı Bakım Takımı
	FlexiPRINT HP Basic Edition	FlexiPRINT HP Basic Edition	HP Latex 360 Mürekkep Toplayıcı (çıkı merdanesi koruyucu dahil)
İsteğe bağlı aksesuarlar	HP Latex 3x0 Kenar Tutucuları	HP Latex 3x0 Kenar Tutucuları	HP Latex 3x0 Kenar Tutucuları
	HP Latex 54 inç Sarma Makarası (3 inç adaptörlü 2 inç makara mili dahil)		
	HP Latex 54 inç Yazıcı 2 inç Makara Mili (2 inçten 3 inç makara mili adaptörü dahil)	HP Latex 64 inç Yazıcı 2 inç Makara Mili (2 inçten 3 inç makara mili adaptörü dahil)	HP Latex 64 inç Yazıcı 2 inç Makara Mili (2 inçten 3 inç makara mili adaptörü dahil)
		HP Latex 64 inç Yazıcı 3 inç Makara Mili	HP Latex 64 inç Yazıcı 3 inç Makara Mili
	HP Latex 3x0 Kullanıcı Bakım Takımı	HP Latex 3x0 Kullanıcı Bakım Takımı	HP Latex 3x0 Kullanıcı Bakım Takımı
			HP Latex Alt Katman Yükleme Aksesuarı
Tüketim ürünleri	HP 831 Latex Baskı Kafaları (1 set kutuya dahildir)	HP 831 Latex Baskı Kafaları (1 set kutuya dahildir)	HP 831 Latex Baskı Kafaları (1 set kutuya dahildir)
	HP 831 Latex Mürekkep Kartuşları	HP 831 Latex Mürekkep Kartuşları	HP 831 Latex Mürekkep Kartuşları
	HP 831 Latex Bakım Kartuşu (1 adet kutuya dahildir)	HP 831 Latex Bakım Kartuşu (1 adet kutuya dahildir)	HP 831 Latex Bakım Kartuşu (1 adet kutuya dahildir)

Belgeler

Aşağıdaki belgelerin yüklenebileceği adres <http://www.hp.com/go/latex300/manuals/>:

- Tanıtıcı bilgiler
- Kullanıcı kılavuzu
- Yasal bilgiler
- Sınırlı garanti

Bu kullanıcı kılavuzunun bazı yerlerinde bulunan Hızlı Yanıt (Quick Response - QR) kodu resimleri, belirli konulara ilişkin videolu açıklamalara bağlantı sağlar. Bu tür bir resim örneği için bkz. [Yazıcının ana bileşenleri sayfa 8](#).

Güvenlik önlemleri

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

Kullanıcıların, bir iş yaparken maruz kalabilecekleri tehlikelerin farkında olacak ve riskleri en aza indirmek için gerekli tedbirleri alabilecek kadar yeterli teknik eğitime ve tecrübeye sahip olmaları beklenir.

Genel güvenlik yönergeleri

- HP'nin Müşteri Tarafından Onarım programında kapsananlar haricinde yazıcının içinde sizin onarabileceğiniz parça yoktur (Bkz. <http://www.hp.com/go/selfrepair/>). Diğer parçaların servis işlemleri için kalifiye servis personelinin yardımı alın.
- Aşağıdaki durumlarda yazıcıyı kapatın ve yetkili servis temsilcinizi arayın:
 - Elektrik kablosu veya prizi hasarlıysa.
 - Sertleştirme muhafazaları hasar görmüş.
 - Yazıcı bir darbeden dolayı hasar görmüş.
 - Herhangi bir mekanik veya parça hasarı var.
 - Yazıcıya sıvı girmiş.
 - Yazıcıdan duman veya normal olmayan kokular geliyor.
 - Yazıcı düşmüş veya sertleştirme modülü hasar görmüş.
 - Yazıcı normal bir şekilde çalışmıyor.
- Aşağıdaki durumlardan herhangi birinde yazıcıyı kapatın:
 - Gök gürültülü fırtına sırasında
 - Elektrik kesintisi olduğunda
- Uyarı etiketleriyle işaretlenen alanlarda özellikle dikkatli olun.

Elektrik çarpması tehlikesi

⚠ UYARI! Sertleştirme bölgelerinin, çıktı kurutucunun, baskı bölümü ısıtıcılarının ve tümleşik güç kaynaklarının dahili devreleri, ölüme veya ciddi kişisel yaralanmalara yol açabilecek tehlikeli voltaj değerlerinde çalışır.

Yazıcı iki elektrik kablosuna sahiptir. Yazıcıya bakım yapmadan önce her iki elektrik kablosunu da çıkarın.

Elektrik çarpması tehlikesini önlemek için:

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

Isı tehlikesi

Yazıcının sertleştirme alt sistemleri yüksek sıcaklıklarda çalışır ve dokunulursa yanıklara neden olabilir. Yaralanmaların önüne geçmek için aşağıdaki önlemleri alın.

- Yazıcının sertleştirme bölgelerindeki dahili parçalara dokunmayın.
- Alt tabaka sıkışması durumunda sertleştirme bölgesinin ve çıktı merdanesinin içine erişmeden önce yazıcının soğumasını bekleyin.
- Bazı bakım işlemlerini yapmadan önceden yazıcının soğumasını beklemeyin.

Yangın tehlikesi

Yazıcının sertleştirme alt sistemleri yüksek sıcaklıklarda çalışır.

Yangın tehlikesinden korunmak için aşağıdaki önlemleri alın.

- Yazıcı gereksinimlerinin ve Elektrik Kanunu şartlarının, ekipmanın kurulduğu ülkenin kanunlarına göre karşılanması müşterinin sorumluluğundadır. Ad plakasında belirtilmiş olan güç kaynağı voltajını kullanın.
- Elektrik kablolarını, kurulum yerini hazırlama kılavuzunda yer alan ayrıntılı bilgilere göre bir kol devre kesicisi tarafından korunan ayrı hatlara bağlayın. İki elektrik kablosunu da bağlamak için anahtarlı uzatma kablosu (yer değiştirebilir elektrik prizi) kullanmayın.
- Sadece HP'nin yazıcıyla birlikte verdiği elektrik kablolarını kullanın. Hasarlı elektrik kablosunu kullanmayın. Elektrik kablolarını başka ürünlerle kullanmayın.
- Yazıcıdaki yuvalara herhangi bir nesne sokmayın.
- Yazıcının üstüne sıvı dökmemeye dikkat edin. Temizlemeden sonra, yazıcıyı yeniden kullanmadan önce tüm bileşenlerin kuruduğundan emin olun.
- Yanıcı gazlar içeren aerosol ürünleri yazıcının içinde veya etrafında kullanmayın. Yazıcıyı patlama riski bulunan bir ortamda çalıştırmayın.
- Yazıcının açık yerlerini tıkamayın veya kapatmayın.
- Sertleştirme modüllerini sökmeye veya modifiye etmeye çalışmayın.
- Üretici tarafından önerilen alt tabaka çalışma sıcaklığının aşılmadığından emin olun. Bu bilgi mevcut değilse, üreticiye sorun. 125°C'nin (257°F) üzerindeki çalıştırma sıcaklığında kullanılamayacak alt tabakaları yerleştirmeyin.
- Otomatik ateşleme sıcaklıkları 250°C'nin (482°F) altında olan alt tabakaları yerleştirmeyin. Bu bilgi bilinmiyorsa, baskı devamlı gözetim altında yapılmalıdır. Aşağıdaki nota bakın.



NOT: EN ISO 6942:2002'yi temel alan test yöntemi; *Işıma ısı kaynağına maruz kalan malzemelerin ve malzeme bileşenlerinin değerlendirilmesi, yöntem B*. Alt tabakanın ateşlemeyi (alev veya akkor) başlattığı andaki sıcaklığın belirlendiği test koşulları şöyledir: Isı akışı yoğunluğu 30 kW/m², Bakır kalorimetre, K tipi termokupl.

Mekanik tehlike

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

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

Işık radyasyonu tehlikesi

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

Ağır alt tabaka tehlikesi

Ağır alt tabakalar taşınırken yaralanmaların önlenmesi için özen gösterilmelidir.

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

Mürekkep kullanımı

HP, mürekkep sistemi bileşenlerini kullanırken eldiven takmanızı önerir.

Uyarılar ve dikkat edilmesi gereken hususlar

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

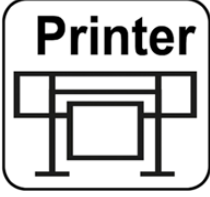


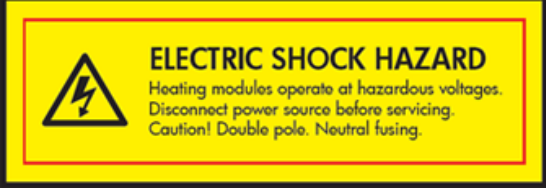
UYARI! Bu sembollerle işaretlenmiş yönergeleri yerine getirmede yapılacak hatalar ciddi yaralanmalar veya ölümle sonuçlanabilir.



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

Uyarı işaretleri

İşaret	Açıklama
	Yazıcı etiketi. Yazıcının güç kablosunu tanımlamaya yarar.
	Sertleştirme etiketi. Sertleştirme güç kablosunu tanımlamaya yarar.
	Elektrik çarpması tehlikesi. Isıtma modülleri tehlikeli voltajlarda çalışır. Servisten önce güç kaynağı bağlantısını kesin. DİKKAT: Çift kutup. Nötr sigorta. Donatı yalnızca topraklı prizlere bağlanmalıdır. Servis işlemleri için kalifiye servis personelinden yardım alın. Bakımdan önce tüm elektrik kablolarını çıkarın. Yazıcının içinde operatörün onarabileceği parça yoktur. Çalıştırmadan önce, işletim ve güvenlik yönergelerini okuyun ve bunlara uyun. Giriş voltajının yazıcının nominal voltaj aralığında olduğundan emin olun. Yazıcının kendine ait bir veya iki hatta ihtiyacı vardır. Bu etiket e-kutuda yer alır.
	Yanık tehlikesi. Yazıcının sertleştirme bölgesine veya çıktı merdanesine dokunmayın: Bu parçalar sıcak olabilir.
	Parmak sıkışması tehlikesi. Hareket eden dişlilere dokunmayın.
	Bu etiketler, biri alt katman giriş dişlisinde, biri de sarma makarasında (sadece 330 ve 360 modelinde) olmak üzere yazıcının arka tarafında yer alır. Hareketli parça. Hareketli baskı kafası taşıyıcısından uzak durun. Yazdırırken, yazıcı kafası taşıyıcısı alt tabaka üzerinde ileriye ve geriye doğru hareket eder. Bu etiket, tarama eksenı penceresinin arka tarafında, plastiğin arkasında bulunur.

İşaret	Açıklama
	Bakım kartuşunu, merdane veya mürekkep toplayıcıya müdahale ederken eldiven giymeniz önerilir. Bu etiket bakım kartuşunda yer alır.
	Elektrik çarpması tehlikesi. Isıtma modülleri tehlikeli voltajlarda çalışır. Bakımdan önce tüm güç kaynaklarıyla bağlantısını kesin. Bu etiket sertleştirme kontrol PCA'sı parçasında bulunur. Yalnızca servis personeline yöneliktir.
	Elektrik çarpması tehlikesi. Yazıcı iki elektrik girişi kablosuna sahiptir. Güç kaynakları tehlikeli voltajlarda çalışır. Bakımdan önce tüm elektrik kablolarını çıkarın. Bu etiket iç kısımda (sadece 360 modelinde), fanların arasındaki baskı bölümü ısıtma bobinlerinin yakınında bulunur. Yalnızca servis personeline yöneliktir.
	Tehlikeli hareketli parçalar. Dönen fan pervaneleri. Ellerinizi uzak tutun. Bu etiketler iç kısımda, baskı bölgesi ısıtma fanlarına yakın konumda yer alır (yalnızca 360 modelinde), biri vakum fanı, diğeri de aerosol fanı yakınındadır. Yalnızca servis personeline yöneliktir.
	Tehlikeli alan. Isıtma modülleri tehlikeli voltajlarda çalışır. Elektrik çarpması tehlikesi. Donatı iki elektrik girişi kablosuna sahiptir. Bakımdan önce tüm elektrik kablolarını çıkarın. Güç kaynakları tehlikeli voltajlarda çalışır. Çift kutuplu, nötr sigorta. Donatı yalnızca topraklı prizlere bağlanmalıdır. Bu etiket tarama ve hava perdesi ısıtıcı kontrol parçasında bulunur (sadece 360 modelinde). Yalnızca servis personeline yöneliktir.



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

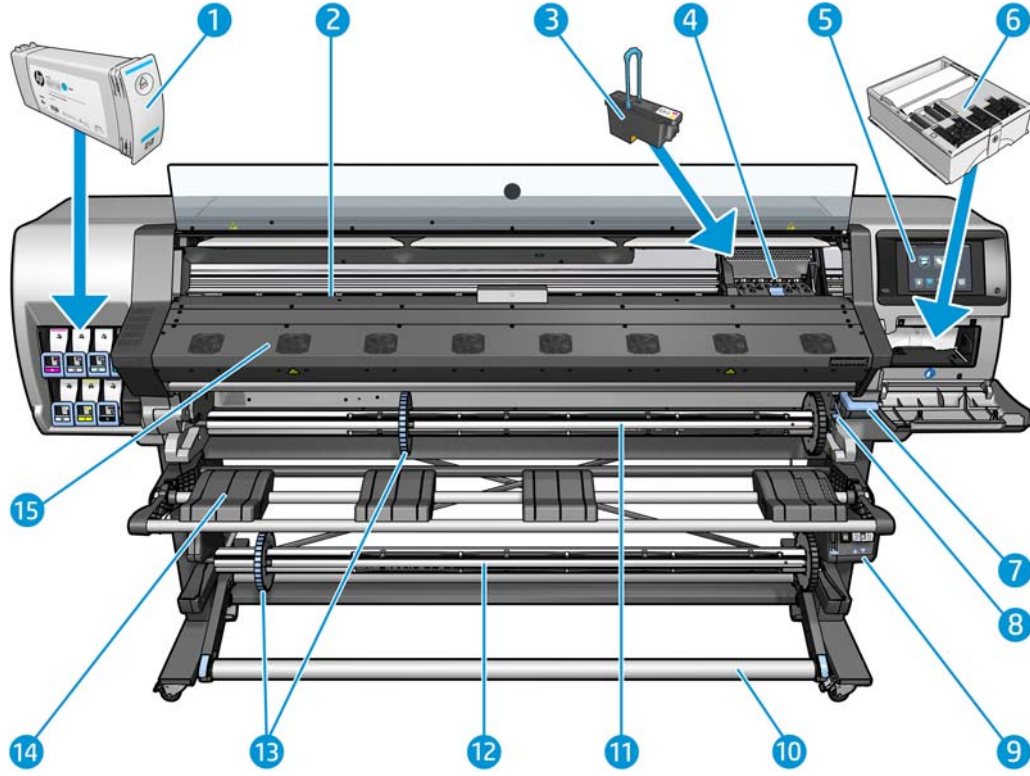
Yazıcının ana bileşenleri



Yukarıdaki resim bir videoya bağlantı sağlayan bir QR kodudur; bkz. [Belgeler sayfa 4](#).

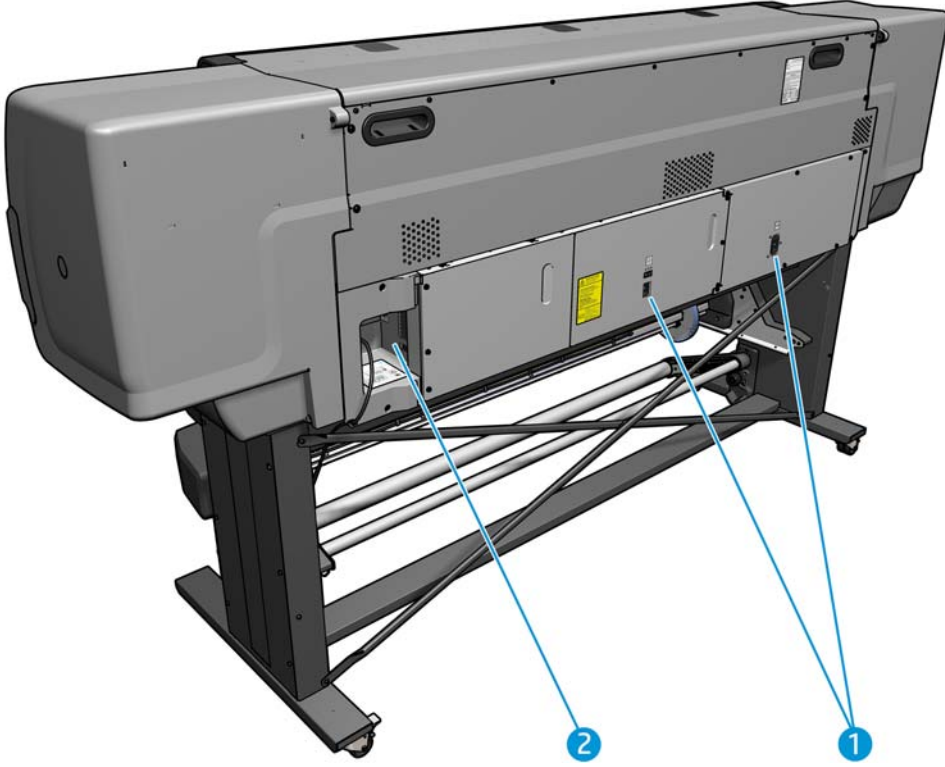
Yazıcının aşağıdaki resimlerinde aygıtın ana bileşenleri gösterilmektedir.

Önden görünüm



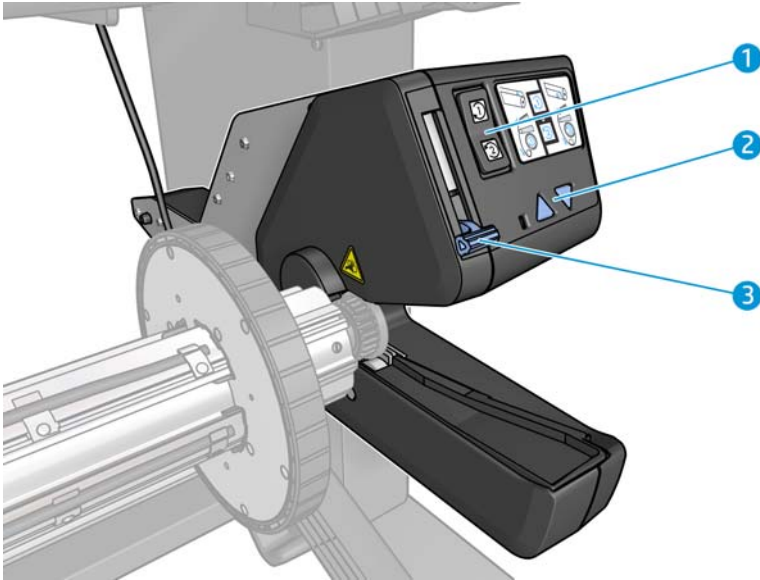
1. Mürekkep kartuşu
2. Merdane
3. Yazıcı kafası
4. Yazıcı kafası taşıyıcı
5. Ön panel
6. Bakım kartuşu
7. Alt tabaka sıkıştırma kolu
8. Makara mili kilit kolu
9. Sarma makarası motoru
10. Gergi silindiri
11. Mil
12. Sarma makarası
13. Mil durdurucu
14. Yükleme tablası
15. Sertleştirme modülü

Arkadan görünüm



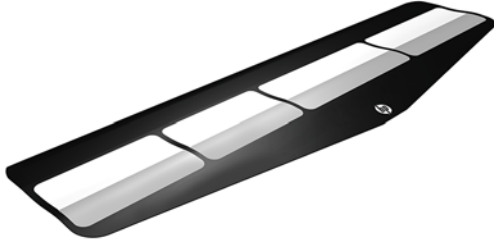
1. Güç anahtarı ve güç soketi
2. İletişim kabloları ve isteğe bağlı aksesuarlar için soketler

Sarma makarası motoru



1. Sarma yönü düğmesi
2. Elle sarma düğmeleri
3. Sarma makarası kolu

Yükleme aksesuarı



Yükleme aksesuarı, bu aksesuar kullanılmadan yüklenmesi zor olan bazı alt tabaka türlerinin yüklenmesine yardımcı olur. Bkz. [Yükleme aksesuarı \(sadece 360 modelinde\) sayfa 59](#).

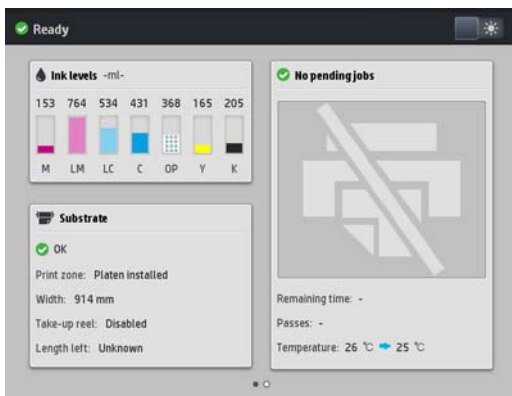
Ön panel

Ön panel ile ilgili temel bilgiler

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



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



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

Sağ ve soldaki sabit simgeler

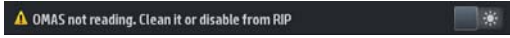
- Giriş ekranına dönmek için  düğmesine basın.
- Geçerli ekranla ilgili yardımı görüntülemek için  düğmesine basın.

- Önceki ögeye gitmek için ◀ düğmesine basın.
- Bir sonraki ögeye gitmek için ▶ düğmesine basın.
- En son görüntülenen ekrana dönmek için ↶ düğmesine basın. Bu, geçerli ekranda yapılan değişiklikleri iptal etmez.
- Geçerli işlemi iptal etmek için ✖ düğmesine basın.

Giriş ekranı dinamik simgeleri

Aşağıdaki ögeler yalnızca giriş ekranında görüntülenir.

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



- Baskı bölgesi aydınlatma ışığını açıp kapamak için ☀ düğmesine basın.
- Alt tabaka durumunu görüntülemek ve alt tabaka kullanma işlemlerini görüntülemek için  düğmesine basın.
- Alt Tabaka Kitaplığını açmak ve alt tabaka ön ayarlarının bulunduğu kapsamlı çevrimiçi kitaplığa erişmek için  düğmesine basın.
- Yazdırılmakta olan işle ilgili bilgileri görüntülemek için  düğmesine basın.
- Mürekkep sarf durumunu görüntülemek ve mürekkep kartuşu ile baskı kafası işlemleri yapmak için  düğmesine basın.
- Ağ ve İnternet durumunu görüntülemek ve ilişkili ayarlarda değişiklik yapmak için  düğmesine basın.
- Yazıcı ile ilgili bilgileri görüntülemek için  düğmesine basın.
- Yardım için  düğmesine basın.
- Genel yazıcı ayarlarını görüntülemek ve değiştirmek için  düğmesine basın.

Yazıcı belirli bir süre kullanılmadan kalırsa, uyku moduna geçer ve ön panel ekranı kapanır. Yazıcının uyku moduna geçmeden önce bekleyeceği süreyi değiştirmek için önce  düğmesine, ardından **Ayarlar > Ön panel seçenekleri > Uyku modu bekleme süresi** seçeneklerine basın. 5 ile 240 dakika arasında bir süre ayarlayabilirsiniz; Varsayılan ayar 25 dakikadır.

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

Ön panelin özel kullanımları hakkındaki bilgileri bu kılavuzda bulabilirsiniz.

Ön panel dilini değiştirme

Ön panel menülerinin ve mesajlarının dili iki şekilde değiştirilebilir.

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

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



Tercih ettiğiniz dilin adına basın.

Tarihi ve saati görüntüleme veya ayarlama

Yazıcının tarih ve saatini görüntülemek veya ayarlamak için, ön panele gidip önce  seçeneğine, ardından **Ayarlar > Ön panel seçenekleri > Date and time options** (Tarih ve saat seçenekleri) öğelerine basın.

Rakımı ayarlama

Yazıcınız deniz seviyesinin 500 m üzerinde olan bir rakımda çalışıyorsa, ön panele gidip önce  simgesine, ardından **Ayarlar > Select altitude** (Rakım seç) öğelerine basarak yazıcıya çalışmakta olduğu rakımı belirtin.

Beklemeye alma süresini ayarlama

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

Bu bekleme süresindeki sertleştirme sıcaklığı yazıcı tarafından otomatik olarak ayarlanır.

Uyku modu ayarını değiştirme

Yazıcı açık bırakılmış, ancak belirli bir süre kullanılmamışsa, enerji tasarrufu yapmak üzere otomatik olarak uyku moduna geçer. Bu moda geçmek için boşta bekleyeceği varsayılan süre 25 dakikadır. Yazıcının uyku moduna geçmeden önce bekleyeceği süreyi değiştirmek için, ön panele gidip önce  simgesine, ardından

Ayarlar > Ön panel seçenekleri > Uyku modu bekleme süresi öğelerine basın. İstediğiniz bekleme süresini girip **OK** (Tamam) düğmesine basın.

Hoparlör ses ayarını değiştirme

Yazıcıdaki hoparlörün ses düzeyini değiştirmek için ön panelde öncelikle  simgesine, ardından **Ayarlar > Ön panel seçenekleri > Speaker volume** (Hoparlör ses ayarı) seçeneklerine basıp **Off** (Kapalı), **Low** (Düşük) veya **High** (Yüksek) seçimini yapın.

Sesli uyarıları açma veya kapatma

Yazıcının sesli uyarılarını açmak veya kapatmak için, ön panele gidip önce  simgesine, ardından **Ayarlar > Ön panel seçenekleri > Enable audio alert** (Sesli uyarıyı etkinleştir) veya **Disable audio alert** (Sesli uyarıyı dışı bırak) seçeneklerine basın. Varsayılan olarak, sesli uyarılar etkindir.

Ön panel ekran parlaklığını değiştirme

Ön panel ekranının parlaklığını değiştirmek için, önce  simgesine, ardından **Ayarlar > Ön panel seçenekleri > Display brightness** (Ekran parlaklığı) seçeneklerine basın, ardından kaydırma çubuğunu hareket ettirerek bir değer seçin. Değeri kaydetmek için **OK** (Tamam) düğmesine basın.

Ölçü birimlerini değiştirme

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

Ölçü birimleri Gömülü Web Sunucusu'ndan da değiştirilebilir. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#).

Fabrika ayarlarını geri yükleme

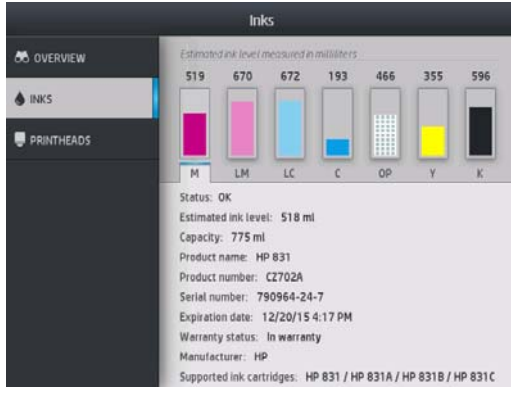
Yazıcı ayarlarını fabrikada belirlenen orijinal değerlerine geri döndürmek için, ön panele gidip önce  simgesine, ardından **Ayarlar > Resets** (Sıfırlamalar) > **Restore factory settings** (Fabrika ayarlarını geri yükle) seçeneklerine basın. Bu seçenek, Gigabit Ethernet ayarları ve alt tabaka ön ayarları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

Yazıcı durumunu kontrol etme

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

Mürekkep kartuşlarının durumunu denetleme

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



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

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

Ön panelde görebileceğiniz mürekkep kartuşu durumu mesajları şu şekildedir:

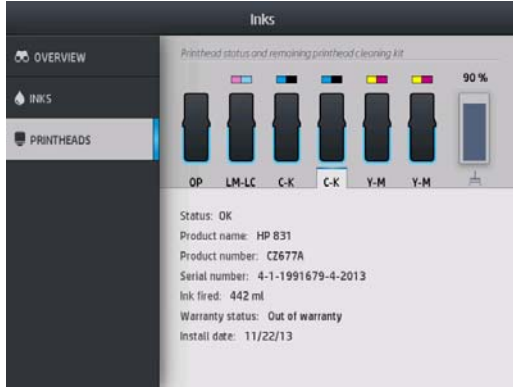
- **Tamam:** Kartuş, bilinen bir sorun olmadan normal şekilde çalışıyor.
- **Yok:** Kartuş yok veya yazıcıya doğru şekilde bağlanmamış.
- **Düşük:** Mürekkep düzeyi düşük.
- **Çok düşük:** Mürekkep düzeyi çok düşük.
- **Boş:** Kartuş boş.
- **Yeniden yerleştirin:** Kartuşu çıkarmanız ve yeniden takmanız isteniyor.
- **Değiştir:** Kartuşu yeni bir kartuşla değiştirmeniz önerilir.
- **Son Kullanım Tarihi Geçti:** Kartuşun son kullanım tarihi geçmiştir.
- **Incorrect (Hatalı):** Kartuş bu yazıcıyla uyumlu değildir. Bu mesaj, uyumlu kartuşların listesini içerir.
- **Non-HP (HP Markalı olmayan ürün):** Kartuş kullanılmış, yeniden doldurulmuş veya sahtedir.

Mürekkep kartuşlarının durumunu, Gömülü Web Sunucusu'ndan da görüntüleyebilirsiniz. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#).

Yazıcı kafasının durumunu kontrol etme

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

1. Ön panel giriş ekranında  simgesine (HP Latex 360) veya baskı kafası simgesine (HP Latex 310 ve 330) basın.



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

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

Ön panelde görebileceğiniz baskı kafası durumu mesajları şu şekildedir:

- **Tamam:** Baskı kafası, bilinen bir sorun olmadan normal şekilde çalışıyor.
- **Yok:** Yazıcı kafası yok veya yazıcıya düzgün şekilde takılmamış.
- **Yeniden yerleştirin:** Yazıcı kafasını çıkarmanız ve yeniden takmanız isteniyor. Bundan da sonuç alamazsanız, elektrik bağlantılarını temizleyin (bkz. [Yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizleme sayfa 140](#)). Bundan da sonuç alamazsanız, baskı kafasını yenisiyle değiştirin (bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme sayfa 133](#)).
- **Değiştir:** Yazıcı kafası arızalı. Baskı kafasını çalışır durumdaki bir baskı kafasıyla değiştirin (bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme sayfa 133](#)).
- **Değiştirme tamamlanmadı:** Yazıcı kafasını değiştirme işlemi başarıyla tamamlanamamıştır; değiştirme işlemi yeniden başlatın ve tam olarak bitmesini bekleyin.
- **Çıkar:** Baskı kafası yazıcınızla kullanmaya uygun türde değil.
- **HP Markalı olmayan mürekkep:** Yazıcı kafasından, kullanılmış, yeniden doldurulmuş veya sahte mürekkep kartuşundaki mürekkep geçmiştir. Garanti ile ilgili ayrıntılar için yazıcınızla birlikte sunulan sınırlı garanti belgesine bakın.

Yazıcı kafası ve garanti durumunu kontrol etmek için, Gömülü Web Sunucusu'nu da kullanabilirsiniz. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#).

Dosya sistemini kontrol etme

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

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

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

Yazıcı uyarıları

Yazıcı iki çeşit alarm vererek iletişim kurar:

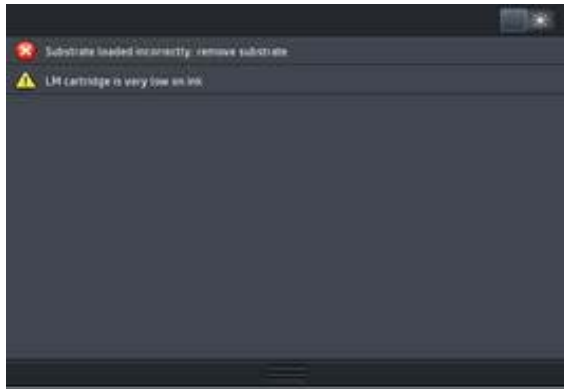
- **Hatalar:** Yazıcı yazdırma yapamadığında.
- **Uyarılar:** Ayarlama, önleyici bakım ya da mürekkep kartuşu değişimi gibi durumlarda yazıcıyla ilgilenilmesi gerektiğinde.
- **Öneri:** Bir ürün yazılımı güncellemesi sunulduğunda veya indirilen ürün yazılımı kurulumu hazır olduğunda.

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

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



Her seferinde yalnızca bir uyarı gösterilir. Bildirim çubuğuna basarsanız, geçerli tüm yazıcı uyarıları gösterilir. Listenin alt satırına bastığınızda veya alt satırı yukarı kaydıldığınızda uyarı listesi tekrar çubuğa saklanır.



Bir uyarıya tıkladığınız zaman sorunun çözülmesine yardımcı olabilecek uygulama açılır. Yazıcı uygulamasına girildiğinde ürün yazılımı güncelleme önerisi sonlandırılır. Öneri sonlandırıldığında daha

sonra aynı öneriyle ilgili hatırlatma yapılmaz (ürün yazılımı güncellemesi söz konusu olduğunda, yeni bir ürün yazılımı kullanıma sunulduğunda yeni bir bildirim çıkar).

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

Herhangi bir uyarı, bakım işlemi gerçekleştirmenizi gerektirebilir; bkz. [Donanım bakımı sayfa 125](#).

Aşağıdaki alarmlar için bir servis teknisyeni gerekmektedir:

- **Servis Bakım Kiti 1**
- **Servis Bakım Kiti 2**
- **Servis Bakım Kiti 3**

Yazıcı durumları

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

- **Ready (cold)** (Hazır (soğuk)): Yazıcı açık ama henüz yazdırmamış ve ısıtıcılar açılmamış.
- **Yazdırmaya hazırlanıyor:** Yazıcı, ısıtıcıları ısıtıyor ve yazdırma kafalarını yazdırmaya hazırlıyor. Bu işlem 1 - 6 dakika sürer.
- **Ready for substrate (Alt tabaka için hazır)**
- **Ready for side A/B (A/B tarafı için hazır)**
- **Yazdırılıyor**
- **Printing side A/B (A/B tarafını yazdırıyor)**
- **Kurutuluyor:** Bu işlem 1,5 - 5 dakika sürer.
- **Finishing** (Son İşlem): Yazıcı soğuyor ve beklemeye hazırlanıyor. Bu işlem 0,5 - 5 dakika sürer.

Yazıcı **Kurutuluyor** (kesici etkin değilken) ya da **Finishing** (Son İşlem) durumundayken zaten yazdırılmış bir dosya ile aynı baskı modunda işler gönderilirse, yazıcı **Preparing to print** (Yazdırmaya hazırlanıyor) durumuna geçer.

Baskılar arasında zamandan kazanmak için, aynı baskı modundaki işleri birleştirin ve **Kurutuluyor** ile **Finishing** (Son İşlem) durumlarını atlamak için kesiciyi kapatın. Daha verimli çalışma için, grupta yaparak tek bir iş akışında çok sayıda işi yazdırmanız önerilir.

Kesici açık olsa ya da ardışık işler farklı yazdırma modlarını kullansa bile, **Preparing to print** (Yazdırmaya hazırlanıyor) durumundayken geçen süreyi en aza indirmek için bunların hepsini gecikmesiz yazdırmak daha iyidir.

Kenar boşluklarını değiştirme

Resminizin ve alt tabakanın kenarları arasındaki alanı yazıcı kenar boşlukları belirler. Mürekkep toplayıcı 360 yazıcı, yan kenar boşluğu bırakmadan yazdırabilir (tam baskı).

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

Ön panelde üst ve alt kenar boşluğu için başka ayarlar sunulur; bkz. [Tablo 11-6 Kenar boşlukları sayfa 172](#). Bu ayarlar, kesici kullanımda değilken yalnızca tek parça yazdırmalar için geçerli olur. Üst ve alt kenar boşlukları çift taraflı yazdırmada uygulanmaz.

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

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

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

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

Yazıcının dahili baskılarını isteme

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

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

Dahili baskı yazdırmak için önce  simgesine, ardından **Ayarlar** > **Internal prints** (Dahili baskı işleri) seçeneklerine basıp istediğiniz dahili baskıyı seçin.

Aşağıdaki dahili baskı işleri yazdırılabilir:

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

Kullanım ömrü istatistiklerini kontrol etme

Yazıcınızın kullanım istatistiklerini iki şekilde denetleyebilirsiniz.

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

- Gömülü Web Sunucusu'nda, **Main** (Ana) sekmesine gidip **History** (Geçmiş) > **Usage** (Kullanım) seçeneğini belirleyin. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu sayfa 20](#).
- Ön panelde önce  simgesine basıp, ardından **Ayarlar** > **Internal prints** (Dahili baskılar) > **User information prints** (Kullanıcı bilgisi baskıları) > **Print usage report** (Kullanım raporunu yazdır) seçeneğini belirleyin.

Gömülü Web Sunucusu

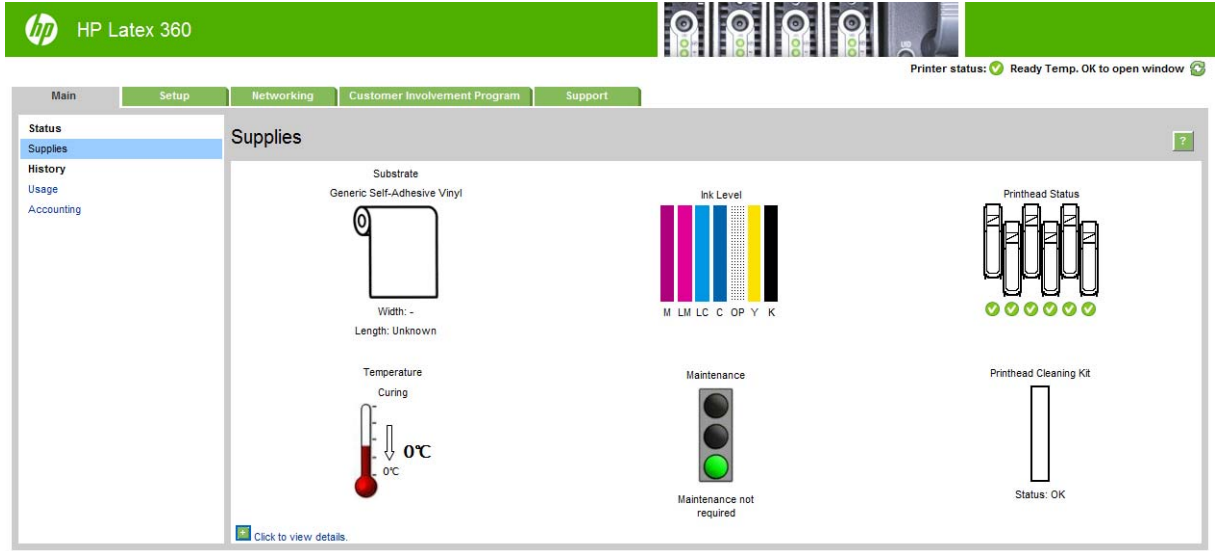


Gömülü Web Sunucusu ile ilgili temel bilgiler

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

Bilgisayarlarda her zaman kullanılan Web tarayıcılarından biri ile, Gömülü Web Sunucusu'na uzaktan erişilebilirsiniz. Bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#).

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



Main (Ana) sekmesi

Main (Ana) sekmesi aşağıdaki öğelerle ilgili bilgi sağlar.

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

Setup (Ayarlar) sekmesi

Setup (Ayarlar) sekmesi şu görevleri yapmanıza olanak sağlar.

- Ölçüm birimleri ve yenileme hızı gibi yazıcı ayarlarını belirtme
- Ağ ve güvenlik ayarlarını belirtme
- Tarihi ve saati ayarlama
- Ürün yazılımını güncelleştirme
- Yazıcı kafalarını hizalama
- Alt tabaka ön ayarlarını yükleme
- E-posta bildirimlerini yapılandırma

Support (Destek) sekmesi

Support (Destek) sekmesi, yazıcınızla ilgili çeşitli yardımlar sunar.

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

Networking (Ağ) sekmesi

Networking (Ağ ürünleri) sekmesi yazıcının ağ yapılandırmasının değiştirilmesine imkan verir.

Müşteri Katılım Programı sekmesi

Customer Involvement Program (Müşteri Katılım Programı) sekmesi Müşteri Katılım Programı'na kaydolma ve katılımı yapılandırma olanağını sağlar.

Gömülü Web Sunucusu'na erişme

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

Aşağıdaki tarayıcılar Gömülü Web Sunucusu ile uyumlu olarak bilinir:

- Windows için Internet Explorer 7 ve sonraki sürümler
- Mac OS X için Safari 3 ve daha sonraki sürümler
- Mozilla Firefox 3,6 ve daha sonraki sürümleri
- Google Chrome 7 ve sonraki sürümleri

Gömülü Web Sunucusu'nu herhangi bir bilgisayarda kullanmak için, Web tarayıcınızı açın ve yazıcının IP adresini tarayıcının adres çubuğuna yazın.  simgesine basıldığında yazıcının IP adresi ön panelde görüntülenir.

Bu yönergeleri uygulamanıza rağmen Gömülü Web Sunucusu'nu açamıyorsanız, bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor sayfa 162](#).

Gömülü Web Sunucusu'nun dilini değiştirme

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

Dili değiştirmek için Web tarayıcınızın dil ayarını değiştirmeniz gerekir. Örneğin Chrome'da **Ayarlar** bölümündeki **Dil ve giriş ayarları** (gelişmiş ayarlarda görüntülenir) menüsünde, kullanmak istediğiniz dilin iletişim kutusundaki listenin en üstünde yer aldığından emin olun; veya Internet Explorer sürüm 8'da **Araçlar** menüsüne gidin ve **Internet Seçenekleri** > **Diller** seçeneğini belirleyin. İstediğiniz dilin iletişim kutusundaki listenin en üstünde olduğundan emin olun.

Değişikliğin uygulanması için Web tarayıcınızı kapatıp yeniden açın.

Yazıcıya erişimi kısıtlama

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

- Hesaplama bilgilerini silme.
- Yazıcının ürün yazılımını güncelleyin.
- Güvenlik ayarlarını değiştirme.
- Korumalı yazıcı bilgi sayfalarını görüntüleme.
- İnternet bağlantısının ayarlarını değiştirme.
- Bazı ağ kullanımı ayarlarını değiştirme.
- Müşteri Katılım Programı'nı yapılandırma.
- Ağ kullanımı sorun giderme testlerini çalıştırma.

Daha fazla bilgi için Gömülü Web Sunucusu'nun çevrimiçi yardımına bakın.

Yönetici parolasını unutursanız, ön panelden geçerli parolayı silebilirsiniz: öncelikle  simgesine basıp

Ayarlar > **Connectivity** (Bağlantı) > **Advanced** (Gelişmiş) > **Embedded Web Server** (Gömülü Web Sunucusu) > **Reset EWS password** (EWS parolasını sıfırla) seçeneklerini belirleyin.

Müşteri Katılım Programı'na katılma

Müşteri Katılım Programını Gömülü Web Sunucusundan veya yazıcının ön panelinden etkinleştirebilir veya devre dışı bırakabilirsiniz.



NOT: Ön panelde önce  simgesine, ardından **Ayarlar** > **Customer Involvement Program** (Müşteri Katılım Programı) seçeneklerine basın.

Müşteri Katılım Programı, istatistiksel bir yazıcı kullanımı izleme sistemidir. Bu program, kullanıma dayalı bazı ödül programlarına uygunluğu belirlemek veya proaktif kartuş değişimi, kullanım başına ödeme kontratları veya destek sözleşmeleri gibi isteğe bağlı hizmetlerle (sunulan hizmetler ürün, bölge ve ülkeye göre değişkenlik gösterir) ilişkili olarak aygıtı izlemek için de kullanılabilir. Toplanan veriler ve HP'nin bu verileri nasıl kullandığına ilişkin ayrıntılı bilgi için Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) bölümündeki Customer Involvement Program (Müşteri Katılım Programı) sekmesine bakın. Müşteri Katılım Programı etkinleştirildikten sonra ve program etkin kaldığı sürece yazıcınız Internet üzerinden HP'ye otomatik olarak haftada bir defa "anlık kullanım görüntüleri" gönderir. Anlık görüntü dosyaları bir veri havuzu sunucusunda toplandıktan sonra ilgili verilerin ayıklanması için otomatik olarak işlemden geçirilir, bu veriler bir kullanım veritabanında saklanır. Verilerin gönderimi yazıcının normal çalışma sürecini etkilemez ve

herhangi bir işlem yapılmasını gerektirmez. Program katılımını istediğiniz an sonlandırabilirsiniz, bu durumda veri iletimi anında durdurulur.

HP Designjet 360

Printer status: **Printhead cleaning kit is missing**

Main Setup Networking Customer Involvement Program Support

CIP configuration
CIP status and test

Customer Involvement Program

Please help us to create better products!

Join the Customer Involvement Program (CIP) and help us create products that better meet your needs! The printer usage data that we automatically collect and send over the Internet will help us to determine how you use your printer and which product features are the most important to you, and to calculate aggregate usage statistics. It may also be used to determine eligibility for certain usage-based reward programs. All data are collected and used in accordance with the CIP Privacy Information. There are no mandatory surveys or follow-up emails. No personal contact information is collected. You can stop participating at any time.

☒ Yes, I want to participate (send anonymous data only)

☐ Also send my printer's serial number (this may allow us to provide you with better product service and support, and is required to determine eligibility for certain usage-based reward programs)

CIP Privacy Information

Hewlett-Packard Company (HP) respects your privacy and is committed to protecting it. HP provides this privacy information to inform you that, with your permission, the Customer Involvement Program (CIP) enables your product to send configuration and usage information periodically to HP over the Internet. Information sent to HP is used to improve products and services, and to calculate aggregate usage statistics. It may also be used to determine eligibility for certain usage-based reward programs.

HP collects your printer's status and usage data, and other print-specific data. These data may be shared with other HP entities, possibly overseas, to enable the Customer Involvement Program. The list below specifies the type of

You must click "Apply" for any changes to be recorded

Apply

Customer Involvement Program (Müşteri Katılım Programı) sekmesindeki **CIP configuration (CIP yapılandırma)** sayfasına giderek Müşteri Katılım Programına dahil olabilir veya katılım seçeneklerinizi değiştirebilirsiniz. Varsayılan olarak HP'ye sadece anonim kullanım verileri gönderilir, ancak isterseniz yazıcının seri numarasını da gönderilen verilere dahil edebilirsiniz. Seri numarasını gönderimi bazı program veya hizmetler için gerekebileceği gibi, size daha iyi ürün hizmeti ve desteği sağlamamıza da yardımcı olabilir. Ayarlarda ilgili değişiklikleri yaptıktan sonra değişiklikleri uygulamak için **Apply (Uygula)** düğmesine basın.

Apply (Uygula) düğmesine basılmadan önce Müşteri Katılım Programı etkinleştirilmişse, Müşteri Katılım Programı verilerinin HP'ye başarılı bir şekilde gönderilip gönderilemeyeceğini belirlemek için otomatik olarak bir bağlantı testi yapılır.

HP Designjet 360

Printer status: **LM cartridge is low on ink**

Main Setup Networking Customer Involvement Program Support

Help links
Troubleshooting
Connectivity troubleshooting
Browse information
HP Designjet links
Service support

Connectivity troubleshooting

Customer Involvement Program test

- Internet connectivity enabled
- Network enabled
- Network cable connectivity
- IP configuration
- IP Duplicate Test
- Embedded network card connected
- One card connected to network
- Gateway configuration
- One gateway is reachable
- DNS settings
- One DNS configured
- IP connectivity
- Proxy configuration settings
- Internet connectivity settings
- Customer Involvement Program settings

Test complete

OK

Test başarılı bir şekilde tamamlanırsa yapılandırma işlemi tamamlanmış demektir; Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu) sayfalarından herhangi birine gidebilir veya tarayıcı penceresini kapatabilirsiniz. Test başarısız olursa sorunu belirlemek ve düzeltmek için talimatları izleyin.

Customer Involvement Program (Müşteri Katılım Programı) sekmesindeki **CIP status and test (CIP durumu ve testi)** sayfası geçerli durumu kontrol etmek (etkin veya değil, anonim veri veya değil) ve Müşteri Katılım

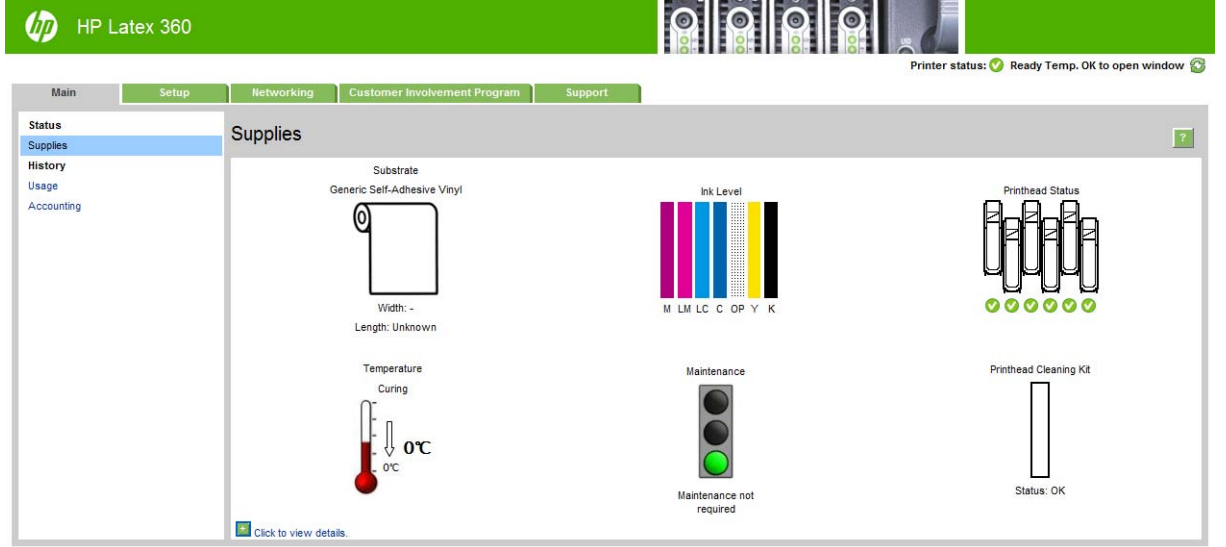
Programı verilerinin HP'ye başarılı bir şekilde gönderilip gönderilmediğini kontrol etmek üzere bağlantı testi yapmak için kullanılabilir.

Yazıcı durumunu kontrol etme

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

Mürekkep sisteminin durumunu denetleme

1. Katıştırılmış Web Sunucusuna erişim (bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#)).
2. **Main** (Ana) sekmesindeki Supplies (Sarf Malzemeleri) sayfasına gidin.



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

Trafik lambası, bakımın gerekli olup olmadığını gösterir.

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

Belirli hata durumlarıyla ilgili e-posta bildirimi isteme

1. Embedded Web Server (Gömülü Web Sunucusu, bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#)) **Ayarlar** sekmesindeki Email Server (E-posta sunucusu) sayfasına gidin ve aşağıdaki alanların doğru şekilde doldurulduğundan emin olun:
 - **SMTP server** (SMTP sunucusu). Bu, yazıcıdan gelen tüm e-posta mesajlarını işleyen giden posta sunucusunun (Basit Posta Aktarım Protokolü [SMTP]) IP adresidir. Posta sunucusu kimlik doğrulaması gerektiriyorsa, e-posta bildirimleri çalışmaz.
 - **Printer email address** (Yazıcı e-posta adresi). Yazıcının gönderdiği her e-posta mesajında bir iade adresi bulunmalıdır. Bu adresin gerçek, kullanılan bir e-posta adresi olması gerekmez, ancak benzersiz olmalıdır, böylece mesajı alanlar gönderen yazıcıyı tanıyabilirler
2. Notification (Bildirim) sayfasına gidin, bu sayfa **Setup** (Ayarlar) sekmesinde de bulunur.
3. Yeni bildirimler istemek için **New** (Yeni) simgesini tıklatın, ayarlanmış bildirimlerde değişiklik yapmak için **Edit** (Düzenle) simgesini tıklatın. Sonra bildirimlerin gönderileceği e-posta adreslerini belirtin ve bildirim mesajlarının gönderileceği durumları seçin.

Hesaplama bilgilerini alma

Yazıcınızdan hesaplama bilgisi almanın çeşitli yolları vardır.

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

Belirli bir işe ait kullanım istatistiklerini kontrol etme

Belirli bir işe ait kullanım istatistiklerini kontrol etmek için Gömülü Web Sunucusu'nu kullanabilirsiniz: **Main** (Ana) sekmesine gidin ve **History** (Geçmiş) > **Accounting** (Hesaplama) seçeneğini belirleyin.



NOT: Kullanım istatistiklerinin doğruluğu garanti edilmez.

Kullanım ömrü istatistiklerini kontrol etme

Yazıcınızın kullanım istatistiklerini iki şekilde denetleyebilirsiniz.



NOT: Kullanım istatistiklerinin doğruluğu garanti edilmez.

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

Hesaplama verilerini e-posta yoluyla isteme

1. Giden posta sunucusunun (SMTP) IP adresini BT departmanınızdan temin edin; bu, e-posta mesajlarını göndermek için gerekir.
2. Giden e-posta sunucusunun, yazıcının göndereceği e-posta iletilerinin geciktirilmesine olanak sağlayacak şekilde yapılandırıldığından emin olun.
3. Web tarayıcınızı açın veya yazıcının Gömülü Web Sunucusu'na bağlanın.
4. **Ayarlar** sekmesini seçin.
5. Soldaki sütunda bulunan Yapılandırma menüsünden **Tarih ve Saat** ögesini seçin.
6. Yazıcının tarih ve saatinin doğru ayarlandığından emin olun.
7. Yapılandırma menüsünden **E-posta sunucusu** ögesini seçin.
8. Giden posta sunucusunun (SMTP) IP adresini girin.

9. Yazıcı için bir e-posta adresi belirtin. Yazıcı ileti almayacağı için bu adresin geçerli bir e-posta adresi olması gerekmez; yine de bir e-posta adresi biçiminde olmalıdır. E-posta iletisi gönderdiğinde yazıcıyı tanımlamaya yarar.
10. Yapılandırma menüsünden, **Yazıcı ayarları** ögesini seçin.
11. **Hesaplama dosyalarını gönder** ayarını Etkin yapın.
12. **Hesaplama dosyaları gönder** ayarı için hesaplama bilgilerinin gönderilmesini istediğiniz e-posta adresini (veya adreslerini) belirtin. Bu, yazıcının otomatik olarak oluşturduğu iletileri almak üzere özel olarak belirlediğiniz bir adres olabilir.
13. **Hesaplama dosyaları gönderme sıklığı** için, belirli bir gün veya baskı sayısı seçerek bilgilerin gönderilmesini istediğiniz sıklığı ayarlayın.
14. **Hesaplama e-postasına kişisel bilgileri dahil etme** ayarını **Açık** yaparsanız, hesaplama mesajlarında kişisel bilgiler bulunmaz. Bu seçenek **Kapalı** olursa, kullanıcı adı, iş adı ve hesap kimliği gibi bilgiler eklenmez.

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

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

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

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

Bağlantı ve yazılımla ilgili yönergeler

Bağlantı yöntemi

Yazıcınız aşağıdaki şekilde bağlanabilir.

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



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

Yazıcıyı ağınıza bağlama

Yazıcı, çoğu ağlar için, aynı ağdaki bilgisayarlara benzer şekilde kendi kendini otomatik olarak yapılandırabilir. Ürünü ağa ilk bağladığınızda, bu işlem birkaç dakika sürebilir. Gerekirse bkz. [Gelişmiş ağ yapılandırması sayfa 28](#).

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

Ağ yapılandırması

Geçerli ağ yapılandırması ile ilgili daha fazla bilgi için ön panelde önce  simgesine, ardından

Connectivity (Bağlantı) > **Network connectivity** (Ağ bağlantısı) > **Gigabit Ethernet** > **Modify configuration** (Yapılandırmayı değiştir) seçeneklerine basın. Aslında gerekli olmamasına rağmen, buradan ayarlar elle değiştirilebilir; bu ayarlar Gömülü Web Sunucusu kullanılarak uzaktan da değiştirilebilir.



İPUCU: Yazıcı ağ yapılandırmasının tamamını kağıda yazdırmanız yararlı olabilir. Bunu ön panelden

yapabilirsiniz: önce  simgesine, ardından **Internal prints** (Dahili baskılar) > **Service information prints** (Servis bilgisi baskıları) > **Print connectivity configuration** (Bağlantı yapılandırmasını yazdır) seçeneklerine basın. Tam ağ yapılandırmasını yazdırmayacaksanız, yazıcının IP adresini ve ağ adını bir yere not edin.

Yazıcının ağ ayarlarını herhangi bir şekilde yanlış yapılandırırsanız, ağ ayarlarını ön panelden fabrika değerlerine geri yükleyebilirsiniz: önce  simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Network**

connectivity (Ağ bağlantısı) > **Advanced** (Gelişmiş) > **Restore factory settings** (Fabrika ayarlarını geri yükle) seçeneklerine basın. Bunun ardından yazıcıyı yeniden başlatmanız gerekir. Bu otomatik olarak çoğu ağlar için çalışan bir ağ yapılandırması sağlar. Yazıcının diğer ayarları değişmeden kalır.

IPv6 kullanma

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

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

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

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

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

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



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



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

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

Microsoft Windows Vista, Microsoft Windows Server 2008, Windows'un sonraki sürümleri ile yeni HP Baskı ve Görüntüleme aygıtlarında varsayılan olarak IPv6 etkindir. IPv6 ile ilgili daha fazla bilgi için bkz.

<http://h20000.www2.hp.com/bc/docs/support/SupportManual/c00840100/c00840100.pdf>. Bu belgede, Çift

Yığın geçiş yöntemlerinde ad çözünürlüğünün nasıl temel rol oynadığı anlatılmaktadır. Belgede, Windows'taki ad çözünürlüğü algoritması kullanılarak, çeşitli ağı ortamlarından bahsedilmekte ve yönlendirilebilir IPv6 adreslerinin ağı uygulamalarını nasıl etkilediği konusu işlenmektedir. Ayrıca DHCPv6, SLAAC ve DNS'ye etkisi anlatılmakta, bazı öneriler sunulmaktadır.

Yazıcıyı Internet'e bağlama

Internet'e bağlanmak için ön panelde önce  simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Connectivity wizard** (Bağlantı sihirbazı) seçeneklerine basın. Bağlantı sihirbazı, yazıcıdaki ürün yazılımının güncel olup olmadığını da kontrol eder. Normalde sihirbazı sadece bir defa, yazıcı kurulumu sırasında çalıştırmanız gerekir.

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

RIP yazılım kurulumu

Yazılımla verilen talimatları izleyerek RIP yazılımını kurun.

Gelişmiş ağı yapılandırması

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

Yazıcı, ağı bağlantısı için tek bir RJ-45 konektörü bağlantı noktası içerir. B Sınıfı sınırlarının karşılanabilmesi için, blendajlı G/ kablolarının kullanılması gerekir.

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

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

Doğru şekilde çalıştırmayı onaylama

1. Durum mesajlarını kontrol etmek için bir G Yapılandırma sayfası yazdırın.
2. G Yapılandırma sayfasının üst kısmında, **G/ Kartı Hazır** mesajının olup olmadığını kontrol edin.
3. **G/ Kartı Hazır** |mesajı görünüyorsa, baskı sunucusu doğru şekilde çalışıyor demektir. Bir sonraki bölüme geçin.

G/ Kartı Hazır mesajından başka bir mesaj görünüyorsa aşağıdakileri yapmayı deneyin:

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



NOT: Bağlantı yapılandırması ve sorun giderme bilgileri için [Sorun Giderme sayfa 29](#) bölümüne bakın.

Diğeri mesajların anlamlarını öğrenmek ve sorun giderme bilgileri için baskı sunucunuzun modeline göre *HP Jetdirect Baskı Sunucuları Yönetici Kılavuzu*'na bakın.

Gerektiğinde ağ ayarlarını önceden yapılandırma

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

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

Ön yapılandırma araçları

Ağ ayarlarınızı önceden yapılandırmak için aşağıdaki araçlardan yararlanabilirsiniz.

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

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

Sorun Giderme

GÇ Yapılandırma sayfası

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

LED göstergeleri

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

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

Bağlantı ile ilgili sorunları giderme

Yazıcı başarıyla ağa bağlanamadığında:

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

Bağlantı hatası bildirildiğinde aşağıdakileri yapmayı deneyin:

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

Öge	Tanım
Bağlantı Noktası Yapılandırması	Yazıcı gereken şekilde bağlandıysa, bu öge aşağıdaki değerlere sahip olacaktır: • 10BASE-T HALF: 10 Mb/sn, yarım-iki taraflı • 10BASE-T FULL: 10 Mb/sn, tam-iki taraflı • 100TX-HALF: 100 Mb/sn, yarım-iki taraflı • 100TX-FULL: 100 Mb/sn, tam-iki taraflı • 1000TX FULL Yazıcı gereken şekilde bağlanmadığında aşağıdaki mesajlardan biri görünür: • UNKNOWN (BİLİNİYOR): Yazıcı başlatma durumundadır. • DISCONNECTED (BAĞLANTI YOK): Ağ bağlantısı algılanmamıştır. Ağ kablolarını kontrol edin. Bağlantı ayarlarını yeniden yapılandırın veya yazıcıyı yeniden başlatın.
Otomatik Anlaşma	Bağlantı yapılandırması için otomatik anlaşma özelliğinin açık veya kapalı olduğunu belirtir. • ON (AÇIK) (varsayılan): Yazıcı, otomatik olarak ağda uygun hız ve iletişim modunda kendi kendini yapılandırmaya çalışır. • OFF (KAPALI): Bağlantı hızını ve iletişim modunu ön paneli kullanarak el ile yapılandırmanız gerekir. Yazıcının düzgün şekilde çalışması için, belirttiğiniz ayarlar, ağ ayarlarıyla aynı olmalıdır.

Ağ parametrelerini sıfırlama

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

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

Menü öğeleri

Menü öğesi	Alt menü öğesi	Alt menü öğesi	Değerler ve Açıklama
TCP/IP	Ana Bilgisayar Adı		Aygıtı tanımlamak için, en fazla 32 karakter içeren alfasayısal dizi. Bu ad, HP Jetdirect yapılandırma sayfasında listelenir. Varsayılan ana bilgisayar adı NPIxxxxxx olarak belirlenmiştir; burada xxxxxx LAN donanım (MAC) adresinin son altı hanesidir.

Menü öğesi	Alt Menü öğesi	Alt Menü öğesi	Değerler ve Açıklama
	IPv4 Ayarları	Yapılandırma Yöntemi	TCP/IPv4 parametrelerini HP Jetdirect baskı sunucusunda yapılandırma yöntemini belirtir. Bootp: Bir BootP sunucusundan otomatik yapılandırma için BootP'yi (Önyükleme Protokolü) kullanın. DHCP (varsayılan): Bir DHCPv4 sunucusundan otomatik yapılandırma için DHCP'yi (Dinamik Ana Bilgisayar Yapılandırma Protokolü) kullanın. Seçildiğinde ve bir DHCP kirası bulunduğunda, DHCP Sürümü ve DHCP Yenileme menüleri DHCP kira seçeneklerini belirlemek için kullanılabilir. Otomatik IP: Otomatik bağlantı-yerel IPv4 adreslerini kullanın. 169.254.x.x şeklindeki adres otomatik olarak atanır. Manüel: TCP/IPv4 parametrelerini yapılandırmak için El İle Ayarlar menüsünü kullanın.
		DHCP Sürümü	Bu menü, Yapılandırma Yöntemi öğesi DHCP olarak ayarlandığında ve baskı sunucuları için DHCP kirası olduğunda görüntülenir. Hayır (varsayılan): Geçerli DHCP kirası kaydedilir. Evet: Geçerli DHCP kirası ve kiralanan IP adresi yeniden kiralılır.
		DHCP Yenileme	Bu menü, Yapılandırma Yöntemi öğesi DHCP olarak ayarlandığında ve baskı sunucuları için DHCP kirası olduğunda görüntülenir. Hayır (varsayılan): Baskı sunucusu DHCP kirasının yenilenmesini istemez. Evet: Baskı sunucusu geçerli DHCP kirasının yenilenmesini ister.
		El İle Ayarlar	(Yalnızca Yapılandırma Yöntemi öğesi Manüel olarak ayarlandığında kullanılabilir) Parametreleri doğrudan yazıcı kontrol panelinden yapılandırma: IP Adresi: Yazıcının benzersiz IP adresi (n.n.n.n). Subnet Mask (Alt Ağ Maskesi): Yazıcının alt ağ maskesi (n.n.n.n). Syslog Sunucusu: Syslog mesajlarını almak ve kaydetmek için kullanılan syslog sunucusunun IP adresi (n.n.n.n). Default Gateway (Varsayılan Ağ Geçidi): Diğer ağlarla iletişim kurmak için kullanılan geçit veya yönlendiricinin IP adresi (n.n.n.n). Boşta Kalma Zaman Aşımı: Boşta durumundaki TCP baskı verileri bağlantısının kapandığı saniye cinsinden süre (varsayılan değer 270 saniyedir; 0 zaman aşımını devre dışı bırakır).

Menü ögesi	Alt menü ögesi	Alt menü ögesi	Değerler ve Açıklama
		Varsayılan IP	Baskı sunucusunun TCP/IP protokolünün yeniden yapılandırılmaya zorlanması sırasında (BootP veya DHCP'nin kullanılması için yapılandırılması gibi) bir IP adresi alamadığı durumlarda varsayılan olarak atanacak IP adresini belirtir. Otomatik IP: Bağlantı-yerel IP adresi 169.254.x.x şeklinde ayarlanır. Eski: Eski HP Jetdirect aygıtlarıyla tutarlı olan 192.0.0.192 adresi ayarlanır.
		Birincil DNS	Birincil DNS Sunucusunun IP adresini (n.n.n.n) belirtin. NOT: Bu öge yalnızca Manüel yapılandırması gömülü Web sunucusuyla yapılandırılan Yapılandırma Öncelik tablosunda DHCP ögesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.
		İkincil DNS	İkincil Etki Alanı Adı Sistemi (DNS) Sunucusunun IP adresini (n.n.n.n) belirtin. NOT: Bu öge yalnızca Manüel yapılandırması gömülü Web sunucusuyla yapılandırılan Yapılandırma Öncelik tablosunda DHCP ögesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.
	IPv6 Ayarları	Etkinleştir	Bu ögeyi, IPv6'nın baskı sunucusunda çalışmasını etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için kullanın. Kapalı: IPv6 devre dışı. Açık (varsayılan): IPv6 etkin.
		Adres	Bu ögeyi, IPv6 adresini el ile yapılandırmak için kullanın. El ile Ayarlar: El ile Ayarlar menüsünü, TCP/IPv6 adresini etkinleştirmek ve el ile yapılandırmak için kullanın. Etkinleştir: Bu ögeyi işaretleyin ve el ile yapılandırmayı etkinleştirmek için Açık ögesini, devre dışı bırakmak içinse Kapalı ögesini seçin. Adres: Bu ögeyi, iki nokta üst üste karakterle ayrılmış on altılık sözdizimi kullanan 32 bitlik on altı basamaklı IPv6 düğüm adresi yazmak için kullanın.
		DHCPv6 İlkeleri	Belirtilen Yönlendirici: Baskı sunucusu tarafından kullanılacak durum denetlemeli otomatik yapılandırma yöntemi yönlendirici tarafından belirlenir. Yönlendirici, baskı sunucusunun adreslerini, yapılandırma bilgilerini ya da her ikisini bir DHCPv6 sunucusundan alıp almayacağını belirler. Yönlendirici Kullanılmıyor: Yönlendirici yoksa baskı sunucusu durum denetimli yapılandırma bilgilerini DHCPv6 sunucusundan almaya çalışır. Her Zaman: Yönlendirici olsa da olmasa da, baskı sunucusu durum denetimli yapılandırma bilgilerini her zaman DHCPv6 sunucusundan almaya çalışır.
		Birincil DNS	Bu ögeyi, baskı sunucusunun kullanması gereken birincil DNS sunucusu için bir IPv6 adresi belirtmek için kullanın. NOT: Bu öge yalnızca Manüel yapılandırması gömülü Web sunucusuyla yapılandırılan Yapılandırma Önceliği tablosunda DHCP ögesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.

Menü öğesi	Alt menü öğesi	Alt menü öğesi	Değerler ve Açıklama
		İkincil DNS	Bu öğeyi, baskı sunucusunun kullanması gereken ikincil DNS sunucusu için bir IPv6 adresi belirtmek için kullanın. NOT: Bu öğe yalnızca Manüel yapılandırması gömülü Web sunucusuyla yapılandırılan Yapılandırma Önceliği tablosunda DHCP öğesinden daha yüksek öncelikli olarak belirtilmişse görüntülenir.
	Proxy Sunucusu		Aygıttaki gömülü uygulamaların kullanacağı proxy sunucusunu belirtir. Proxy sunucusu genelde Internet erişimi için ağ istemcileri tarafından kullanılır. Web sayfalarını önbelleğe alır ve söz konusu istemciler için Internet güvenliği derecesi sağlar. Bir proxy sunucusu belirtmek için, sunucunun IPv4 adresini ya da tam etki alanı adını girin. Ad en fazla sekizlik 255 karakterden oluşabilir. Bazı ağlarda, proxy sunucusu adresi için Bağımsız Servis Sağlayıcınıza (ISP) başvurmanız gerekebilir.
	Proxy Bağlantı Noktası		İstemci desteği için proxy sunucusu tarafından kullanılan bağlantı noktası numarasını girin. 0 - 65535 arasında bir değer olarak belirlenebilen bağlantı noktası numarası, ağınızdaki proxy etkinliği için ayrılan bağlantı noktasını belirtir.
Bilgi	Güvenlik Ayarları Sayfasını Yazdır		Evet: HP Jetdirect baskı sunucusundaki geçerli güvenlik ayarlarını içeren bir sayfa yazdırır. Hayır (varsayılan): Bir güvenlik ayarları sayfası yazdırılmaz.
Güvenlik	Güvenli Web		Yapılandırma yönetimi için, gömülü Web sunucusunun iletişimleri yalnızca HTTPS (Güvenli HTTP) kullanarak mı yoksa hem HTTP hem de HTTPS kullanarak mı kabul edeceğini belirtin. HTTPS Gerekli: Güvenli ve şifreli iletişim için yalnızca HTTPS erişimi kabul edilir. Baskı sunucusu güvenli site olarak görünür. HTTP/HTTPS İsteğe bağlı: HTTP veya HTTPS kullanılarak erişime izin verilir. NOT: Varsayılan fabrika ayarları baskı sunucusunun modeline göre değişir.

Menü öğesi	Alt menü öğesi	Alt menü öğesi	Değerler ve Açıklama
	Güvenlik Ayarlarını Sıfırla		Baskı sunucusundaki geçerli güvenlik ayarlarının kaydedilip kaydedilmeyeceğini ya da varsayılan fabrika ayarlarına geri döndürülüp döndürülmeyeceğini belirtin. Hayır (varsayılan): Geçerli güvenlik ayarları korunur. Evet: Güvenlik ayarları varsayılan fabrika ayarlarına geri döndürülür.
Bağlantı Hızı			Baskı sunucusunun bağlantı hızı ve iletişim modu ağla aynı olmalıdır. Kullanılabilir ayarlar ağıta ve yüklenen baskı sunucusuna bağlıdır. Aşağıdaki bağlantı yapılandırma ayarlarından birini seçin: DİKKAT: Bağlantı ayarını değiştirdiğinizde, baskı sunucusu ile ağ arasındaki iletişim ve ağ aygıtı kaybedilebilir. Auto (Otomatik) (varsayılan): Baskı sunucusu, izin verilen en yüksek bağlantı hızı ve iletişim moduyla kendi kendini yapılandırmak otomatik anlaşıma işlevini kullanır. Otomatik anlaşıma başarısız olduğunda, hub/anahtar bağlantı noktasının algılanan bağlantı hızına göre 100TX HALF veya 10TX HALF değerleri ayarlanır. (1000T yarım-iki taraflı seçimi desteklenmez.) 10T Half: 10 Mb/sn, yarım-iki taraflı çalışma. 10T Full: 10 Mb/sn, Tam-iki taraflı çalışma. 100TX Half: 100 Mb/sn, yarım-iki taraflı çalışma. 100TX Full: 100 Mb/sn, tam-iki taraflı çalışma. 100TX Auto: Otomatik anlaşımayı maksimum 100 Mb/sn bağlantı hızında sınırlandırır. 1000TX Full: 1000 Mb/sn, tam-iki taraflı çalışma.

Gömülü hizmetler

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

- Yapılandırma ve Yönetim
 - BootP/DHCP (yalnızca IPv4)
 - DHCPV6
 - TFTP (yalnızca IPv4)
 - Web Proxy (Otomatik/Manuel cURL)
 - LLMNR
 - Telnet (yalnızca IPv4)
 - SNMP (v1, v2c, v3) araçları
 - Bonjour (Mac OS X)
 - FTP (Dosya Aktarım Protokolü)

- Gömülü Web Sunucusu, HTTP (TCP bağlantı noktası 80)
- Gömülü Web Sunucusu, HTTPS (TCP bağlantı noktası 443)
- Yazdırılıyor
 - Ham IP yazdırma (HP'nin sahip olduğu TCP bağlantı noktaları 9100, 9101, 9102)
- Güvenlik
 - SNMP v3
 - SSL/TLS
 - Güvenlik Duvarı

Yazıcıyı açma ve kapatma

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

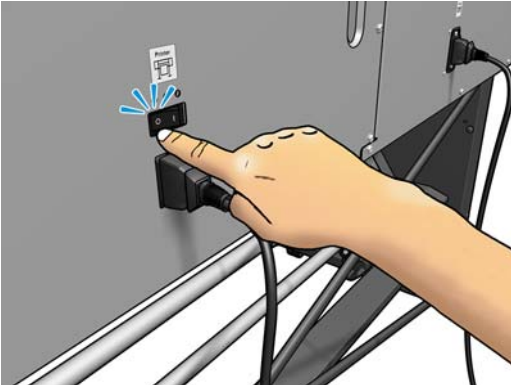
Yazıcı enerji israfına neden olmadan açık bırakılabilir. Aygıtın açık bırakılması yanıt süresini iyileştirir. Yazıcı belirli bir süre kullanılmadığında, uyku moduna geçerek enerji tasarrufu sağlar. Güç düğmesine basıldığında yazıcı etkin moda döner ve yazdırma işlemine hemen devam edebilir.

Yazıcıyı kapatmak için normal ve önerilen yöntem güç düğmesine basılmasıdır.



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

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



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

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

Yazıcıyı yeniden başlatma

Bazı durumlarda yazıcıyı yeniden başlatmanız istenebilir.

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

2 Faydalı linkler

Ürün belgeleri: <http://www.hp.com/go/latex300/manuals/>

Kullanıcı eğitimi (hızlı kılavuz) bilgisayarınızda yüklüdür. Yeniden yüklemek için: <http://www.hp.com/go/latex300/quickguide/>

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

Yazılım RIP'leri, uygulamalar, çözümler, mürekkepler ve alt tabakalar hakkında bilgi: <http://www.hp.com/go/latex300/solutions/>

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

HP Support (HP Desteği): <http://www.hp.com/go/latex300/support/>

Gömülü Web Sunucusu: Yazıcı IP adresini kullanma (bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#))

Kayıt ve HP ile iletişim: <http://www.hp.com/communities/HPLatex/>.

Yardıma gerek duyduğunuzda

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

Telefonla da yardım alabilirsiniz. Bizi aramadan önce yapmanız gerekenler:

- Bu kılavuzdaki sorun giderme önerilerine bakın.
- İlgiliye RIP'nizin belgelerine bakın.
- Lütfen aşağıdaki bilgileri hazır bulundurun:
 - Kullandığınız yazıcı: ürün numarası, seri numarası ve servis kimliği



NOT: Bu bilgilere ön panelden ulaşabilirsiniz:  simgesine basın. Bu bilgileri ayrıca yazıcının arkasındaki etikette de bulabilirsiniz.

- Ön panelde bir hata kodu varsa bu kodu not alın; bkz. [Ön panel hata kodları sayfa 165](#)
- Kullandığınız RIP ve onun sürüm numarası
- Herhangi bir baskı kalitesi sorununuz olduğunda: alt tabaka referansı ve alt tabakaya baskı yapmak için kullanılan alt tabaka ön ayarının adı ve kaynağı.
- Servis bilgi raporu (bkz. [Servis bilgileri sayfa 38](#))

Telefon numarası

HP Destek telefon numaranızı Web'de bulabilirsiniz: lütfen http://welcome.hp.com/country/us/en/wwcontact_us.html adresini ziyaret edin.

Müşteri Tarafından Onarım

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

Kullanımı kolay ve rahat

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

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

Servis bilgileri

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

- Embedded Web Server'da (Gömülü Web Sunucusu, bkz. [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#)), **Support** (Destek) sekmesine gidin ve **Service support** (Servis desteği) > **Printer information** (Yazıcı bilgileri) seçimlerini yapın. Tüm listeyi istemeniz önerilir (**All pages** [Tüm sayfalar] seçeneğini belirleyin).
- İnternet erişimi olan herhangi bir bilgisayardan yazıcınızın URL'sini bir Web tarayıcısına, sonuna `/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm` getirerek girin. Örneğin, yazıcınızın URL'si **http://123.123.123.123** ise şunu yazın:

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

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

3 Alt tabaka kullanımı ve alt tabaka sorunlarını giderme

- [Genel bakış](#)
- [Gözenekli alt tabakalar](#)
- [Mile rulo yükleme](#)
- [Yazıcıya rulo yükleme](#)
- [Mürekkep toplayıcı \(sadece 360 modelinde\)](#)
- [Yükleme aksesuarı \(sadece 360 modelinde\)](#)
- [Yardımlı elle yükleme](#)
- [Kenar tutucular](#)
- [Yazıcıya yaprak yükleme](#)
- [Ruloyu yazıcıdan çıkarma](#)
- [Sarma makarası](#)
- [Çift taraflı yazdırma \(sadece 360 modelinde\)](#)
- [Alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleme](#)
- [Alt tabaka genişliğini ve sağ kenar konumunu değiştirme](#)
- [Alt tabaka uzunluğunu izleme](#)
- [Alt tabakayı kesme \(sadece 360 modelinde\)](#)
- [İş başlangıcı güvenlik modunu atlama](#)
- [Alt tabakayı saklama](#)
- [Alt tabaka başarıyla yerleştirilemiyor](#)
- [Alt tabaka yanlış konumlanmış](#)
- [Alt tabaka sıkışmış](#)
- [Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış](#)
- [Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş](#)
- [Alt tabakada bombe oluşmuştur](#)
- [Otomatik kesici çalışmıyor \(sadece 360 modelinde\)](#)

- [Sarma makarası alt tabaka sıkışması](#)
- [Sarma makarası sarmıyor](#)

Genel bakış

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

Alt tabaka ipuçları

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

Aşağıda, alt tabaka kullanımı konusunda bazı ipuçları verilmiştir.

- Tekstil alt tabakalara baskı yapmak için çoğu durumda mürekkep toplayıcıyı kullanmanız gerekir. Bkz. [Mürekkep toplayıcı \(sadece 360 modelinde\) sayfa 54](#).
- Sarma makarasını bazı alt tabakalarla (örneğin, tekstiller) kullanmak, yazıcının alt tabakayı daha iyi kontrol etmesine olanak sağlayabilir ve baskı kalitesini artırabilir. Bkz. [Sarma makarası sayfa 69](#).
- Tüm alt tabakaları yazdırmak üzere kullanmadan önce, paketten çıkarıp oda koşullarına uyum sağlaması için 24 saat kadar bekletin.
- Filmleri ve fotoğraf alt tabakalarını kenarlarından tutun veya tutarken pamuklu eldiven giyin. Ciltteki yağ alt tabakaya geçerek parmak izleri bırakabilir.
- Alt tabakanın yükleme ve çıkarma işlemleri sırasında rulo üzerine sıkı şekilde sarılmış olmasına dikkat edin. Rulonun sıkı şekilde sarılı kalması için, ruloyu yazıcıdan çıkarmadan hemen önce rulonun ön kenarını göbeğe sabitlemek için bant kullanabilirsiniz. Ruloyu saklarken, bantlı bırakabilirsiniz. Rulo sarımı gevşemeye başlarsa, tutulması çok zor olabilir.



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

- Resminiz için uygun olmayan bir alt tabaka kullanırsanız baskı kalitesi bozulabilir.
- RIP'de uygun baskı kalitesi ayarının seçildiğinden emin olun.
- Bir rulo takarken her defasında ön panel yoluyla sizden yüklemekte olduğunuz alt tabaka türünü belirtmeniz istenir. İyi bir baskı kalitesi için, bunun doğru şekilde belirtilmesi gerekir. Alt tabaka adının ön panelde ve RIP'de aynı olduğundan emin olun.

Alt tabaka adı farklıysa ön panelde  simgesine basıp **Substrate** (Alt tabaka) > **Change loaded substrate** (Yüklü alt tabakayı değiştir) seçeneklerini belirleyin; veya alt tabakayı RIP'de değiştirin.

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



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



- Alt tabaka konusunda daha fazla ipucu için, bkz. [Yazıcıya rulo yükleme sayfa 51](#) ve [Yardımlı elle yükleme sayfa 63](#).

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

Desteklenen alt tabaka kategorileri

Alt tabaka kategorisi	Alt tabaka türleri	Genel alt tabaka adları
Yapışkanlı Vinil	Dökme yapışkan vinil	Özel Yapışkanlı Vinil
	Perdeli yapışkan vinil	Özel Yapışkanlı Bol Vinilli Mürekkep
	Delikli yapışkan vinil	
	Şeffaf yapışkan vinil	
	Yansıtıcı yapışkan vinil	
Tekstil	Polyester tekstil ve kumaş	Özel Tekstil
	Tekstil afiş	Genel Branda ve Kuşe Tekstiller
	Perde arkaları	
	Astarlı tekstil ağ	
	Gözenekliye, astarlı önden aydınlatmalı tekstil	
	Gözenekliye, astarlı arkadan aydınlatmalı tekstil	
	Branda	
	Astarlı bayrak ve vual	
	Pamuk tekstil	
	Yapışkanlı tekstil	

Alt tabaka kategorisi	Alt tabaka türleri	Genel alt tabaka adları
PVC Afiş	Önden aydınlatmalı afiş	Özel PVC Afiş
	Arkadan aydınlatmalı afiş	Özel Arkadan PVC Afiş
	Bez Afiş	
	Pürüzsüz afiş	
	Astarlı ağ afiş	
	Kapama afiş	
	Kamyon tente afişi veya tente	
PP ve PE Film ve Afiş	Polipropilen (PP) film	Özel PP & PE Sentetik
	Sentetik kağıt (Yupo gibi)	
	Tyvek	
	Kuşe PE/HDPE (polietilen) afiş	
PET Film	Polyester (PET) arkadan aydınlatma film	Özel Polyester Film
	Polyester (PET) önden aydınlatma film	Özel Arkadan Aydınlatmalı Polyester Film
	Polyester (PET) gri arkalı film	
Kağıt	Kuşe kağıt	Özel Kağıt
	Kaplanmamış kağıt	Özel Kuşe Kağıt
	Fotoğraf kağıdı	Özel Arka. aydın. Kağıt
	Fotorealistik kağıt	
	Mavi arkalı kağıt	
	Yapışkanlı kağıt	

Desteklenen HP alt tabakalar

Kategori	Alt tabaka	Renk ayarı	Uygulamalar
Yapışkanlı Vinil	HP Air Release Yapışkanlı Parlak Dökme Vinil	Evet	Araç örtüleri, otomobil/otobüs/kamyon filoları, işaretler
	Astarsız: 50 mikron • 100 g/m ² • 45,7 m		
	Astarlı: 241 mikron • 260 g/m ² • 45,7 m		
	HP Permanent Parlak Yapışkan Vinil	Evet	
	Astarsız: 88 mikron • 145 g/m ² • 45,7 m/ 91,4 m		
	Astarlı: 238 mikron • 270 g/m ² • 45,7 m/ 91,4 m		
	HP Permanent Mat Yapışkan Vinil	Evet	
	Astarsız: 88 mikron • 145 g/m ² • 45,7 m/ 91,4 m		
	Astarlı: 238 mikron • 270 g/m ² • 45,7 m/ 91,4 m		
	HP One-view Delikli Yapışkan Pencere Vinili	Hayır	
	Astarsız: 165 mikron • 155 g/m ² • 50 m		
	Astarlı: 406 mikron • 288 g/m ² • 50 m		

Kategori	Alt tabaka	Renk ayarı	Uygulamalar
Tekstil	Yeni HP Hafif Dokuma Afiş Bezi 	Hayır	İç mekan bayrakları, duvar resimleri, iç mekan dekorasyonu, güzel sanatlar
	Bkz. http://www.globalbmg.com/hp/		
	HP Ağır Tekstil Afiş 		
	Bkz. http://www.globalbmg.com/hp/		
	HP Saten Kanvas	Evet	
	419 mikron • 370 g/m ² • 14,9 m		
	Yeni HP Premium Saten Kanvas		
	463 mikron • 381 g/m ² • 22,9 m		
	Yeni HP Gündelik Saten Kanvas		
PVC Afiş	444 mikron • 340 g/m ² • 22,9 m		
	Yeni HP PVC İçermeyen Dayanıklı Süet Duvar Kağıdı		
	Bkz. http://www.globalbmg.com/hp/		
PP ve PE Film ve Afişler	HP Dayanıklı Önden Aydınlatmalı Bez Afiş	Evet	Afişler, POP, bayraklar, vagon örtüleri, duvar resimleri
	449 mikron • 535 g/m ² • 35 m		
	Yeni HP HDPE Güçlendirilmiş Afiş 	Evet	Afişler, POP, bayraklar, vagon örtüleri, duvar resimleri, büyük fotoğraflar, zemin kaplama
	203 mikron • 170 g/m ² • 45,7 m		
	HP Double-sided HDPE Reinforced Banner		
	Bkz. http://www.globalbmg.com/hp/		
	HP Gündelik Mat Polipropilen, 3 inç rulo 	Evet	
	203 mikron • 120 g/m ² • 61 m		
PET Film	HP Gündelik Yapıştırıcı Mat Polipropilen 3 inç rulo	Evet	
	Astarsız: 180 mikron • 120 g/m ² • 30,5 m		
	Astarlı: 215 mikron • 168 g/m ² • 30,5 m		
	HP DuPont Tyvek Afiş 	Hayır	
PET Film	Yeni HP Arkadan Aydınlatmalı Polyester Film 	Hayır	Otobüs durakları, havaalanı reklamları, POP, cadde reklamları
	220 mikron • 285 g/m ² • 30,5 m		

Kategori	Alt tabaka	Renk ayarı	Uygulamalar
Kağıt	HP PVC İçermeyen Duvar Kağıdı *	Evet	POP iç mekan ve açık hava, pencereler, otobüs durakları, reklam panoları, duvar dekorasyonları
	177 mikron • 175 g/m ² • 30,5 m		
	HP Beyaz Saten Poster Kağıdı 		
	165 mikron • 136 g/m ² • 61 m		
	HP Fotorealistik Poster Kağıdı 	Evet	
	205 mikron • 205 g/m ² • 61 m		
	HP Mavi Arkalı Reklam Panosu Kağıdı	Evet	
	165 mikron • 123 g/m ² • 80 m		
	Yeni HP Evrensel Kuşe Kağıt, 3 inç rulo 	Evet	
	124 mikron • 90 g/m ² • 61 m		
	Yeni HP Kuşe Kağıt, 3 inç rulo 	Evet	
	114 mikron • 90 g/m ² • 61 m		
	Yeni HP Evrensel Kalın Kuşe Kağıt, 3 inç rulo 	Evet	
	165 mikron • 125 g/m ² • 61 m		
	HP Kalın Kuşe Kağıt, 3 inç rulo 	Evet	
	167 mikron • 130 g/m ² • 61 m		
	HP Süper Kalın ve Mat Kağıt, 3 inç rulo 	Evet	
	259 mikron • 210 g/m ² • 61 m		
	Yeni HP Profesyonel Parlak Fotoğraf Kağıdı		
	Bkz. http://www.globalbmg.com/hp/		
	Yeni HP Profesyonel Saten Fotoğraf		
	Bkz. http://www.globalbmg.com/hp/		
	Yeni HP Gündelik Saten Fotoğraf Kağıdı		
	Bkz. http://www.globalbmg.com/hp/		

- ColorPRO teknolojisi olan üçüncü taraf alt tabaka çözümleri için lütfen şu adresi ziyaret ediniz <http://ColorPROtechnology.com/>.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 « Émissions dans l'air intérieur », qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- HP Lateks Mürekkepleriyle basılmış HP PVC içermeyen Duvar Kağıdı, solunması halinde sağlık riskleri taşıyan kapalı ortamdaki uçucu maddeler emisyon düzeyi raporunu, içeren *Émissions dans l'air intérieur* belgesinde, A+ (çok düşük emisyon) ile C (yüksek emisyon) ölçeğine göre, A+ puana sahiptir.

* HP Lateks Mürekkepleriyle yazdırılan HP PVC İçermeyen Duvar Kağıdı, GREENGUARD Children & Schools Sertifikalıdır. Bkz. <http://www.greenguard.org/>.

* HP Lateks Mürekkepleriyle yazdırılan HP PVC İçermeyen Duvar Kağıdı, sağlıkla ilgili iç mekan bina ürünlerinin VOC emisyon değerlendirmelerine ilişkin AgBB kriterlerini karşılamaktadır. Bkz. <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

⚙️ HP Geniş Boyutlu Alt Tabaka geri alma programı kullanılabilirliği değişiklik göstermektedir. Bazı geri dönüştürülebilir HP alt tabakaları, yaygın olarak bulunan geri dönüştürme programları aracılığıyla geri dönüştürülebilir. Geri dönüştürme programları bölgenizde bulunmayabilir. Ayrıntılar için bkz. <http://www.hp.com/recycle/>

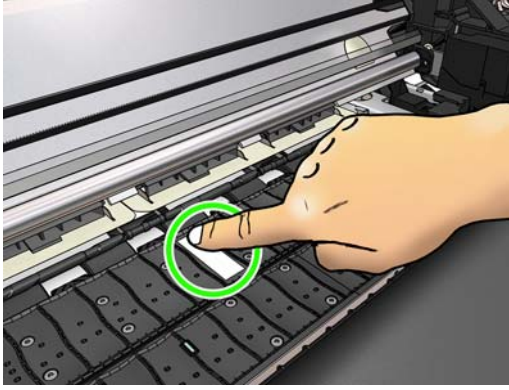
Gözenekli alt tabakalar

Gözenekli alt tabakalar 360 yazıcı ve mürekkep toplayıcıyla kullanılabilir, mürekkep toplayıcıyla birlikte sarma makarasının da kullanılması gerekir.

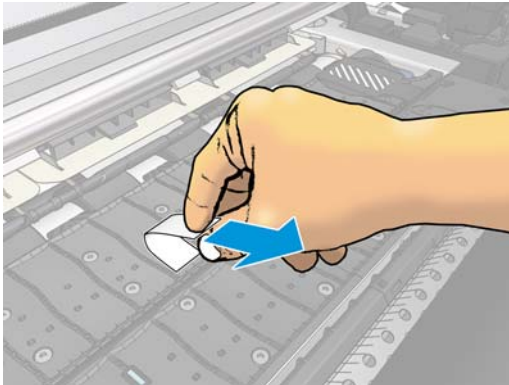
310 ve 330 yazıcılar gözenekli alt tabakalarla kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Gözenekli alt tabaka kullanmak bu aygıtlara hasar verebilir ve garanti kapsamında olmayan servis onarımı gerektirebilir.

Alt tabakanızın gözenekliliğini kontrol etmek için aşağıdaki adımları uygulayın.

1. Yazıcıda yüklü bir alt tabaka varsa çıkarın.
2. 15 × 50 mm boyutunda kendinden yapışkanlı beyaz parlak vinil parçası kesin.
3. Parçayı gösterildiği şekilde plakaya yapıştırın.



4. Kontrol etmek istediğiniz alt tabakayı yerleştirin.
5. RIP yazılımınızı açın.
6. Yazıcıdan test dosyasını indirin: http://printerIP/hp/device/webAccess/images/Ink_trespassing_check.pdf adresindeki *printerIP* yazan yer yazıcınızın IP adresidir.
7. Geçiş sayısını ve ilerde bu alt tabaka ile kullanmayı düşündüğünüz alt tabaka ön ayarını (veya mürekkep limiti açısından benzer bir profili) kullanarak test dosyasını yazdırın.
8. Alt tabakayı çıkarın.
9. Kendinden yapışkanlı vinil şeridini plakadan çıkarın.



10. Plakadan aldığınız yapışkanlı vinile bakın.

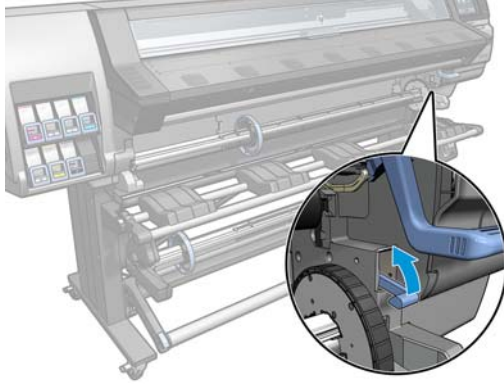
- Şerit tamamen beyazsa (üzerinde mürekkep yoksa), test edilen alt tabaka gözenekli değildir ve bu kılavuzda belirtilen şekilde yazdırma işlemi için kullanılabilir.
- Şerit üzerinde mürekkep varsa test edilen alt tabaka gözeneklidir ve 310 ve 330 yazıcılarla kullanılmamalıdır. 360 yazıcı ve mürekkep toplayıcı ile kullanılabilir.

11. Baskı plakasını temizleme: bkz. [Merdaneyi temizleme sayfa 150](#).

Mile rulo yükleme

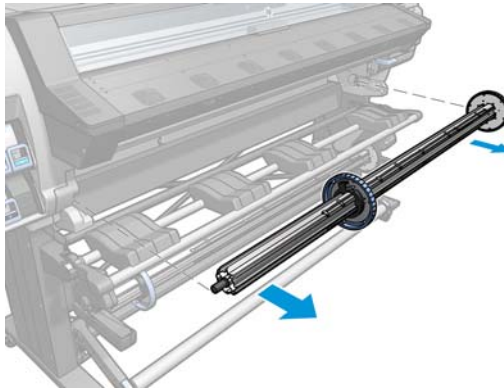
 **İPUÇU:** Buradaki açıklamaya alternatif olarak, ön panelde bu prosedürün animasyonunu görebilirsiniz: önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate load** (Alt tabaka yükleme) > **Learn how to load spindle** (Makara milinin nasıl yükleneceğini öğren) seçeneklerine basın.

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



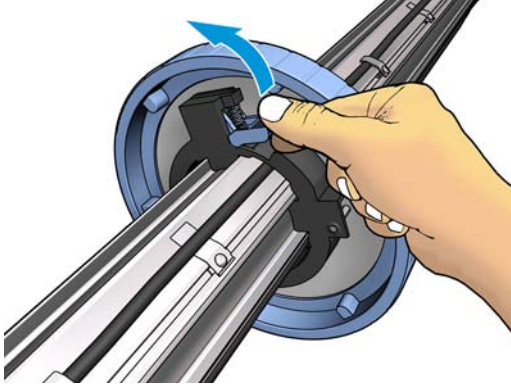
3. Mili yazıcıdan çıkarın.

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

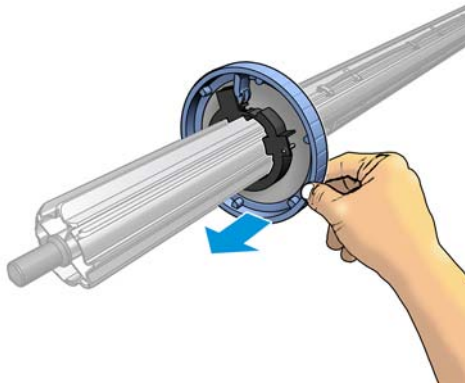


Ruloyu yerinde tutmak için milin uçlarında birer durdurucu vardır. Yeni ruloya takmak için sol uçtaki mavi durdurucuyu çıkarın (isterseniz 76 mm çaplı makar milinin diğer ucundaki durdurucuyu da çıkarabilirsiniz). Durdurucu, makara milinin farklı genişliklerdeki ruloları tutabilmesi için makara mili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

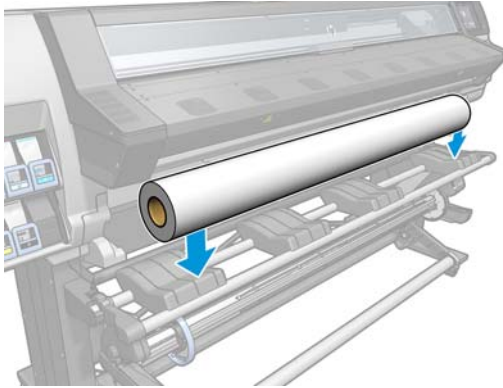
4. Mavi durdurucunun kilidini açın.



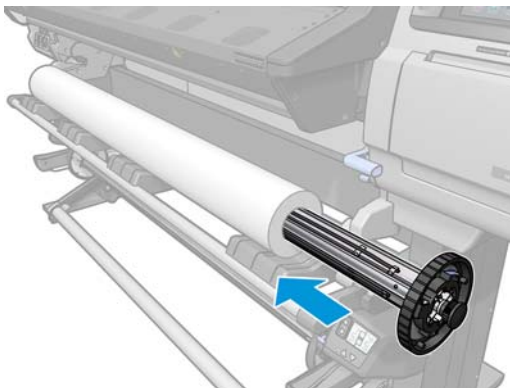
5. Durdurucuyu makara milinin sol ucundan çıkarın.



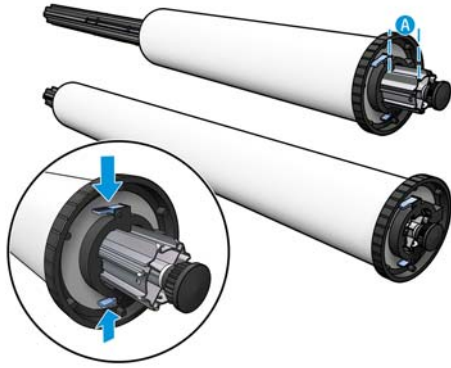
6. Ruloyu yükleme tablasına yerleştirin.



7. Makara milini ruloya geçirin.

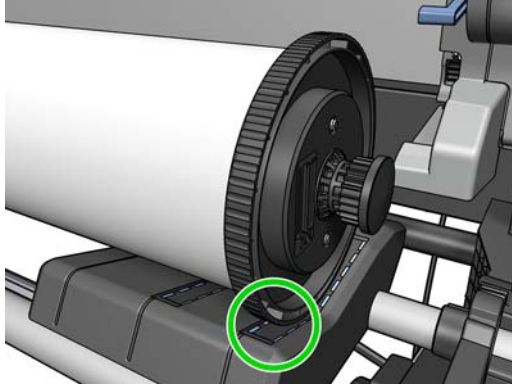


8. 76 mm çaplı milin sağ durdurucusunda iki konum vardır: Biri yazıcının maksimum genişliğindeki rulolar için ve diğeri daha dar rulolar için. Dar rulolar için ikinci konumun kullanılacağını unutmayın; bu, sertleştirme işlemini iyileştirir ve daha yüksek yazdırma hızlarına olanak sağlar.

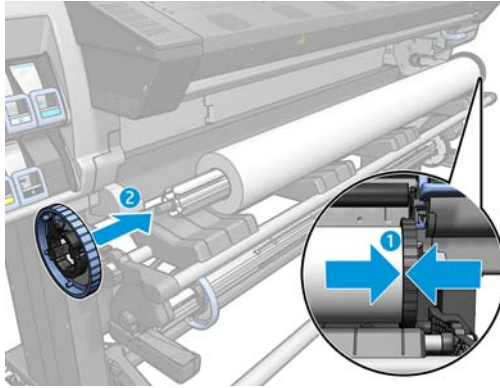


NOT: 76 mm çaplı makara mili 360 yazıcı ile birlikte verilir ve 330 yazıcı için aksesuar olarak satılır.

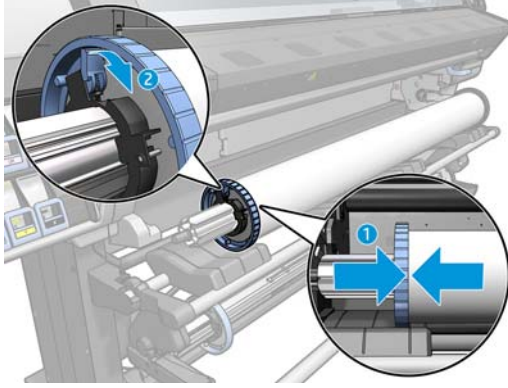
NOT: 310 ve 330 yazıcı ile birlikte verilen 51 mm çaplı makara milinin sağ durdurucusunda tek bir konum bulunur. Yükleme tablosunda iki konuma karşılık gelen mavi çizgiler bulunur, ancak bu makara milini kullandığınızda sadece tablodaki dış konumu kullanabilirsiniz.



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



10. Mavi durdurucu alt tabakaya temas ettiğinde durdurucuyu kilitleyin.



11. Makara milini dikkatle yazıcıya yerleştirin.

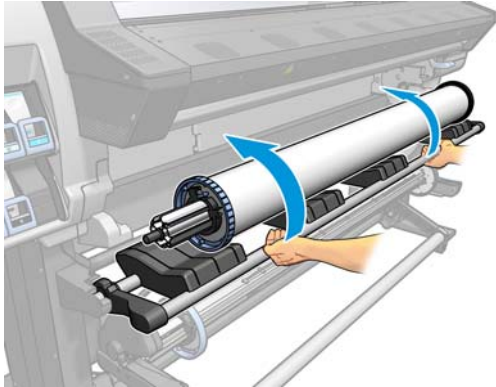
⚠ UYARI! Makara miliyle mil desteğinin arasında parmağınızın sıkışmamasına dikkat edin.



Parmak sıkışması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

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



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

Yazıcıya rulo yükleme



Bu yordama başlamak için makara miline takılı bir rulunuz olması gerekir. Bkz. [Mile rulo yükleme sayfa 47](#).

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



İPUCU: Bir tekstil alt tabaka rulosunu yüklemek için bkz. [Yükleme aksesuarı \(sadece 360 modelinde\) sayfa 59](#); alt tabaka gözenekli ise (tekstillerin çoğu gözeneklidir) mürekkep toplayıcıyı kullanmayı unutmayın.

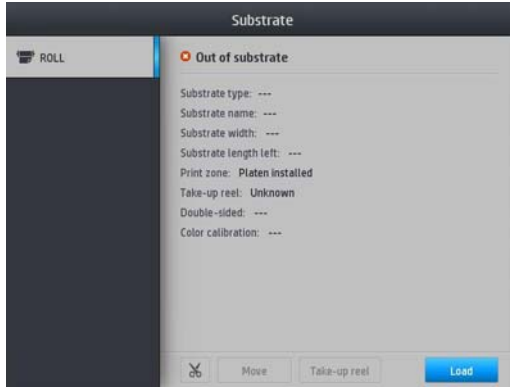
İPUCU: Çok ince veya çok kalın alt tabakaları ya da kıvrılma eğiliminde olan alt tabakaları yüklerken, alt tabaka sıkışması ve yazıcı kafası çarpması riskini azaltmak için elle yükleme yordamını izlemeniz gerekir; bkz. [Yardımlı elle yükleme sayfa 63](#).

1.

Yazıcının ön panelinde

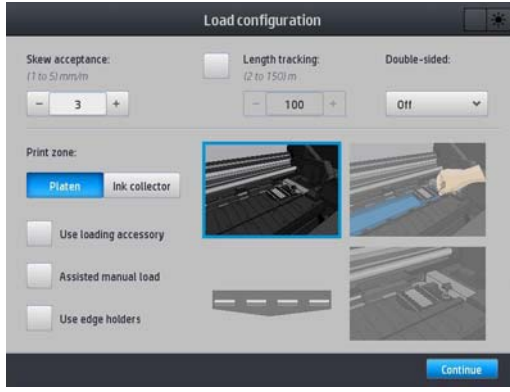


simgesine ve **Load** (Yükle) seçeneğine basın.



Alternatif olarak  simgesine ve ardından **Substrate load** (Alt tabaka yükleme) > **Load roll** (Rulo yükle) seçeneklerine basın.

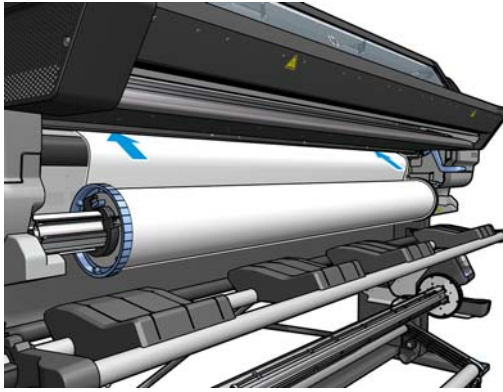
2. Yükleme yapılandırma ekranı çıkar.



- Skew acceptance (Yamulma kabulü): 1 ve 5 arası değer sunulur, varsayılan ise 3'tür. Yamulma, belirlediğiniz sınırın üzerine çıkarsa yazıcı sizi uyarır, ancak buna rağmen yüklemeyi sürdürmeyi seçebilirsiniz.
- Length tracking (Uzunluk izleme): Bu kutuyu işaretler ve rulo uzunluğunu belirtirseniz, yazıcı baskı sırasında daha az kağıt harcayarak kalan uzunluğu size bildirir. Bkz. [Alt tabaka uzunluğunu izleme sayfa 80](#).
- Double-sided (Çift taraflı): **Off** (Kapalı), **Side A** (A tarafı) veya **Side B** (B tarafı) seçilebilir. Bkz. [Çift taraflı yazdırma \(sadece 360 modelinde\) sayfa 77](#).
- Print zone (Baskı alanı): **Platen** (Merdane) veya **Ink collector** (Mürekkep toplayıcı) seçilebilir. Bkz. [Mürekkep toplayıcı \(sadece 360 modelinde\) sayfa 54](#).
- Use loading accessory (Yükleme aksesuarı kullan). Bkz. [Yükleme aksesuarı \(sadece 360 modelinde\) sayfa 59](#).
- Assisted manual load (Yardımlı elle yükleme). Bkz. [Yardımlı elle yükleme sayfa 63](#).
- Use edge holders (Kenar tutucuları kullan). Bkz. [Kenar tutucular sayfa 65](#).

Siz seçimlerinizi yaptıktan sonra talimatlar gösterilir.

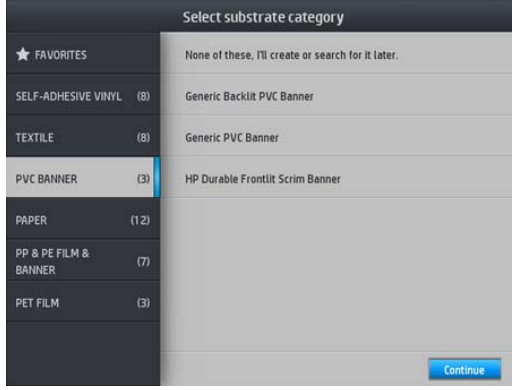
3. Alt tabakanın ön kenarını siyah ruloya dikkatle sokun, alt tabakanın işlem sırasında gergin olduğundan emin olun. Yazıcı bunu yapmanızı belirtmedikçe alt tabakayı elle geri sarmaktan kaçınınız.



UYARI! Parmaklarınızı yazıcının alt tabaka yoluna sokmamaya dikkat edin.

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

4. Yüklediğiniz alt tabakanın adını ve kategorisini seçin.



Sık kullanılanlara göre arama yapabilir veya **None of these, I will choose it later** (Bunların hiçbiri değil, daha sonra seçim yapacağım) seçeneğini kullanabilirsiniz: bu durumda alt tabaka kitaplığına yükleme işleminden sonra erişerek seçim yaparsınız. Bkz. [Alt tabaka ön ayarları sayfa 90](#).



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

5. Yazıcı alt tabakayı çeşitli yollarla kontrol eder ve sizden yamulma ya da gerginlik ile ilgili sorunları gidermenizi isteyebilir.

6. Alt tabaka aşağıda gösterildiği şekilde yazıcıdan çıkıncaya kadar bekleyin.

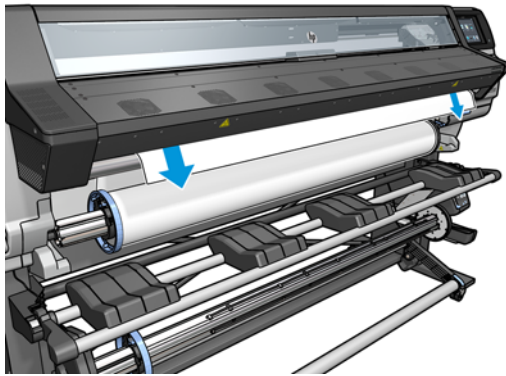


UYARI! Sıcak olması muhtemel olan sertleştirme alanına veya merdaneye değmemeye dikkat edin.



Yanık tehlikesi

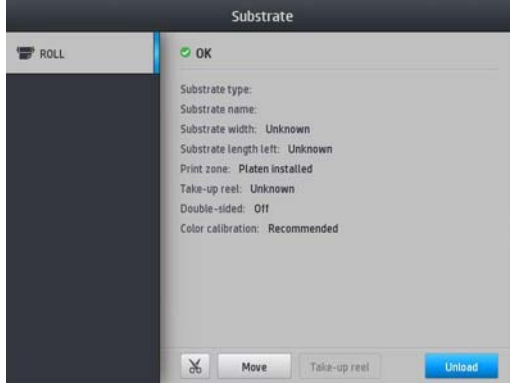
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)



NOT: Alt tabaka yükleme işleminin herhangi bir aşamasında beklenmeyen bir sorunla karşılaşırsanız, bkz. [Alt tabaka başarıyla yerleştirilemiyor sayfa 81](#).

7. Opak kenarları olmayan saydam bir alt tabaka yüklüyorsanız, alt tabaka genişliğini sağ kenarının yazıcı yan paneline olan mesafesini girmeniz istenir (sertleştirme modülünün ön tarafındaki cetvel ile gösterilen şekilde).

8. Çift taraflı baskı ve B tarafı seçeneklerini belirlediyseniz (bkz. [Çift taraflı yazdırma \(sadece 360 modelinde\) sayfa 77](#)) yazıcı bu noktada bir referans çizgisi arar. Çizgiyi bulamaması durumunda ise bazı sorular sorar.
9. Yazıcı alt tabaka ilerlemesini kalibre eder (sadece 360 modelinde).
10. Yazıcı yazdırma için hazır olduğunu belirtir.



Üstteki fanları kapatmadığınızdan emin olun.



Sarma makarasının nasıl kullanılacağını öğrenmek için bkz. [Sarma makarası sayfa 69](#).

Mürekkep toplayıcı (sadece 360 modelinde)



Aşağıdaki durumlarda merdane yerine mürekkep toplayıcı kullanılmalıdır:

- Gözenekli alt tabakaya baskı yapılacağı zaman. Bkz. [Gözenekli alt tabakalar sayfa 46](#).
- Alt tabakanın kenarlarına kenar boşluğu bırakmadan baskı yapılacağı zaman (tam baskı).

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

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



İPUÇU: Mürekkep toplayıcıyla birlikte sarma makarasını da kullanmanız önerilir. Bkz. [Sarma makarası sayfa 69](#).



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



Hareketli parça



Kırılır

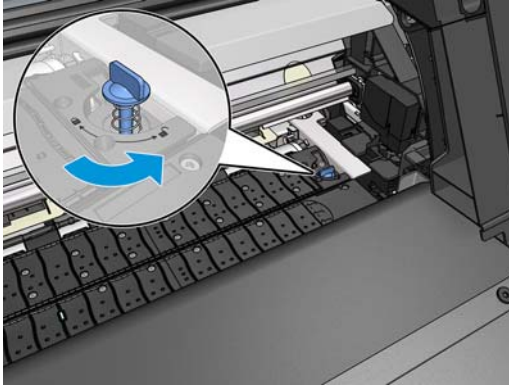


Eldiven takın

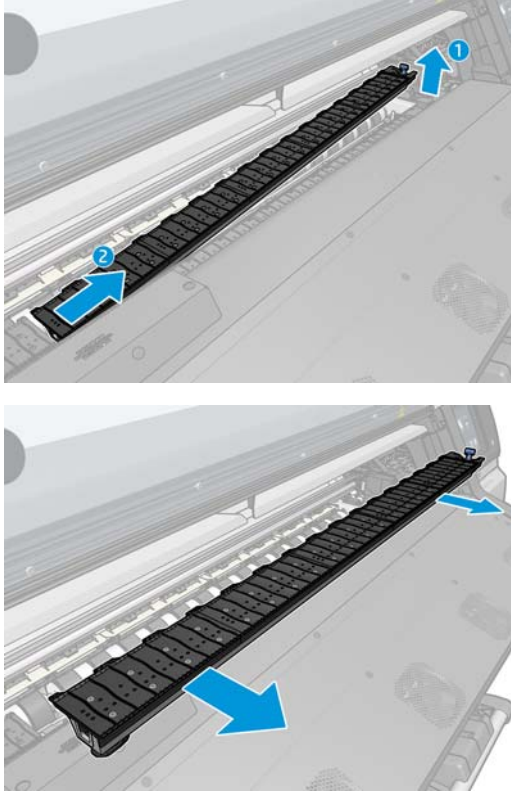
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

Mürekkep toplayıcıyı takma

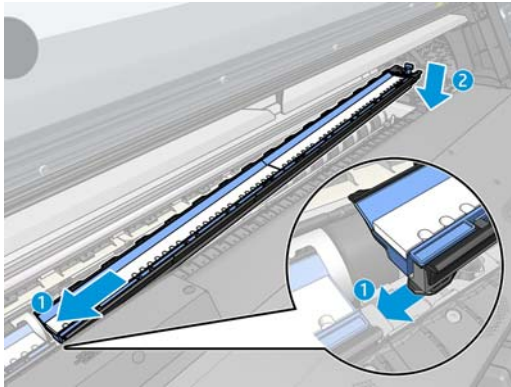
1. Merdane de mürekkep toplayıcı da iki parça halindedir (sol ve sağ). Yazıcının sağ ve sol tarafından mavi kilitleri çevirerek merdanenin kilidini açın.



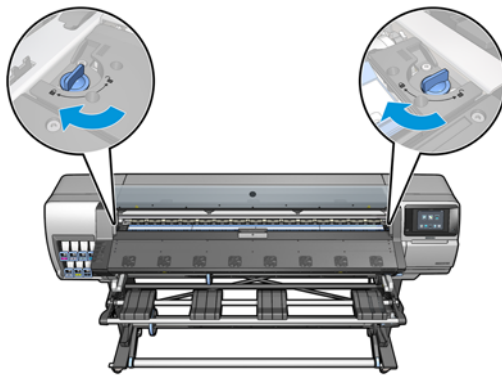
2. Merdanenin iki parçasını da aynı şekilde çıkarın.



3. Mürekkep toplayıcının iki parçasını yazıcıya yerleştirin.

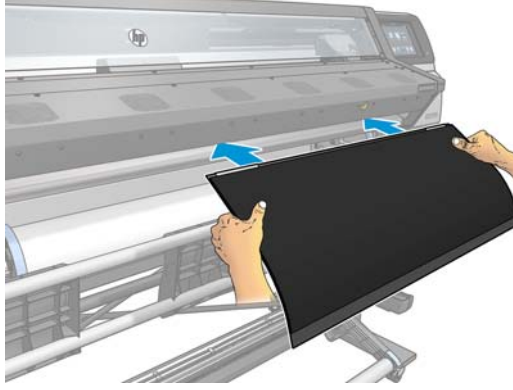


4. Kilitlerin kapatıldığından ve yazdırma yolunda bir engel bulunmadığından emin olun.

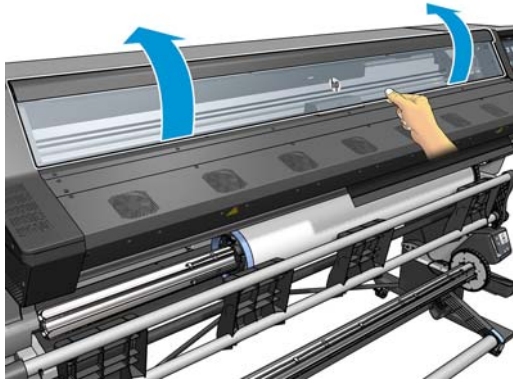


5. Alt tabakayı yüklemeden önce çıktı merdanesi koruyucularını takın.

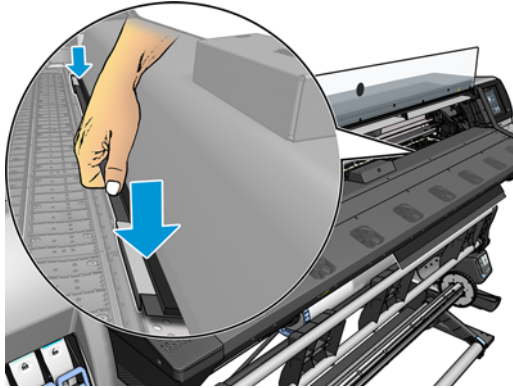
- a.** Çıktı merdanesinin bir tarafına bir koruyucu yerleştirin.



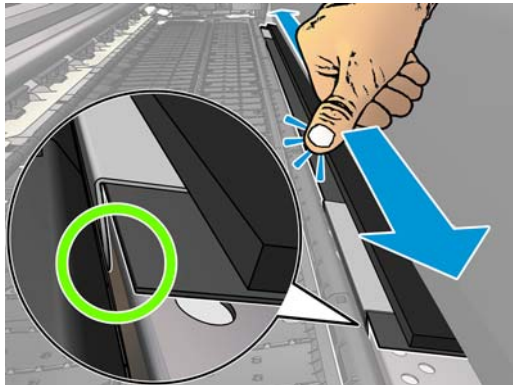
- b.** Pencereyi açın.



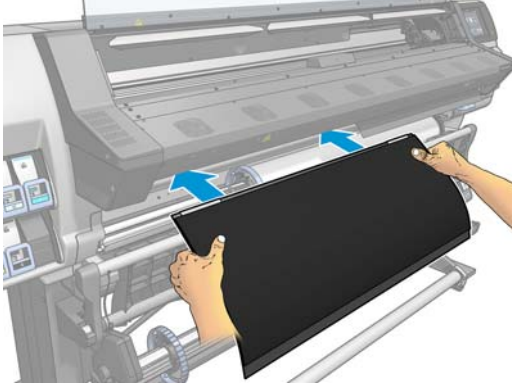
- c.** Çıktıları plastik parça ile metal arasına yerleştirin.



- d.** Merdane koruyucunun doğru konumda ve düz durduğundan emin olun.



- e. Diğer tarafta da aynı işlemi yapın.



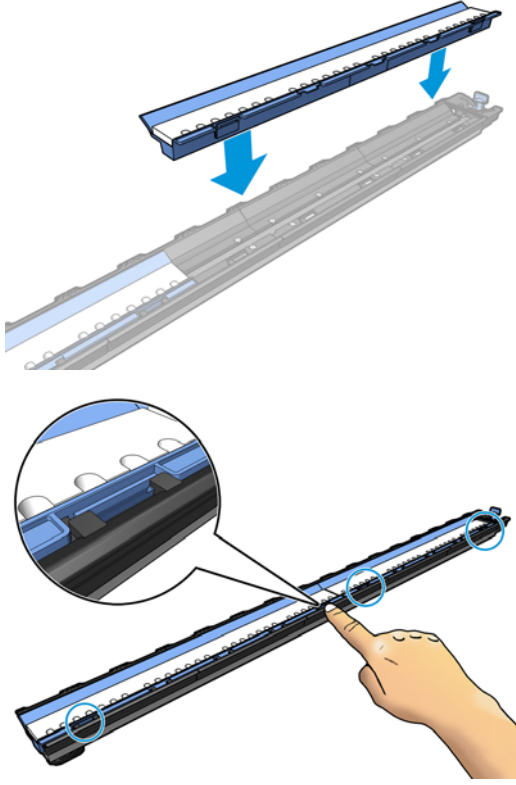
Merdaneyi gerektiğinde tekrar takmak için aynı yöntemi izleyin.

Mavi mürekkep toplayıcı sarf parçalarını takma

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

1. Kit ile birlikte verilen eldivenleri takmanız önerilir.
2. İki tırnağa baş parmaklarınızla bastırıp mürekkep toplayıcı sarf parçalarını yazıcıdan dikey olarak çıkarın.
3. Kirlili mürekkep toplayıcı sarf parçalarını atın.
4. Mürekkep toplayıcının temiz olduğundan emin olun. Temiz değilse nemli bir bezle temizleyin.

5. Yeni mürekkep toplayıcı sarf parçalarını sağ taraftan başlayarak dikey bir şekilde yazıcıya yerleştirin. Tırnaklar geçtiğinde bir tıklama sesi duyulur.



Yükleme aksesuarı (sadece 360 modelinde)

Yükleme aksesuarı afiş/tekstil/ağ alt tabakaların yüklenmesine yardımcı olmak için tasarlanmıştır. Bu tür alt tabakaları yüklerken bu aksesuarın kullanılması önerilir; ancak bu zorunlu değildir.

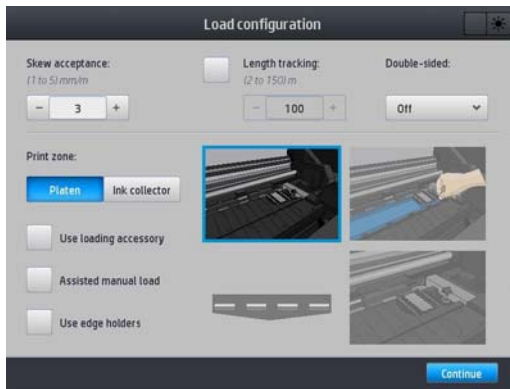


NOT: Yüklem aksesuarını kullansanız da kullanmasanız da kenar tutucular kullanılabilir.

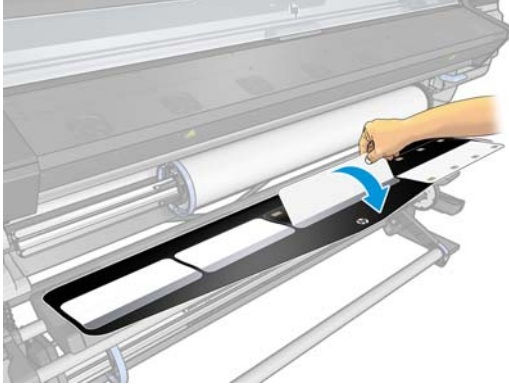
1. Alt tabakayı yüklemeyden önce ön panelde Load Configuration (Yükleme Yapılandırma) ekranındaki **Use loading accessory** (Yüklem aksesuarı kullan) kutusunu işaretleyin.



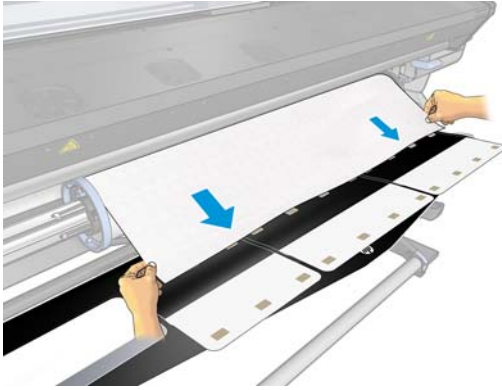
ÖNEMLİ: Taşıyıcı ile yüklem aksesuarının birbirine çarpıp çarpmaması için **Assisted manual load** (Yardımlı elle yükleme) kutusunu da işaretleyin. Bkz. [Yardımlı elle yükleme sayfa 63](#).



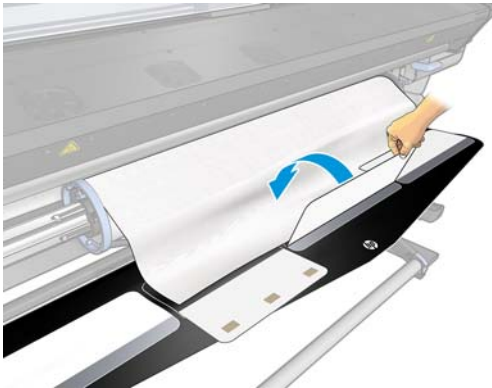
2. Tekstil yükleme aksesuarını yükleme tablasının üzerine yerleştirin ve alt tabakanın genişliğini kaplamaya yetecek kadar beyaz kapağı öne doğru çevirin.



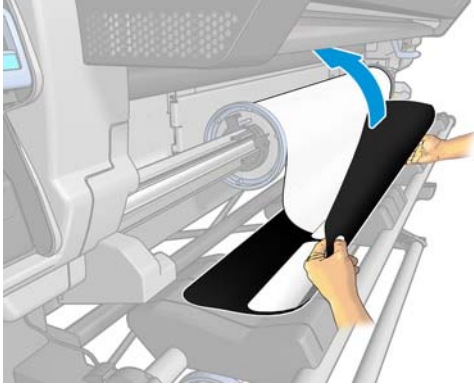
3. Rulodan bir miktar alt tabaka çekin ve alt tabakanın yazıcıya önce girecek kenarını yükleme aksesuarının üzerine koyun.



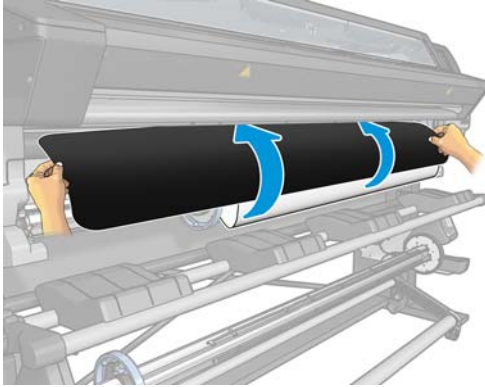
4. Beyaz kapakları çevirip eski konumlarına getirerek alt tabakanın ön kenarının üzerini kaplayın. Siyah parçalar manyetiktir ve alt tabakayı tutarlar.



5. Yükleme aksesuarını ve alt tabakanın yazıcıya önce girecek kenarını birlikte yukarı kaldırın.



6. Alt tabakayı elle yükleyin, bkz. [Yardımlı elle yükleme sayfa 63](#).



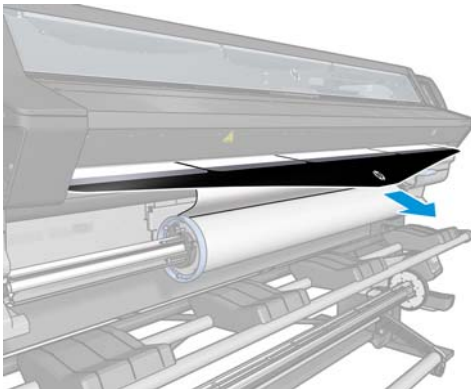
7. Yükleme aksesuarı alt tabakayla birlikte yazıcının alt tabaka yolunun içinden geçer.

⚠ UYARI! Sıcak olması muhtemel olan sertleştirme alanına veya merdaneye değmemeye dikkat edin.

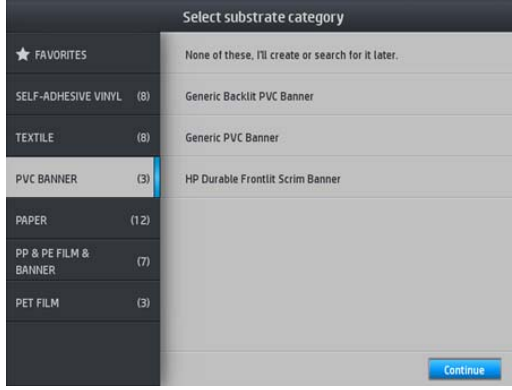


Yanık tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)



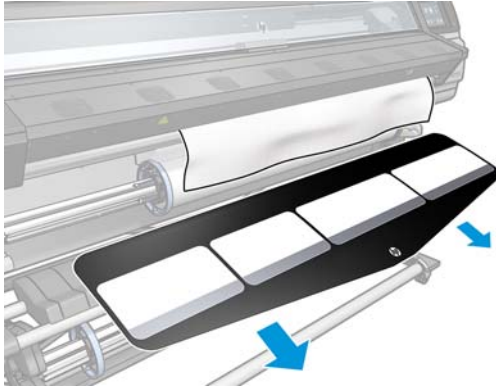
8. Yüklediğiniz alt tabakanın adını ve kategorisini seçin.



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

İPUCU: Çok ince alt tabakaları yüklerken, yükleme sırasında uygulanan vakum basıncını en aza indirmek için, alt tabaka türü olarak daima **Banner** (Afiş) seçeneğini tercih edin; çok kalın alt tabakaları yüklerken, vakum basıncını en üst düzeye çıkarmak için, alt tabaka türü olarak daima **HP Photo-realistic Poster Paper** (HP Fotorealistik Poster Kağıdı) (Paper [Kağıt] kategorisinde) seçeneğini tercih edin. Yükleddikten sonra ve yazdırmadan önce, ön panele gidin ve yüklediğiniz alt tabaka için doğru türü seçin: önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Change loaded substrate** (Yüklenen alt tabakayı değiştir) seçeneklerine basın.

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



10. Yazıcı alt tabakayı çeşitli yollarla kontrol eder ve sizden yamulma ya da gerginlik ile ilgili sorunları gidermenizi isteyebilir.

NOT: Ön panelde izin verilen maksimum yamulma miktarını belirtebilirsiniz: önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Max skew setting** (Maks. yamulma ayarı) seçeneklerine basın. Bu işlemi Load Configuration (Yükleme Yapılandırma) ekranından da yapabilirsiniz.

11. Opak kenarları olmayan saydam bir alt tabaka yüklüyorsanız, alt tabaka genişliğini sağ kenarının yazıcı yan paneline olan mesafesini girmeniz istenir (sertleştirme modülünün ön tarafındaki cetvel ile gösterilen şekilde).

12. Çift taraflı baskı ve B tarafı seçeneklerini belirlediyseniz ve referans çizgisi bulunamadıysa ön panel bir soru sorabilir. Bkz. [Çift taraflı yazdırma \(sadece 360 modelinde\) sayfa 77](#).

13. Yazıcı alt tabaka ilerlemesini kalibre eder (sadece 360 modelinde).

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

Yardımlı elle yükleme

Aşağıdaki durumlarda yardımcı elle yükleme yordamı kullanılmalıdır:

- Alt tabaka aşırı derecede ince veya aşırı derecede kalın olduğunda.
- Alt tabakanın kenarları düz olmadığında.
- Alt tabakanın kenarları kıvrılma eğiliminde olduğunda.
- Alt tabakanın yazdırma yüzü dışa doğru baktığında.
- Yükleme aksesuarını kullanmak istediğinizde.

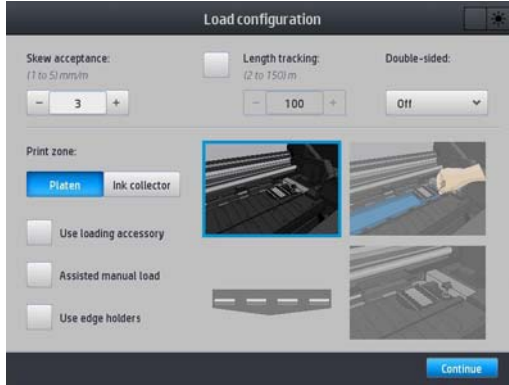
Diğer durumlarda normal yükleme yordamını kullanmanız önerilir. Bkz. [Yazıcıya rulo yükleme sayfa 51](#).

Yardımlı elle yükleme yordamına başlamak için makara miline takılı bir rulonuz olması gerekir. Bkz. [Mile rulo yükleme sayfa 47](#).

Normal minimum alt tabaka genişliği 23 inçtir (584 mm). Genişliği en az 10 inç (254 mm) olan alt tabakaları yüklemek için, ön panelde önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling**

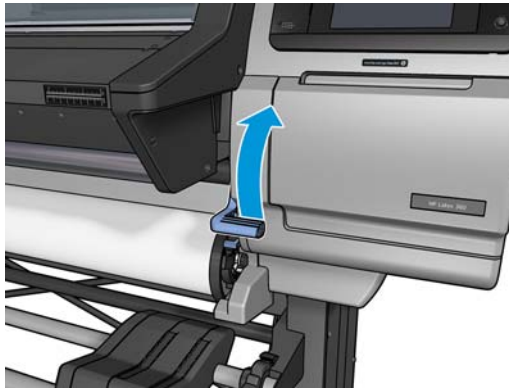
options (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Enable narrow substrate** (Dar alt tabakayı etkinleştir) seçeneklerine basın. Bu seçenek ile baskı kalitesi garanti edilmez.

1. Alt tabaka yükleme yordamına her zamanki şekilde başlayın (bkz. [Yazıcıya rulo yükleme sayfa 51](#)) ve yükleme yapılandırma ekranındaki **Assisted manual load** (Yardımlı elle yükleme) kutusunu işaretlemeyi unutmayın.



Alternatif olarak 2. adımdan başlayabilirsiniz. Bu durumda, siz sıkıştırma kolunu kaldırdıktan sonra, işaretli haldeki seçenek kutusunu da içeren yükleme yapılandırma ekranı çıkar. Bir sonraki adımı uygulamadan önce **Devam** seçeneğine basın.

2. Alt tabaka sıkıştırma kolunu sonuna kadar yukarı doğru kaldırın.



3. Alt tabakanın ön kenarını siyah ruloya dikkatle sokun, alt tabakanın işlem sırasında gergin olduğundan emin olun. Yazıcı bunu yapmanızı belirtmedikçe alt tabakayı elle geri sarmaktan kaçının.
4. Alt tabaka baskı plakasına ulaşana kadar alt tabakayı beslemeye devam edin. Alt tabakanın geçmesi için pencereyi açın ve ön kenar en azından alt tabaka rulusu ile aynı yüksekliğe ulaşana kadar alt tabakayı beslemeyi sürdürün. Alt tabakanın sağ kenarını rulonun sağ kenarıyla hizalayın.

UYARI! Yazıcının sertleştirme parçasına dokunmayın. Sertleştirme modüllerinin gücünü kesen pencere mandalı açıldıktan sonra bile iç yüzeyler sıcak olabilir. Ayrıca parmaklarınızı alt tabaka yoluna sıkıştırmamaya da dikkat edin.



Yanık tehlikesi

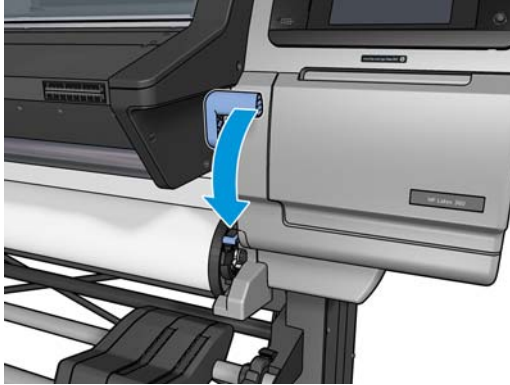


Parmak sıkışması tehlikesi

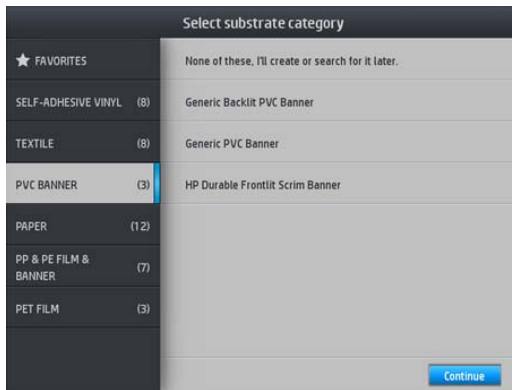
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

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

5. Alt tabaka yazıcıya doğru bir şekilde beslendikten sonra alt tabaka sıkıştırma kolunu sonuna kadar çekin.



6. Yüklediğiniz alt tabakanın adını ve kategorisini seçin.



Yardımlı yükleme yordamının geri kalanı normal yükleme yordamıyla aynıdır. Bkz. [Yazıcıya rulo yükleme sayfa 51](#).

Kenar tutucular

Kenar tutucular, yazdırma sırasında alt tabaka kenarlarının yukarı kalkmasını önlemek için tasarlanmıştır. Bunlar tekstil ve çift taraflı yazdırma için önerilir (ön panel bunları öne sürmese bile) ve genelde diğer durumlarda gerekli değildir. Yazıcı veya mürekkep toplayıcı ile kullanılabilirler. Kenar tutucular kullanılmadığı zamanlarda, alt tabaka sıkışmasının önlenmesi için yazıcının iç kısmında, sırasıyla sol ve sağ tarafta saklanmalıdır. Herhangi bir alt tabaka yüklü değilken de kenar tutucuları çıkarıp saklanacak bölümlere yerleştirmek akıllıca olabilir, aksi takdirde bu parçaların takılı olduğunu unutarak takılı bir şekilde bırakabilirsiniz.



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

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

Kenar tutucular baskı plakasına yerleştirilirken, alt tabakanın sağ ve sol kenarlarının biraz üstüne binecek şekilde yerleştirilmelidir. Yazıcının üzerinde, tutucuların nereye yerleştirileceğini gösteren işaretler bulunur.

Her modelde aynı kenar tutucular kullanılır, ancak takılma şekilleri farklıdır.



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



Hareketli parça



Kırılgar

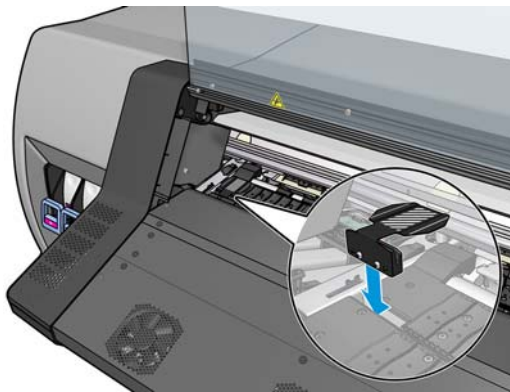


Eldiven takın

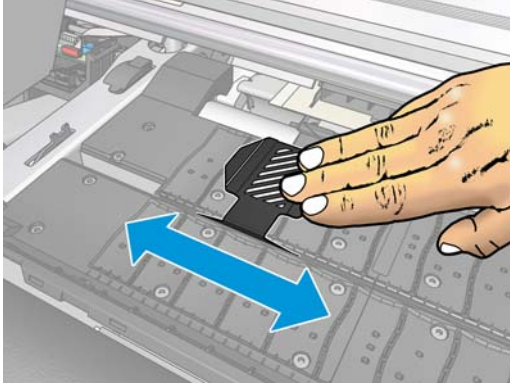
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

310 ve 330 yazıcı modelinde kenar tutucuları takma

1. Kenar tutucular için sol tarafta bir delik bulunur. Bir kenar tutucuyu dikey olarak deliğe yerleştirin.



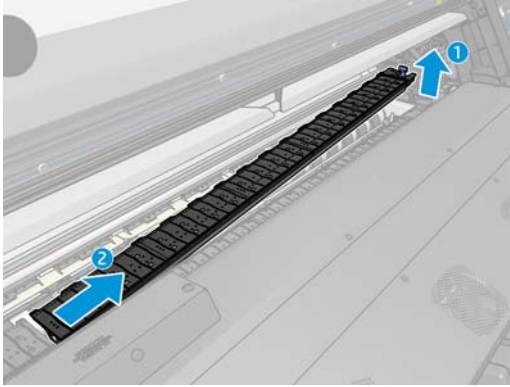
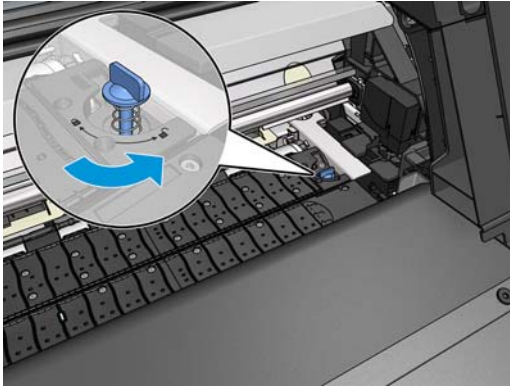
2. Kenar tutucuyu kaydırarak oturtun.



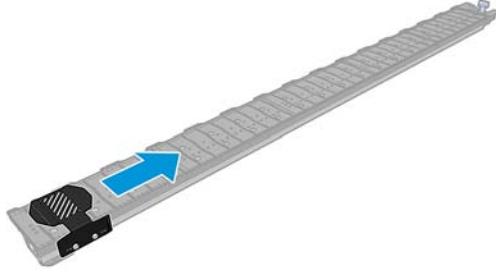
3. Diğer kenar tutucu için de aynı işlemi tekrarlayın.

360 yazıcı modelinde kenar tutucuları takma

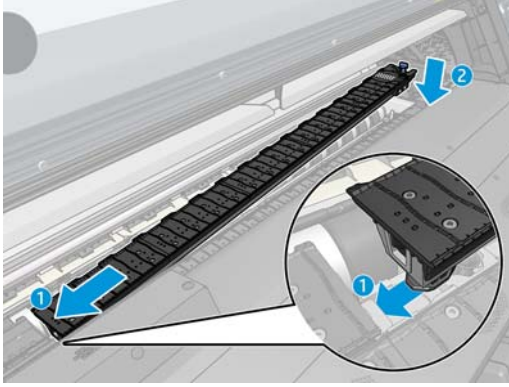
1. Yazıcıdaki merdane modüllerinden veya mürekkep toplayıcılardan birini çıkarın.



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



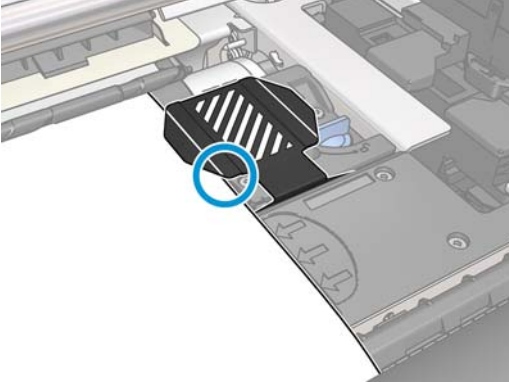
3. Üzerinde kenar tutucu olan merdane modülünü veya mürekkep toplayıcıyı yerine geri takın.



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

Alt tabakayı hizalama

Alt tabakayı yükledikten sonra, kenar tutucudaki beyaz çizgi ile hizalayın. Hizalamanın doğru yapılması alt tabakanın sıkışmasına veya alt tabakaya veya baskı kafalarına hasar gelmesine neden olabilir.

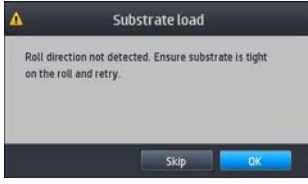


Yazıcıya yaprak yükleme

Yazıcı, alt tabaka rulolarıyla kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Yazıcıya yaprak yüklemek de mümkündür, ancak baskı kalitesi garanti edilemez ve yamulmayı önleme konusunda zorluk yaşayabilirsiniz.

- Yaprak en az 1067 mm uzunluğunda olmalıdır.
- Yaprığı normal rulo yükleme yordamını (alt tabakaya bağlı olarak otomatik veya elle) kullanarak yükleyin.

- Yükleme yordamı sırasında, yazıcı makara milini her iki yönde de çevirerek rulonun sarma yönünü algılamaya çalışır. Alt tabaka makara miline tutturulmadığında, aşağıdaki mesaj görünür.



- Yaprak yükleme işleminde çok fazla yamulma olması ihtimali yüksektir ve yazıcı bunu otomatik olarak düzeltemeyebilir. Yazıcı tarafından ölçülen yamulma miktarı 3 mm/m'yi aşarsa, yaprağı tekrar yüklemeniz önerilir. Öte yandan, yamulma miktarı makul bir düzeydeyse, otomatik yamulma düzeltmesini atlayabilirsiniz. Bunun için, komut isteminde, **Continue with current skew** (Mevcut yamuklukla devam et) seçeneğini belirleyin.

Ruloyu yazıcıdan çıkarma

1. Yazdırma sırasında sarma makarasını kullandıysanız, yazdırılan ruloyu sarma makarasından çıkarın. Bkz. [Sarma makarasını çıkarma sayfa 76](#).

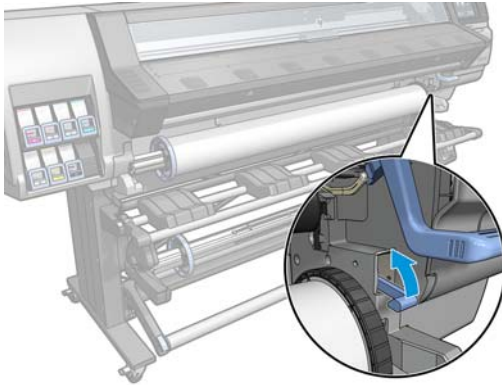
2. Yazıcının ön panelinde önce  simgesine, ardından **Unload** (Çıkar) seçeneğine basın.

Alternatif olarak önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Unload substrate** (Alt tabakayı çıkar) seçeneklerine basabilirsiniz.

3. Yazıcı alt tabakanın uzunluğunu izliyorsa, ön panelde kalan uzunluk görüntülenir; böylece daha sonra başvurmak üzere bu değeri not edebilirsiniz. Bkz. [Alt tabaka uzunluğunu izleme sayfa 80](#).

Devam etmek için **OK** (Tamam) düğmesine basın.

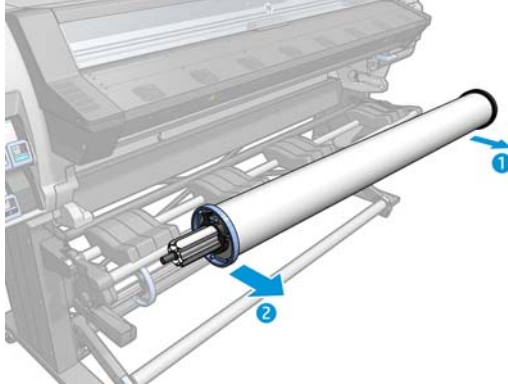
4. Yazıcı ruloyu geri sardıktan sonra, makara mili kilidi kolunu yukarı kaldırın.



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

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





Sarma makarası



Gergi çubuğu

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

Makaraya rulo takma

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

1. Yazıcının ön panelinde önce  simgesine, ardından **Take-up reel** (Sarma makarası) seçeneğine basın.

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

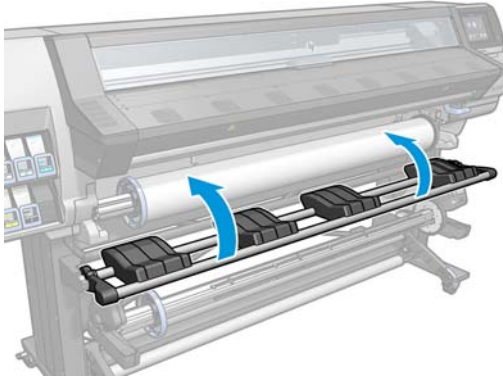


2. Sarma makarasını yazdırma sırasında yüklemeye karar verirsiniz, **Enable** (Etkinleştir) düğmesine basmadan önce yordamdaki adımları öğrenin. Sarma makarasını yazdırma sırasında yüklemek için yordamı yazıcı alt tabaka beslemesi yaparken ve alt tabakaya yazdırırken tamamlamanız gerekecektir. Sarma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

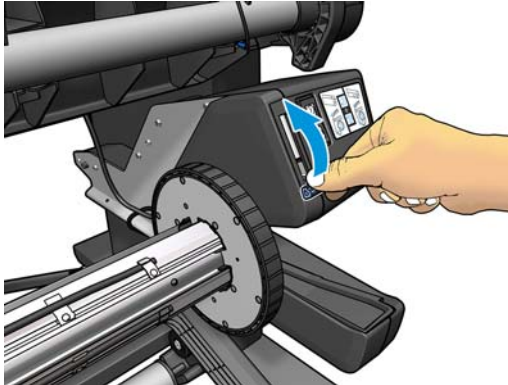
İPUCU: Yazdırma sırasında sarma makarasını yüklerken istenmeyen hareketleri önlemek için, sarma makarası sarma yönü düğmesini kapalı konumda tutmanız önerilir (bkz. [Sarma makarasını çıkarma sayfa 76](#)). Alt tabakanın ön kenarını masuraya tutturduktan ve alt tabakanın düz olmasını sağladıktan sonra, sarma yönü düğmesini isterseniz 1 isterseniz 2 konumuna getirin. Ayar 1 alt tabakayı yazdırılan resim içeri bakacak şekilde sarar. Ayar 2 alt tabakayı yazdırılan resim dışarı bakacak şekilde sarar.

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

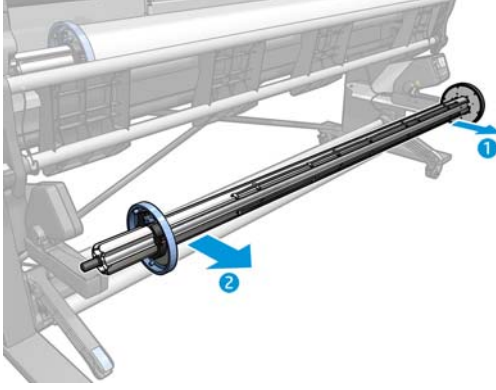
3. Sarma makarasına daha kolay erişmek için, yükleme tablasını dik duruma getirin.



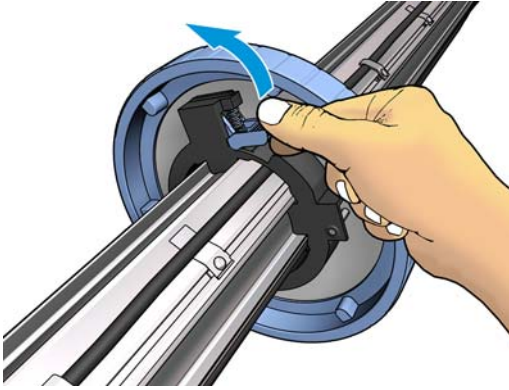
4. Makara kolunu sonuna kadar kaldırarak sarma makarasının kilidini açın.



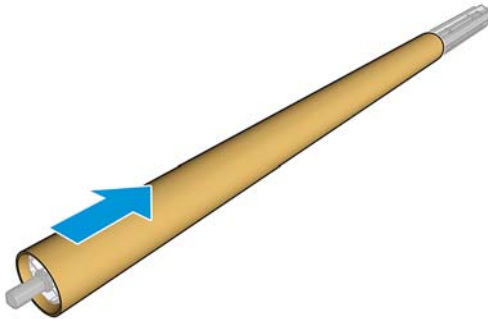
5. Sarma makarasını çıkarın.



6. 360 yazıcı modelinde ise, iki durdurucuyu da sarma makarasından çıkarmak için kasalardaki kolları kaldırın; durdurucular kullanılmayacaktır.



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



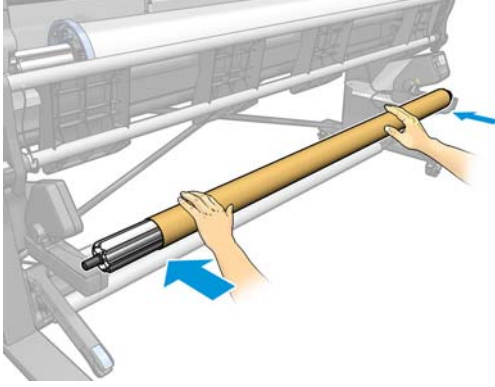
8. Sarma makarasını her iki ucundan sıkıca iterek yazıcıya takın.

⚠ UYARI! Parmaklarınızın sıkışmamasına dikkat edin.

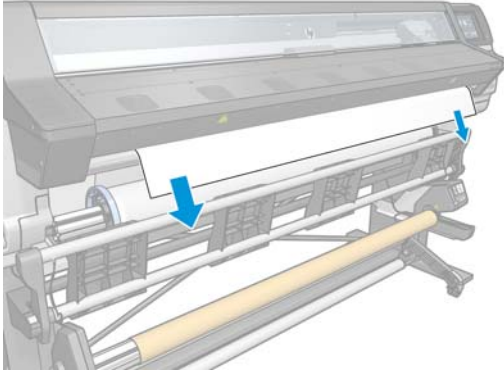


Parmak sıkışması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)



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



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

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

UYARI! Isınmış olabileceği için yazıcının sertleştirme parçasına dokunmayın.

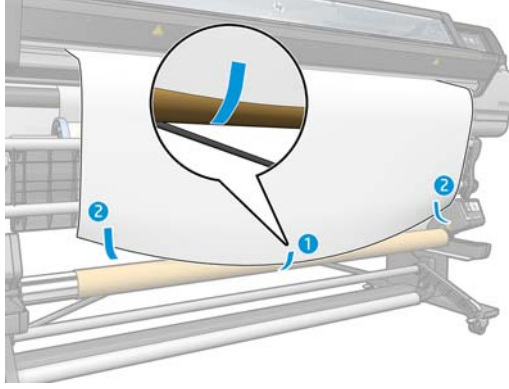


Yanık tehlikesi

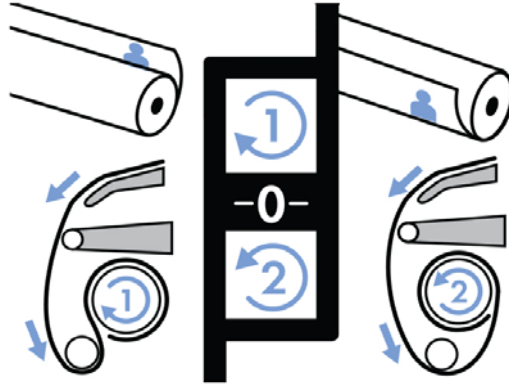
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

11. Masuranın sarma makarası üzerindeki konumunu alt tabakayla hizalı olacak şekilde ayarlayın.

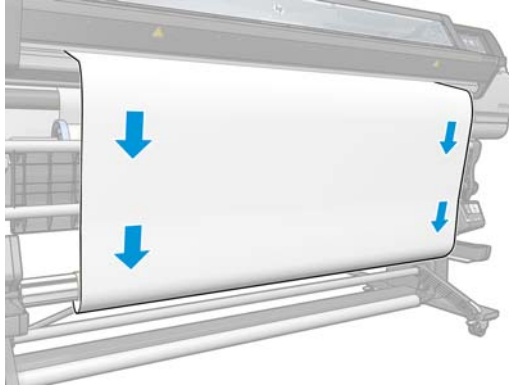
12. Alt tabakanın yazıcıya önce giren kenarını ortasından masuraya bantlayın, ardından da yan tarafları bantlayın. Alt tabakanın düz durduğundan emin olun.



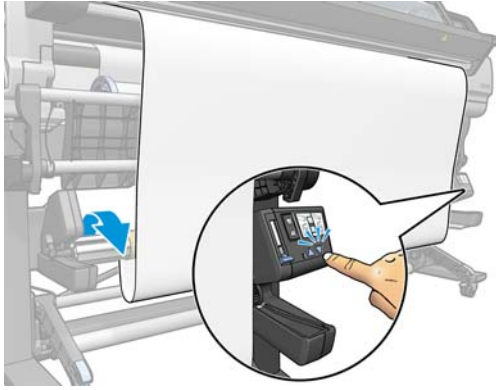
NOT: Basılan resimlerin ne yöne bakmasını istediğinize bağlı olarak bantı uygun şekilde yerleştirin. Aşağıya bkz.



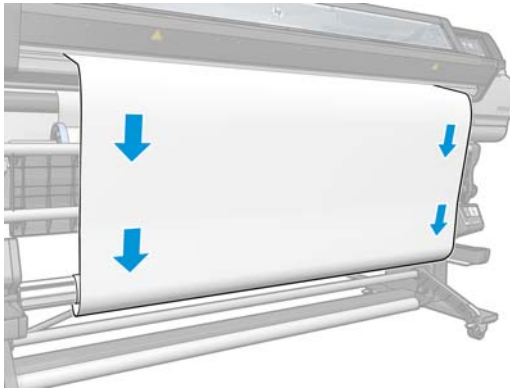
13. Alt tabakayı ilerleterek bir döngü oluşturmak için ön paneldeki düğmeye basın.



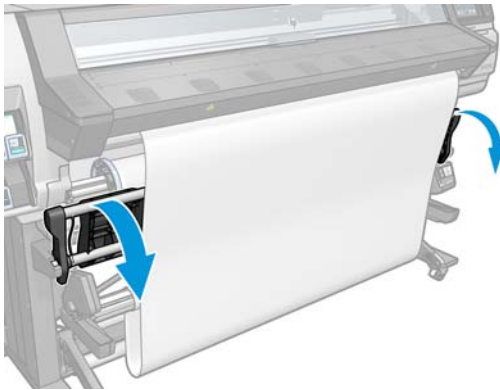
14. Makaranın bir tam dönüş yapması için sarma makarası motorundaki mavi oka basın. Bu sayede gergi çubuğunun ağırlığı desteklenmiş olur.



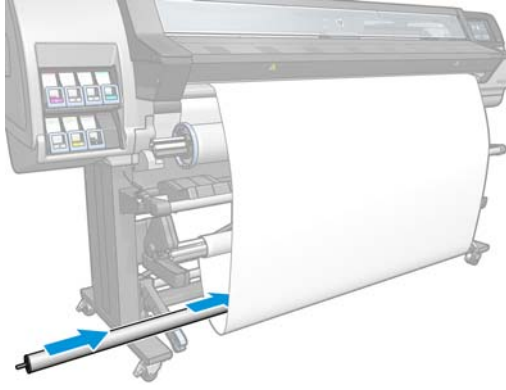
15. Ön paneldeki düğmeye basarak alt tabakayı yine ilerletin.



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



17. Gergi çubuğunu dikkatle yerleştirin. Bu önemlidir: Bu olmadan sarma makarası düzgün çalışmaz.



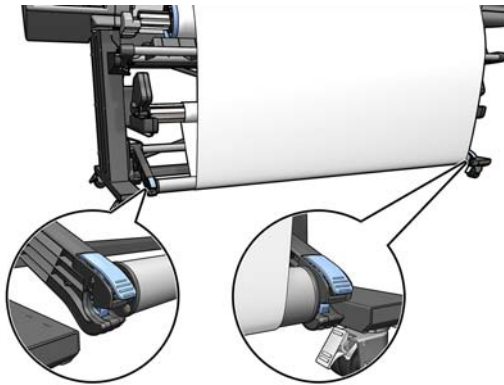
18. Gergi çubuğunu iki taraftaki desteklerin içine takın.

UYARI! Parmaklarınızın sıkışmamasına dikkat edin.



Parmak sıkışması tehlikesi

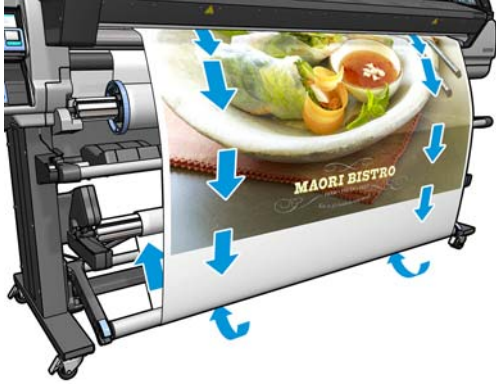
Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)



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



20. Ön paneldeki **Enable** (Etkinleştir) düğmesine basın. 360 yazıcı modeli alt tabakayı kendi ilerleterek kalibre eder.
21. Aşağıdaki resimde yazıcının çalışırken nasıl görüldüğü gösterilmektedir. Alt tabaka yazıcıdan geldikçe, gergi çubuğuna düşer, yön değiştirici üzerinden geçer, ardından da sarma makarasına iner.



NOT: Sarma makarası kullanımdayken alt tabaka her baskının ardından otomatik olarak kesilmez.

NOT: Yalnızca 360 yazıcı modelinde: Sarma makarası yazdırma sırasında yüklendiyse, optimum baskı kalitesi için alt tabaka ilerletme sensörünü yeniden kalibre edin. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Image quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Substrate advance calibration** (Alt tabaka ilerleme kalibrasyonu) > **OMAS calibration** (OMAS kalibrasyonu) seçeneklerine basın.

Sarma makarasını çıkarma

UYARI! Parmaklarınızın sıkışmamasına dikkat edin.



Parmak sıkışması tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

1. Yazıcının ön panelinde önce  simgesine, ardından **Take-up reel** (Sarma makarası) seçeneğine basın.
Yazıcı, kesme işlemini kolaylaştırmak için alt tabakayı hareket ettirmenize imkan verir.
2. Sarma yönü düğmesini kapalı konumuna getirin. Düğme ortadayken (başka bir deyişle, konum 1'de de, konum 2'de de değilken) kapalı konumundadır.
3. Gergi çubuğunu çıkarmak için, önce desteği yukarı kaldırın, sonra da kola basın.
4. Fazla alt tabakayı sarma makarasına sarmak için sarma makarası motorundaki sarım düğmesini kullanın.
5. Alt tabakayı makasla kesin.

6. Alt tabakanın kalan kısmını sarma makarası miline sarmak için, tabakayı tutarken makara motorundaki sarım düğmesini kullanın.
7. Makara kolunu sonuna kadar kaldırarak sarma makarasının kilidini açın.
8. Sarma makarasını, önce yazıcının sağ tarafından sağ ucunu çekerek yazıcıdan çıkartın.
9. Sarma makarasını çıkardıktan sonra ruloyu yazıcıdan çıkarmak için, bkz. [Ruloyu yazıcıdan çıkarma sayfa 68](#).

Çift taraflı yazdırma (sadece 360 modelinde)



Yazıcı, alt tabakanın her iki tarafına da yazdırılacak şekilde kullanılabilir. Bunun için şunları yapmanız gerekir:



NOT: Baskı en az 28 cm genişliğinde olmalıdır; aksi halde yazıcı ikinci tarafı yazdırırken referans çizgisini bulamaz.

Ana hatlar

1. Yazıcıya veya RIP'ye her iki tarafa da baskı yapmak istediğinizi bildirin.
Çift taraflı yazdırma, RIP yazılımınızda veya yazıcının ön panelinde seçilebilir. RIP ayarı önceliklidir: Çift taraflı yazdırmanın açık veya kapalı olacağı RIP yazılımında açıkça belirtilmişse, ön panel ayarı yoksayılır.
2. Yazıcı birinci tarafta olmasını istediğiniz içeriği yazdırır. Her işten sonra, yazıcı siyah bir referans çizgisi yazdırır, bu çizgi ikinci taraftaki eşleşen işi hizalamak için kullanılır.
3. Tüm A tarafı işleri basıldıktan sonra alt tabakayı kesip çıkarın.
4. Kesilen alt tabakayı ters yüz edin ve sondan başlayarak yeniden yükleyin. Birinci tarafın sonunu gösteren referans çizgisi aşağıya doğru bakmalı ve yazıcıya önce girecek kenarın yanında olmalıdır.
5. Yazıcı referans çizgisini bulur ve ikinci tarafı yazdırmaya doğru yerden başlamak için bu çizgiyi kullanır.



NOT: Herhangi bir tarafa yazdırırken alt tabakayı hareket ettirmeye çalışırsanız, ön panel onay ister; çünkü böyle bir hareket, iki taraf arasında doğru hizalama olmasını engeller.

Ayrıntılarıyla çift taraflı yazdırma

1. Kullanacağınız alt tabakayı her zamanki gibi yükleyin.
2. İsteğe bağlı olarak, baskı yapılacak tarafı Load Configuration (Yükleme Yapılandırma) ekranındaki Double Side (Çift Taraf) menüsünden seçin.
RIP çift taraflı yazdırmayı destekliyorsa RIP yazılımından çift taraflı yazdırma seçeneğini belirleyin.



NOT: Çift taraflı yazdırma sırasında hem otomatik kesici ve hem de ekstra üst/alt kenar boşluğu devre dışı bırakılır.

3. Birinci tarafa yazdırılacak bir veya daha fazla iş gönderin. Birinci işi yazdırmadan önce, yazıcı alt tabakayı yaklaşık 0,5 m ilerletebilir; böylece ikinci taraf tamamen sertleştirilebilir. Her işten sonra, yazıcı siyah bir referans çizgisi yazdırır, bu çizgi ikinci taraftaki eşleşen işi hizalamak için kullanılır.



NOT: İşin uzunluğu arttıkça, iki taraf arasında görülebilir ölçüde hizalama farklılığı olması ihtimali de artar. Bu nedenle, çift taraflı yazdırma yapacaksanız, 3 m'den uzun olan tek parça işleri yazdırmamanız önerilir. Yamulma gözle görülür hiza kaymasına da neden olabilir.

4.

Tüm A tarafı işlerini yazdırdıktan sonra ön panelded önce



simgesine ardından **Move substrate**

(Alt tabakayı taşı) seçeneğine basarak alt tabakayı biraz ilerletin.

- İkinci tarafa yazdırmadan önce alt tabakayı sarma makarasına tutturmayı planlıyorsanız, bunu yapabilmek için alt tabakayı yeterli ölçüde ilerletin.
- İkinci tarafa yazdırırken alt tabakayı sarma makarasına tutturmayı planlıyorsanız, alt tabakayı yaklaşık 10 cm ilerletin.

5.

Alt tabakayı elinizle kesin veya ön panelden önce



simgesine, ardından da **Cut** (Kes) seçeneğine

basın. Kesmeden önce, kesilen alt tabakanın toplam uzunluğunun 2 m'den fazla olacağından emin olun; aksi halde alt tabakayı başarılı bir şekilde yükleyemezsiniz.



NOT: Kesici devre dışı bırakılmışsa **Cut** (Kes) komutu çalışmaz; başka bir deyişle, , **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Cutter** (Kesici) seçeneği **Off** (Kapalı) olarak ayarlanmışsa kesici çalışmaz.

6.

Önce



simgesine, ardından da **Substrate unload** (Alt tabakayı çıkar) seçeneğine basın.

7.

Alt tabakayı, tabaka yazıcıya girerken basılı taraf yukarı bakacak ve referans çizgisi yazıcıya önce giren kenarın yanında olacak şekilde yeniden yükleyin. Gerekirse, yazıcı 1 mm/m'den az yamulma bulana kadar yeniden yükleyin.



İPUCU: Mutlaka gerekli olmasa da, başlangıçta elle yükleme yordamını kullanmayı, ve daha sonra yazıcının referans çizgisini daha doğru bir şekilde bulmasına olanak sağlamayı daha pratik bulabilirsiniz. Bkz. [Yardımlı elle yükleme sayfa 63](#). Yalnızca otomatik yükleme yordamını kullanırsanız, yazıcının referans çizgisini bulması biraz zaman alabilir.

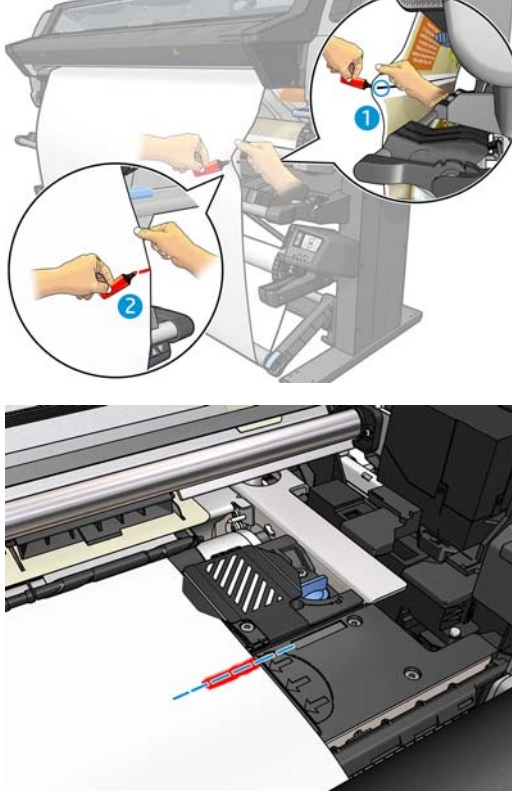
8.

Alt tabaka yüklenirken yazıcının siyah referans çizgisini aramasını sağlamak için Load Configuration (Yükleme Yapılandırma) ekranındaki Double Side (Çift Taraf) ekranından B tarafını seçin.



NOT: Enable auto line detection (Otomatik çizgi saptamayı etkinleştir) seçeneği kapalıysa otomatik arama devre dışı kalır ve yazıcı doğru konumu manuel olarak bulmanızı ister.

9. Yazıcı alt tabakanın üzerinde referans çizgisini arar. Çizgiyi bulamazsa, ön panel sizden **Rewind substrate** (Alt tabakayı sar) ve **Advance substrate** (Alt tabakayı ilerlet) tuşlarını kullanarak, referans çizgisi merdanedeki sabit çizgiyle aynı hizaya gelene kadar alt tabakayı hareket ettirmenizi ister. Referans çizgisinin bulunduğu yeri alt tabakanın diğer tarafında işaretlemek de size kolaylık sağlayabilir.



Alt tabakayla ilgili bilgileri görüntüleme

Ön paneldeki giriş ekranında,  simgesine basın.

Bir alt tabaka yüklüyse ön panelde aşağıdaki bilgiler çıkar:

- Alt tabaka türü
- Alt tabaka adı
- Alt tabakanın milimetre cinsinden genişliği (yazıcı tarafından tahmini olarak belirlenir)
- Biliniyorsa kalan alt tabaka uzunluğu
- Baskı alanı (merdane veya mürekkep toplayıcı)
- Sarma makarasının durumu
- Çift taraflı baskının seçilip seçilmediği
- Renk ayarı durumu

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

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

Alt tabaka genişliğini ve sağ kenar konumunu değiştirme

Yazıcı alt tabakanın kenarlarını doğru şekilde tespit edemezse ön panelde  simgesine, ardından da

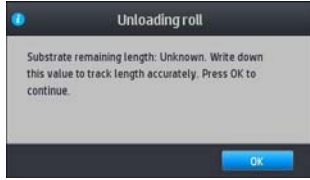
Substrate (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Substrate width** (Alt tabaka genişliği) veya **Right edge position** (Sağ kenar konumu) seçeneklerine basılarak değiştirilebilir.

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

Alt tabaka uzunluğunu izleme

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

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



Kalan alt tabaka uzunluğu, her zaman ön panelin Alt tabaka alanında görüntülenir. Bu bilgiler RIP yazılımınızda da görüntülenebilir.

Alt tabakayı kesme (sadece 360 modelinde)

Bu seçeneğe ön panelden ulaşabilirsiniz. Önce  (Alt tabaka), ardından makas simgesine basarsanız yazıcı alt tabakayı 10 cm ilerletir ve keser.

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

 **NOT:** Bazı afişler ve tekstiller kesilemez.

İş başlangıcı güvenlik modunu atlama

İş başlangıcı güvenlik modu varsayılan olarak etkindir, böylece alt tabakanın ön kenarı sertleştirme sistemi altında ezilmez.

Alt tabakayı yazıcının ön kısmından sarkıtarak baskı yapıyorsanız veya sarma makarasını kullanıyorsanız verimliliği artırmak için bu seçeneği devre dışı bırakmak isteyebilirsiniz. Bunun için önce  simgesine, ardından **Substrate** (Alt tabaka) > **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Bypass job start safety** (İş başlangıcı güvenlik modunu atla) seçeneklerine basın.

Alt tabakayı saklama

Aşağıda alt tabakanın nasıl saklanacağına ilişkin ipuçları verilmektedir:

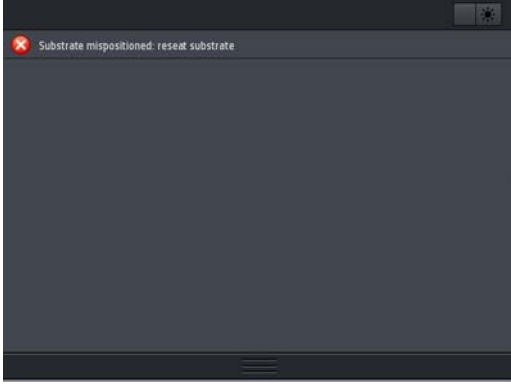
- Renk bozulması ve toz birikmesi olmaması için, kullanılmayan ruloları her zaman naylona sararak saklayın. Bir kısmı kullanılmış ruloları bir süre kullanmayacaksanız, onları da yeniden ambalaja sarın.
- Ruloları üst üste yığmayın.
- Yazdırmadan önce, tüm alt tabakaları paketten çıkarın ve oda koşullarına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

Alt tabaka başarıyla yerleştirilemiyor

Alt tabakayı yükleyemezseniz buradaki önerileri deneyebilirsiniz.

- Kullanıcı kılavuzu içindeki yükleme yönergelerini yeniden okuyun ve bu yönergeleri uyguladığınızdan emin olun. Bkz. [Alt tabaka kullanımı ve alt tabaka sorunlarını giderme sayfa 39](#).
- Bir bez afiş alt tabakası yüklerken, yükleme aksesuarını kullanmayı ve ön panelde **Use loading accessory** (Yükleme aksesuarı kullan) seçeneğini belirlemeyi unutmayın.
- Otomatik yükleme başarıyla tamamlanamazsa, onun yerine yardımcı elle yüklemeyi deneyin.
- Alt tabaka yamuk yüklenmiş olabilir (eğik veya yanlış şekilde). Alt tabakanın sağ kenarının giriş makara milindeki ruloyla hizalandığından emin olun.
- Alt tabaka bükülmüş veya buruşmuş olabilir ya da kağıdın kenarları düz olmayabilir. Bkz. [Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış sayfa 85](#).
- Alt tabaka yolunda bir sıkışma meydana geliyorsa, alt tabakanın ön kenarı düz veya temiz olmayabilir. Alt tabakanın ilk 2 cm'lik (1 inç) bölümünü kesin ve yeniden deneyin. Yeni bir alt tabaka rulusunda dahi bunu yapmanız gerekebilir.
- Makara milinin doğru olarak yerleştiğinden emin olun.
- Alt tabakanın makara miline doğru bir şekilde yüklendiğinden emin olun.
- Alt tabakanın ruloya sıkıca sarıldığından emin olun.
- Alt tabaka kıvrılmışsa, bir **Clean OMAS or disable it at the RIP** (OMAS'ı temizleyin veya bunu RIP'de devre dışı bırakın) uyarısı görürseniz, yazdırma alanının tamamı kaplanana kadar alt tabakayı ilerletin, ardından ön panelden önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Resim kalitesi bakımı) > **Substrate-advance calibration** (Alt tabaka ilerletme kalibrasyonu) > **OMAS calibration** (OMAS kalibrasyonu) seçeneğini belirleyin.

Alt tabaka yanlış konumlanmış



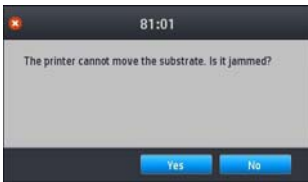
Ön panelde yukarıdaki ileti görüntülenirse aşağıda belirtilen uygulayın.

1. Alt tabaka kolunu kaldırın.
2. Alt tabakayı plaka üzerine elle yeniden konumlandırın.
3. Alt tabaka kolunu aşağı doğru indirin.
4. Ön panel **Ready** (Hazır) iletisini görüntüleyene kadar yukarıdaki adımları tekrarlayın.

Alt tabaka sıkışmış



Kağıt sıkışması olduğunda, genellikle ön panel ekranında **Possible substrate jam** (Alt tabaka sıkışması olasılığı) iletisi ile birlikte çeşitli hata kodlarından birini görürsünüz (bkz. [Ön panel hata kodları sayfa 165](#)).



Çok ince veya çok kalın bir alt tabaka ya da tekstil alt tabaka yüklemeye çalışıyorsanız, bu tür alt tabakaların yüklenmesine yönelik özel yordamı izlemeyi unutmayın. Bkz. [Yükleme aksesuarı \(sadece 360 modelinde\) sayfa 59](#).

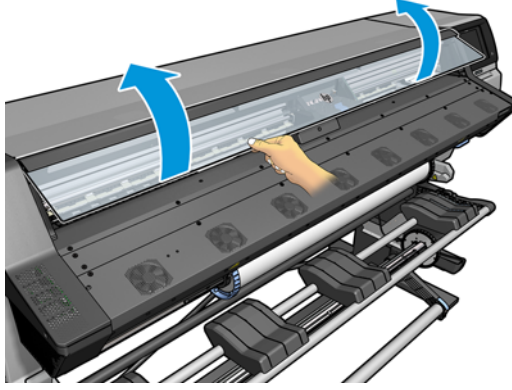
Alt tabaka yolunu kontrol etme

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

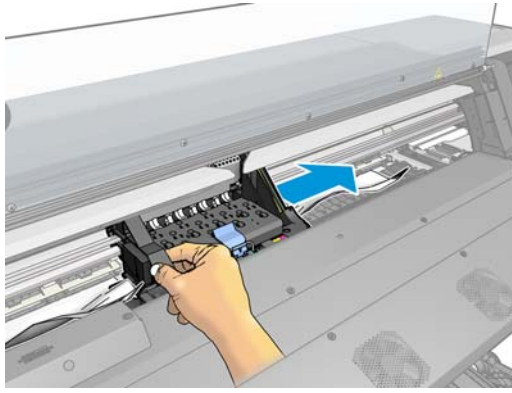
Aksi takdirde:

1. Yazıcıyı ön panelden ve arka taraftaki güç düğmesinden kapatın.

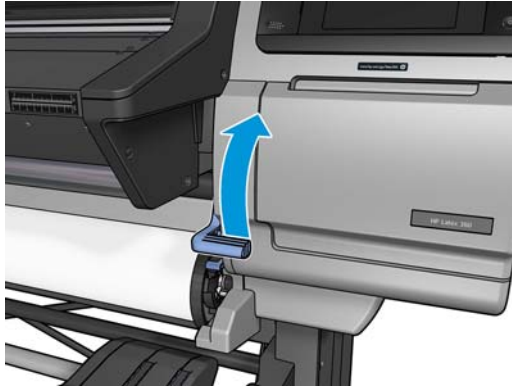
2. Yazıcı kapağını açın.



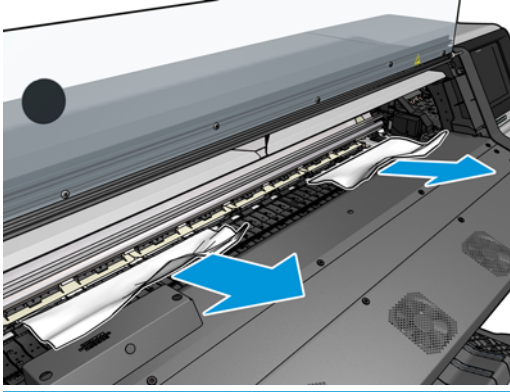
3. Alt tabakayı yazıcıya girdiği yerden kesin ve giriş rulosunu geri sarın.
4. Yazıcı kafası taşıyıcısını yerinden hareket ettirmeyi deneyin.



5. Alt tabaka sıkıştırma kolunu sonuna kadar yukarı doğru kaldırın.



6. Sıkışan alt tabakayı mümkün olduğunca dikkatli bir şekilde yazıcının üst kısmından çıkarın. Gerekirse alt tabakayı kesin.



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

⚠ UYARI! Isınmış olabileceği için yazıcının sertleştirme parçasına dokunmayın.



Yanık tehlikesi

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

7. Alt tabaka sıkıştırma kolunu aşağı bastırın.
8. Yazıcıda alt tabaka parçalarının kalmadığından emin olun. Ayrıca, sertleştirme modülünün içini ve altını ve alt tabaka yolunun içini kontrol edin.
9. Pencereyi kapatın.
10. Yazıcıyı açın.
11. Ruloyu tekrar takın.
12. Bazı alt tabakalar yazıcıda sıkışma meydana getirmeye devam ediyorsa, bu durum çoğunlukla yazıcıya daha sert bir alt tabaka yükleyerek giderilebilir.
13. Bir kağıt sıkışmasının ardından baki kalitesi ile ilgili sorunlar yaşıyorsanız, yazıcı kafaları yeniden hizalamayı deneyin. Bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#).

Baskı sırasında alt tabakanın sıkışmasını önleme

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

Baskı bölgesinde yeterli vakum emiş gücü olmamasından da kaynaklanabilir. Emiş gücünü artırmaya karar vererseniz, şu limitleri aşmayın: Afişler için, 20 mmH₂O, vinil için 35 mmH₂O ve diğer alt tabaka aileleri için 50 mmH₂O.

Sıkışmalar yalnızca yazdırma işleminin başlangıcında gerçekleşiyorsa, aşağıdaki önerileri deneyin.

- Otomatik kesiciyi devre dışı bırakın.
- Ön panelden önce  simgesine, ardından **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Extra bottom margin** (Ekstra alt kenar boşluğu) ve **Extra top margin** (Ekstra üst kenar boşluğu) öğelerine basın. İki kenar boşluğunu da 100 mm olarak ayarlayın. Bu yeterli olmazsa, daha yüksek değerleri deneyin.
- 10 mmH₂O'luk adımlarla vakum seviyesini artırın. Şu limitleri aşmayın: Afişler için 20 mmH₂O, vinil için 45 mmH₂O ve diğer alt tabaka aileleri için 60 mmH₂O.
İnce alt tabaka kullandığınızda, yazdırma alanının ön kısmındaki vakum yüzdesini düşürmeniz yerinde olabilir.
- Geçiş sayısını artırın.
- Alt tabakanın, yazıcı ile aynı bölümde bulunduğundan emin olun.
- Alt tabaka kenar tutucularını kullanmayı deneyin.

Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış

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

Sorun yalnızca yazdırma işleminin başlangıcında görünüyorsa, aşağıdaki önerileri deneyin:

- Otomatik kesiciyi devre dışı bırakın.
- Ön panelden önce  simgesine, ardından **Substrate handling options** (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Extra bottom margin** (Ekstra alt kenar boşluğu) ve **Extra top margin** (Ekstra üst kenar boşluğu) öğelerine basın. İki kenar boşluğunu da 100 mm olarak ayarlayın. Bu yeterli olmazsa, daha yüksek değerleri deneyin.
- 10 mmH₂O'luk adımlarla vakum seviyesini artırın. Şu limitleri aşmayın: Afişler için 20 mmH₂O, vinil için 45 mmH₂O ve diğer alt tabaka aileleri için 60 mmH₂O.
- Geçiş sayısını artırın.
- Alt tabakanın, yazıcı ile aynı bölümde bulunduğundan emin olun.

Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş

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

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

- Afiş: %2'den az
- Yapışkan vinil: %0,5'den az
- Arkadan Aydınlatmalı: %0,5'den az
- Kağıt: %0,5'den az
- PP ve PE sentetik: %1'den az

Çerçeveleme sorunu, örnek bir yazdırma yaparak ve resmin boyutunu RIP'de ayarlayarak çözülebilir. Küçülme, baskıda kullanılan mürekkep miktarına bağlı olarak en fazla %1 oranında farklılık gösterebileceği için, afişleri kullanırken özel özen gösterilmesi gerekse de bu değeri bundan sonra aynı alt tabakayla gerçekleştireceğiniz tüm yazdırmalarda yeniden kullanabilirsiniz.

İki baskı arasında şu değişikliklerin olmasını bekleyebilirsiniz:

- Afiş: %0,3'den az
- Yapışkan vinil: %0,1'den az
- Arkadan Aydınlatmalı: %0,05'den az
- Kağıt: %0,1'den az
- PP ve PE sentetik: %0,4'den az

Döşeme sorununu çözmek ve baskı boyutunun tekrarlanabilirliğini artırmak üzere (sadece 360 yazıcı modelinde), zaman içinde baskıların sağlamlığını artıracak için alt tabaka ilerleme algılayıcısının RIP'nin alt tabaka ön ayarında etkinleştirildiğinden emin olmanız önerilir. Ayrıca, benzer miktarlarda mürekkebe sahip alanları birlikte döşemeniz de önerilir. Bu mümkün değilse, farklı miktarlarda mürekkebe sahip alanları farklı işler şeklinde yazdırın ve RIP'de daha az mürekkebe sahip işin uzunluğunu, yüksek miktarda mürekkep içeriğine sahip işin boyutuyla eşitlemek üzere değiştirin.

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

Alt tabakada bombe oluşmuştur

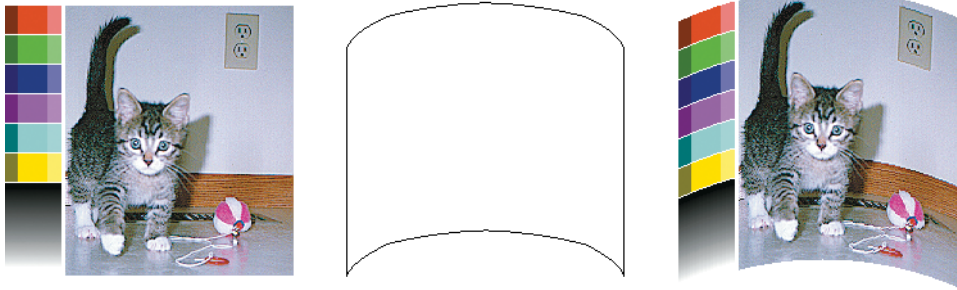
Aşağıdaki alt tabakalar yazdırma işlemi sırasında bombe yapabilir, bunun sonucunda baskı kavisli görünür.

- Yapışkanlı vinil alt tabakaları (yalnızca bazı özel perdahlı viniller)
- Arkalık veya kaplaması olmayan selüloz bazlı poster kağıtları, HP Photorealistic dahil

Bu deformasyon özellikle aşağıdaki uygulamalarda oluşabilir.

- Daha sonra otomatik veya elle kesilecek resimler yazdırma. Bombe olduğunda, kenarlarda hizalanmış kesiciler ortadaki hizalamayı kaybedebilirler.
- Poster baskısı, poster çerçevelenir veya düz bir yüzeye asılırsa.

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



Bu etkiyi telafi edebilir ve resminizin orijinal şeklini elde edebilirsiniz: RIP'nizde veya alt tabaka kitaplığında -6 ile +6 arasında bir düzeltme değeri seçin. Düzeltmeyi RIP'nizde uygulamak için lütfen RIP belgelerinize bakın.

Seçilen değer, sol ve sağ kenarlara uygun olarak alta tabaka merkezinin ilerlediği dikey mesafeyi göstermesi gerekir. Deformasyon alt tabaka merkezini alt tabaka ilerleme yönünde hareket ettirirse,

düzeltilme değeri eksi olması gerekir; aksi yönde olursa, düzeltilme değeri artı yönde olması gerekir. Aslında, gereken düzeltilme değeri genellikle eksidir.



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

Otomatik kesici çalışmıyor (sadece 360 modelinde)

Aşağıdaki durumlarda otomatik kesici kapatılır.

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



İPUCU: Sarma makarasını ön panelden devre dışı bırakabilirsiniz. Bunun için önce  simgesine, ardından **Take-up reel** (Sarma makarası) > **Enable take-up reel** (Sarma makarasını etkinleştir) seçeneklerine basın.

- Çift taraflı yazdırma sırasında (A veya B tarafı).
- Dahili baskı yazdırırken (bkz. [Yazıcının dahili baskılarını isteme sayfa 19](#)).

Sarma makarası alt tabaka sıkışması

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

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

Sarma makarası sarmıyor

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

Sarma makarası LED durumu	Sorun	Yazdırma işi durduruldu mu?	Muhtemel nedeni	Muhtemel çözümü
Hızlı şekilde yanıp sönüyor	Sarma makarası sarmıyor	Evet	Sarma yönü doğru olmadığı için gergi çubuğu aşağıdaki konumundadır.	Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesini kullanarak sarma yönünü değiştirin. Alt tabakayı yerden toplamak için mavi ok düğmelerini kullanmanız gerekebilir.

Sarma makarası LED durumu	Sorun	Yazdırma işi durduruldu mu?	Muhtemel nedeni	Muhtemel çözümü
Yavaş bir şekilde yanıp sönüyor	Sarma makarası sarmıyor	Hayır	Algılayıcı kabloları gevşemiş veya yerinden çıkmış.	Algılayıcı kablolarının düzgün şekilde takılı olduğundan emin olun.
Sürekli kırmızı yanıyor	Sarma makarası sarmıyor	Hayır	Sarma makarası motorunda çok fazla direnç var.	Alt tabaka yolunu kapatan veya gergi çubuğunu engelleyen bir şey olmadığından emin olun.
Sürekli yeşil yanıyor	Sarma makarası sarmıyor	Hayır	Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesi Kapalı konumunda veya yanlış konumdadır.	Düğmenin Açık konumunda olmasını sağlayın ve doğru sarma yönünü (1 veya 2) seçin.
Sürekli yeşil yanıyor	Sarma makarası yanlış yönde sarıyor	Hayır	Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesi yanlış konumdadır.	Düğmeyi doğru konuma getirin.

4 Alt tabaka ayarları

- [Alt tabaka ön ayarları](#)
- [Çevrimiçi arama](#)
- [HP Media Locator](#)
- [Genel ön ayarlar](#)
- [Alt tabaka ön ayarını çoğaltma](#)
- [Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma](#)
- [Yeni bir alt tabaka ekleme](#)
- [Bir alt tabaka ön ayarını silme](#)
- [Daha hızlı yazdırma](#)
- [Renk kalibrasyonu](#)
- [Farklı yazıcılar arası renk tutarlılığı \(sadece 360 modelinde\)](#)
- [ICC profilleri](#)

Alt tabaka ön ayarları

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

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

Yazıcı sık kullanılan pek çok genel ve özel alt tabakaya uygun alt tabaka ön ayarlarıyla sunulur. Yazıcıda özel bir ön ayar bulunmayan bir alt tabaka yüklerseniz aşağıdaki yöntemlerden birine başvurabilirsiniz:

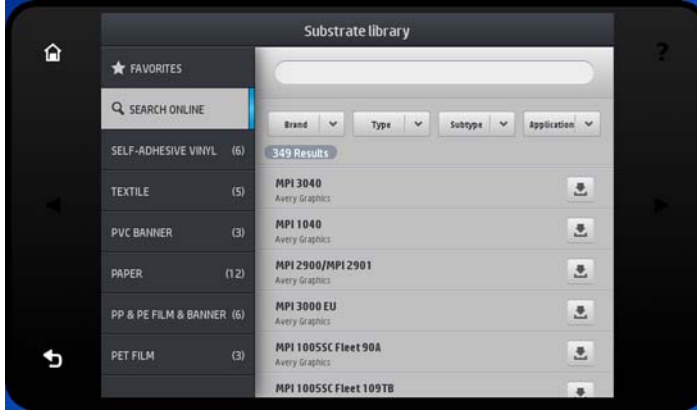
- Ön paneldeki **Online search** (Çevrimiçi arama) işlevini veya Web'deki HP Media Locator hizmetini kullanarak alt tabakanıza uygun bir ön ayar arama ve indirme.
- RIP satıcısının veya alt tabaka satıcısının web sitesinden bir ön ayar indirme.
- Kullandığınız alt tabaka türü için özel olarak ayarlanmamış,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

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

Çevrimiçi arama

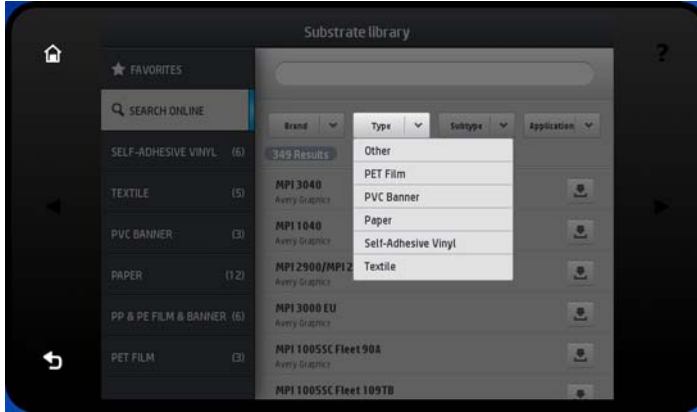


Ön paneldeki Substrate Library (Alt Tabaka Kitaplığı) menüsünden **Online search** (Çevrimiçi arama) işlevini kullanarak Internet'te alt tabaka ön ayarı arayabilirsiniz. Yazıcı Internet'teki HP Media Locator veritabanına bağlanır ve sahip olduğunuz yazıcı modeli için tüm HP ve üçüncü taraf alt tabaka markalarında uygun alt tabaka ön ayarlarını arar. Yüzlerce alt tabaka ön ayarı bulabileceğiniz bu veritabanı sürekli güncellenip genişletilmektedir. Bu da en güncel içeriğe ulaşmanıza imkan verir.

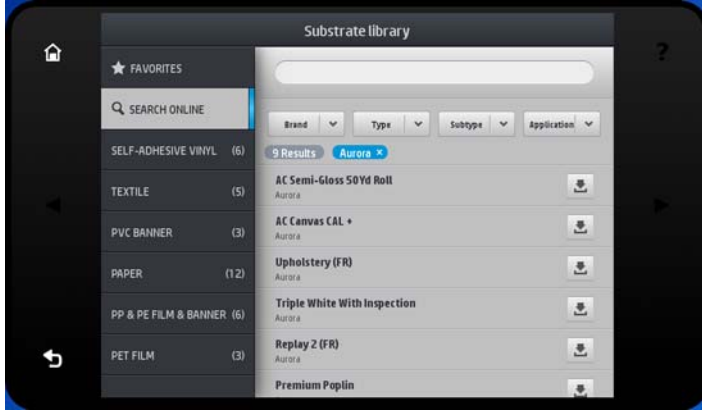


Yazıcı veritabanına bağlandıktan sonra (bu işlem birkaç saniye sürebilir), kullandığınız yazıcı modeline uygun tüm alt tabaka ayarları görüntülenir. Listeyi aşağı kaydırarak inceleyebilirsiniz, bir ön ayara ilişkin bilgi almak içinse ön ayarın adına basmanız gerekir. Ön ayar bulmak için listeyi incelemek dışında iki yöntem daha vardır: serbest metinle arama ve filtreleme.

- Serbest metinle arama yönteminde ekrandaki sanal klavyeyi kullanarak istediğiniz metni girersiniz; adı veya açıklaması bu metni içeren tüm alt tabaka ön ayarları görüntülenir. Örneğin "vinyl" (vinil) için arama yaparsanız "self-adhesive vinyl" (kendinden yapışkanlı vinil) veya "vinyl banner" (vinil afiş) bu aramayla eşleşir ve sonuçlar arasında görüntülenir. Arama özelliği büyük-küçük harfe duyarlı değildir; yani "vinyl" girişi hem "vinyl" hem de "Vinyl" için arama yapar.
- Marka, tür, alt tür ve uygulama kategorilerini içeren filtreler bulunmaktadır. Bir filtre kategorisinden bir değer seçildiğinde sadece bu değerle eşleşen ön ayarlar görüntülenir. Örneğin brand (marka) filtresinden "HP"yi seçtiğinizde sadece HP alt tabaka ön ayarları görüntülenir. Birden fazla filtre kullandığınızda aramayı filtreden seçilen değerlerle sınırlı olacak şekilde daraltmış olursunuz. Örneğin brand (marka) filtresinden "HP"yi, Type (Tür) filtresinden ise "Self-Adhesive Vinyl" (Kendinden Yapışkanlı Vinil) seçtiğinizde sadece HP Kendinden Yapışkanlı Vinil alt tabakaları görüntülenir.



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



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

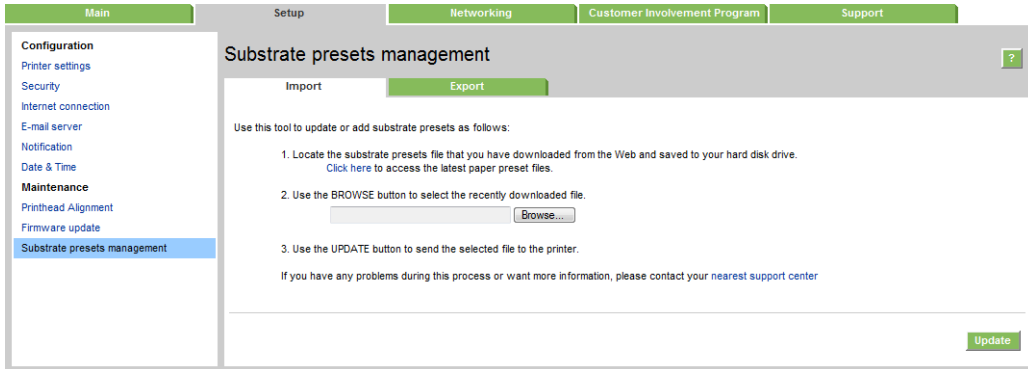
Bu noktadan sonra yeni alt tabaka ön ayarı, önceden yüklenmiş ve fabrika kurulumunda eklenmiş ön ayarlarla birlikte Substrate Library (Alt Tabaka Kitaplığı) menüsünde yer alır ve artık kullanıma hazırdır.

Desteklenen bazı RIP'ler, HP Media Locator veritabanına erişerek arama yapan benzer bir çevrimiçi alt tabaka ön ayarı arama işlevi sağlayabilir. Yazıcının ön panelindeki arama işlevini de, RIP tabanlı arama işlevini kullansanız da sonuç değişmez. Desteklenen RIP yazılımı alt tabaka ön ayarı listesini yazıcı ile senkronize ettiği için yazıcı ve RIP daima aynı listeye sahip olur.

HP Media Locator

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

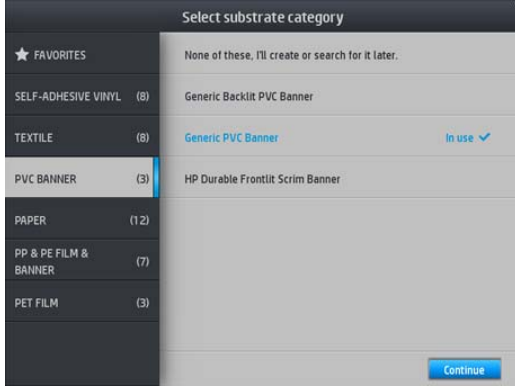
İstediğiniz alt tabaka ön ayarını bulduktan sonra bilgisayarınıza indirebilirsiniz. Ön ayarı kullanacağınız yazıcıya kurmak için yazıcının Gömülü Web Sunucusu'nu kullanın. **Ayarlar > Substrate presets management** (Alt tabaka ön ayarları yönetimi) > **Import** (İçe aktar) ekranına gidin.



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

Gömülü Web Sunucusu'nu kullanarak kendi yazıcınızdaki alt tabaka ön ayarlarını dışa aktararak aynı modeldeki bir başka yazıcıda kullanabilirsiniz. Dışa aktarılan alt tabaka ön ayarlarını içe aktarırken paketin imzalı olmadığına ilişkin bir uyarı mesajı görebilirsiniz (sadece HP Media Locator Internet veritabanından indirilen paketlerde onaylayıcı dijital imza bulunur): bu uyarıyı görmezden gelip kurulumu sürdürebilir veya yarıda kesebilirsiniz.

Genel ön ayarlar



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

Yazıcı desteklenen alt tabaka kategorileri için genel ön ayarlara sahiptir: bkz. [Desteklenen alt tabaka kategorileri sayfa 42](#).

Alt tabaka ön ayarını çoğaltma



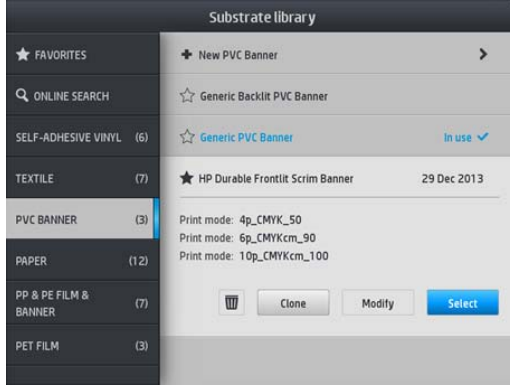
Bir ön ayarı pek çok nedenden ötürü çoğaltmak isteyebilirsiniz:

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

Bir alt tabaka ön ayarını çoğaltmak için şu adımları izleyin:

1. Substrate Library (Alt Tabaka Kitaplığı) bölümünden bir ön ayar seçin.

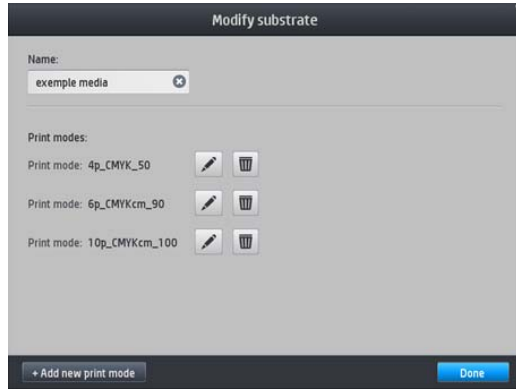
2. Ön ayarı çoğaltmak için **Clone** (Çoğalt) seçeneğini tıklatın ve yeni ön ayar için bir ad girin.



Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma

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

Ardından, değiştirmek istediğiniz baskı modunun  simgesini tıklatın veya **Add new print mode** (Yeni baskı modu ekle) seçeneğini tıklatın. Tüm baskı modlarının adı silinebilir veya değiştirilebilir, ancak geriye en az bir adet baskı modu kalmalıdır.



 **NOT:** Altı adede kadar baskı modu tanımlayabilirsiniz.

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

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

Değerleri değiştirmek için bir test çizelgesi yazdırmanız gerekir. Bu grafiği kontrol edin, ardından aşağı açılır renk doygunluğu menüsünden sertleştirme ve kurutma tercihlerinize uyan sayıyı seçin. Bu seçeneklerden hiçbirisi yeterli gelmiyorsa sıcaklığı değiştirmeyi deneyip tekrar baskı yapın. Alt tabaka ilerletme ayarlarını da değiştirebilirsiniz.

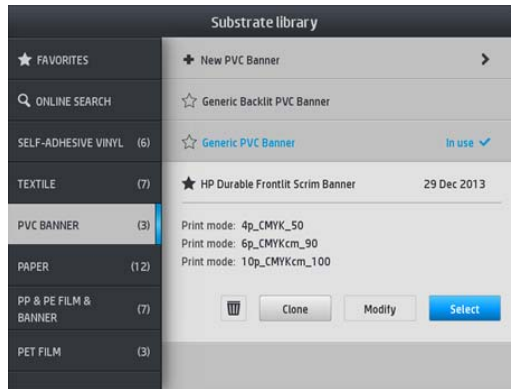


Yeni bir alt tabaka ekleme

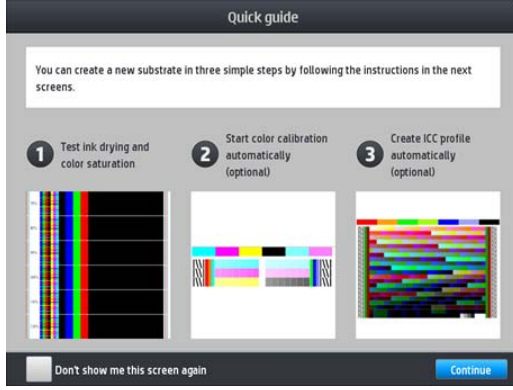
Alt tabakanız için hazır ön ayar bulamıyor ve genel bir ön ayar kullanmak veya var olan bir ön ayarı düzenlemek istemiyorsanız sıfırdan kendi ön ayarınızı oluşturabilirsiniz.

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

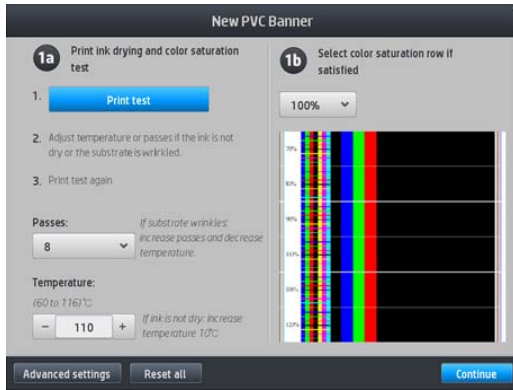
1. Yazıcının Ready (Hazır) durumunda olduğundan emin olun.
2. İş kuyruğunu durdurun.
3. Yeni alt tabakanızı yükleyin, alt tabaka türü sorulduğunda en benzer alt tabakayı seçin veya **None of these** (Bunlardan hiçbiri değil) ögesini seçin.
4. Alt tabaka yüklendikten sonra ön panelde Substrate Library (Alt Tabaka Kitaplığı) bölümüne gidip ekranın sol sütunundan alt tabaka kategorisini seçin (bu örnekte **PVC BANNER** [PVC Afiş]), ardından sağ sütunun üst kısmından **+ New PVC banner** (+ Yeni PVC afiş) ögesini seçin. Yeni ön ayarlarınız genel ön ayar tabanlı olacaktır, ilgili kategoride birden fazla genel ön ayar varsa ön panel bunlardan birini seçmenizi ister.



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



6. Aşağıdaki ekran görüntülenir:



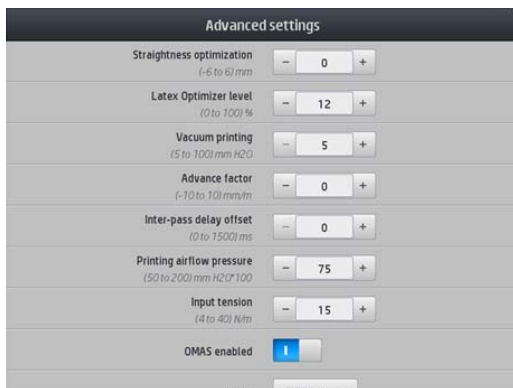
7. Mürekkep kuruma ve renk doygunluğu test baskısı için mavi düğmeye basın; ardından istediğiniz sonucu elde edene kadar ayarları değiştirip baskı yapmaya devam edin.



NOT: Kullanmak istediğiniz ayarları biliyorsanız bu adımı atlayabilirsiniz.

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

Bir önceki ekrana geri dönmek için  simgesine basın.



- Straightness or bow compensation (Düzlük veya bombe telafisi): Alt tabakadaki bombeleri düzeltme imkanı verir. Seçilen değer, alt tabaka merkezinin sol ve sağ kenarlara nispeten ilerlediği mesafeyi temsil eder. Bkz. [Alt tabakada bombe oluşmuştur sayfa 86](#).
- Latex optimizer level (Lateks optimize edici düzeyi): Mürekkep akması veya toplanması gibi sorunlar yaşıyorsanız optimize edicinin düzeyini parlaklık veya renk doygunluğunda ciddi bir etki oluşana kadar yükseltebilirsiniz.
- Vacuum printing (Yazdırma vakumu): Yazdırma alanındaki vakum değerini alt tabakayı düz tutacak şekilde ayarlar. Alt tabakada çarpma veya bulaşma varsa yükseltin, şeritlenme veya noktalanma görülürse azaltın.
- Advance factor (İlerleme faktörü): Sadece 310 ve 330 yazıcı modellerinde veya alt tabaka ilerletme sensörü olmadan yazdırma yaparken, her taşıyıcı geçişindeki alt tabaka ilerleme mesafesini artırmak veya azaltmak kullanın.
- Inter-pass delay offset (Geçişler arası gecikme): Daha pürüzsüz kurutma için geçişler arasındaki bekleme süresi. Baskıların üzerinde şeritlenme görüyorsanız süreyi artırın.
- Giriş gerilimi: Alt tabaka sarma gerilimi, yazdırma alanında alt tabaka kırışıyorsa bu değeri yükseltin.
- OMAS etkinleştirildi: Otomatik alt tabaka ilerletme takibi ve düzeltme (sadece 360 modelinde). Sadece yükleme sırasında ön panelde önerilmesi halinde devre dışı bırakın.
- Efficiency mode (Verimlilik modu): Dört (CMYK) veya altı (CMYKcm) renkli yazdırın.

9. Ayarlarınız bittikten sonra renk kalibrasyonunu gerçekleştirmek için **Devam** seçeneğine basın.



NOT: ICC profilleri sadece 360 model yazıcı için oluşturulur.



10. Alt tabaka adını girip **Start color calibration** (Renk kalibrasyonunu başlat) seçeneğini tıklayın. Bkz. [Renk kalibrasyonu sayfa 100](#).

11. Otomatik renk kalibrasyonu işlemi tamamlandıktan sonra genel ICC profilinin kullanılmasını öneririz; ancak yeni bir profil oluşturmayı veya bu alt tabakaya yönelik başka bir baskı moduna atanmış bir profili (bu tür profiller varsa) kopyalamayı da tercih edebilirsiniz. Renk kalibrasyonu tamamlanana kadar **Create ICC profile** (ICC profili oluştur) düğmesi devre dışı kalır. Bkz. [ICC profilleri sayfa 105](#).

Yazdırma işlemi sırasında ayarları değiştirme



Yazdırma işlemi sırasında aşağıdaki ayarları değiştirmek için ön paneli kullanabilirsiniz.

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

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



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



- Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme kalibrasyonunu değiştirmek için (şeritlenme durumunda): **Ayarlamalar > İlerleme faktörü** seçeneğini belirleyin. Yaptığınız değişiklikler hemen etkili olur ama bir sonraki iş için kaydedilmez. Ayrıca bkz. [Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme ayarı sayfa 114](#).

Alt tabaka ilerlemesinde kalıcı değişiklikler yapmak için RIP'yi veya ön paneli kullanarak alt tabaka ön ayarını değiştirin.

Sıcaklık profili

Ana ve gelişmiş alt tabaka ayarlarının birçoğu, geniş bir alt tabaka yelpazesinde lateks mürekkepleriyle doğru yazdırma sonuçları için önemli bir bölge olması nedeniyle, sıcaklık denetimi ile ilgilidir.



NOT: Değişiklik yapıldıktan sonra istenen sonuçlar elde edilene kadar geçen bir süre vardır. Geçerli sıcaklığı kontrol etmek için ön panele bakın.



NOT: İngiliz ölçü birimini seçtiğinizde bazı değer farklılıkları görebilirsiniz; yazıcı Celsius birimiyle çalışmakta ve değerleri dönüştürmektedir.

Geçiş sayısını seçme

Geçiş sayısını artırmak baskı kalitesini artıracak ancak yazdırma hızını azaltacaktır.



NOT: Aksi belirtilmediği sürece, normal mürekkep sınır için aşağıdaki tablo geçerlidir.

Kategori	Alt tabaka adı	Kullanılabilecek baskı modları		
Afiş	Özel PVC Afiş	4p_4C_80	6p_6C_100	10p_6C_110
	Özel Arkadan PVC Afiş	12p_6C_200	16p_6C_200	20p_6C_200
Yapışkanlı vinil	Özel Yapışkanlı Vinil	6p_4C_80	8p_6C_100	10p_6C_110
	Özel Arkadan Aydınlatmalı Yapışkanlı Vinil	12p_6C_130	16p_6C_150	20p_6C_200
Kağıt	Özel Kağıt	6p_4C_80	8p_6C_100	10p_6C_110
	Özel Kuşe Kağıt	8p_6C_90	10p_6C_100	
	Özel Arka. aydın. Kağıt	12p_6C_130	16p_6C_150	20p_6C_150
PP ve PE film ve afiş	Özel PP & PE Sentetik	12p_6C_80	16p_6C_80	20p_6C_90
	Özel Arkadan Aydınltm. PP & PE Sentetik	12p_6C_130	16p_6C_130	20p_6C_150
PET film	Özel Polyester Film	6p_4C_80	8p_6C_100	10p_6C_110
	Özel Arkadan Aydınlatmalı Polyester Film	12p_6C_170	16p_6C_185	20p_6C_200
Tekstil	Özel Tekstil	12p_6C_200	16p_6C_200	20p_6C_230
	Genel Branda ve Kuşe Tekstil	10p_6C_110	12p_6C_110	

Anahtar

- **XXp:** Geçiş sayısı
- **XXC:** Renk sayısı
- **XXX:** Mürekkep yoğunluğu



NOT: Farklı satıcıların birçok alt tabaka ile ilgili daha fazla özel ayarlarına <http://www.hp.com/go/latexmediafinder/> adresindeki HP Substrate Finder'dan ulaşılabilir.



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

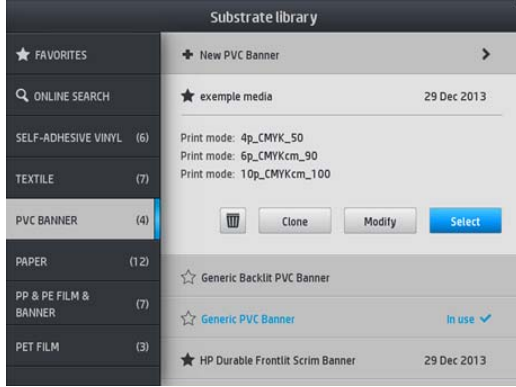
İpuçları

- 2 - 4 geçişte baskı kalitesi düşük olur. Ayrıca, sertleştirmeye olanak sağlamak için toplam mürekkep sınırlı olduğundan renk gamında küçük bir azalma olur.
- 1200 dpi yazdırma çözünürlüğü yalnızca 18 geçişli yazdırma modunda kullanılabilir. Bunu kullanmayı planlıyorsanız bu baskı modu için belirli bir alt tabaka ön ayarınız olduğundan emin olun; çünkü diğer ön ayarları yeniden kullanmak beklenen baskı kalitesini vermeyebilir.
- Düşük maliyetli alt tabakalarda hızlı yerleşim prova baskısı için, düşük mürekkepli 2 geçişli baskı modu etkinleştirilir. Bu mod geçerliyen serleştirme işlemi kağıt bazlı dışındaki alt tabaka türlerinde doğru bir şekilde uygulanamayabilir, bu nedenle modun sadece kağıt bazlı alt tabakalarda kullanılması önerilir.

Bir alt tabaka ön ayarını silme

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

Silme işlemi için Substrate Library (Alt Tabaka Kitaplığı) ekranında  simgesine basın.



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

Daha hızlı yazdırma

Hızı artırmanın en açık yolu baskı geçiş sayısını azaltmaktır, ancak bu da baskı kalitesinde azalmaya neden olur. Aşağıdaki noktaları unutmayın.

- 8 geçişin altında, noktacıklarda bir artış göreceksiniz.
- 6 geçişten az geçiş söz konusu olduğunda yazıcı alt tabaka ilerletme sorunların karşı daha hassas hale gelir ve baskı kalitesini yükseltmek için mürekkep miktarını azaltmanız gerekebilir.
- Geçiş sayısını azalttıkça, en iyi sertleştirme sıcaklığını bulmak daha zor olabilir, ayrıca ortam sıcaklığına ve neme daha duyarlı olabilir.

Yazdırmanın hızını artırmaya ilişkin bazı başka öneriler aşağıda verilmiştir.

- Baskıları birleştirmek zaman kazandırır, çünkü biri sertleştirilirken diğer baskı yazdırılabilir.

- Kesiciyi devre dışı bırakma (sadece 360 modelinde): önce  simgesine, ardından **Substrate**

handling options (Alt tabaka kullanma seçenekleri) > **Cutter** (Kesici) > **Off** (Kapalı) seçeneklerine basın. Çoğu alt tabakada bu işlem yazdırma işleminin sonunda biraz zaman kazandırır.

 **NOT:** Tek bir işi 2 saatten fazla yazdırmak, baskı kafalarının ömrünü kısaltabilir.

Ayrıca bkz. [Yazıcı yavaş görünüyor sayfa 163](#).

Renk kalibrasyonu

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

Her alt tabaka ayrı olarak kalibre edilmelidir.

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

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

- Yüklenen alt tabakanın genel bir ön ayarı vardır.
- Yüklenen alt tabakanın düzenlenemeyen bir ön ayarı vardır.
- Yüklenen alt tabaka renk kalibrasyonuna uygun değildir.

Renk kalibrasyonu ön panelden **Modify preset** (Ön ayarı değiştir) seçeneğine basıldıktan sonra veya yeni bir alt tabaka eklenirken başlatılabilir.

Kabaca, işlem iki adımdan oluşur.

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

Renk kalibrasyonu hiç yapılmadığı durumda fabrika varsayılan kalibrasyon tabloları kullanılır. Renk kalibrasyonu ilk yapıldığında geçerli baskı rengi referans olarak alınır ve fabrika varsayılan kalibrasyon tabloları kullanılır. Buna göre, ilk renk kalibrasyonundan sonra baskı renkleri değişmez ancak gelecekteki kalibrasyonlar için referans olarak kaydedilir. Sonraki renk kalibrasyonlarında, ilgili alt tabaka türünde tutarlı renkli baskı yapılmasını sağlayacak yeni kalibrasyon tablolarının hesaplanması için kalibrasyon hedefleri kayıtlı referansla karşılaştırılır.

Ön panelden geçerli kalibrasyon tablosunu silebilir ve ilgili alt tabaka hiç kalibre edilmemiş gibi fabrika varsayılan kalibrasyon tablosunun aktif hale gelmesini sağlayabilirsiniz. Önce  simgesine, ardından

Image quality maintenance (Görüntü kalitesi bakımı) > **Color calibration** (Renk kalibrasyonu) > **Reset to factory** (Fabrika ayarlarına sıfırla) seçeneklerine basın.

Yukarıda açıklanan renk kalibrasyonu aşağıdaki alt tabaka türleri için önerilmez. Bu alt tabakaların bazılarını harici RIP kontrolündeki harici renk ölçüm aygıtı kullanarak kalibre etmek mümkün olabilir.

- Saydam film ve arkadan aydınlatmalı alt tabakalar gibi opak olmayan alt tabakalar.
- Delikli vinil ve delikli pencereli alt tabakalar gibi pürüzlü yüzeyleri olan alt tabakalar.
- Mürekkep toplayıcı kullanılmasını gerektiren gözenekli alt tabakalar.

Renk kalibrasyonuna uygun alt tabakalar yapışkanlı vinil yüzeyli (delikli olmayan), PVC afişler ve kağıtları kapsar.

Bazı alt tabakalarda yazdırmanın başarılı olması için sarma makarası gerekebilir. Ayrıca, sarma makarası, renk kalibrasyonunun yazdırma ve tarama aşamaları arasında alt tabakanın geriye doğru hareketiyle baş edemeyebilir. Sarma makarası kullarımdayken renk kalibrasyonu yapmak için şu işlemleri yapın:

1. Sarma makarasının etkinleştirildiğinden emin olun. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Enable take-up reel** (Sarma makarasını etkinleştir) seçeneğine basın.
2. Sarma makarasının sarma yönünü kapalı konuma getirin. Bkz. [Sarma makarasını çıkarma sayfa 76](#).
3. Alt tabakayı toplamak ve gergi çubuğunu neredeyse sarma makarasına geçecek kadar yukarı kaldırmak için, sarma makarası motorunun üzerindeki düğmeleri kullanarak sarma makarasını elle geri sarın.
4. Ön panelden renk kalibrasyonunu başlatın.
5. Renk kalibrasyonu tamamlandıktan sonra sarma makarasının sarma yönünü yeniden ayarlayabilirsiniz.

310 ve 330 yazıcı modelinde renk kalibrasyonu

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

Yüklü alt tabakanın renk kalibrasyonunu ön panelden başlatmak için öncelikle  simgesine, ardından

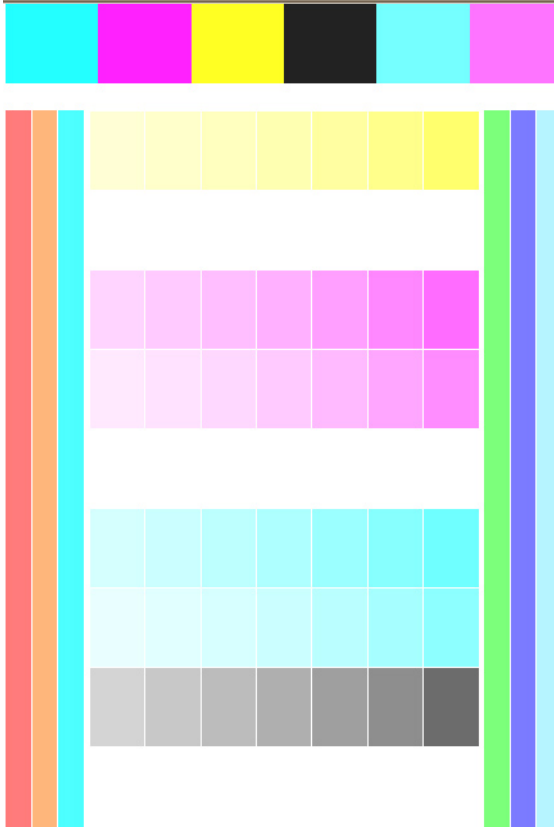
Image quality maintenance (Görüntü kalitesi bakımı) > **Color calibration** (Renk kalibrasyonu) > **Calibrate** (Kalibre et) seçeneklerine basın. Renk kalibrasyonu yeni alt tabaka eklenirken de yapılabilir (bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme sayfa 95](#)).



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

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

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



2. Test çizelgesi, çizgi sensörü tarafından taranır. Tarama işlemi başarılı bir şekilde tamamlanamazsa, ön panelde bir ileti görüntülenir; bkz. [Ön panel hata kodları sayfa 165](#).
3. Çizgi sensörü ile yapılan ölçümlere göre, yazıcı ilgili alt tabaka türünde tutarlı renkli baskı için yazdırma işlerinize uygulanması gereken düzeltme tablolarını hesaplar.

Aşağıdaki koşulların herhangi birinde ayarlama yapılmalıdır:

- Henüz kalibre edilmemiş olan yeni bir alt tabaka tipi takıldığı zaman.
- Baskılar arasında aşırı renk farklılıkları fark ettiğinizde. Bu gibi renk farklılıkları baskı kafalarının eskimesi ve aşınmasından, yeni baskı kafaları takılmasından, bir rulo ile bir diğeri arasında alt tabakaya özgü özelliklerin değişiminden kaynaklanabilir.

Ön panelden



simgesine basarak alt tabakanın renk kalibrasyonu durumunu kontrol edebilirsiniz.

- **Recommended** (Önerilen) durumu, bu alt tabakanın hiç kalibre edilmemiş olduğunu gösterir. Bu durumda, tanımlanmış hiçbir referans durumu olmadığından yazdırma işlerine fabrika ayarı renk tabloları uygulanır. Bir veya daha fazla renk kalibrasyonu yapıldıktan sonra **Reset** (Sıfırla) düğmesine basılırsa durum tekrar Recommended (Önerilen) haline döner.
- **Done** (Yapıldı) durumu, bu alt tabakada en az bir defa başarılı bir renk kalibrasyonu yapıldığını ve referans renk durumunun tanımlandığını belirtir.
- **Obsolete** (Eski) durumu, yapılan en son renk kalibrasyonunun artık geçerli olmayabileceğini gösterir. Örneğin baskı kafası değişimi yapıldığında renk kalibrasyon durumu Obsolete (Eski) durumuna geçer. Referans renk durumu tanımlı kalır.
- **N/A** (Uygulanamaz) durumu bu alt tabaka renk kalibrasyonu yapılmasının mümkün olmadığını gösterir.



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



İPUÇU: Renk kalibrasyonu başarısız olursa tekrar deneyin.

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

360 yazıcı modelinde renk kalibrasyonu

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

Yüklü alt tabakanın renk kalibrasyonunu ön panelden başlatmak için öncelikle  simgesine, ardından

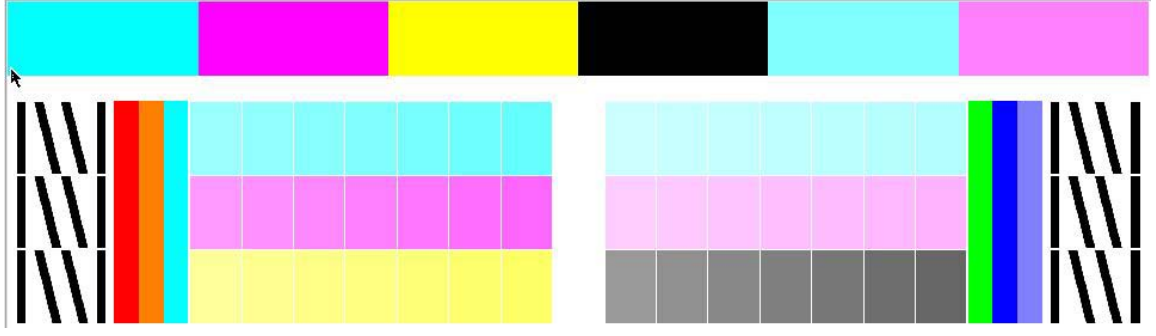
Image quality maintenance (Görüntü kalitesi bakımı) > **Color calibration** (Renk kalibrasyonu) > **Calibrate** (Kalibre et) seçeneklerine basın. Renk kalibrasyonu yeni alt tabaka eklenirken de yapılabilir (bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme sayfa 95](#)).



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

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

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



2. Test çizelgesi HP Katıştırılmış Spektrofotometre ile taranır. Tarama işlemi başarılı bir şekilde tamamlanamazsa, ön panelde bir ileti görüntülenir; bkz. [Ön panel hata kodları sayfa 165](#).
3. Spektrofotometre ile yapılan ölçümlere göre, yazıcı o alt tabaka türünde tutarlı renkli baskı için yazdırma işlerinize uygulanması gereken düzeltme tablolarını hesaplar.

Aşağıdaki koşulların herhangi birinde ayarlama yapılmalıdır:

- Henüz kalibre edilmemiş olan yeni bir alt tabaka tipi takıldığı zaman.
- Baskılar arasında aşırı renk farklılıkları fark ettiğinizde. Bu gibi renk farklılıkları baskı kafalarının eskimesi ve aşınmasından, yeni baskı kafaları takılmasından, bir rulo ile bir diğeri arasında alt tabakaya özgü özelliklerin değişiminden kaynaklanabilir.

Ön panelde  simgesine basarak alt tabakanın renk kalibrasyonu durumunu kontrol edebilirsiniz.

- **Recommended** (Önerilen) durumu, bu alt tabakanın hiç kalibre edilmemiş olduğunu gösterir. Bu durumda, tanımlanmış hiçbir referans durumu olmadığından yazdırma işlerine fabrika ayarı renk tabloları uygulanır. Bir veya daha fazla renk kalibrasyonu yapıldıktan sonra **Reset** (Sıfırla) düğmesine basılırsa durum tekrar Recommended (Önerilen) haline döner.
- **Done** (Yapıldı) durumu, bu alt tabakada en az bir defa başarılı bir renk kalibrasyonu yapıldığını ve referans renk durumunun tanımlandığını belirtir.
- **Obsolete** (Eski) durumu, yapılan en son renk kalibrasyonunun artık geçerli olmayabileceğini gösterir. Örneğin baskı kafası değişimi yapıldığında renk kalibrasyon durumu Obsolete (Eski) durumuna geçer. Referans renk durumu tanımlı kalır.
- **N/A** (Uygulanamaz) durumu bu alt tabaka renk kalibrasyonu yapılmasının mümkün olmadığını gösterir.



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



İPUCU: Renk kalibrasyonu başarısız olursa tekrar deneyin.

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

Farklı yazıcılar arası renk tutarlılığı (sadece 360 modelinde)



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

1. A yazıcısını referans yazıcı olarak seçin ve bu yazıcıyı kullanarak ilgili alt tabakaya renk kalibrasyonu yapın. Bkz. [Renk kalibrasyonu sayfa 100](#).
2. Kalibre edilmiş alt tabaka ön ayarını dışa aktarın. Bkz. [HP Media Locator sayfa 92](#).
3. 2. adımdaki alt tabaka ön ayarını B yazıcısında içe aktarın. Bkz. [HP Media Locator sayfa 92](#).
4. B yazıcısında ön ayar renk kalibrasyonuna tabi tutun.
5. Şimdi aynı alt tabaka kullanılarak A ve B yazıcılarında basılan renkler çok benzer görünmelidir.
6. Daha fazla yazıcı eklemek için (C, D vs.) B yazıcısında yaptığınız işlemleri diğer yazıcılarda da uygulayın.

ICC profilleri

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

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

Raster Image Processor (RIP) uygun seçeneği sunuyorsa bu renk dönüşümleri yazıcınız yerine RIP tarafından gerçekleştirilebilir. ICC profillerinin kullanımı hakkında daha fazla bilgi edinmek için uygulama yazılımı ve RIP ile birlikte gelen belgelere bakın.

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

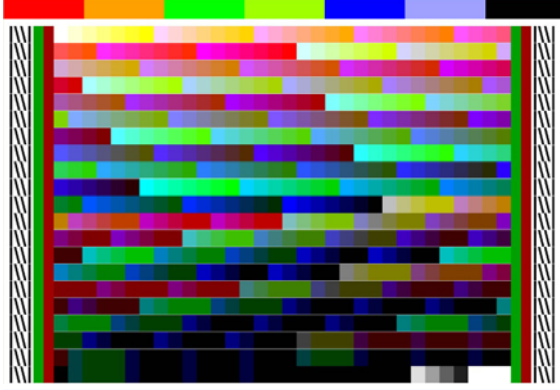
360 yazıcı ile renk profilleri oluşturma



Bir alt tabakayı eklerken veya düzenlerken ilgili alt tabaka ve baskı modu için ICC profili oluşturulabilir. Bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme sayfa 95](#) ve [Alt tabaka ön ayarında değişiklik yapma sayfa 94](#).

Create ICC profile (ICC profili oluştur) düğmesine basıldıktan sonra aşağıdaki işlem gerçekleşir:

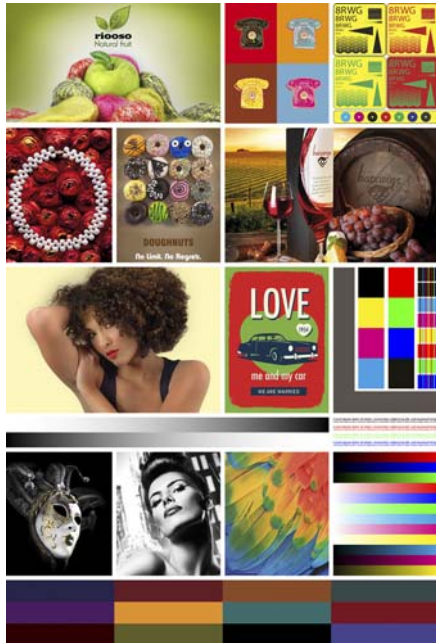
1. Seçili baskı modu kullanılarak yüklü alt tabakaya profil çıkaran test çizelgesi basılır.
2. Basılan test çizelgesi HP Katıştırılmış Spektrofotometre ile ölçülür.
3. Renk ölçümleri yazıcıdaki ürün yazılımı tarafından hedef renklendirici değerleriyle karşılaştırılarak ICC profili oluşturulur.
4. ICC profili ilgili baskı modu için alt tabaka ön ayarına kaydedilir.



NOT: Her ne kadar belirli bir yazdırma modunda elde edilen renk profilleri diğer yazdırma modlarıyla yazdırılırken yeniden kullanılabilse de, en doğru renk üretimini elde edebilmek için, profil oluşturmanın, yazdırma için hangi yazdırma modu kullanılıyorsa tam olarak aynı yazdırma moduyla gerçekleştirilmesi gerekir. Örneğin, 12 geçişli standart bir baskı moduyla elde edilmiş bir renk profili kullanıyorsanız, bunu 8 geçişli bir hızlı baskı modunda kullandığınızda bazı renk farklılıkları görebilirsiniz.

İPUCU: Yeni oluşturulan ICC profilini dahili test görüntüsünde test etmek için **Print Test Image** (Test Görüntüsü Yazdır) düğmesine basın.

Yeni oluşturulmuş ICC profili uygulanarak aşağıdaki görüntü yazdırılır.



5 Baskı kalitesiyle ilgili sorunları giderme

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

Genel yazdırma önerileri



Baskı kalitesi ile ilgili bir sorunuz olduğunda aşağıdaki yöntemi kullanın:

- Ön panelde seçtiğiniz ve RIP yazılımınızdaki alt tabaka türünün yazıcıya yüklenen alt tabaka türüyle aynı olduğundan emin olun. Alt tabaka türünün kalibre edildiğinden emin olun (alt tabaka ilerletme, baskı kafası ve renk kalibrasyonu dahil).

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

- Alt tabakanız için doğru ICC profiliyle doğru alt tabaka ön ayarını kullandığınızdan veya yeni bir alt tabaka ön ayarı üretmek için doğru yordamı kullandığınızdan emin olun (bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme sayfa 95](#)).
- RIP yazılımınızda, ilgili baskı kalitesi ayarlarını kullandığınızdan emin olun.
- Ortam koşullarınızın (ısı, nem) önerilen sınırlarda olduğundan emin olun. Bkz. [Çevresel belirtiler sayfa 174](#).
- Mürekkep kartuşlarınızın son kullanım tarihlerinin geçmediğinden emin olun. Bkz. [Mürekkep kartuşlarının bakımını yapma sayfa 126](#).
- Yazdırma işlemi devam ederken alt tabakaya dokunmaktan kaçının.
- Hızlı modlarda (genellikle 6 geçiş veya altı) çok mürekkeple baskı yapmaya çalışmak çıktıların tamamen kurumamasına ve/veya baskı kalitesinde başka sorunlara neden olabilir. Çok mürekkeple baskı yaparken daha yüksek geçişli modlar kullanmayı veya sertleştirme sıcaklığını yükseltmeyi deneyin. Sertleştirme sıcaklığını yükselttiğinizde alt tabakanın deforme olabileceğini aklınızda bulundurun (bkz. [Alt tabaka eğilmiş veya kırışmış sayfa 85](#)).

Baskı kalitesini artırma

İlk adımda baskı kalitesini tek bir komutla iyileştirmeniz mümkün olabilir. Ön panelden önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Optimize print quality** (Baskı kalitesini optimize et) seçeneklerine basın.

Bu komutu verdiğinizde baskı kalitesini tek adımda otomatik olarak optimize etmek için baskı kafası kurtarma, hizalama ve renk kalibrasyonu rutinleri gerçekleştirilir. Yazıcının tüm işlemi gerçekleştirmesi için 30 dakikaya kadar süre tanıyın.

Baskı kalitesinde hala sorun yaşıyorsanız, baskı, inceleme ve düzeltici eylem işlemlerini gerçekleştirerek baskı kalitesini uygulamalı şekilde giderebilirsiniz.

Baskı kalitesi sorununu tümüyle gidermek için test grafiklerinin hepsini tek seferde yazdırabilirsiniz. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Print all test plots** (Test grafiklerinin hepsini yazdır) seçeneklerine basın.

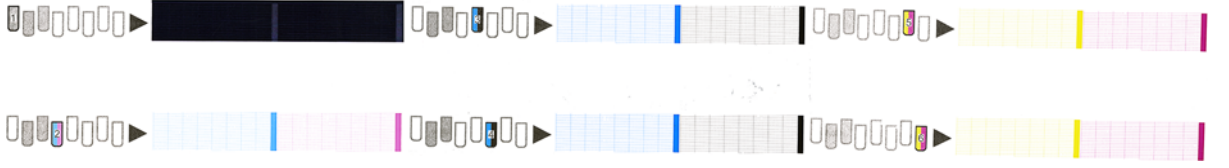
Veya bunun yerine, test grafiklerini tek tek yazdırarak püskürtme ucu sağlığı, hizalama, optimize edici veya alt tabaka ilerletme ile ilişkili baskı kalitesi sorunlarını aşağıda açıklanan şekilde ayrı olarak giderebilirsiniz.

1. Baskı kafası durum grafiği

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

Bu grafiği yazdırmak için ön panelde önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Clean printheads** (Baskı kafalarını temizle) > **Print test plot** (Test çizelgesi yazdır) seçeneklerine basın. Maksimum görünürlük için 36 inç genişliğinde tercihen parlak vinil kullanılması önerilir. Diğer alt tabaka türlerinde, optimize edici çizgilerini görmeye yetecek kadar ayrıntı görülmeyebilir.

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



Ayrı renkteki desenlerin her birinde çizgilerin çoğunun olup olmadığını kontrol edin.

Düzeltilme eylemi

1. Sorunlu yazıcı kafalarını temizleyin. Bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\) sayfa 130](#). Ardından, sorunun çözülüp çözülmediğini görmek için yazıcı kafası durum grafiğini yeniden yazdırın.
2. Sorun devam ediyorsa, yazıcı kafalarını tekrar temizleyin ve yazıcı kafası durum grafiğini tekrar yazdırarak sorunun çözülüp çözülmediğine bakın.
3. Sorun hala giderilmemişse, sorunu devam eden yazıcı kafasını değiştirin. Bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme sayfa 133](#).

2. Optimize edici kontrol grafiği

Optimize edici kontrol grafiğini yazdırmak için:

1. Sorunu saptadığınız sırada kullandığınız alt tabaka türünün aynısını kullanın.
2. Seçilen alt tabaka türünün yazıcıya yüklenen alt tabaka türüyle aynı olup olmadığını kontrol edin.
3. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Print latex optimizer test plot** (Lateks optimize edici kontrol grafiğini yazdır) seçeneklerine basın.

Lateks optimize edici şeffaf bir sıvıdır ve her alt tabakada görülmesi mümkün olmayabilir; maksimum görünürlük için vinil kullanılması önerilir. Bu baskı pek çok alan dolgusu, metin, çizgi ve renk çubuklarından oluşur. Optimize edici püskürtme uçlarındaki bozuklukların neden olabileceği baskı kalitesi sorunlarını belirleme amaçlıdır.

SIMULATED PERFORMANCE INCREASING OPTIMIZER LEVEL



SIMULATED PERFORMANCE FORCING UNHEALTHY OPTIMIZER



YOUR CURRENT PERFORMANCE



a) Compare current performance (=) with simulated situations (-) and (+)
 b) Check for optimizer alerts in front panel
 c) Refer to the user guide if further assistance is needed

Üç satırı karşılaştırın.

- **+** sembolünün bulunduğu satırda, normalden fazla miktarda optimize edicinin kullanıldığı temsili bir görüntü bulunur.
- **-** sembolünün bulunduğu satırda, 200'ün üzerinde tıklı püskürtme ucuna denk gelecek şekilde normalden az optimize edicinin kullanıldığı temsili bir görüntü bulunur.
- Çevresinde dikdörtgen ve başında **=** sembolü bulunan satır ise yazıcının 10 geçiş yazdırma ile sergilediği mevcut performansı gösterir.

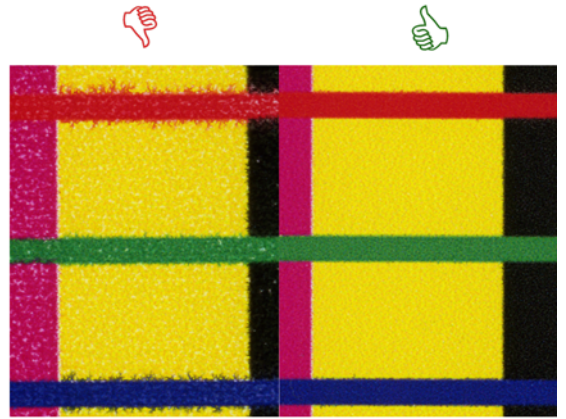
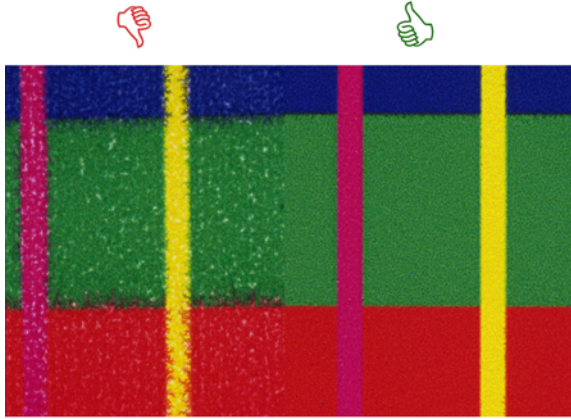
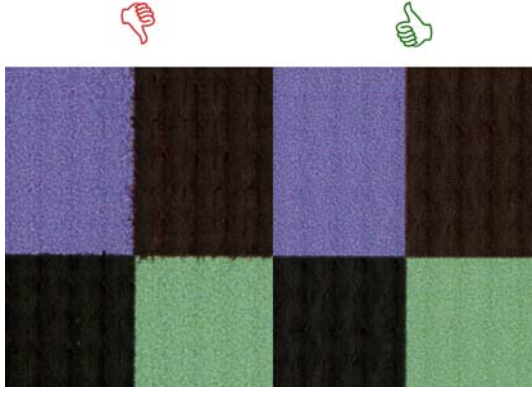
Görüntüler arasında farklılık (renk çubuklarında akma, alan dolgularında noktalanma, bulanık metin ve genel baskı kalitesi) olup olmadığına bakın.

Satırlar arasında çok az kalite farkı varsa bu durumun en az iki olası açıklaması vardır:

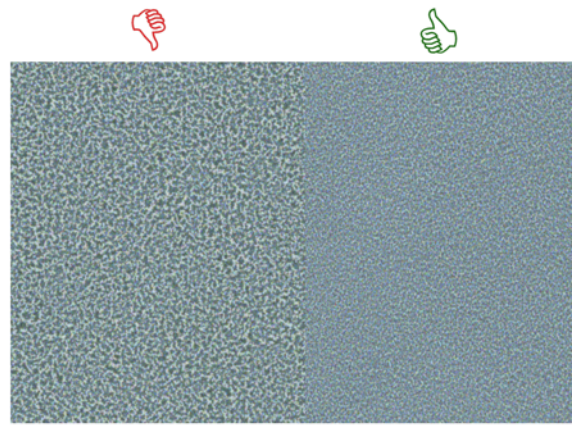
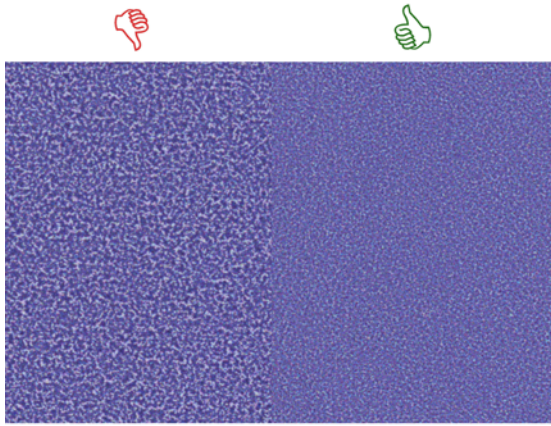
- Alt tabaka optimize edici miktarına duyarlı değildir. Optimize edici baskı kafasında büyük olasılıkla sorun yoktur. Görülen sorun için başka bir açıklama arayın.
- Aşağıda kötü örnek olarak verilen  görüntülerdeki gibi yüksek seviyede mürekkep toplanması veya akması görülüyorsa optimize edici baskı kafasında bir sorun olabilir. Bu durumda optimize edici baskı kafasını temizlemeyi deneyin; bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\) sayfa 130](#).



NOT: Optimize edici performansında anormallik saptandıysa ön panel uyarı iletisi gösterir.



Bleed Bad vs Good samples



Coalescence Bad vs Good samples

Satırlar arasında net bir kalite farkı varsa bu durumun en az iki olası açıklaması vardır:

- **+** sembolünün bulunduğu satırın kalitesi daha iyiye alt tabaka kullanılan optimize edici miktarına aşırı duyarlıdır. Ön panelden veya RIP'den alt tabaka kitaplığına gidip baskı modunu seçin ve gelişmiş ayarlardan optimize edici miktarını yükseltin. Bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme sayfa 95](#).
- **=** ve **+** sembollerinin bulunduğu satırlar arasında kalite farkı yoksa ancak **=** sembolünün bulunduğu satır daha kötü görünüyorsa alt tabaka optimize edici miktarına duyarlıdır ancak optimize edici baskı kafası veya kullanılan optimize edici miktarıyla ilgili bir sorun söz konusu değildir. Görülen sorun için başka bir açıklama arayın.

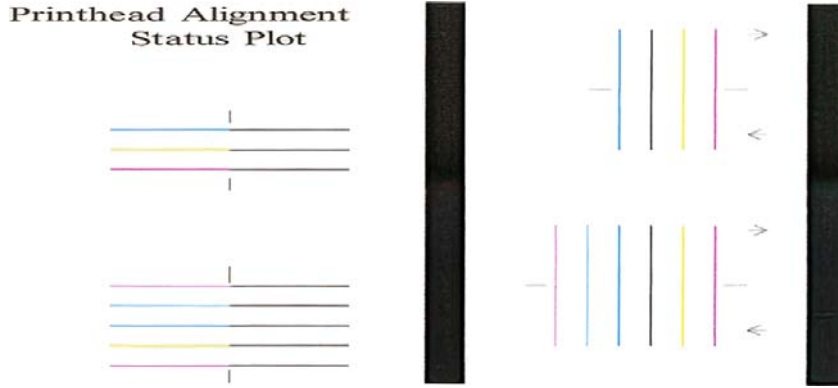
3. Baskı kafası hizalama durum grafiği

Baskı kafası hizalama durum grafiğini yazdırmak için:

1. Sorunu saptadığınız sırada kullandığınız alt tabaka türünün aynısını kullanın. Veya özellikle optimize edicinin daha iyi görülebilmesi için vinil parlak alt tabaka kullanın.
2. Ön panelden önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Align printheads** (Baskı kafalarını hizala) > **Print test plot** (Test çizelgesi yazdır) seçeneklerine basın.

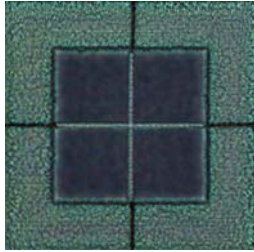


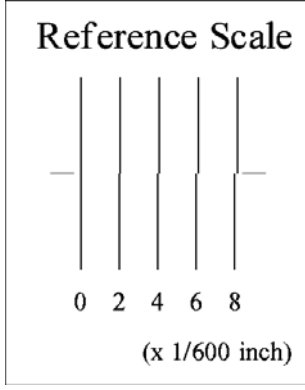
Hizalama durumu grafiğindeki ince tanılama çizgilerinin devamlılığını kontrol edin. Bir bölümde, bir renkten diğerine hizalanmayı test etmek için renkli çizgileri siyah çizgiler takip edecek şekilde baskı yapılmıştır. Başka bir bölümde ise iki yöndeki hizalanmanın kontrolü için renkli çizgiler, yarısı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



Ufak hizalama bozukluklarının baskı kalitesinde soruna yol açmayabileceğini unutmayın. Yazdırma işlemi ufak hizalama bozukluklarının etkisini gizleyecek şekilde tasarlanmıştır. Referans ölçek hizalama bozukluğunun boyutunu ölçmek için kullanılabilir; 4/600 inç altındaki hataların baskı kalitesinde sorun oluşturma ihtimali yoktur.

Optimize edici sıvı şeffaftır ve genellikle doğrudan görülemez. Sıvı, renkli mürekkeplerle birlikte baskı yapıldığında bazı alt tabakalar üzerinde görülebilir (örneğin kendinden yapışkanlı vinil). Referans ölçeğin üzerine basılı çapraz desen bu şekilde basılmıştır ve optimize edicinin bazı alt tabakalar üzerindeki hizalamasını değerlendirmek için kullanılabilir. İyi hizalanmış bir sistemde desenin merkezindeki açık renkli çarpı, desenin kenarlarındaki dört siyah çizgiyle hizalanır. Aşağıdaki şekilde optimize edicinin görülebildiği alt tabakalarda bu desenin nasıl görüldüğü gösterilmiştir. Bu örnekteki hizalama hafifçe kaymıştır.





Baskı kafaları hizalanmamışsa veya örneğin bir alt tabaka çarpması meydana geldiği için kafaların durumundan emin olamıyorsanız baskı kafalarını hizalayın. Bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#).

4. Alt tabaka ilerlemesi kontrol grafiği

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

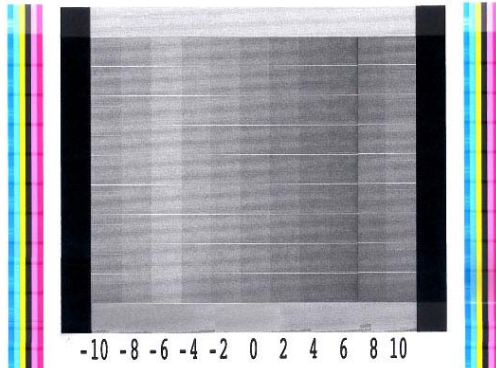
Alt tabaka ilerlemesinin sensörle otomatik olarak izlenmediği 310 ve 330 model yazıcılarda alt tabaka ilerleme ayarı yapılması önemle önerilir. 360 yazıcılarda ise bu işlem alt tabaka ilerlemesinin ince ayarını yapma amaçlıdır.

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

Alt tabaka ilerlemesi kontrol grafiğini yazdırmak için:

1. Sorunu saptadığınız sırada kullandığınız alt tabaka türünün aynısını kullanın.
2. Seçilen alt tabaka türünün yazıcıya yüklenen alt tabaka türüyle aynı olup olmadığını kontrol edin.
3. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Substrate advance calib** (Alt tabaka ilerlemesi kalibrasyonu) > **Print adjustment plot** (Ayarlama grafiğini yazdır) seçeneklerine basın.

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



NOT: Alt tabaka ilerlemesindeki ufak sorunlar (0 değeri civarında ± 2), özellikle 8'den fazla geçişli baskı modlarında baskı kalitesinde soruna yol açmaz.

Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme ayarı

Altı geçiştten fazlasını kullanmıyorsanız, yazdırma sırasında alt tabaka ilerlemesinin ince ayarını yapabilirsiniz:

önce  simgesine, ardından **Ayarlamalar > İlerleme faktörü** seçeneklerine basın. –10 mm/m ila +10 mm/m (veya mil/inç) arasında bir değişiklik değeri seçin. Açık şeritlenmeyi düzeltmek için değeri azaltın. Koyu şeritlenmeyi düzeltmek için değeri artırın.

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

Bir değeri seçip **OK** (Tamam) düğmesine bastığınızda, işinizin geri kalanı bu değeriyle yazdırılır; ancak, işin sonunda bu değeri sıfıra geri getirilir. Bundan sonraki tüm işleri yeni ayarla yazdırmak için, bulunan değeri ön ayardaki Substrate Advance (Alt Tabaka İlerlemesi) değerine ekleyin.

Sorun devam ederse ne yapılmalı?

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

- Geçiş sayısını artırarak RIP yazılımından daha yüksek kaliteli bir yazdırma seçeneğini belirlemeyi deneyin.
- Yazıcınızın ürün yazılımının güncel olup olmadığını kontrol edin. Bkz. [Ürün yazılımı güncelleştirme sayfa 155](#).
- Yazılım programınızdaki ayarların doğru olup olmadığını kontrol edin.
- Servis temsilcinizi arayın. Bkz. [Yardıma gerek duyduğunuzda sayfa 37](#).

En sık karşılaşılan baskı kalitesi sorunları

Noktacıklar



Bu tür sorunlarla karşılaşırsanız:

- RIP ve ön panelde dikey düzeltme seçeneğinin devre dışı bırakıldığından emin olun. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Vertical correction** (Dikey düzeltme [bu seçenek varsa]) seçeneklerine basın.
- Yazıcı kafaları yanlış hizalanmış olabilir. Yazıcı kafalarını uzun süredir hizalamadıysanız veya bir alt tabaka sıkışması oluştuysa bu durumla karşılaşabilirsiniz. Gerektiğinde yazıcı kafalarını hizalayın (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#)). Baskı kafası hizalama durum grafiğini kullanarak gerekli olup olmadığını kontrol edebilirsiniz (bkz. [3. Baskı kafası hizalama durum grafiği sayfa 111](#)).
- Alt tabaka ilerleme algılayıcısı kirli olabilir. Bu durum, 360 model yazıcılarla gözenekli yüzeylere baskı yapılırken, mürekkep toplayıcı kullanılsa dahi ortaya çıkabilir (bkz. [Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme \(sadece 360 modelinde\) sayfa 152](#)).
- Sekiz veya daha fazla geçişle baskı yapıyorsanız alt tabaka ilerlemesinde ince ayar (360 model yazıcı) veya komple kalibrasyon (310 veya 330 model yazıcı) yapmak gerekebilir. Bkz. [4. Alt tabaka ilerlemesi kontrol grafiği sayfa 113](#).
- Daha yüksek bir geçiş sayısı kullanın: on veya daha fazla geçişle, büyük olasılıkla daha az noktacık görülür.
- Açık renkli alan dolgularında noktalı görünüm daha belirginse ve noktalar mürekkep toplanmasından kaynaklı gibi görünüyorsa (bkz. [2. Optimize edici kontrol grafiği sayfa 109](#)) aşağıdaki çözümleri deneyin:
 - Ön panelden veya RIP'den alt tabaka kitaplığına gidin. Baskı modunuzu seçip gelişmiş ayarlarda optimize edicinin miktarını artırın. Bkz. [Yeni bir alt tabaka ekleme sayfa 95](#).
 - Optimize edici baskı kafasını temizleyin.
 - Economode'da baskı yapın (dört renkli baskı).



NOT: Genel olarak bazı alanlardaki noktalı görünümde (mürekkep toplanmasında değil) küçük bir farklılık görülebilir. Bunun nedeni Economode'da kullanılmayan açık renkli mürekkeplerin yumuşak geçiş sağlamasıdır.

Yatay şeritlenme

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



- Altı veya daha az geçişli bir baskı modu kullanıyorsanız geçiş sayısını artırmayı deneyin. Az geçişli yazdırmada bir miktar şeritlenme görülmesi normaldir.
- Şeritler yazdırılan resim boyunca tüm renkleri etkiliyorsa, nedeni büyük olasılıkla alt tabaka ilerleme sorunudur. Kullanılmakta olan alt tabaka ilerlemesini ayarlamak için, ön paneli kullanın (bkz. [Yazdırma sırasında alt tabaka ilerleme ayarı sayfa 114](#)). Koyu şeritler oluşuyorsa, alt tabaka ilerlemesini artırın; Açık şeritler oluşuyorsa, azaltın. Doğru ayarlamayı bulduğunuzda, ön paneldeki değeri aynı alt tabakadaki diğer baskılarda için de saklayın.

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

- Şeritler yalnızca bazı renkleri etkiliyorsa, bunun nedeni hasarlı bir yazıcı kafası olabilir.
 - Yazıcı kafası durum grafiğini yazdırın (bkz. [1. Baskı kafası durum grafiği sayfa 109](#)). Gerekirse yazıcı kafalarını temizleyin (bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\) sayfa 130](#)).
 - Bazen bir defa temizlemek her püskürme ucunun tamamen temizlenmesine yetmeyebilir. Durum grafiğini yazdırıp tekrar temizleme yapılması gerekip gerekmediğini değerlendirin.
 - Yazıcı kafalarını temizleyin (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#)). Gerekirse, el ile hizalayın.
 - Yazıcı kafası durum grafiğini tekrar yazdırın. En fazla sayıda tıkalı püskürtme ucuna sahip yazıcı kafasını belirleyin ve değiştirin.



NOT: Optimize edici baskı kafasının bu tür bir soruna yol açma olasılığı çok düşüktür.

- Şeritler renklerin çoğunu etkiliyorsa, yazıcı kafaları yanlış hizalanmış olabilir. Yazıcı kafalarını uzun süredir hizalamadıysanız veya bir alt tabaka sıkışması oluştuysa bu durumla karşılaşabilirsiniz. Gerekliğinde yazıcı kafalarını hizalayın (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#)). Baskı kafası hizalama durum grafiğini yazdırarak gerekli olup olmadığını kontrol edebilirsiniz (bkz. [3. Baskı kafası hizalama durum grafiği sayfa 111](#)).
- Şeritlenme genellikle siyah alanlarda gerçekleşiyorsa, renklerin karışımını değil de tamamen siyah kullanarak yeni bir renk profili oluşturun. RIP belgelerinize bakın.
- Baskı sırasındaki baskı kafası işleme rutinlerinden ötürü bazı lifler veya az miktarda mürekkep püskürtme ucuna takılarak ucun geçici olarak arızalanmasına neden olabilir. Bu durumun görülme olasılığı çok düşüktür ve sadece birkaç şerit oluşmasına neden olabilir. Bu durumun aynı veya birbirini izleyen yazdırma işlerinde görülmesi olasılığı da çok düşüktür. Ancak böyle bir durumun ortaya çıktığını görürseniz baskı kafalarını temizlemeyi deneyin (bkz. [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\) sayfa 130](#)).

Sorun devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın (bkz. [Yardıma gerek duyduğunuzda sayfa 37](#)).

Dikey şeritlenme

Çeşitli nedenlerle çeşitli tiplerde dikey şeritler oluşabilir.

- Kağıt bazlı alt tabakalarda ve genellikle ince alt tabakalardaki gri veya mor gibi orta yoğunluktaki alan dolgularında merdanenin şekliyle eşleşen düzenli dikey çizgiler görülebilir. Bu sorunu hafifletmek için aşağıdaki önerileri deneyin:
 - Yazıcı kafalarını hizalayın. Bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#).
 - Dikey şeritlenme için otomatik düzeltmeyi deneyin. Ön panelden önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Vertical correction** (Dikey düzeltme) seçeneklerine basın. Bu seçenek RIP yazılımında da bulunmalıdır.
-
-  **NOT:** Noktacıkların artmasına neden olabileceği için, işiniz bittiğinde dikey şeritlenme düzeltmesini devre dışı bırakmayı unutmayın.
-
- Vinile yazdırırken vakum seviyesini 5 mmH₂O'luk adımlarla düşürün. Çarpma ve/veya bulaşma sorunlarını önlemek için viniller için 10 mmH₂O, kağıtlar için de 25 mmH₂O alt limitini aşmayın. Lateral çarpmaları önlemek için alt tabaka kenar tutucularını kullanmayı düşünebilirsiniz. Bkz. [Kenar tutucular sayfa 65](#).
 - Alt tabakayı daha iyi kontrol edilebilmesi için sarma makarasını kullanmayı deneyin.
 - Yazıcı yüksek sıcaklıkta dengedeysen (yarım saatten fazla sürekli yazdırmadan sonra) bu tür şeritlenme daha az görülür. Yazdırma sırasında, hassas veya önemli baskılar daha sonra yapılacak şekilde değiştirerek; veya RIP'de bulunan seçenekle yazıcıyı ön ısıtmaya tabi tutarak gözle görünür şeritlenmenin önlenmesine katkıda bulunabilirsiniz.
- Yüksek yoğunluklu alan dolgularında baskının ilk 150–200 mm'sinde görülen veya arkadan aydınlatmalı uygulamalarda görülen ince dikey şeritler
 - Mümkünse mürekkep miktarını azaltın.
 - Kesiciyi devre dışı bırakın (sadece 360 modelinde).
 - Arkadan aydınlatmalı veya sentetik alt tabakalar kullandığınızda, vakum düzeyini alt tabaka kalınlığına bağlı olarak 5–15 civarındaki değerlere düşürün. Normalde kalın alt tabakalara daha fazla, ince alt tabakalara da daha az vakum uygulanır.
 - Geçiş sayısını artırın.
 - Mümkünse RIP'yi kullanarak aynı işlerin gruplandırılmasını sağlayın, böylece yazıcı sıcaklığı işler arasında da sabit kalır.
 - Anormal düzeyde noktalı görünüm ve düzensiz veya yer yer görülen dikey şeritler
 - 5 mmH₂O'luk basamaklarla vakum seviyesini artırın. Şu limitleri aşmayın: Afişler için 20 mmH₂O, vinil için 45 mmH₂O ve diğer alt tabaka aileleri için 50 mmH₂O.
 - Arkadan aydınlatmalı uygulamalarda geçiş sayısını 20'ye çıkarın ve vakum düzeyini 20 mmH₂O değerinin altında tutun.
 - Şeritlenme yalnızca baskının başlangıcında görünüyorsa, kesiciyi (sadece 360 model yazıcıda) devre dışı bırakarak baskı başlamadan önce alt tabakayı elle 100 - 150 mm ilerletin.

Baskı kavisli bir şekilde eğilmiş

Bu sorun, alt tabakada bombe oluşması nedeniyle ortaya çıkabilir. Bkz. [Alt tabakada bombe oluşmuştur sayfa 86](#).

Yanlış hizalanmış renkler



Renkler herhangi bir yönde yanlış hizalanmışsa, yazıcı kafaları yanlış hizalanmış olabilir. Yazıcı kafalarını uzun süredir hizalamadıysanız veya bir alt tabaka sıkışması oluştuysa bu durumla karşılaşabilirsiniz. Gerektiğinde yazıcı kafalarını hizalayın (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#)). Baskı kafası hizalama durum grafiğini yazdırarak gerekli olup olmadığını kontrol edebilirsiniz (bkz. [3. Baskı kafası hizalama durum grafiği sayfa 111](#)).

Renk varyasyonu ve metin çizgisi düzeltme

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



Bu gibi bir sorunla karşılaşırsanız, çeşitli çözüm olasılıkları vardır.

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

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

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



3. Yazdırmadan önce resme elle yanıl renk çubukları ekleyin. Bu durumda, ister standart renkleri kullanabilir veya sorunu fark ettiğiniz belirli renkleri içermesini sağlayabilirsiniz. Her renk çubuğu için önerilen genişlik 3 mm'dir.
4. Ön panelden önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Color variation and text-line correction** (Renk varyasyonu ve metin çizgisi düzeltme) > **On** (Açık) seçeneklerine basın.

Metin, çizgiler veya açık renkli dolgu alanları pürüzlü veya bulanık görünüyorsa aşağıdaki önerileri uygulamayı deneyin:

- Baskı kafalarının hizası bozulmuş olabilir. Baskı kafalarını uzun süredir hizalamadıysanız veya bir alt tabaka sıkışması oluştuysa bu durumla karşılaşabilirsiniz. Baskı kafası hizalama durum grafiğini yazdırın (bkz. [3. Baskı kafası hizalama durum grafiği sayfa 111](#)) ve gerekiyorsa baskı kafalarını hizalayın (bkz. [Yazıcı kafalarını hizalama sayfa 131](#)).
- Optimize edici baskı kafasındaki bazı püskürtme uçları tıkanmış olabilir. Optimize edici kontrol grafiğini yazdırarak bu durumu kontrol edebilirsiniz (bkz. [2. Optimize edici kontrol grafiği sayfa 109](#)).
- Kullanılmayan püskürtme uçlarındaki su yavaşça buharlaştığı için ilk mürekkep damlaları daha düşük hızla çıkar. Bu durum örneğin belirli bir alana baskı yapılırken hiç kullanılmamış olan püskürtme uçlarında ortaya çıkarak metin veya çizgilerin pürüzlü veya bulanık olmasına neden olabilir. Yukarıda açıklanan 1. ila 4. adımları izlemeniz önerilir.
- İnce bir alt tabakaya baskı yapılırken açık renkli bir alan kenara yakınsa, o bölgede bulanıklık oluşmaması için alt tabakanın, kenar kısmı bir merdane çıkıntısına yaslanacak şekilde yüklendiğinden emin olun. Veya bunun yerine görüntüyü döndürerek ilgili alanın alt tabakanın kenarına gelmemesini sağlayın.

Siyah alanlar sisli görünüyor

Siyah alanlar sisli görünüyorsa veya yeterince siyah değilse, aşağıdaki önerileri deneyin:

- Geçiş sayısını artırın.
- Baskıyı ince bir tabaka ile kaplayın.
- Alt tabaka ön ayarları, farklı türdeki pek çok alt tabakada tutarlı ve güvenilir baskı kalitesi elde edilmesi için tasarlanmıştır. Ancak belirli bir sonuç elde etmek için harici araç ve/veya uzmanları kullanarak renk yönetim işlemine yatırım yapabilirsiniz. Parlak vinillerde ve diğer alt tabakalarda, ICC profili

oluşturulurken mümkün olduğunca fazla siyah ve mümkün olduğunca az birleşik mürekkep kullanıldığında koyu renklerde en kaliteli sonuç elde edilir.

Mürekkep lekeleri

Aşağıdaki nedenlerden dolayı baskı üzerinde mürekkep lekeleri görülebilir.

- Alt tabaka eğilmiş. Eğrilik çok belirginse, yükleme yordamı sırasında görünen uyarı iletisini göz ardı etmeyin.
- Alt tabaka yazdırma alanında düz durmuyor. Şu çözüm olasılıklarını deneyin.
 - 5 mmH₂O'luk basamaklarla vakum seviyesini artırın.
 - Sertleştirme sıcaklığını azaltın. Yeterli sertleşmeye ulaşmak için geçiş sayısını artırmanız gerekebilir.
 - Yazıcı kafalarında lifler olup olmadığını kontrol edin.

Kenarlar eğri olduğu veya alt tabaka yan taraflarda yukarıya doğru kıvrıldığı için sorun baskının yalnızca yan taraflarında görülüyorsa, kenar tutucuları kullanmayı deneyin (bkz. [Kenar tutucular sayfa 65](#)).

Sorun yalnızca yazdırma işleminin başlangıcında görünüyorsa, aşağıdaki önerileri deneyin:

- Ön kenara daha fazla alan sağlamak için baskının üst kenar boşluğunu artırın. Veya bunun yerine ya da buna ek olarak, alt kenar boşluğunu artırarak bir sonraki baskının ön kenarının deforme olmasını önleyin. Bkz. [Kenar boşluklarını değiştirme sayfa 18](#).
- 5 mmH₂O'luk basamaklarla vakum seviyesini artırın. Şu limitleri aşmayın: Afişler için, 20 mmH₂O, vinil için 45 mmH₂O ve diğer alt tabakalar için 60 mmH₂O. Vakum düzeyi çok yüksek olduğunda, iletme esnasında alt tabakanın arka yüzeyi ile merdane arasındaki sürtünme çok fazla olacağı için noktalı görünümde bir artış meydana gelebilir; ayrıca baskı merdanesinin kontürleriyle eşleşen dikey şeritler görülebilir.
- Geçiş sayısını artırın.
- Alt tabakanın, yazıcı ile aynı bölümde bulunduğundan emin olun.



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

Alan dolgusunda dengesiz görünüm

Alt tabaka yazdırma işleminden sonra tamamen kaplanmadan muhafaza edildiği takdirde, yüksek yoğunluklu alan dolgularında hafif renk farklılıkları görülebilir. Yazdırmadan hemen sonraki süre boyunca, bu türde alt tabakalar tamamen kapalı veya açık şekilde saklanmalıdır. İki baskının uzun süre yüz yüze temas etmesini önlemeniz önerilir. Alt tabaka bir süre boyunca açık bırakılırsa bu sorun kaybolabilir.

Veya bunun yerine özellikle vinil ve afişler söz konusu olduğunda rulonun kaplaması defolu olabilir; örneğin kaplama eskimiş olabilir. Böyle bir durumda açık renkli alanlarda alan dolguları dengesiz olabilir. Bu durum görülürse yeni bir rulo kullanmayı deneyin.

Mürekkebe dokunulduğunda yağlı geliyor veya dağılıyor

Bu belirtiler birçok farklı durumda görülebilir.

- Belirtiler yalnızca yazıcı bir müddet boşa kaldıktan sonra alınan ilk baskının başlangıcında görüldüğünde (özellikle baskı başlangıcı çok fazla mürekkep kullandığında)

Bu sadece geçici bir sorun olabilir: yeniden yazdırmayı ve mürekkep limitlerini biraz azaltmayı deneyin. Yazdırma kuyruğunu, sertleştirme zor olmayan bir iş (çok mürekkep kullanmayan) ilk sırada olacak şekilde ayarlamak da işe yarayabilir.

- Belirtiler baskının çok fazla mürekkep kullanan belirli kısımlarında görüldüğünde

Sertleştirme sıcaklığını artırın, genel mürekkep miktarını azaltın, geçiş sayısını artırın ve/veya art arda geçişlerde kurutmanın daha iyi olmasını sağlamak için geçişler arası gecikme süresini değiştirin (RIP'de veya ön panelde).

- Belirtiler geçiş sayısı azaltıldıktan sonra ortaya çıktığında

Sertleştirme sıcaklığını artırın, genel mürekkep miktarını azaltın ve/veya art arda geçişlerde kurutmanın daha iyi olmasını sağlamak için geçişler arası gecikme süresini değiştirin (RIP'de veya ön panelde).

- Yazdırma işleminde dakikalar ve saatler sonra yağlı kaplama görüntüsü oluştuğunda

Baskıyı yüzü yukarı bakacak şekilde ve kaplamadan saklayın; genellikle etki bir müddet sonra kaybolur.



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

Baskı boyutları yanlış

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

Bkz. [Alt tabaka küçülmüş veya genişlemiş sayfa 85](#).

Döşeme sorunları

Döşeme yaparak yazdırıldığında en genel sorunlar şunlardır.

- Döşemeden döşemeye renk farklılığı

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

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

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

- Döşemeden döşemeye boyutsal farklılıklar

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

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

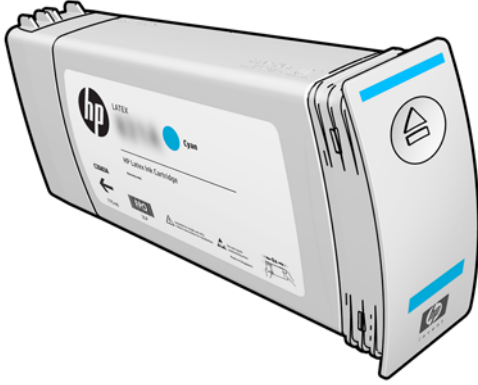
Bunun nedeni, kurutma sürelerinin tarama ekseni boyunca farklılık göstermesidir. 0,5–1 saniyelik küçük bir geçiş gecikmesi eklemek daha iyi sonuçlar elde edilmesini sağlayabilir.

6 Mürekkep sistemi

- [Mürekkep kartuşları](#)
- [Yazıcı kafaları](#)
- [Bakım kartuşu](#)
- [Güvenli mod](#)

Mürekkep kartuşları

Yazıcının yedi mürekkep kartuşu baskı kafalarına macenta, açık macenta, siyah, sarı, açık camgöbeği, camgöbeği renklerini ve optimize ediciyi sağlar. Her bir kartuşun kapasitesi 775 ml'dir.



Mürekkep kartuşları bakım veya temizlik gerektirmezler; ancak takılmadan önce kartuşların çalkalanması gerekir. Mürekkep seviyesi düştüğünde bile yüksek kaliteli sonuçlar alınmaya devam edilir.

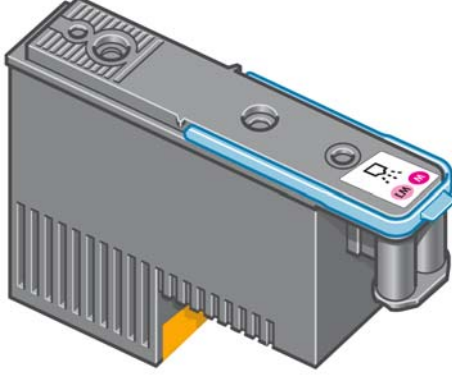
HP Lateks Optimize Edici yüksek hızlarda kaliteli sonuç elde edilmesini sağlar. HP Lateks Optimize Edici; renksiz, su bazlı mürekkep aracında süspanse pozitif yüklü (katyonik) polimerlerden oluşur. Bu süspanسیون negatif yüklü (anyonik) mürekkep pigmentleriyle reaksiyona girerek pigmentleri baskı yüzeyinde hızla sabitler. Bunun sonucunda, özellikle yüksek üretim koşullarında lekelenme ve renk akması baskılanarak net metin ve görüntü detayı elde edilir.

HP Lateks Optimize Edici ayrıca, HP Lateks mürekkeplerin kuruma ve sertleşmesini sağlayarak daha düşük sıcaklıklarda çalışma imkanı verir ve enerji tasarrufu sağlar, böylece pek çok farklı türde alt tabaka desteklenir ve enerji tüketimi azaltılır.

⚠ DİKKAT: Mürekkep kartuşlarını tutarken uçlara, iletkenlere ve devrelere dokunmayın, bu parçalar statik elektrik boşalmasına karşı hassastır. Bu tür aygıtlara ESD'ye karşı hassas aygıtlar denir. Bkz. [Sözlük sayfa 178](#). Statik elektrik boşalması, elektronik ürünler için ana tehlikelerden biridir. Bu tür bir hasar aygıtın kullanım ömrünü kısaltabilir.

Yazıcı kafaları

Yazıcı kafaları alt tabakanın üzerine mürekkep bırakır. Optimize edici baskı kafası dışındaki tüm baskı kafaları iki mürekkep kartuşuna bağlıdır.



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

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

Yazıcı kafalarından birinin artık değiştirilmesi gerektiğinde, ön panelde bir mesaj görüntülenir.

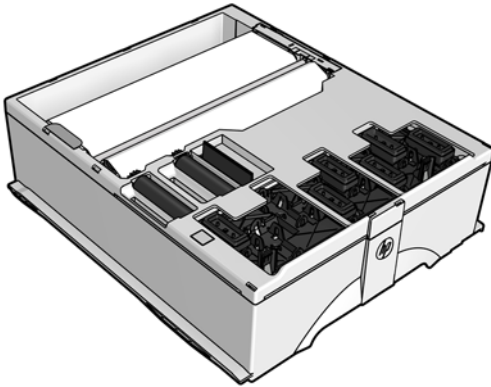
⚠ DİKKAT: Yazıcı kafalarını tutarken uçlara, iletkenlere ve devrelere dokunmayın, bu parçalar statik elektrik boşalmasına karşı hassastır. Bu tür aygıtlara ESD'ye karşı hassas aygıtlar denir. Bkz. [Sözlük sayfa 178](#). Statik elektrik boşalması, elektronik ürünler için ana tehlikelerden biridir. Bu tür bir hasar aygıtın kullanım ömrünü kısaltabilir.

DİKKAT: Bir baskı kafasını daha sonra kullanmak üzere yazıcıdan çıkarmak isterseniz kapağı ve tıpayı geri takın, ancak optimize edici dışı bir baskı kafasına asla berrak optimize edici kapağı veya beyaz tıpa takmayın. Optimize edici baskı kafalarının kapakları berrak, tıpaları da beyazdır, diğer baskı kafaları ise turuncu kapak ve tıpa sahiptir. Yanlış kapak ve tıpa takıldığı takdirde baskı kafasında onarımı mümkün olmayan hasar meydana gelebilir.

Bakım kartuşu

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

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



Kartuşta bir rulo bez vardır ve bu bez, yazıcı kafalarını temizlemek için kullanılır. Rulonun %92'si kullanıldığında bu durum size bildirilir, bunun ardından kartuş, yaklaşık 140 m² boyutunda bir alanı daha yazdıracak kadar çalışabilir. Yeni bir rulo yaklaşık 1850 m² yazdırma yapılmasını sağlar.



NOT: Bu rakamlar görüntü yoğunluğuna, yazdırma moduna ve çalışma ortamı sıcaklığına bağlı olarak büyük ölçüde farklılık gösterebilir. Yüksek yoğunluklu baskılar, çok sayıda geçiş ve sıcak ortam bezin çok daha hızlı tükenmesine neden olur.



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

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

Güvenli mod

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

7 Donanım bakımı

Bu bölümdeki görevler için, yazıcınızla birlikte sağlanan Kullanıcı Bakım Kitine ihtiyacınız olabilir.

- [Mürekkep sistemi ipuçları](#)
- [Mürekkep kartuşlarının bakımını yapma](#)
- [Mürekkep kartuşunu değiştirme](#)
- [Mürekkep kartuşu takılamıyor](#)
- [Yazıcı kafalarını temizleme \(kurtarma\)](#)
- [Yazıcı kafalarını hizalama](#)
- [Ön panel ekranında bir yazıcı kafasının yeniden takılması ya da değiştirilmesi isteniyor](#)
- [Yazıcı kafasını değiştirme](#)
- [Yazıcı kafası takılamıyor](#)
- [Yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizleme](#)
- [Bakım kartuşunu değiştirme](#)
- [Bakım kartuşu takılamıyor](#)
- [Taşıyıcı çubuğunu temizleme ve yağlama](#)
- [Şifreleme şeridini temizleme](#)
- [Merdaneyi temizleme](#)
- [Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme \(sadece 360 modelinde\)](#)
- [Yazıcının dışını temizleme](#)
- [Yazıcıyı taşıma ya da saklama](#)
- [Servis bakımı](#)

Mürekkep sistemi ipuçları

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

- Takma işlemi sırasında ön paneldeki yönergeleri izleyin.
- Yazıcının ve bakım kartuşunun yazıcı kafaları otomatik olarak temizlemesini bekleyin.
- Mürekkep kartuşlarını ve yazıcı kafaları gereksiz yere çıkarmayın.
- Mürekkep kartuşları asla yazıcı yazdırma işlemi yaptığı sırada çıkarılmamalıdır. Sadece yazıcı kartuş değişimine hazır durumdayken çıkarılmalıdırlar. Ön panel size değiştirme yordamı ile ilgili olarak yol gösterir.
- Mürekkep sisteminin sarf malzemelerini kullanım ömürleri sonunda atarken geçerli tüm yasa ve yönetmeliklere uyduğunuzdan emin olun.



NOT: Mürekkep kartuşlarını ve yazıcı kafaları takmadan önce kuvvetli bir şekilde sallayın.

Mürekkep kartuşlarının bakımını yapma

Bir kartuşun normal kullanım ömründe özel bir bakım yapılması gerekmez. Son kullanım tarihine ulaştığınızda kartuşu değiştirmeniz gerekir. Son kullanım tarihi için, ön paneldeki mürekkep kartuş bilgilerine bakın.

Mürekkep kartuşunu değiştirme



Mürekkep kartuşları aşağıdaki iki durum meydana geldiğinde değiştirilmelidir.

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



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



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

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

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



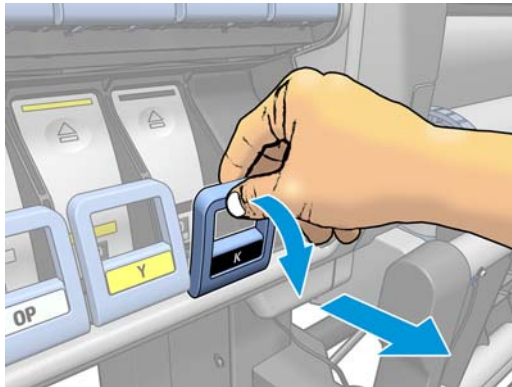
UYARI! Yazıcının hareket etmemesi için yazıcı tekerleklerinin kilitli olduğundan emin olun (fren kolu aşağı indirilmiş olmalıdır).

Mürekkep kartuşunu çıkarma

1. Yazıcının ön panelinde önce  simgesine, ardından **Mürekkep kartuşlarını değiştir** seçeneğine basın.
Ya da önce  simgesine, ardından **Ink (Mürekkep) > Mürekkep kartuşlarını değiştir** seçeneklerine basın.
2. Çıkarmak istediğiniz kartuşun ön tarafındaki mavi renkli mandalından tutun.



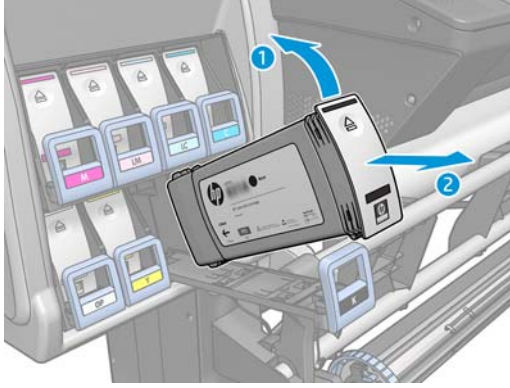
3. Mavi renkli mandalı önce aşağı, sonra kendinize doğru çekin.



4. Kartuş bulunduğu bölmeden dışarı çıkar.



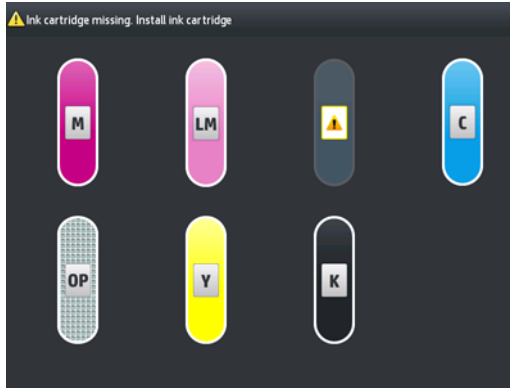
5. Kartuşu bölmesinden alın.



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

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

6. Ön panel ekranı eksik mürekkep kartuşunu belirler.

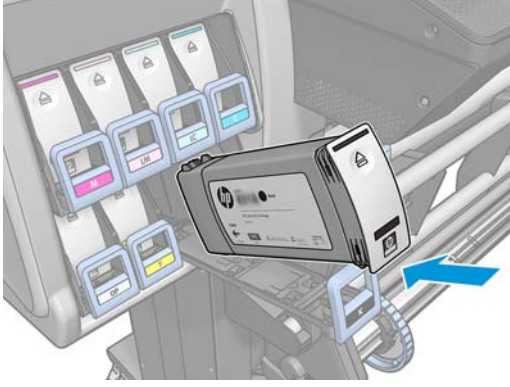


Mürekkep kartuşu takma

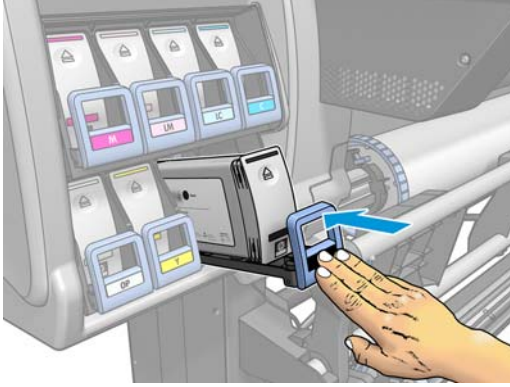
1. Yeni kartuşu alın ve mürekkep rengini tanımlayan etiketi bulun. Mürekkep kartuşunu, etiket size bakan tarafın üst kısmında olacak şekilde tutun.
2. Yazıcıdaki boş yuvanın üzerindeki renkli etiketin kartuştaki etiketin rengiyle eşleşip eşleşmediğini kontrol edin.
3. Kartuşu 15 saniye kadar kuvvetli bir şekilde sallayın.



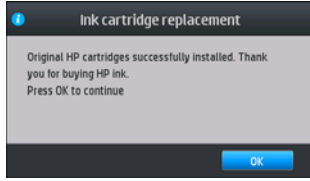
4. Mürekkep kartuşunu kartuş bölmesine yerleştirin.



5. Bölme ve kartuşu yuvaya sürerek yerine oturtun.



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



Yeniden doldurulmuş ve HP ürünü olmayan mürekkep kartuşları

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

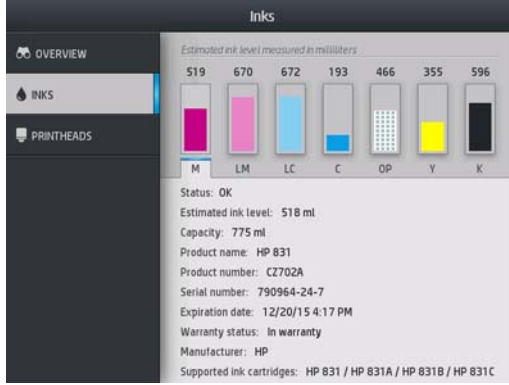
Yeniden doldurulmuş veya HP ürünü olmayan kartuşların kullanılmasının bazı dezavantajları vardır:

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

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

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

1. Kartuşu yazıcıya takın (bkz. [Mürekkep kartuşunu değiştirme sayfa 126](#)).
2. Ön panel kartuşun boş olduğunu bildirecektir ve kartuş çıkarma işlemi başlar. Bu otomatik işlemi durdurmak için **✗** simgesine basın.
3. Ön panelin giriş ekranında **Ink information** (Mürekkep bilgileri) düğmesine basarak aşağıdaki ekranı görüntüleyin.



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

Mürekkep kartuşu takılamıyor

1. Doğru kartuş türünü kullandığınızdan emin olun (model numarası).
2. Kartuştaki renkli etiketin, yuvadaki etiketle aynı renkte olduğunu denetleyin.
3. Kartuşun doğru yönde takıldığından emin olun, kartuşun ön tarafındaki ok yukarı bakıyor olmalıdır.

⚠ DİKKAT: Mürekkep kartuşu yuvalarının içini hiçbir zaman temizlemeyin.

Yazıcı kafalarını temizleme (kurtarma)

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

Baskı kafası durum grafiğini yazdırdıysanız (bkz. [1. Baskı kafası durum grafiği sayfa 109](#)), hangi renklerin hatalı olduğunu görebilirsiniz. Yeterli düzeyde çalışmayan baskı kafalarını temizleyin. Hangi yazıcı kafalarını temizleyeceğinizden emin değilseniz, tüm yazıcı kafalarını temizleyin.



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

Baskı kafalarını temizlemek için (bu işlem çoğu zaman sorunlarının da giderilmesini sağlar), yazıcının ön panelinden önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Clean**

printheads (Baskı kafalarını temizle) seçeneklerine basıp temizlemek istediğiniz baskı kafalarını seçin. Tüm yazıcı kafalarını veya sadece bazılarını temizleyebilirsiniz. Aşağıdaki seçenekler arasında birini seçin:

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

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



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

Yazıcı kafalarını hizalama

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

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

Otomatik hizalama

Öncelikle, yazıcıya bir rulo opak, beyaz alt tabaka yüklemeniz gerekir. Renkli alt tabakalar, parlak kanvaslar, kalın tekstiller ve saydam malzemeler (örneğin, yarı şeffaf bond, saydam film, doğal ozalit alt tabakaları ve parşömen kağıtlar) otomatik yazıcı kafası hizalama işlemi için uygun değildir. Bu alt tabakalar için, yazıcı kafalarını elle hizalamanız (bkz. [El ile hizalama sayfa 132](#)) veya önce, desteklenen bir alt tabakada otomatik hizalama yapmanız ardından da özel alt tabakayı değiştirmeniz gerekir. Yeni bir yazıcı kafası hizalaması yapılana kadar, alt tabaka değişikliklerinde hizalama ayarları korunur.

HP Latex Optimizer sadece kendinden yapışkanlı vinil gibi belirli alt tabakalar üzerinde hizalanabilir. Desen alt tabakaya göre değişiklik gösterir.

Baskı kafası hizalama işlemini ön panelden istemek için (hizalama otomatik olarak yapılmıyorsa) önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Align printheads** (Baskı kafalarını hizala) > **Auto printhead alignment** (Otomatik baskı kafası hizalaması) seçeneklerine basın.

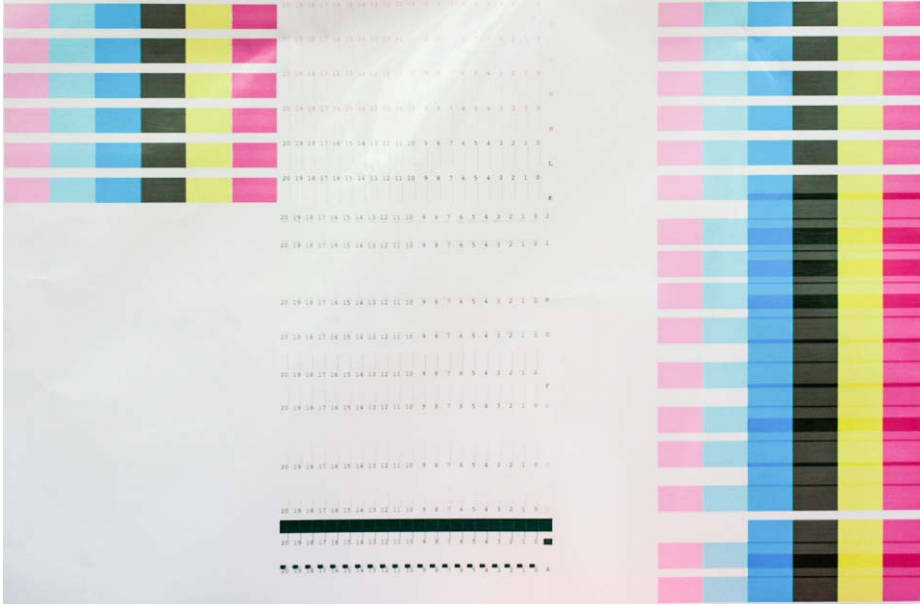
Gömülü Web Sunucusu'ndan yazıcı kafası hizalama işleminin yapılmasını sağlamak için, **Setup** (Ayarlar) sekmesini, sonra da **Printhead alignment** (Yazıcı kafası hizalama) > **Automatic printhead alignment** (Otomatik yazıcı kafası hizalama) > **Print** (Yazdır) öğelerini seçin.

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

El ile hizalama

Ön panelden el ile baskı kafası hizalama işleminin yapılmasını sağlamak için, önce  simgesine, ardından **Image-quality maintenance** (Görüntü kalitesi bakımı) > **Align printheads** (Baskı kafalarını hizala) > **Manual printhead alignment** (El ile baskı kafalarını hizalama) > **Print alignment pattern** (Hizalama deseni yazdır) seçeneklerine basın.

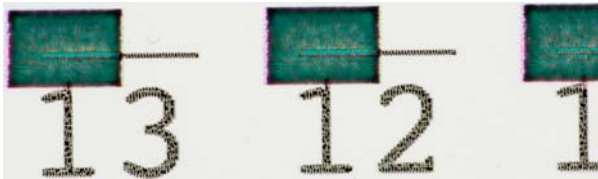
Gömülü Web Sunucusu'ndan el ile yazıcı kafası hizalama işleminin yapılmasını sağlamak için, **Setup** (Ayarlar) sekmesini, sonra da **Printhead alignment** (Yazıcı kafası hizalama) > **Manual printhead alignment** (El ile yazıcı kafası hizalama) > **Print** (Yazdır) öğelerini seçin.



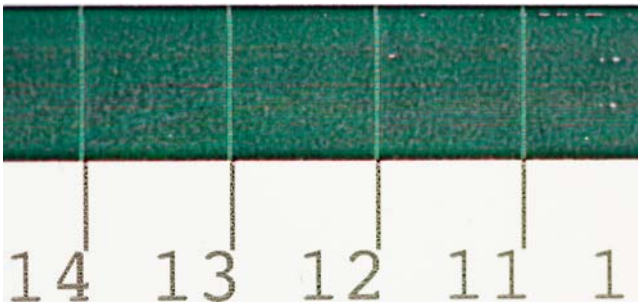
Yazıcı, A'dan P'ye kadar etiketlendirilen 16 sütun yazdırır. Baskıyı kontrol edin ve her sıradaki en düzgün satırın numarasını kaydedin (örneğin, A:9).

A ve B desenleri HP Lateks Optimize ediciyi hizalamak için kullanılır. Bu sütunlar sadece, kendinden yapışkanlı vinil gibi belirli alt tabakalarda görülür. Hizalama desenlerinden en iyisinin hangisi olduğu belirlenemiyorsa varsayılan 10 değeri kullanılmalıdır.

Şekil 7-1 Desen A'nın detayı



Şekil 7-2 Desen B'nin detayı



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

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

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

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

1. Yazıcı kafasını çıkarın ve elektrik bağlantılarında fiziksel hasar ve mürekkep lekesi olmadığından emin olun.
2. Gerekirse, yazıcı kafası ile taşıyıcı arasındaki elektrik bağlantılarını temizleyin. Bkz. [Yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizleme sayfa 140](#).
3. Yazıcı kafasını tekrar taşıyıcıya takın ve ön panel iletisini kontrol edin.
4. Sorun devam ediyorsa yeni bir yazıcı kafası takın.

Yazıcı kafasını değiştirme



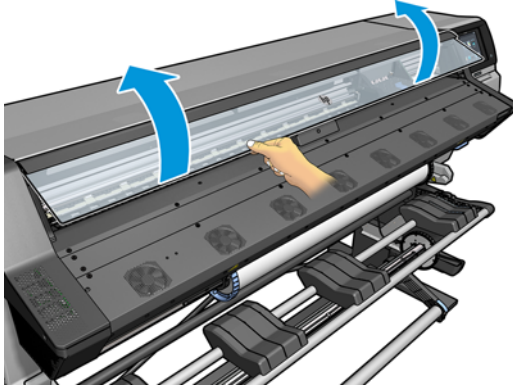
Yazıcı kafasını çıkarma

1. Yazıcının ön panelinden  (360 modelinde) simgesinde veya baskı kafası simgesine (310/330 modelinde) basıp **Replace printheads** (Baskı kafalarını değiştir) seçeneğini belirleyin.
2. Taşıyıcıyı çıkarma konumuna hareket eder.

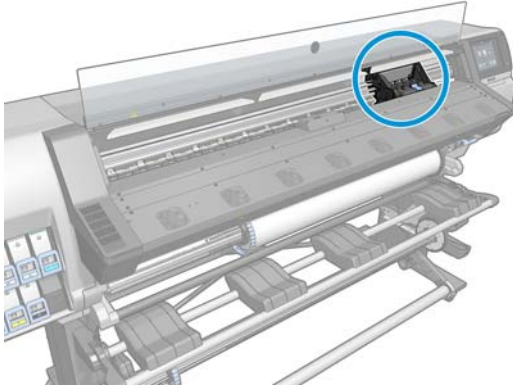
⚠ DİKKAT: Taşıyıcı, herhangi bir yazıcı kafasını takmadan veya çıkarmadan, çıkarma konumunda 3 dakikadan fazla kalırsa, sağ taraftaki normal konumuna dönmeye çalışır.

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

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

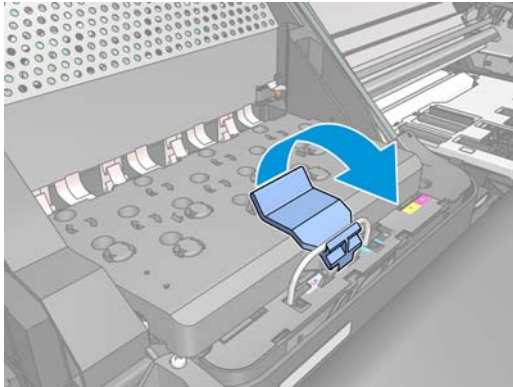


4. Taşıyıcıyı yazıcının sağ tarafına koyun.

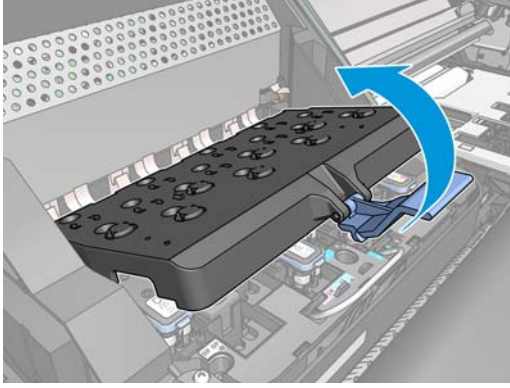


⚠ DİKKAT: Yazıcının sıcak olabilecek sertleştirme parçasına dokunmaktan kaçının.

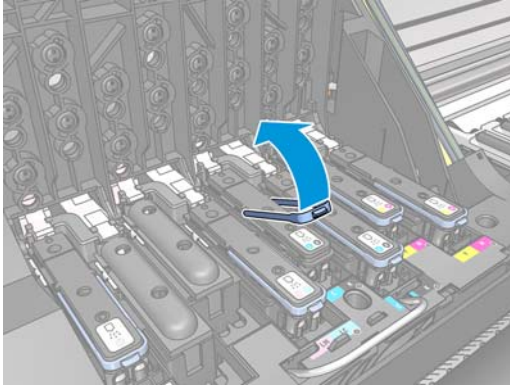
5. Taşıyıcının üzerindeki mandalı çekip açık konuma getirin.



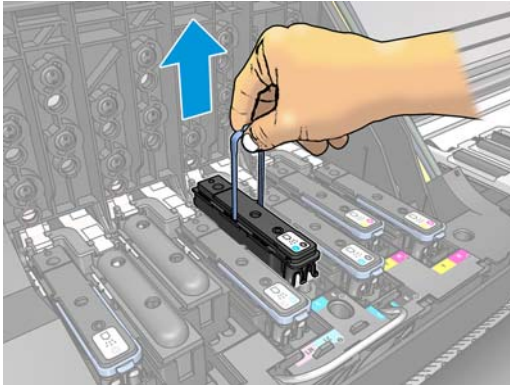
6. Kapağı kaldırın. Böylece yazıcı kafalarına erişebilirsiniz.



7. Yazıcı kafasını çıkarmak için mavi tutamacı yukarı kaldırın.

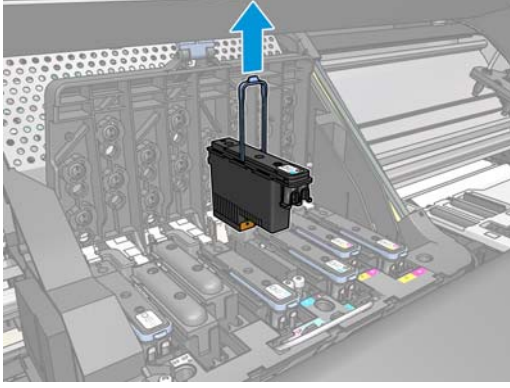


8. Mavi tutamacı kullanarak, yazıcı kafasını yumuşak bir hareketle yerinden çıkarın.



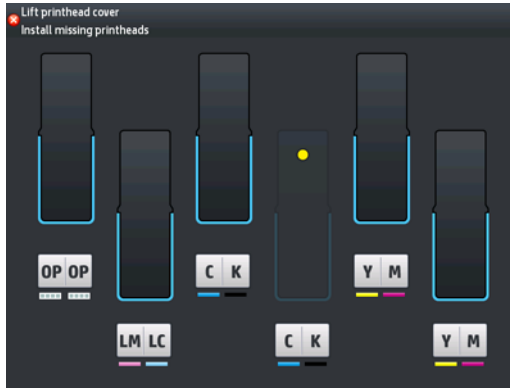
9. Mavi tutamacı yazıcı kafası taşıyıcıdan kurtuluncaya kadar yukarı doğru çekin.

⚠ DİKKAT: Sert şekilde çekmeyin. Aksi takdirde yazıcı kafasına zarar verebilirsiniz.



⚠ DİKKAT: Eski bir baskı kafasını daha sonra kullanmak üzere saklamak isterseniz kapağı ve tıpayı geri takın, ancak optimize edici dışı bir baskı kafasına asla berrak optimize edici kapağı veya beyaz tıpa takmayın. Optimize edici baskı kafalarının kapakları berrak, tıpaları da beyazdır, diğer baskı kafaları ise turuncu kapak ve tıpa sahiptir. Yanlış kapak ve tıpa takıldığı takdirde baskı kafasında onarımı mümkün olmayan hasar meydana gelebilir.

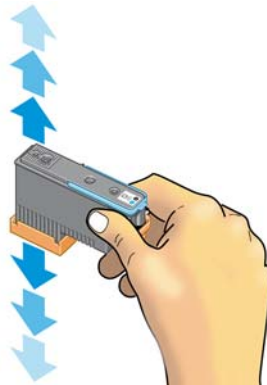
10. Eksik yazıcı kafası ön panel ekranında belirlenir.



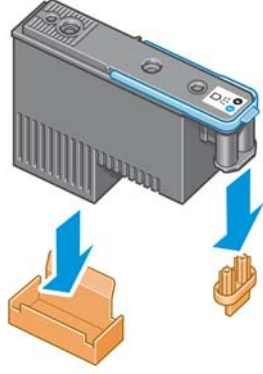
Yazıcı kafasını takma

1. Yazıcı kafası yeniyse, koruyucu kapakları çıkarmadan önce yazıcı kafasını hızlıca sallayın. Yazıcı kafasını dik şekilde tutun (koruyucu kapaklar aşağı bakıyor olmalıdır) ve kafayı 15 saniye kadar aşağı yukarı yönde düz bir hareketle kuvvetli şekilde sallayın.

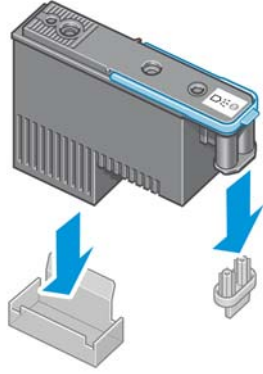
📝 NOT: Yazıcı kafasını sallarken bir yere çarpmamaya dikkat edin, aksi takdirde kafaya zarar verebilirsiniz.



2. Turuncu renkli koruyucu başlıkları aşağı doğru çekerek çıkarın.

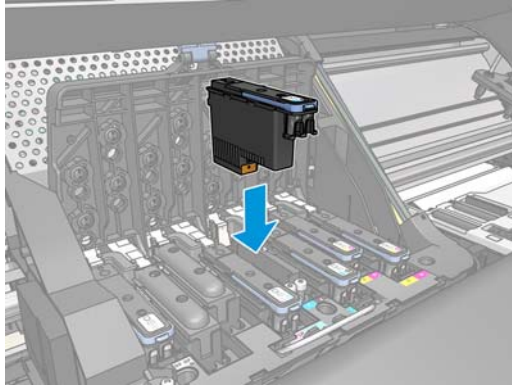


NOT: Optimize edicilerin koruyucu kapakları beyaz veya şeffaftır.

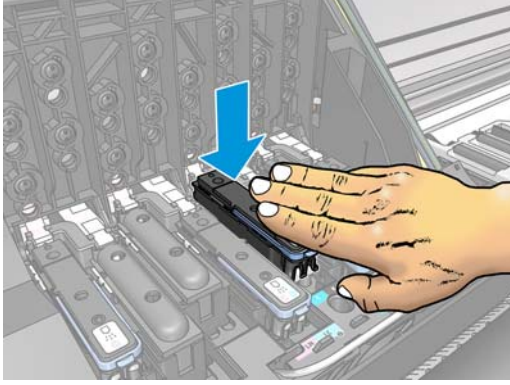


3. Yazıcı kafası, kazayla yanlış bir yuvaya takamayacağınız şekilde tasarlanmıştır. Yazıcı kafasındaki renkli etiketin yazıcı kafasını takacağınız taşıyıcı yuvasındaki renkli etiketle eşleştirdiğini kontrol edin.
4. Yeni yazıcı kafasını taşıyıcıdaki doğru yuvaya takın.

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

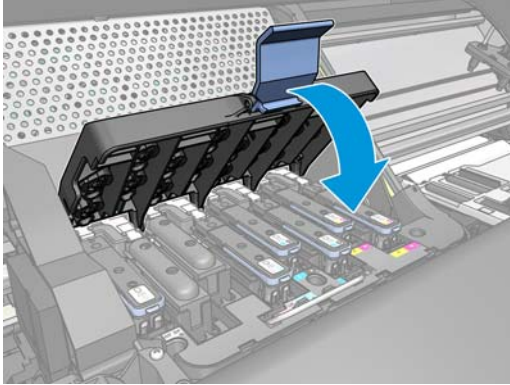


5. Ok işaretinin gösterdiği şekilde aşağı doğru bastırın.

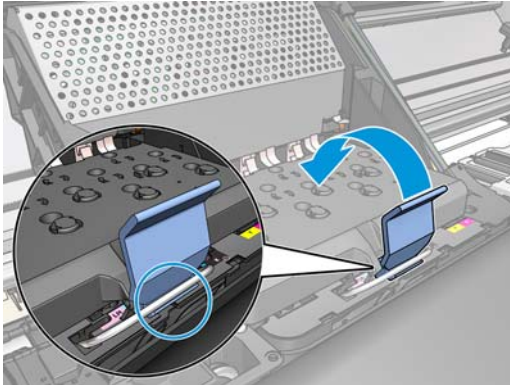


⚠ DİKKAT: Yeni yazıcı kafasını takarken biraz zorlanabilirsiniz, bu nedenle sıkı ancak düzgün bir şekilde bastırmanız gerekir. Bir "bip" sesi duymanız ve ön panel ekranında yazıcı kafasının takıldığına yönelik onay bilgisini görmmeniz gerekir.

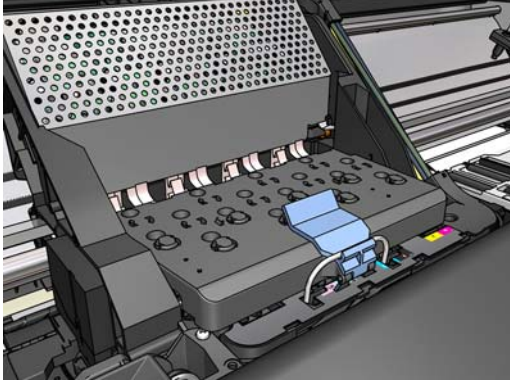
6. Takılması gereken diğer tüm yazıcı kafalarını da takın ve taşıyıcı kapağını kapatın.



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



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

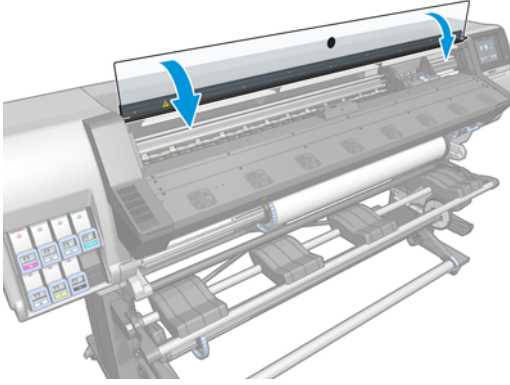


Tüm yazıcı kafalar doğru şekilde takıldıktan ve yazıcı tarafından kabul edildikten sonra yazıcı bir uyarı sesi verir.



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

9. Yazıcı kapağını kapatın.



10. Ön panel ekranı tüm yazıcı kafalarının doğru şekilde takıldığını onaylar. Yazıcı, yazıcı kafalarını kontrol etmeye ve hazırlamaya başlar. Varsayılan rutin işlemde tüm yazıcı kafalarının değişmesi 18 dakikaya kadar sürebilir. Yazıcı, yazıcı kafalarını hazırlarken bir sorun saptarsa, bu süre 30 dakikaya kadar çıkabilir. Tek bir yazıcı kafasının takılma süresi 10-20 dakika arasında değişir. Tüm yazıcı kafaları kontrol edilip hazırlandıktan sonra, alt tabaka yüklenmiş durumdaysa yazıcı kafalarının yeniden hizalanma işlemi otomatik olarak başlatılır.

Yazıcı kafası takılamıyor

1. Yazıcı kafası türünün doğru olduğunu denetleyin (model numarası).
2. Turuncu renkli koruyucu başlıkları yazıcı kafasından çıkarmış olduğunuzu kontrol edin.



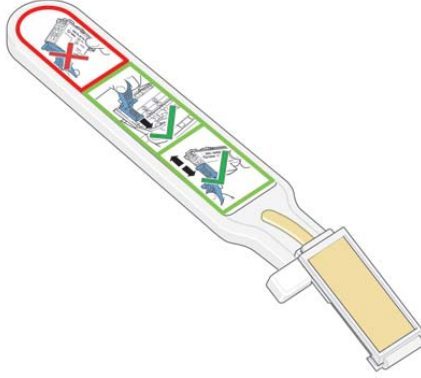
NOT: Optimize edicilerin kapakları beyaz veya şeffaftır.

3. Yazıcı kafasındaki renkli etiketin, yuvadaki etiketle aynı renkte olduğunu denetleyin.
4. Yazıcı kafasının doğru olarak yönlendirildiğini denetleyin (diğerleriyle karşılaştırın).
5. Yazıcı kafasının kapağını ve mandalını kapattığınızdan emin olun.

Yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizleme

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

Yazıcınızla birlikte Kullanıcı Bakım Kitinde bir taşıyıcı bağlantı temizleyicisi verilmiştir.

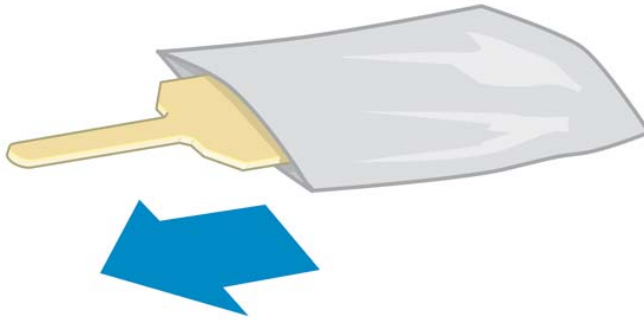


Ön panel ekranında yazıcı kafasının yanında **Reset** (Yeniden yerleştir) veya **Replace** (Değiştir) iletisi görüntülenmeye devam ederse hem yazıcı kafası taşıyıcısındaki, hem de yazıcı kafasındaki elektrik bağlantılarını temizlemek için bunu kullanın.

 **İPUCU:** Eldiven takmanız önerilir.

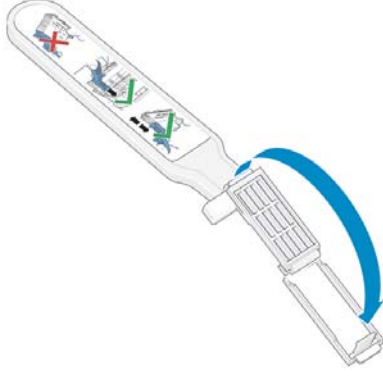


1. Nemli yedek süngerlerden yeni bir tanesini paketinden çıkarın.

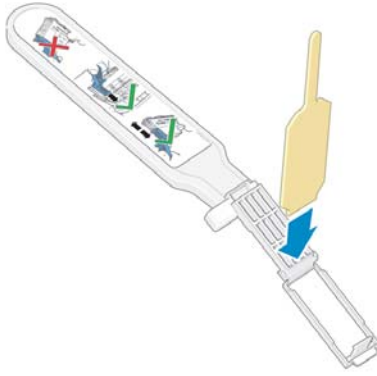


Temizleyicinin kutusuna yedek süngerler de konmuştur. Tüm süngerleri kullandıysanız, servis temsilcinizi arayarak yenilerini edinebilirsiniz.

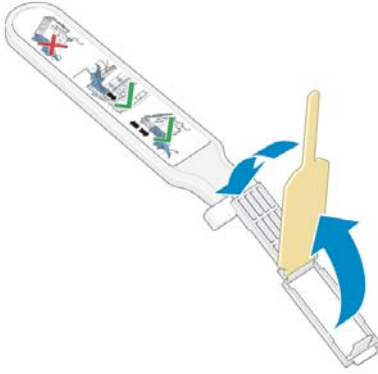
2. Taşıyıcı bağlantı temizleyicisini açın.



3. Sünger, kısa çıkıntılı tarafı yerleştirme yuvasına gelecek şekilde taşıyıcı bağlantı temizleyicisine takın.



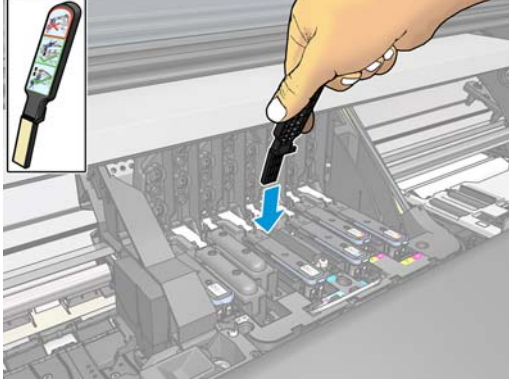
4. Süngerı kıştırarak taşıyıcı bağlantı temizleyicisini kapatın.



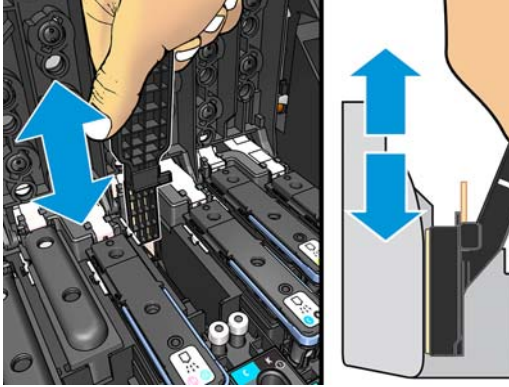
5. Yazıcı kafası taşıyıcısının mandalını açın ve soruna neden olan yazıcı kafasını ön panelde açıklandığı gibi çıkarın. Bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme sayfa 133](#).

6. Taşıyıcı bağlantı temizleyicisini arka taraftaki yazıcı kafası yuvasına takın. Aracı yuvanın arkasındaki elektrik bağlantıları ile çelik yay arasına, sünger size değil elektrik temas noktalarına bakacak şekilde sokarak temas noktalarını silin. Yuvanın alt yüzeyinde birikmiş olabilecek mürekkeplere bulaşmaktan kaçının.

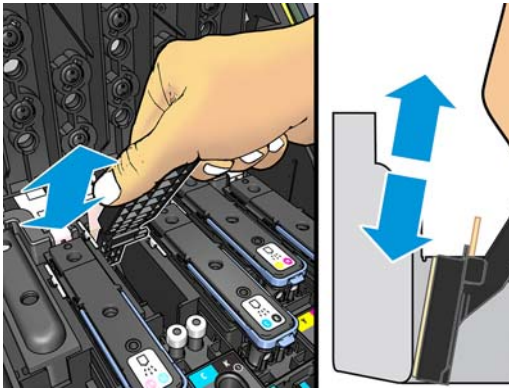
⚠ DİKKAT: Taşıyıcı yazıcının orta kısmında 7 dakikadan fazla kalırsa, sağ taraftaki normal konumuna dönmeye çalışır.



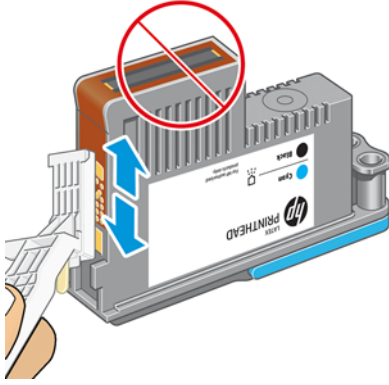
7. Temizleyiciyi aracın üzerindeki mekanik engelin izin verdiği kadar içeri sokarak, bağlantı ucunun her yerine süngeri *hafifçe* sürerek temas noktalarını silin.



8. Bağlantı ucunun en alt noktası dahil, tüm temas noktalarını özenle temizleyin.

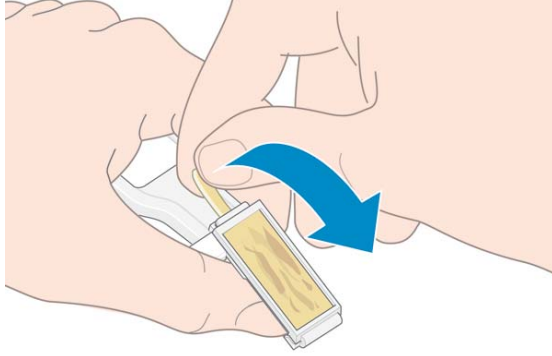


9. Aynı süngerı kullanarak, yazıcı kafası üzerindeki elektrik temas noktalarının alt kısmını da temizleyin (yazıcı kafası yeni değilse). Elektrik temas noktalarının üst kısmına dokunmaktan kaçının.

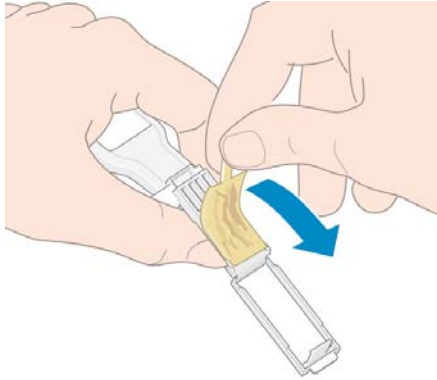


⚠ DİKKAT: Yazıcı kafasının püskürtme ucu içeren yüzeyine dokunmayın, bu uçlar kolayca zarar görebilir.

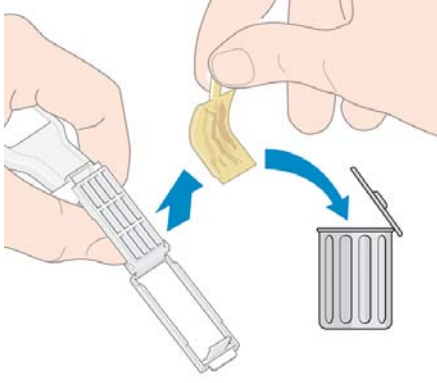
10. Bağlantı uçlarının kuruması için kısa bir süre bekledikten sonra, yazıcı kafasını taşıyıcıya geri takın. Bkz. [Yazıcı kafasını değiştirme sayfa 133](#).
11. Temizleme işlemi bittikten sonra, sünger çıkıntısından çekerek taşıyıcı bağlantı temizleyicisini açın.



12. Kirli süngerı taşıyıcı bağlantı temizleyicisinden çıkarın.



13. Mürekkebin ellere ve giysilere bulaşmaması için kirli süngeri dikkatli bir şekilde atın.



Ön panelde **Reseat** (Yeniden yerleştir) veya **Replace** (Değiştir) iletisi görüntülenmeye devam ediyorsa, yazıcı kafasını değiştirin veya servis temsilcinizi arayın.

Bakım kartuşunu değiştirme



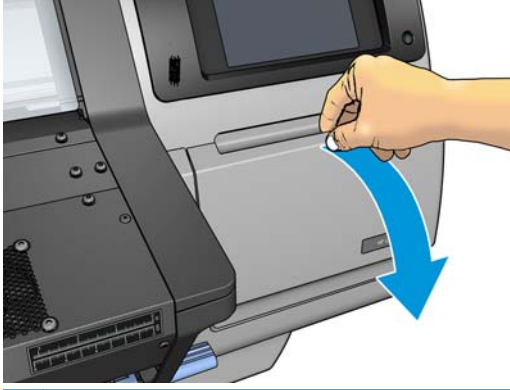
Ön panel talimat verdiğiinde bakım kartuşunu değiştirmeniz gerekir.

İPUCU: Bakım kartuşunu herhangi bir zamanda çıkarmak ve kontrol etmek isterseniz, aşağıdaki yordamı uygulayabilirsiniz. Eski bakım kartuşunu kontrol ettikten sonra yazıcıya geri takarsanız bu noktada yordam sona erer.

1. Yazıcının ön panelinde önce  simgesine, ardından **Replace printhead cleaning kit** (Baskı kafası temizleme kitini değiştir) seçeneğine basın.



2. Bakım kartuşu yazıcının ön tarafında, ön panelin alt kısmındaki bir yuvadadır. Kapağı açın.



ÖNEMLİ: Bir bakım kartuşunu değiştirirken kartuşun mürekkep dolu olduğunu unutmayın. Bu nedenle:

- Eldiven takın.



- Mürekkebin dökülmemesi için kartuşu yatay tutarak dikkatle çıkarın.
- Değiştirilen bakım kartuşunu daima dik şekilde tutun ve saklayın.

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

3. Bakım kartuşunun ön tarafında bir mandalı vardır. Kartuşu kaydırarak çıkarın.



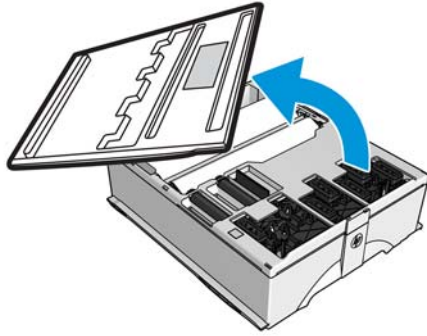
4. Kartuşu biraz kaydıldıktan sonra ellerinizle iki taraftan kavrayın: kartuş ağırdır.



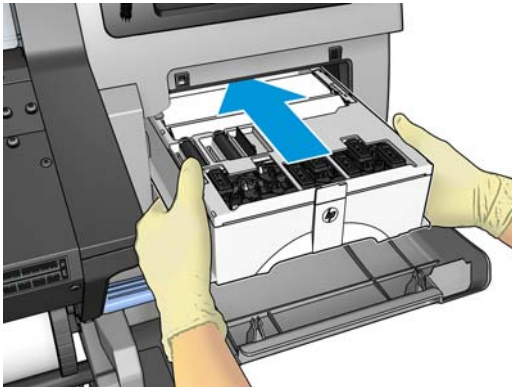
ÖNEMLİ: Kartuş mürekkep doludur, mürekkebin dökülmemesi için kartuşu yatay şekilde kaydırarak çıkarın.



5. Bakım kartuşunun plastik örtüsünü çıkarın.



6. Bakım kartuşunu, ok işaretiyle gösterilen yönde yuvasına takın.

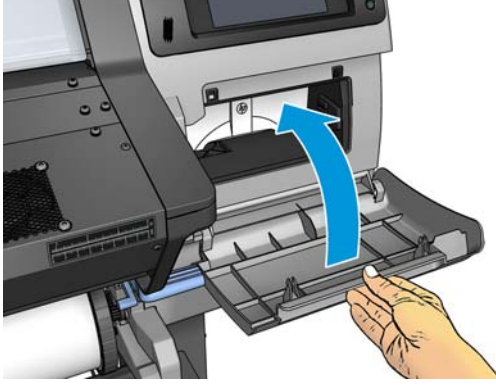


7. Bakım kartuşunu, slotta çıkıntı kalmayacak şekilde içeri itin. Yazıcının kartuşu aldığını fark edeceksiniz; aşırı kuvvet uygulamayın.



NOT: Kapak kapatılana kadar ön panelde yeni bakım kartuşu görünmez.

8. Yazıcıya yeni bakım kartuşunu taktıktan sonra, kapağı kapatın.



NOT: Yazdırmaya devam etmeden önce, yazıcının tüm mürekkep kartuşlarının, baskı kafalarının ve bakım kartuşunun takılı ve yazıcı kapağının ve bakım kartuşu kapağının kapalı olması gerekir.

Bakım kartuşu takılamıyor

Bakım kartuşunun doğru model numarasına sahip olduğundan ve doğru yönde takıldığından emin olun.

Taşıyıcı çubuğunu temizleme ve yağlama



NOT: Kaydırma çubuklarındaki yağlama, yazıcının çalışma spesifikasyonlarını aşan ortam sıcaklığı (bkz. [Çevresel belirtiler sayfa 174](#)) veya havada ciddi miktarda toz bulunması gibi durumlardan etkilenerek yazıcının performansını etkileyebilir.

Bu adresten aşağıdaki yordamın videosuna da erişilebilir: <http://www.hp.com/go/latex300/videos>.

1. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Preventive maint. tasks** (Önleyici bakım görevleri) > **Carriage rod lubrication** (Taşıyıcı çubuğunu yağlama) seçeneklerine basın.
2. Pencereyi açın.
3. %95 etanol ile nemlendirilmiş, tüy bırakmayan bir bezle taşıyıcı çubuğunu temizleyin. Sol kapağın altındaki parça dahil, çubuğun tamamını temizleyin.



NOT: Bakım Kitinde %95 etanol yoktur.



DİKKAT: Etanol oldukça yanıcı bir maddedir. Üreticinin güvenlik önlemlerini dikkate alın.

DİKKAT: Piyasada satılan temizlik maddelerinden veya aşındırıcı temizleyicilerden kullanmayın.

UYARI! Hareketli parçalardan uzak durun. Eldiven takmanız önerilir.

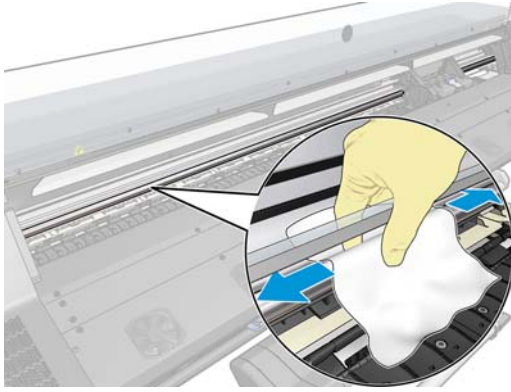


Hareketli parça

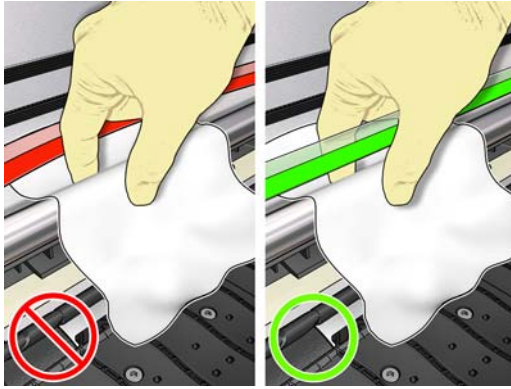


Eldiven takın

Daha fazla güvenlik bilgisi için bkz. [Güvenlik önlemleri sayfa 4](#)

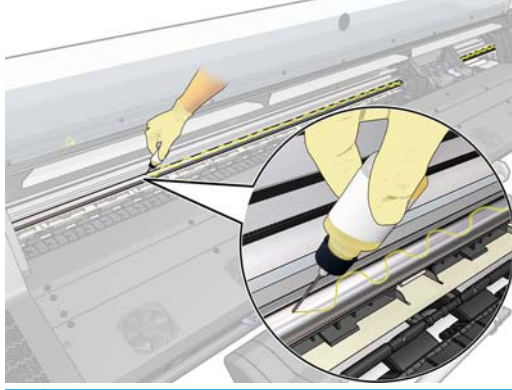


DİKKAT: Temizleme sırasında, çubuğun üstünde bulunan plastik şifreleme şeridine zarar vermemeye dikkat edin.



4. Çubuğun kurumasını bekleyin ve bunun ardından kapağı kapatın. Taşıyıcı, çubuğun sağ kapak altındaki bölümüne erişebileceğiniz şekilde yazıcının sol tarafına ilerler.
5. Yazıcı kapağını açın.
6. Sağ kapağın altındaki taşıyıcı çubuğunu 3. adımda açıklandığı şekilde temizleyin.
7. Yazıcınızla birlikte gelen Bakım Kitindeki yağ şişesini alın (gerekirse yeni bir kit sipariş edilebilir).

8. Çubuğa çok az miktarda yağı zig-zag şeklinde dökün.



NOT: Temizleme sırasında, rayın üstünde bulunan şifreleme şeridine zarar vermemeye dikkat edin.

9. Ön panelde **OK** (Tamam) düğmesine basın.
10. Pencereyi kapatın.
11. Taşıyıcı yağı tüm çubuğa yaymak için yazıcının bir tarafından diğer tarafına kayar.
12. Ön panel yağlama işleminin tamamlandığını onaylamanızı ister. Onaylamak için **OK** düğmesine basın.

Şifreleme şeridini temizleme



Şifreleme şeridinin temizlenmesi yazıcı bakımının çok önemli bir parçasıdır ve çeşitli sistem hatalarını giderebilir:

- 86:01 veya 87:01 sistem hataları ve taşıyıcının yazıcının bir tarafına çarpması gibi taşıyıcı düzeneği hataları.
- Taşıyıcıyı başlatma ve tarama ekseninde başlangıç konumuna getirme ile ilişkili 42:10 sistem hataları.
- Yeni bakım kartuşu takıldıktan sonra dahi giderilemeyen 29:01 sistem hataları.
- Şifreleme şeridi kirli olduğunda taşıyıcı alt tabakanın konumunu doğru şekilde saptayamadığı için alt tabaka yükleme işleminde sorunlar meydana gelebilir.

Yazıcı talimat verdiğinde şifreleme şeridi temizlenmelidir. Temizleme işlemi gerektiğinde ön panelde bir mesaj görüntülenir: **Optimum yazıcı performansı için Kullanıcı Kılavuzu'nda belirtilen "Şifreleme şeridini temizleme" işlemini uygulayın.**



NOT: Ön panelde mesaj görüntüldüğü zaman, sistem hatası günlüğü '8:01'e sessiz uyarı mesajı eklenir. Bu uyarı mesajı hata günlüğü incelenirken yardımcı olur.

Cleaning procedure (Temizleme yordamı)

1. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Preventive maintenance tasks** (Önleyici bakım görevleri) > **Clean scan axis encoder** (Tarama eksen şifreleyiciyi temizle) seçeneklerine basın.
2. Pencereyi açın.
3. Ön panelde de belirtildiği üzere şifreleyici şeridinin iki tarafını da suyla nemlendirilmiş bir bezle temizleyin ve işiniz bittiğinde **Devam** seçeneğine basın.
4. Pencereyi kapatın. Taşıyıcı, yazıcının sol tarafına gelecektir.
5. Ön panel pencereyi tekrar açıp şifreleyici şeridinin sağ tarafını (servis istasyonunun içinde) temizlemeniz için talimat verir. Tamamlayınca **Devam** düğmesine basın.
6. Pencereyi kapatın. Taşıyıcı servis istasyonundaki hazır konumuna döner.

Merdaneyi temizleme

Yazıcınızın baskı plakasını birkaç ayda bir veya gerektiğinde temizleyin.



NOT: Dar alt tabakaya yazdırma yaptıktan sonra geniş bir alt tabakaya yazdırırsanız, plakanın sol tarafının kirlendiğini görebilirsiniz. Plakanın kirlenen bu kısmı temizlenmezse, alt tabakanın arkasında lekeler neden olabilir.



NOT: Merdaneyi kullanırken gözenekli alt tabakalara baskı yapmayın, aksi takdirde merdane kirlenir. Gözenekli alt tabakalar için mürekkep toplayıcıyı kullanın.



NOT: Merdaneyi temizlerken bir etiketin eksik veya çıkmış olduğunu görürseniz bu etiketin yerine Kullanıcı Bakım Kitiyle verilen yedek etiketlerden birini yapıştırabilirsiniz.



DİKKAT: Plakayı temizlerken alt tabaka ilerletme algılayıcısının zarar görmemesine dikkat edin. Algılayıcı, sağdan üçüncü kısırtma tekerleğinin yakınında bulunan, çok küçük, dikdörtgen şekilli bir penceredir (1 cm²'den küçüktür). Bkz. [Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme \(sadece 360 modelinde\) sayfa 152.](#)



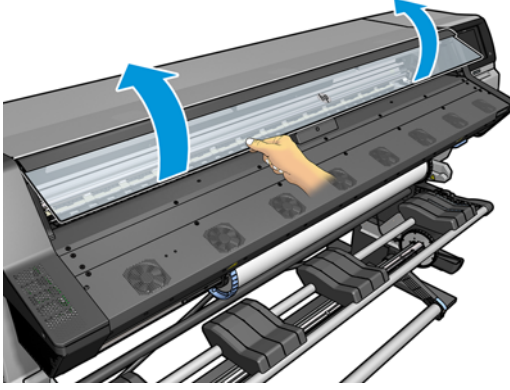
İPUCU: Eldiven takmanız önerilir.



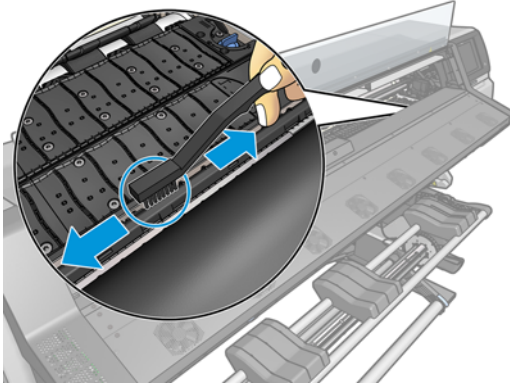
Plakayı temizlemek için aşağıdaki yönergeleri takip edin.

1. Yazıcıdaki tüm alt tabakaları çıkarın. Bkz. [Ruloyu yazıcıdan çıkarma sayfa 68.](#)
2. Yazıcıyı kapatın.

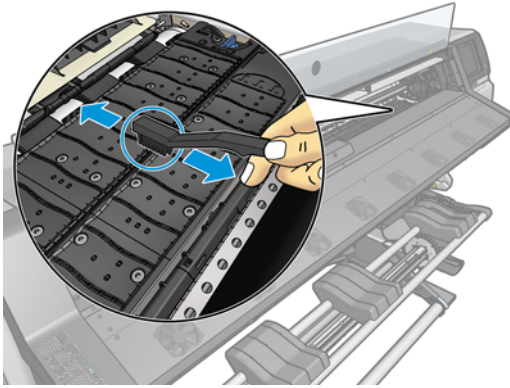
3. Yazıcı kapağını açın.



4. Kesici oluğundaki, kesici yolundaki (sadece 360 modelinde) ve merdanedeki ıslak mürekkebi iyice silmek için temiz, emici ve tüy bırakmayan bir bez kullanın.
5. Kuru bir fırça kullanarak kesici oluğundaki ve kesici yolundaki yumuşamış kuru mürekkep kalıntılarını temizleyin (sadece 360 modelinde).



6. Aynı kuru fırça ile plaka yüzeyindeki yumuşamış kuru mürekkep kalıntılarını da temizleyin.



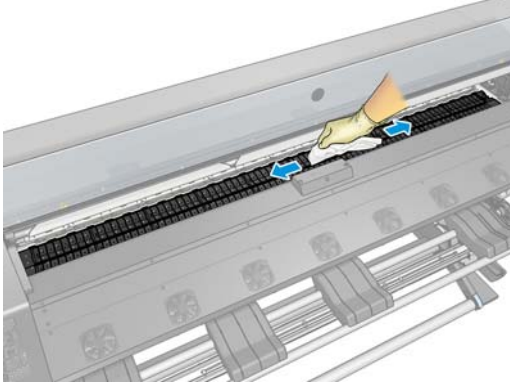
7. Kullanılan bezi %95 etanol ile hafifçe nemlendirerek plakada kalan kuru mürekkep kalıntılarını silin.

NOT: Kuru mürekkep kalıntılarını temizlemek daha uzun sürer.

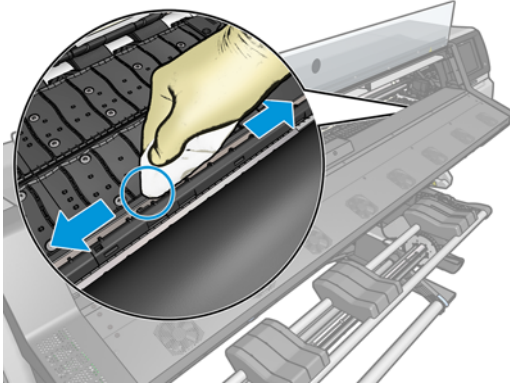
NOT: Kullanıcı Bakım Kitinde %95 etanol yoktur.

DİKKAT: Etanol oldukça yanıcı bir maddedir. Üreticinin güvenlik önlemlerini dikkate alın.

DİKKAT: Piyasada satılan temizlik maddelerinden veya aşındırıcı temizleyicilerden kullanmayın. Plakayı doğrudan ıslatmayın, bu şekilde geride alt tabaka ilerleme algılayıcısına zarar verebilecek çok fazla nem kalmasına neden olursunuz.



8. Nemli bir bez kullanarak kesici yolundaki kalan kuru mürekkep kalıntılarını temizleyin (sadece 360 modelinde).



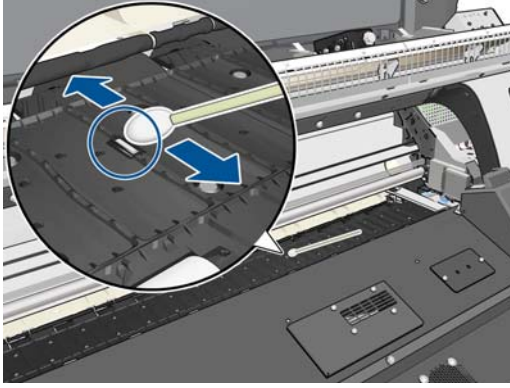
9. Yazıcının çevresindeki kapalı %95 etanol kabını kapatıp kabı ve bezi kaldırın.
10. Yazıcıyı açmadan ve alt tabakayı yeniden yüklemekten önce, etanolun buharlaşmasını sağlamak için 3 veya 4 dakika bekleyin.
11. 1 mm çapında bir pimle vakum deliklerinin (özellikle en çok kullanılan alt tabaka boyutları ile ilgili deliklerin) tıkanıklığını giderin.

Alt tabaka ilerleme sensörü penceresini temizleme (sadece 360 modelinde)

Alt tabaka ilerleme algılayıcısı, sağdan üçüncü kısırtma tekerleğinin yakınında bulunan, çok küçük, dikdörtgen şekilli bir penceredir (boyut olarak 1 santimetre kareden küçüktür).

HP, baskı plakasını her temizlediğinizde ve baskı kalitesinde sorun yaşadığınızda alt tabaka ilerleme algılayıcısı penceresini temizlemenizi önerir.

1. Ön panel yordamını kullanarak alt tabakayı çıkarın. Bkz. [Ruloyu yazıcıdan çıkarma sayfa 68](#).
2. Yazıcıyı kapatın ve soğuyana kadar bekleyin.
3. Sensörü pamuklu çubuğukla silerek ıslak mürekkebi giderin.



4. Kuru mürekkebi çıkarmak için sensörü %95 etanolle hafifçe nemlendirilmiş bir pamuk çubukla silin.



NOT: Kullanıcı Bakım Kitinde %95 etanol yoktur. Etanol kullanırken lütfen üreticinin güvenlik uyarılarına göre hareket edin.

Algılayıcı penceresi kurumuş mürekkeple kaplıysa, silme işlemi sırasında biraz baskı uygulayarak pamuğun mürekkebi emmesine yardımcı olmanız gerekebilir. Pamuklu bez artık temiz kalıncaya ve sensör penceresi temiz görününceye dek yeni bezlerle temizlemeye devam edin. Ortam ışığı altında temiz bir algılayıcı, tüm yüzeyi boyunca değişmemesi gereken mavi renkli bir ışık yansıtır. Bu yansımaya yakına gelip görüş açınızı hafifçe değiştirerek görebilirsiniz.

5. Yazıcının çevresindeki kapalı %95 etanol kabını ve pamuklu çubukları kaldırın.
6. Yazıcıyı açmadan ve alt tabakayı yeniden yüklemekten önce, etanolün buharlaşmasını sağlamak için üç veya dört dakika bekleyin.

Yazıcının dışını temizleme

Yazıcının dışını ve normal şekilde çalıştırırken dokunduğunuz kısımları temizlemek için nemli bir sünger veya yumuşak bezle, sıvı sabun gibi aşındırıcı olmayan, zararsız bir temizleyici kullanın.

Sertleştirme modülünün fanlarının alt kısmında yoğunlaşmadan kaynaklanan ve kuru bir bezle silinmesi gereken bir miktar nem olabilir.

⚠ UYARI! Elektrik çarpmasından kaçınmak için temizlemeden önce yazıcının kapalı olduğundan ve fişinin çekildiğinden emin olun. Yazıcının içine su girmesine engel olun.

⚠ DİKKAT: Yazıcıda aşındırıcı temizleyiciler kullanmayın.

Yazıcıyı taşıma ya da saklama

Yazıcıyı başka yere taşımanız gerekiyorsa veya uzun bir süre kullanmayacaksanız ve bir yere kaldırmak istiyorsanız, zarar görmemesi için çok dikkatli bir şekilde hazırlayın.

1. Mürekkep kartuşları, baskı kafalarını veya bakım kartuşunu çıkarmayın.
2. Yüklü alt tabaka olmadığından emin olun.
3. Yazıcı kafa taşıyıcısının servis konumunda bırakıldığından emin olun (yazıcının sağ ucunda).
4. Ön panelde **Ready** (Hazır) iletisinin görüntülediğinden emin olun.

5. Ön paneldeki **Power** (Güç) düğmesini kullanarak gücü kapatın.
6. Ayrıca, yazıcının arkasındaki güç anahtarını da kapatın.
7. Yazıcıyı ağı, bilgisayara veya bir tarayıcıya bağlayan kabloların bağlantısını kesin.
8. Yazıcıyı baş aşağı çevirmek veya yana yatırmayı düşünüyorsanız, önce bakım kartuşunu (bkz. [Bakım kartuşunu değiştirme sayfa 144](#)) çıkarın.
9. Saklama koşullarının nasıl olması gerektiği hakkında bilgi için, bkz. [Çevresel belirtiler sayfa 174](#).



NOT: Yazıcı veya mürekkep kartuşları soğuk bir yerden, sıcak ve nemli bir yere taşındıysa havadaki su, yazıcı parçaları ve kartuşlar üzerinde yoğunlaşabilir ve bu da, mürekkep sızıntılarına ve yazıcı hatalarına yol açabilir. HP bu durumda, yoğunlaşan nemin buharlaşmasına olanak vermek için, yazıcıyı açmadan veya mürekkep kartuşlarını takmadan önce en az 3 saat beklemenizi önerir.

Servis bakımı

Yazıcınızın kullanım ömrü süresince, kullanılan bileşenler sürekli aşınabilir.

Bu bileşenlerin yazıcıyı da bozacak derecede bozulmaması için yazıcı; çizgi sensörü bozulma oranı, taşıyıcının mil boyunca yaptığı gidiş geliş hareketlerinin sayısı ve kullanılan toplam mürekkep miktarı gibi çeşitli parametreleri izler.

Yazıcı koruyucu servis bakımı ihtiyacının olup olmadığını kontrol etmek için bu numaraları kullanır ve ön panelde aşağıdaki iletilerden birini görüntüler:

- **Servis Bakım Kiti 1**
- **Servis Bakım Kiti 2**
- **Servis Bakım Kiti 3**

Bu iletiler bazı bileşenlerin kullanım ömürlerinin sonuna yaklaştığını belirtmektedir. Yazıcınızı kullanım sıklığına bağlı olarak, bir süre daha yazdırma işleri yapmaya devam edebilirsiniz. Ancak HP, servis temsilcinizi aramanızı ve servis bakımı yaptırmanızı önemle önerir. Servis teknisyeni aşınan parçaları bulduğunuz yerde değiştirebilir, bu şekilde yazıcınızın ömrü de uzar.

Bu iletiler ön panelde görüntülendiğinde servis teknisyenini çağırmanızın iki şekilde yararı vardır:

- Yazıcı bileşenleri sizin için uygun bir zamanda değiştirilebilir, böylece iş akışınız etkilenmez.
- Servis teknisyeni, servis bakımı sırasında bir defada birkaç parçayı değiştirir. Böylece tekrar tekrar gelmek zorunda kalmaz.

8 Ürün yazılımı güncelleştirme



Yazıcınızın birçok işlevi, ürün yazılımı olarak da bilinen ve yazıcıda bulunan yazılım ile denetlenir.

Ürün yazılımı güncelleştirmeleri zaman zaman Hewlett-Packard'dan edinilebilir. Bu güncellemeler yazıcının işlevselliğini artırır ve yazıcınızda bulunan özellikleri zenginleştirir.

USB flash sürücüsü kullanarak ürün yazılımı güncelleştirmesi

Yazıcının ilk kurulumu sırasında, ürün yazılımını güncelleştirmeniz istenebilir. Bunun için, aşağıdaki özelliklere sahip bir USB flash sürücüsü gerekir:

- USB 2.0 uyumlu
- 2 GB kapasiteli
- Önceden FAT olarak biçimlendirilmiş
- Donanım şifrelemesi yok

Ürün yazılımını güncelleştirme

1. Ürün yazılımı güncelleştirmesini <http://www.hp.com/go/latex300/support/> adresinden indirin ve bunu USB flash sürücüsünde depolayın.



ÖNEMLİ: USB flash sürücüsü, sürücünün kök klasöründe yalnızca tek bir ürün yazılımı dosyası (.fmw) içermelidir, başka bir dosya olmamalıdır.

2. Yazıcıyı kapatın.
3. USB flash sürücüsünü yazıcının arkasındaki USB könektörüne takın.
4. Yazıcıyı açın.
5. Ön paneldeki yönergeleri izleyin.

Bundan sonraki ürün yazılımı güncelleştirmeleri yazıcınıza aynı şekilde veya yazıcının Gömülü Web Sunucusu kullanılarak yüklenebilir.

Gömülü Web Sunucusu'nu kullanarak ürün yazılımını güncelleştirme

1. Herhangi bir bilgisayardan Gömülü Web Sunucusu'na erişmek için, bkz. [Yazıcı durumunu kontrol etme sayfa 24](#).
2. Gömülü Web Sunucusu'nda, **Ayarlar** sekmesini ve ardından **Firmware update** (Ürün yazılımı güncelleştirme) > **Manual firmware update** (Ürün yazılımını elle güncelleştirme) öğesini seçin.
3. Ürün yazılımı dosyasını <http://www.hp.com/go/latex300/support/> adresinden indirmek ve sabit diskinizde saklamak üzere ekrandaki yönergeleri izleyin. Ardından, indirilen .fmw dosyasını seçip **Update** (Güncelleştir) öğesini tıklayın.

Ürün yazılımı dosyasını yazıcıya karşıya yüklerken yavaş bir ilerleme yaşıyorsanız, nedeni bir proxy sunucusu kullanıyor olmanız olabilir. Bu durumda, proxy sunucusunu atlamayı ve Gömülü Web Sunucusu'na doğrudan bağlanmayı deneyin.

- Windows için Internet Explorer'da, **Tools** (Araçlar) > **Internet Options** (Internet Seçenekleri) > **Connections** (Bağlantılar) > **LAN Settings** (Yerel Ağ Ayarları) seçeneğine gidin ve **Bypass proxy server for local addresses** (Yerel adresler için proxy sunucusunu atla) onay kutusunu seçin. Ayrıca, daha hassas denetim için, **Gelişmiş** düğmesini tıklayın ve proxy sunucusunun kullanılmayacağı durumlar için yazıcının IP adresini istisnalar listesine ekleyin.
- Windows için Firefox'ta, **Tools** (Araçlar) > **Options** (Seçenekler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (Internet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.
- Linux için Firefox'ta, **Edit** (Düzenle) > **Preferences** (Tercihler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (Internet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.

Otomatik ürün yazılımı güncelleştirmeleri

Otomatik ürün yazılımı güncelleştirmeleri Web bağlantılı yazıcılarla gerçekleştirilebilir. Yazıcınız en son ürün yazılımı sürümünü otomatik olarak indirip, yükleyebilir.

Önemli notlar

- Yazıcınızın Internet'e bağlı olması gerekir.
- Otomatik ürün yazılımı güncellemelerini yapılandırmak için ön paneli veya Gömülü Web Sunucusu'nu (**Ayarlar > Firmware update** [Ürün yazılımı güncelleştirme] > **Firmware update settings** [Ürün yazılımı güncelleştirme ayarları]) kullanabilirsiniz.
- Yönetici parolası ayarlanmışsa, bu ayarları değiştirmek için bu parola gerekir.
- Ürün yazılımı güncelleme paketi büyük olabilir; ağ veya Internet'iniz için herhangi bir etkisi olup olmadığını dikkate almak isteyebilirsiniz.
- Ürün yazılımı güncelleştirmeleri arka planda indirilir. Bu sırada yazıcı yazdırmaya devam edebilir. Öte yandan bunlar arka planda yüklenemez: Yazdırma işleminin durması gerekir.
- Otomatik kontrol veya indirme özelliklerini etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için ön panelde önce  simgesine, ardından **Updates** (Güncelleştirmeler) > **Firmware updates** (Ürün yazılımı güncelleştirmeleri) seçeneklerine basın.

9 Aksesuarlar



Yazıcınız için sarf malzemesi aksesuar sipariş etmenin iki alternatif yolu vardır:

- Web'de <http://www.hp.com/go/latex300/accessories> adresini ziyaret edin. Bu sayfada, yazıcınız için sunulan sarf malzemeleri ve aksesuarları içeren en son listeye ulaşabilirsiniz.
- HP Destek birimiyle görüşerek (bkz. [Yardıma gerek duyduğunuzda sayfa 37](#)) istediğiniz malzemelerin bölgenizde sunulup sunulmadığını öğrenebilirsiniz.

Bu bölümün geri kalanında, listenin yazılması sırasında kullanılabilir sarf malzemeleri ve aksesuarlar ile bunlara ait parça numaraları liste halinde sunulmaktadır.

Mürekkep sarf malzemeleri sipariş etme

Yazıcınız için aşağıdaki mürekkep sarf malzemeleri sipariş edilebilir.

Tablo 9-1 Mürekkep kartuşları

Kartuş
HP 831A 775 ml Siyah Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831B 775 ml Siyah Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831C 775 ml Siyah Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831A 775 ml Camgöbeği Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831B 775 ml Camgöbeği Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831C 775 ml Camgöbeği Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831A 775 ml Macenta Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831B 775 ml Macenta Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831C 775 ml Macenta Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831A 775 ml Sarı Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831B 775 ml Sarı Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831C 775 ml Sarı Lateks Mürekkep Kartuşu

Tablo 9-1 Mürekkep kartuşları (devam)

Kartuş
HP 831A 775 ml Açık Camgöbeği Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831B 775 ml Açık Camgöbeği Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831C 775 ml Açık Camgöbeği Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831A 775 ml Açık Macenta Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831B 775 ml Açık Macenta Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831C 775 ml Açık Macenta Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831A 775 ml Optimize Edici Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831B 775 ml Optimize Edici Lateks Mürekkep Kartuşu
HP 831C 775 ml Optimize Edici Lateks Mürekkep Kartuşu

Tablo 9-2 Yazıcı kafaları

Yazıcı kafası	Parça numarası
HP 831 Camgöbeği/Siyah Lateks Baskı Kafası	CZ677A
HP 831 Sarı/Macenta Lateks Baskı Kafası	CZ678A
HP 831 Açık Macenta/Açık Camgöbeği Lateks Baskı Kafası	CZ679A
HP 831 Lateks Optimize Edici Yazıcı Kafası	CZ680A

Tablo 9-3 Diğer sarf malzemeleri

Kit	Parça numarası
HP 831 Lateks Bakım Kartuşu	CZ681A
HP Latex 360 Mürekkep Toplayıcı	D8J24A

Aksesuar sipariş etme

Sahip olduğunuz yazıcı modeline göre aşağıdaki aksesuarları sipariş edebilirsiniz: bkz. [Yazıcı modelleri sayfa 3](#).



İPUCU: Yedek makara milleri farklı alt tabakalar arasında geçiş yapmayı kolaylaştırır.

Ad	Parça numarası
HP Latex 54 inç Yazıcı 2 inç Makara Mili	F0M55A
HP Latex 64 inç Yazıcı 2 inç Makara Mili	F0M56A
HP Latex 64 inç Yazıcı 3 inç Makara Mili	F0M58A
HP Latex Sarma Makarası (54 inç)	F0M61A
HP Latex Ortam Yükleme Aksesuarı	F0M63A

Ad	Parça numarası
HP Latex 3x0 Serisi Kenar Tutucuları	F0M64A
HP Latex 3x0 Bakım Takımı	F0M59A

10 Diğer sorunları giderme

- [Yazıcı IP adresi alamadı](#)
- [Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor](#)
- [Yazıcı yazdırmıyor](#)
- [Yazılım programı yazdırma işini oluştururken yavaşlıyor veya duruyor](#)
- [Yazıcı yavaş görünüyor](#)
- [Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları](#)
- [Ürün yazılımı güncellemesi, çevrimiçi arama veya Customer Involvement Program gibi hizmetlere bağlanılamıyor](#)
- [Ön panel hata kodları](#)

Yazıcı IP adresi alamadı

Ağınızda DHCP sunucusu yoksa, yazıcı otomatik olarak IP adresi alamaz. Bu durumda, yazıcının IP adresini aşağıdaki şekilde el ile ayarlamanız gerekir.

1. Ön panelde,  simgesine basın ve ardından **Ayarlar > Network connectivity** (Ağ bağlantısı) > **Gigabit Ethernet > Modify configuration** (Yapılandırmayı değiştir) > **TCP/ IP > IPV4 settings** (IPV4 ayarları) > **Config method** (Yapılandırma yöntemi) > **Manual** (El ile) öğesini seçin.
2. IPV4 Settings (IPV4 Ayarları) menüsünden, **Manual settings** (El ile ayarlamalar) > **IP address** (IP adresi) öğesini seçin.
3. Kullanmak istediğiniz IP adresini girin ve tamamladığınızda **OK** (Tamam) düğmesine basın.

Gömülü Web Sunucusu'na erişilemiyor

Şimdiye dek yapmadıysanız, lütfen User's guide (Kullanıcı kılavuzu) yönergelerini okuyun: [Gömülü Web Sunucusu'na erişme sayfa 21](#).

1. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Network Connectivity** (Ağ Bağlantısı) > **Advanced** (Gelişmiş) > **Allow EWS** (EWS'ye İzin Ver) > **On** (Açık) seçeneklerine basın.
2. Önce  simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Network information** (Ağ bilgileri) seçeneklerine basın.
3. Bilgiler şöyle olmalıdır: **IP etkinleştirildi: Yes** (IP etkin = Evet). Böyle değilse, farklı bir bağlantı kullanmanız gerekebilir.

Gömülü Web Sunucusu'na hala erişemiyorsanız, ön paneldeki **Power** (Güç) düğmesini kullanarak yazıcıyı kapatın, sonra yeniden açın.

Gömülü Web Sunucusu'na erişmeye çalışırken işlem yavaş oluyorsa, nedeni bir proxy sunucusu kullanıyor olmanız olabilir. Proxy sunucusunu atlamayı ve Gömülü Web Sunucusu'na doğrudan erişmeyi deneyin.

- Windows için Internet Explorer 6'da, **Tools** (Araçlar) > **Internet Options** (İnternet Seçenekleri) > **Connections** (Bağlantılar) > **LAN Settings** (Yerel Ağ Ayarları) seçeneğine gidin ve **Bypass proxy server for local addresses** (Yerel adresler için proxy sunucusunu atla) onay kutusunu seçin. Ayrıca, daha hassas denetim için, **Gelişmiş** düğmesini tıklayın ve proxy sunucusunun kullanılmayacağı durumlar için yazıcının IP adresini istisnalar listesine ekleyin.
- Windows için Firefox 3.0'da, **Tools** (Araçlar) > **Options** (Seçenekler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (İnternet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.
- Linux için Firefox 2.0'da, **Edit** (Düzenle) > **Preferences** (Tercihler) > **Network** (Ağ) > **Connection** (Bağlantı) > **Settings** (Ayarlar) öğesine gidin ve **Direct connection to the Internet** (İnternet'e doğrudan bağlantı) onay kutusunu seçin. Alternatif olarak, **Manual proxy configuration** (El ile proxy yapılandırması) onay kutusu seçiliyse, yazıcının IP adresini proxy sunucusunun kullanılmadığı istisnalar listesine ekleyin.

Yazıcı yazdırmıyor

Bilgisayarınızdan gönderilen bir dosyanın beklendiği şekilde yazdırılmamasının nedenleri şunlar olabilir:

- Elektrik kaynağı ile ilgili bir sorun olabilir. Yazıcı çalışmıyorsa ve ön panel yanıt vermiyorsa, arkadaki güç anahtarının açık olduğundan, güç kablosunun düzgün şekilde bağlandığından ve elektrik prizinin güç sağladığından emin olun.
- Olağan dışı bir elektromanyetik durum olabilir (örneğin, güçlü elektromanyetik alanlar veya ciddi elektrik parazitleri). Bu durumlarda yazıcı garip şekilde çalışabilir veya durabilir. Ön paneldeki **Power** (Güç) düğmesini kullanarak yazıcıyı kapatın, elektromanyetik ortamın normale dönmesini bekleyin ve yeniden açın. Sorunlar devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.
- Ağ kablosu çıkmıştır veya bağlantı kurulumunda bir sorun vardır. Bkz. [Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları sayfa 163](#) veya BT departmanı veya iletişim sistemi sağlayıcısıyla iletişime geçin.
- Sorunun nedeni alt tabakayla ilgili aşağıdaki durumlardan biri olabilir:
 - Ön panelde görüntülenen alt tabaka adı yazıcıya yüklenen alt tabakayla aynı değildir.
 - RIP'de iş için tanımlanan rulo genişliği yazıcıdaki rulonun genişliği ile eşleşmiyordur.
 - Takılı olan ruloda tüm işi yazdırmaya yetecek kadar alt tabaka yoktur.

Bu durumlarda, bir iş yazdırma kuyruğunda bekletilirken başka bir iş yazdırılabilir. Bu sorunu çözmek için ön paneldeki yardımcı bilgileri kullanarak ruloyu yazıcıdan çıkartın ve yeni bir rulo takın.

Yazılım programı yazdırma işini oluştururken yavaşlıyor veya duruyor

Yüksek kaliteli büyük ölçekli yazdırma işlerinde büyük miktarlarda veri gerekebilir. Bu durum yazılımın önemli ölçüde yavaşlamasına veya durmasına neden olabilir. Baskı çözünürlüğünü düşürmek bu sorunun önlenmesine yardımcı olabilir; ancak baskı çözünürlüğünü düşürmek baskı kalitesini de düşürür. Yazılım belgelerinize bakın.

Yazıcı yavaş görünüyor

Bazı olası açıklamaları aşağıdadır.

- RIP'de mümkün olan en yüksek baskı kalitesini elde etmek isterseniz, yazdırma işlemi taslak kalitesinde baskıyla karşılaştırıldığında görece daha yavaş olacaktır.
- Yazıcıya yüklenen alt tabakanın ön panelde görüntülenen alt tabaka cinsine ait olduğundan emin olun.
- Yazıcınız bir ağa bağlı durumda mı? Ağda kullanılan tüm bileşenlerin (ağ arabirim kartları, hub'lar, yönlendiriciler, anahtarlar ve kablolar) Gigabit Ethernet ile çalışma özelliklerinin olup olmadığına bakın. Ağda diğer aygıtların neden olduğu yoğun bir trafik var mı?
- Yazıcı kafaları iyi durumda mı? Bir yazıcı kafasının temizlenmesi gerekiyorsa, yazdırma süresinin uzama olasılığı vardır. Gömülü Web Sunucusu'ndan veya ön panelden yazıcı kafası durumunu kontrol edin. Gerekirse yazıcı kafalarını temizleyin veya değiştirin.
- Resminizde yüksek yoğunluklu, siyah alanlar var mı? Bu yazdırma süresini uzatabilir.

Ayrıca bkz. [Yazıcı durumları sayfa 18](#).

Bilgisayar ve yazıcı arasındaki iletişim hataları

Bazı belirtiler şunlardır:

- Yazıcıya bir resim yolladığınızda ön panel ekranında **Alıyor** iletisi görüntülenmiyor.
- Yazdırmaya çalıştığınızda RIP 61:09 veya 63:05 hatası gibi hata iletisi gösterir. Bkz. [Ön panel hata kodları sayfa 165](#).
- RIP veri transferi yapılırken duruyor.

İletişim problemini çözmek için:

- RIP'nizde doğru yazıcıyı seçtiğinizden emin olun.
- Büyük resimleri almanın, işlemenin ve yazdırmanın daha fazla zaman aldığını unutmayın.
- RIP bilgisayarınıza anahtar kutusu, arabellek kutusu, kablo adaptörleri, kablo dönüştürücüleri vb. aracı aygıtlarla bağlıysa, bu aygıtları çıkararak yazıcıyı bilgisayarınıza doğrudan bağlamayı deneyin.
- Başka bir arabirim kablosu kullanmayı deneyin.
- Yazıcının uzaktaki bir bilgisayarı beklerken, boşta olan bir bağlantının açık kalmasına izin verilen süreyi belirten G/Ç zaman aşımını değiştirmeye çalışın. Varsayılan değer 270 saniyedir. G/Ç zaman aşımını değiştirmek için Embedded Web Server'da (Gömülü Web Sunucusu) önce **Networking** (Ağ bağlantısı) sekmesini, ardından da **Advanced** (Gelişmiş) sekmesini seçin.

Ürün yazılımı güncellemesi, çevrimiçi arama veya Customer Involvement Program gibi hizmetlere bağlanılamıyor

Yazıcınız Internet'e bağlanmada zorluk yaşıyorsa, Bağlantı Sihirbazı'nı otomatik olarak başlatabilir. Ayrıca istediğiniz zaman siz de bu sihirbazı elle başlatabilirsiniz.

- Ön panelden: Önce  simgesine ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Connectivity wizard** (Bağlantı sihirbazı) seçeneklerine basın.
- Ön panelden: Önce  simgesine, ardından **Internal prints** (Dahili baskılar) > **Service information prints** (Servis bilgisi baskıları) > **Print connectivity configuration** (Bağlantı yapılandırmasını yazdır) seçeneklerine basın. Bu durumda, sonuçlar yazdırılır.



NOT: Yazdırılan sonuçlar, bağlantı sihirbazının son kez çalıştırılmasıyla elde edilir, sonuçları alabilmeniz için Bağlantı sihirbazının önceden çalıştırılması gerekir.

Bağlantı Sihirbazı otomatik olarak bir dizi test gerçekleştirir. Testleri tek tek yapmayı da seçebilirsiniz. Ön panelde önce  simgesine, ardından **Connectivity** (Bağlantı) > **Diagnostics & troubleshooting** (Tanılama ve sorun giderme) seçeneklerine basın. Aşağıdaki seçenekler kullanılabilir.

- **Tüm testler**
- **Ağ bağlantısı testi:** Yazıcının yerel alan ağı bağlantısını denetlemeyi sağlar.
- **Internet bağlantısı testi:** Yazıcının Internet bağlantısını denetlemeyi sağlar.
- **Ürün yazılımı güncelleştirme testi:** Yazıcının HP'nin ürün yazılımı güncelleştirme sunucularıyla olan bağlantısını denetlemeyi sağlar.
- **E-posta sunucusu testi:** Yazıcı ile yapılandırılan e-posta sunucusu arasındaki bağlantıyı denetleyin.
- **Müşteri Katılım Programı testi:** Yazıcı ile CIP arasındaki bağlantıyı denetleyin.
- **HP Media Locator yapılandırma ayarları:** Çevrimiçi alt tabaka ön ayarları kitaplığına erişip erişemediğinizi kontrol edin.

Bu testler, Gömülü Web Sunucusundan da başlatılabilir: **Destek > Bağlantı sorunlarını giderme** seçeneklerini belirleyin.

Herhangi bir test başarısızlıkla sonuçlanırsa, yazıcı sorunu açıklar ve bunun için çözüm önerir.

Ön panel hata kodları

Belirli koşullar altında, ön panelde sayısal bir hata kodu görünür. Hatayı gidermek için Öneri sütununda belirtilen öneriyi uygulayın. Önerilen yöntem sorunu çözmezse, servis temsilcinizi arayın. Bkz. [Yardıma gerek duyduğunuzda sayfa 37](#).

Ön panelde bu listede *bulunmayan* bir hata kodunu görürseniz, yazıcıyı kapatıp tekrar açın. Sorun devam ediyorsa servis temsilcinizi arayın.

Hata kodu	Öneri
03,21:01	PSU'da düşük voltaj saptandı. 1. Yazıcıyı kapatıp iki güç kablosunu da fişten çekin. 2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın. 3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC). 4. İki güç kablosunu da takıp tam olarak yerleşmiş olduklarından emin olun. 5. Yazıcıyı açın.
03,22:01	PSU'da yüksek voltaj saptandı. 1. Yazıcıyı kapatıp iki güç kablosunu da fişten çekin. 2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın. 3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC). 4. İki güç kablosunu da takıp tam olarak yerleşmiş olduklarından emin olun. 5. Yazıcıyı açın.
14,72:01	Sıfır voltaj algılandı. 1. Yazıcıyı kapatıp iki güç kablosunu da fişten çekin. 2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın. 3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC). 4. İki güç kablosunu da takıp tam olarak yerleşmiş olduklarından emin olun. 5. Yazıcıyı açın.
14,73:01	Çok düşük voltaj algılandı. 1. Yazıcıyı kapatıp iki güç kablosunu da fişten çekin. 2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın. 3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC). 4. İki güç kablosunu da takıp tam olarak yerleşmiş olduklarından emin olun. 5. Yazıcıyı açın.

Hata kodu	Öneri
14,74:01	Düşük voltaj algılandı. 1. Yazıcıyı kapatıp iki güç kablosunu da fişten çekin. 2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın. 3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC). 4. İki güç kablosunu da takıp tam olarak yerleşmiş olduklarından emin olun. 5. Yazıcıyı açın.
14,75:01	Aşırı voltaj algılandı. 1. Yazıcıyı kapatıp iki güç kablosunu da fişten çekin. 2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın. 3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC). 4. İki güç kablosunu da takıp tam olarak yerleşmiş olduklarından emin olun. 5. Yazıcıyı açın.
14,87:10	Sertleştirme güç regülatöründe yüksek sıcaklık saptandı. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 3. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun. 4. Yazıcıyı açın.
16,01:00	Yazıcı önceden ayarlanan süre limiti içinde ısınmıyor. 1. Yazıcıyı kapatıp iki güç kablosunu da fişten çekin. 2. Güç kablolarında gözle görülür hasar olup olmadığına bakın. 3. Giriş voltajının yazıcının spesifikasyon aralığında olduğundan emin olun (180–264 V AC). 4. Voltaj düşükse sertleştirme sıcaklığını düşürmek işe yarayabilir. 5. İki güç kablosunu da takıp tam olarak yerleşmiş olduklarından emin olun. 6. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 7. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun. 8. Yazıcıyı açın.
16,02:00	Yazıcı önceden ayarlanan süre sınırı içinde soğuyamıyor. 1. Yazdırma sırasında tüm fanların çalıştığından ve hiçbir fanın tıkalı olmadığından emin olun. 2. Yazıcıyı kapatın. 3. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 4. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun. 5. Yazıcıyı açın.
16,03:00	Yazıcıda aşırı ısı var. 1. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 2. Sertleştirme sıcaklığını düşürün ve/veya geçiş sayısını artırın. 3. Hiçbir fanın tıkalı olmadığından emin olun.

Hata kodu	Öneri
16,04:00	Yazıcıdaki ısı yetersiz. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C).
16,11:10	Sertleştirme sıcaklık sensörü ölçümü aralık dışında (sıcaklık sensörü 1 çalışmıyor veya bağlı değil). 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 3. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun. 4. Yazıcıyı açın.
16,12:10	Sertleştirme sıcaklık sensörü ölçümü aralık dışında (sıcaklık sensörü 2 çalışmıyor veya bağlı değil). 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 3. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun. 4. Yazıcıyı açın.
16,13:10	Sertleştirme sıcaklık sensörü ölçümü aralık dışında (sıcaklık sensörü 3 çalışmıyor veya bağlı değil). 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 3. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun. 4. Yazıcıyı açın.
16,14:10	Sertleştirme sıcaklık sensörü ölçümü aralık dışında (sıcaklık sensörü 4 çalışmıyor veya bağlı değil). 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Ortam sıcaklığının yazıcı spesifikasyonlarına uygun olduğundan emin olun (15–35°C). 3. Yazıcının arkasındaki elektronik parçaların düzgün şekilde havalandırıldığından emin olun. 4. Yazıcıyı açın.
16,84:03, 16,85:03	Hava perdesi direnci aralık dışında. Hava perdesi fanlarının çalıştığını (sertleştirme modülünün önünde) ve tıkalı olmadığını kontrol edin.
21:13	Bakım kartuşu tüm yol boyunca hareket etmiyor. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Yazıcı kapalıyken baskı kafası bakım kartuşunu elle çıkarın. 3. Baskı kafası bakım kartuşu yolunda engelleyici bir şey bulunmadığından emin olun. Hareketi kısıtlayan gözle görülür engelleri (kağıt, plastik parça vb.) kaldırın. 4. Baskı kafası bakım kartuşunu yeniden takın. 5. Yazıcıyı açın. 6. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.
21,2:10	Bakım kartuşu hatası. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Bakım kartuşunu çıkarıp yeniden takın. 3. Yazıcıyı açın. 4. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.

Hata kodu	Öneri
21,5:03	Baskı kafası bakım kartuşundaki temizleme rulosunu ilerleten parça engelleniyor. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Bakım kartuşunu çıkarıp yeniden takın. 3. Yazıcıyı açın. 4. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.
25.n:10 (burada n = mürekkep kartuşu numarası)	Mürekkep kartuşu basınç sensöründe muhtemel bir hata saptandı. Belirtilen mürekkep düzeyi doğru olmayabilir. Mümkünse servis temsilcinizi arayın.
27,1:00	Optimize edici baskı kafasında pek çok püskürtme ucunda tıkanma saptandı. Baskı kalitesi kabul edilebilir değilse baskı kafasını temizleyin veya değiştirin.
27.n:01 (burada n = yazıcı kafası yuvası numarası)	Bir veya daha fazla baskı kafasında çok sayıda püskürtme ucunun tıkanmış olduğu saptandı. Düşük baskı kafası performansı nedeniyle kalibrasyon başarısız olmuş olabilir. Tüm baskı kafalarını temizleyip durum kontrolü yapın.
29:00	Bakım kartuşu (parça numarası CZ681A) neredeyse dolu. Yakında değiştirilmesi gerekecek.
29:01	Bakım kartuşu doğru şekilde takılmamıştır. 1. Yazıcının sağ tarafındaki bakım kartuşu kapağını açın. 2. Bakım kartuşunun doğru şekilde yerleşmiş olduğundan emin olduktan sonra kapağı kapatın. 3. Hata tekrar görüntülenirse, bakım kartuşunu değiştirin.
29,1:01	Bakım kartuşu durumu izlenemiyor. Bakım kartuşunun üzerinde doğru durum grafiğinin bulunup bulunmadığına bakın.
29,2:00	Baskı kafası temizleme rulosu ilerletilemiyor. Bakım kartuşunu değiştirin.
32:01	Sarma makarasının bağlantısı kesilmiş. Makarayı kullanmak isterseniz, yazıcıyı kapatın ve tüm makara kablolarının (algılayıcı kabloları, yazıcı kablosu) bağlı olduğundan emin olun. Makarayı kullanmak istemiyorsanız, alt tabakayı makaradan el ile çıkarmanız gerekebilir. Öncelikle alt tabakayı kesmeyi unutmayın.
32:01,1, 32:01,2	Gergi çubuğu, kendisinin algılayıcı tetikleyici konumlarından birinde 8 saniyeden fazla kaldığında bu hata meydana gelir. Bu hatanın en muhtemel nedenleri şunlardır: • Sarma makarası motorundaki sarma yönü düğmesi etkinleştirilmiştir, ancak alt tabaka henüz sarma makarasına bantla tutturulmamıştır. • Seçilen sarma makarası sarma yönü yanlıştır. • Gergi çubuğunun hareket etmesini engelleyen bir şey vardır. • Alt tabaka, gergi çubuğu ile yön değiştirici arasında doğru yolu takip etmiyordur.
32:02	Bu hata, yazıcı başlatılırken, yazıcı kapatıldığında makaranın bağlantısının kesildiği konusunda sizi uyarmak için oluşur. Ayrıca, yazıcıya bağlı olmadığı halde makarayı etkinleştirmeye çalıştığınızda da oluşur. Makarayı yazıcıya bağlayın ve devam etmek için OK (Tamam) düğmesine basın.
41:03	Kağıt motorunda elektrik akımı sınırlaması. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Yazıcı kapağını açın ve alt tabakanın ilerlemesini engelleyen gözle görülür herhangi bir şey olup olmadığına bakın. Alt tabaka yolunda kırışmış bir alt tabaka yığını varsa, alt tabaka ayarlama kolunu sıkıp engeli giderin. Sıkışan alt tabakayı mümkün olduğunca dikkatli bir şekilde yazıcının üst kısmından çıkarın. Gerekirse alt tabakayı kesin. Ayrıca bkz. Alt tabaka sıkışmış sayfa 82. DİKKAT: Normal hareket yönünün tersi olduğu ve yazıcının parçalarına zarar verebileceği için alt tabakayı giriş yolundan çekmekten kaçınin. 3. Yazıcıyı açın.

Hata kodu	Öneri
42:03	Taşıyıcı motoru elektrik akımı sınırlaması. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Yazıcı kapağını açın ve alt tabakanın ilerlemesini engelleyen gözle görülür herhangi bir şey olup olmadığına bakın. Alt tabaka yolunda kırışmış bir alt tabaka yığını varsa, alt tabaka ayarlama kolunu sıkıp engeli giderin. Sıkışan alt tabakayı mümkün olduğunca dikkatli bir şekilde yazıcının üst kısmından çıkarın. Gerekirse alt tabakayı kesin. Ayrıca bkz. Alt tabaka sıkışmış sayfa 82. 3. Yazıcıyı açın.
63:04	Ağ kartında bir giriş/çıkış hatası oldu. 1. Ağ kablosunun ağ kartına düzgün şekilde takıldığından emin olun. 2. Yazıcının ürün yazılımının güncel olup olmadığını kontrol edin. Bkz. Ürün yazılımı güncelleştirme sayfa 155.
63:05	İş yazıcıya çok yavaş ulaşıyor. 20 saniyeden daha uzun duraklamalar olduğunda yazıcı işi iptal eder. 1. 1 Gigabit Ethernet kartın RIP içeren bilgisayara doğru şekilde takıldığından emin olun. 2. RIP'te herhangi bir hata iletilisi olup olmadığını kontrol edin. RIP içeren bilgisayarın doğru çalıştığından ve RIP'nin gerek duyduğu tüm özelliklere sahip olduğundan emin olun. Sabit diskin dolu veya aşırı derecede parçalanmış olmadığından emin olun. 3. RIP while printing (Yazdırma sırasında RIP) seçeneğinin etkinleştirildiğinden emin olun. Bilgisayar yeterince güçlü değilse bu seçenek yavaş yazdırmaya neden olabilir. 4. İşin çözünürlüğünü azaltmayı veya geçiş sayısını artırmayı deneyin. 5. Tüm LAN bileşenlerinin Gigabit hızında çalıştığından emin olun.
68:03	Yapılandırma veya hesaplama verileri gibi kalıcı verilerde kayıp meydana geldi. Bu durum, veri yapısı eski bir sürümle uyumlu olmayan bir yazılım güncellemesi yapıldığında ortaya çıkabilir.
74:01	Ürün yazılımı güncelleştirme dosyasını karşıya yüklerken hata oluştu. 1. Ön paneldeki Power (Güç) düğmesini ve yazıcının arkasındaki güç anahtarını kullanarak yazıcıyı kapatın. Güç kablosunun bağlantısını kesin, ardından güç kablosunu yeniden bağlayın ve yazıcıyı açın. 2. Ürün yazılımı güncelleştirme dosyasını yazıcıya tekrar yüklemeyi deneyin. Bkz. Ürün yazılımı güncelleştirme sayfa 155.
78:08	Kenarlıksız yazdırma mümkün değil. 360 model yazıcınız varsa mürekkep toplayıcıyı takın. Bkz. Mürekkep toplayıcı (sadece 360 modelinde) sayfa 54.
78,1:04	Yazıcı, bu alt tabaka için alt tabaka ön ayarına sahip değil. Yazıcıyı en güncel alt tabaka ön ayarlarıyla güncelleştirmek için, ürün yazılımı güncelleme yordamını izleyin. Bkz. Ürün yazılımı güncelleştirme sayfa 155.
78,2:01	Gerginlik kaybedildi. Bunun nedeni gevşek bir rulo masurası veya rulonun çok yakında bitecek olması olabilir. Bunlar neden olmamışsa, alt tabakayı çıkarıp yeniden yüklemeyi deneyin.
78,3:08	Bu baskı modunda mürekkep toplayıcıyla baskı mümkün değil.
79:03, 79:04, 79,2:04	Genel ürün bilgisi hatası. Yazıcının ürün yazılımını güncelleyin. Bkz. Ürün yazılımı güncelleştirme sayfa 155.
81:01, 81.1:01, 81:03	Kodlayıcı konumu ayarlanmadan önce servo doğru biçimde durdurulamadı. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Tüm güvenlik yordamlarına uyarak yazıcı kapağını açın ve silindirin hareketini engelleyen gözle görülür herhangi bir şey olup olmadığına bakın. Alt tabaka yolunda kırışmış bir alt tabaka yığını varsa, kırtırma tekerleğini kaldırıp (alt tabaka kolunu kullanın) ve engeli giderin. Ayrıca bkz. Alt tabaka sıkışmış sayfa 82. 3. Yazıcıyı açın.

Hata kodu	Öneri
86:01, 86,2:01	Taşıyıcı düzeneğinde bir sorun vardı. 1. Yazıcıyı kapatın. 2. Tüm güvenlik yordamlarına uyararak yazıcı kapağını açın ve taşıyıcının hareketini engelleyen gözle görülür herhangi bir şey olup olmadığına bakın. Alt tabaka yolunda kırışmış bir alt tabaka yığını varsa, kısırtma tekerleğini kaldırıp (alt tabaka kolunu kullanın) ve engeli giderin. Ayrıca bkz. Alt tabaka sıkışmış sayfa 82. 3. Yazıcıyı açın.
87:01	Taşıyıcı şifreleme şeridi, taşıyıcı konumunda hata saptıyor. Şifreleme şeridini temizleyin. Bkz. Şifreleme şeridini temizleme sayfa 149.
89:11, 89,1:10, 89,2:10	İç aydınlatma PCA'sı çalışmıyordur veya bağlı değildir. Yazıcı normal şekilde çalışmayı sürdürecektir, sadece bu işlev sorunlu kalacaktır.
94:01	Bu alt tabakada renk kalibrasyonu yapılamaz. Beyaz alt tabaka ölçümü aralık dışı.
94:02	Tutarsız renkler bulundu. 1. Ön paneldeki alt tabaka seçiminin yüklü alt tabakayla eşleştiğini doğrulayın. 2. Kalibrasyonu tekrar deneyin.
94:08	Renk ayarı yapılamadı. Tekrar deneyin. Bkz. Renk kalibrasyonu sayfa 100.
98:03	Bir veya daha fazla yazıcı kafası düzgün çalışmıyor. Yazıcı kafası durum grafiğini kullanarak hangi kafaların düzgün çalışmadığını bulun ve bunları değiştirin. Bkz. 1. Baskı kafası durum grafiği sayfa 109.

Yazıcı kayıtları

Ön panelde önce  simgesine, ardından **Ayarlar > Printer logs** (Yazıcı kayıtları) seçeneklerine basarsanız, ön panelde en son sistem hataları, uyarılar ya da baskı kafası veya mürekkep kartuşu etkinlikleri ile ilgili kayıtları görüntüleyebilirsiniz.

11 Yazıcı belirtileri

İşlevsel belirtiler

Tablo 11-1 HP No. 831 mürekkep sarf malzemeleri

Yazıcı kafaları	Camgöbeği/siyah, sarı/macenta, açık macenta/açık camgöbeği ve optimize edici
Mürekkep kartuşları	Sarı, siyah, macenta, açık macenta, camgöbeği, açık camgöbeği ve optimize edici; tüm kartuşlar 775 ml mürekkep içerir.
Bakım kartuşu	Renklere özgü değildir

Tablo 11-2 Alt tabaka boyutları (310 model yazıcı)

	En Az	En çok
Genişlik	584 mm Dar alt tabaka: 254 mm	1372 mm
Uzunluk	1,5 m (59 inç)	Maksimum rulo dış çapı 180 mm
Ağırlık		25 kg

Tablo 11-3 Alt tabaka boyutları (330, 360 model yazıcılar)

	En Az	En çok
Genişlik	584 mm Dar alt tabaka: 254 mm	1626 mm
Uzunluk	1,5 m (59 inç)	Maksimum rulo dış çapı 250 mm
Ağırlık		42 kg

300 serisi yazıcılar 76,2 mm ve 50,8 mm alt tabaka masura çapını destekler. 360 yazıcıda 50,8 mm masura için bir aksesuar gerekir.

Tablo 11-4 Yazdırma çözünürlükleri

Max. Print Resolution (dpi)	1200×1200
-----------------------------	-----------

Yukarıdaki tablo yazıcı tarafından desteklenen çözünürlükleri gösterir. RIP'niz tarafından desteklenen çözünürlükleri bulmak için RIP belgelerinize bakın.

Tablo 11-5 Yazdırma hızları

Geçişler	Yaklaşık yazdırma hızı (m ² /sa)		
	HP Latex 360	HP Latex 330	HP Latex 310
2	65,5	45,1	42,4
4	31,1	24,8	24,1
6	22,8	14,8	14,2
8	17,1	12,4	12,0
10	13,9	9,9	9,7
12	11,5	8,3	8,0
16	6,4	6,2	6,0
18	5,7	5,0	4,7
20	5,0	4,5	4,2



NOT: Çevre koşulları, iş uzunluğu ve mürekkep yoğunluğu, belirli bir yazdırma moduyla ulaşabileceğiniz maksimum hızı etkiler. Mürekkep toplayıcı kullanımı gibi özel amaçlı seçenekler de yazdırma hızını etkiler.

Tablo 11-6 Kenar boşlukları

Yan kenar boşlukları	5 mm veya kenar tutucular ile 10 mm
Üst kenar boşluğu (ön kenar)	5 mm
Alt kenar boşluğu (alt kenar)	5 mm (yok) 100 mm (küçük) 150 mm (normal) 200 mm (ekstra) 300 mm (ekstra) 400 mm (ekstra) 500 mm (ekstra)



NOT: 360 model yazıcıda mürekkep toplayıcı takılıyken tam baskı (kenar boşluğu olmadan baskı) seçeneği kullanılabilir.

Fiziksel belirtiler

Tablo 11-7 Yazıcının fiziksel belirtileri

	HP Latex 310	HP Latex 330	HP Latex 360
Ağırlık (sehpa dahil)	174 kg	188 kg	207 kg
Genişlik	2307 mm	2561 mm	2561 mm
Derinlik	840 mm	840 mm	840 mm
Yükseklik	1380 mm	1380 mm	1380 mm
Ambalaj ile birlikte ağırlık	290 kg	304 kg	323 kg
Ambalaj ile birlikte genişlik	2541 mm	2795 mm	2795 mm
Ambalaj ile birlikte derinlik	765 mm	765 mm	765 mm
Ambalaj ile birlikte yükseklik	1239 mm	1239 mm	1239 mm

Bellek belirtileri

Tablo 11-8 Bellek belirtileri

Fiziksel bellek (DRAM)	1 GB
Sabit disk	16 GB

Güç belirtileri

Tablo 11-9 Tek aşamalı hattın özellikleri

	HP Latex 360		HP Latex 330		HP Latex 310	
	Yazıcı	Sertleştirme	Yazıcı	Sertleştirme	Yazıcı	Sertleştirme
Elektrik kablosu sayısı	2		2		2	
Giriş voltajı	200–240 V $\pm$ %10 (iki % (iki tel ve koruyucu topraklama))					
Giriş frekansı	50 / 60 Hz					
Maksimum yük akımı (her elektrik kablosu için)	16 A	16 A	3 A	16 A	3 A	13 A
Baskı modunda her güç kablosunun güç tüketimi	2,5 kW	2,1 kW	200 W	2,4 kW	200 W	2,0 kW
Hazır modda güç tüketimi	85 W		72 W		70 W	

Ekolojik belirtiler

Yazıcınızın güncel ekolojik özellikleri için lütfen <http://www.hp.com/> adresine gidin ve "ekolojik özellikler" konusunu aratın.

Çevresel belirtilimler

Tablo 11-10 Yazıcının çevresel belirtilimler

En iyi baskı kalitesi için görece nem aralığı	%40 - %60, alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
Baskı için görece nem aralığı	%20 - %80, alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
En iyi baskı kalitesi için sıcaklık aralığı	20 - 25°C (68 - 77°F), alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
Yazdırma için sıcaklık aralığı	15 - 30°C (59 - 86°F), alt tabaka türüne bağlı olarak değişir
Çalışmadığında sıcaklık aralığı	-25°C ile +55°C arasında (-13°F ile +131°F arasında)
Sıcaklık gradyanı	10°C/h (18°F/h) değerinden daha yüksek olamaz
Yazdırma için maksimum rakım	3000 m (10000 ft)



NOT: Yazıcı kapalı alanda tutulmalıdır.



NOT: Yazıcı veya mürekkep kartuşları soğuk bir yerden, sıcak ve nemli bir yere taşındıysa havadaki su, yazıcı parçaları ve kartuşlar üzerinde yoğunlaşabilir ve bu da, mürekkep sızıntılarına ve yazıcı hatalarına yol açabilir. HP bu durumda, yoğunlaşan nemin buharlaşmasına olanak vermek için, yazıcıyı açmadan veya mürekkep kartuşlarını takmadan önce en az 3 saat beklemenizi önerir.

Akustik belirtilimler

Tablo 11-11 Yazıcının akustik özellikleri

		HP Latex 310	HP Latex 330	HP Latex 360
Ses basıncı	Yazdırılıyor	54 dB (A)	55 dB (A)	55 dB (A)
	Hazır (bekleme)	38 dB(A)	39 dB (A)	39 dB (A)
	Uyku	< 15 dB(A)	< 15 dB (A)	< 15 dB (A)
Ses gücü	Yazdırılıyor	7,2 B (A)	7,4 B (A)	7,4 B (A)
	Hazır (bekleme)	5,5 B (A)	5,7 B (A)	5,7 B (A)
	Uyku	< 3,5 B (A)	< 3,5 B (A)	< 3,5 B (A)

A Genel yazdırma sorunları özeti

Bu tabloda, genel sorunlar ve sorunu çözmek için değiştirilebilen parametreler yer alır. Bazı olası yan etkiler de gösterilir. Her sorunla ilgili daha ayrıntılı açıklama için, lütfen bu kılavuzdaki ilgili bölüme bakın.

Sorun	Parametre	Değiştirme	Olası yan etkiler
Dayanıklılık sorunları, mürekkep lekeleri veya yağlı yüzey	Sertleştirme sıcaklığı	Artırma	Alt tabaka sıkışması, alt tabaka hasarı, mürekkep lekeleri
	Geçiş sayısı	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Inter-path delay offset (Geçişler arası gecikme)	Artırma	Daha yavaş yazdırma
Alt tabaka sıkışması, alt tabaka hasarı, mürekkep lekeleri	Sertleştirme sıcaklığı	Azaltma	Daha az dayanıklılık (lekeler), yağlı yüzeyler
	Vakum	Artırma	Alt tabaka kayması, çok artırılırsa dikey şeritlenme
	Üst ve/veya alt kenar boşlukları	Artırma	Alt tabaka israfı
	Kenar tutucular	Kullanma	Minimum kenar boşluğu bir miktar artarak basılı görüntünün maksimum genişliğini azaltır
Doygun alan dolgularında dikey şeritlenme	Mürekkep limitleri	Azaltma	Azaltılmış renk gamı
	Inter-path delay offset (Geçişler arası gecikme)	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Geçiş sayısı	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Cutter (Kesici, sadece 360 modelinde)	Devre dışı bırakma	Bazı alt tabakalarda çarpmalara engel olmak için elle alt tabaka ilerletmesi gerekebilir
	İşleri gruplayarak bir araya getirme	Evet	Baskılar arasında beyaz alan olmasını önler
	Yazdırma kuyruğunda değişiklik yapma	Kuyruğun başında zor (çok mürekkep kullanan) işleri yazdırmaktan kaçınma	

Sorun	Parametre	Değiştirme	Olası yan etkiler
Doygun alan dolgularında yatay şeritlenme	Mürekkep limitleri	Azaltma	Azaltılmış renk gamı
	Inter-path delay offset (Geçişler arası gecikme)	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Geçiş sayısı	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Renk ayrımlarını ve koyu renk üretimini değiştirme		
	Yazıcı kafalarını hizalama		
	Alt tabaka ilerleme sensörünü temizleyin (sadece 360 modelinde)		
	Yazıcı kafalarını temizle		
Düşük veya orta alan dolgularında dikey şeritlenme	Yazıcı kafalarını hizalama		
	Mürekkep limitleri	Artırma	
	Inter-path delay offset (Geçişler arası gecikme)	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Vertical correction (Dikey düzeltme)	Etkinleştir	Noktacıklı görünüş
	Take-up reel (Sarma makarası, sadece 360 modelinde)	Kullanma	
	Geçiş sayısı	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Yazdırma kuyruğunda değişiklik yapma	Kuyruğun başında zor (çok mürekkep kullanan) işleri yazdırmaktan kaçının	
	Roll-back tension (Rulo gerilimi)	Artırma	Çok yüksek olursa noktacıklar ve/veya yatay şeritlenme görülebilir
	Warm up printer (Yazıcı ısıtma)	RIP'den etkinleştirin	Yazdırma hızını düşürmeden yazdırma başlangıcını geciktirir
Düşük veya orta alan dolgularında mürekkep toplanması ve noktalı görünüm	Yazıcı kafalarını hizalama		
	Mürekkep limitleri	Artırma	
	Inter-path delay offset (Geçişler arası gecikme)	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Yazdırma kuyruğunda değişiklik yapma	Kuyruğun başında zor (çok mürekkep kullanan) işleri yazdırmaktan kaçının	
	Warm up printer (Yazıcı ısıtma)	RIP'den etkinleştirin	Yazdırma hızını düşürmeden yazdırma başlangıcını geciktirir
	Efficiency mode (Verimlilik modu)	Etkinleştir	Azaltılmış renk gamı, noktalı görünüm
	Geçiş sayısı	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Optimizer level (Optimize edici düzeyi)	Artırma	Koyu alan dolgularında parlaklıkta azalma. Bazı alt tabakalarda mürekkep toplanması üzerinde bir etkisi olmayabilir.
	Dirty roll or defective coating (Kirlili rulo veya bozuk kaplama)	Yeni bir rulo denemeyi düşünün. Bazı alt tabakalar uzun süre saklandığında bozulmaya uğrayabilir.	

Sorun	Parametre	Değiştirme	Olası yan etkiler
Noktacıklar, renk kayması veya netlik olmaması	Yazıcı kafalarını hizalama		
	Vertical correction (Dikey düzeltme)	Çıkar	
	Alt tabaka ilerleme sensörünü temizleyin (sadece 360 modelinde)		
	Alt tabaka ilerlemesinin kalibre edilmesi		
Siyah alanlar sisli görünüyor veya görüntü parlaklığı her yerde aynı değil	Renk ayarlarını ve koyu renk üretimini değiştirme		
	Geçiş sayısı	Artırma	Daha yavaş yazdırma
	Sertleştirme sıcaklığı	Azaltma	Daha az dayanıklılık (lekeler), yağlı yüzeyler
Mürekkeplerde karışma veya beyaz alanlara sızma	Yazıcı kafalarını hizalama		
	Optimize ediciyi elinizle hizalayın	Hizalamayı düzeltmek için gerekirse kendinden yapışkanlı vinil yükleyin	
	Mürekkep limitleri	Azaltma	Azaltılmış renk gamı
	Optimizer level (Optimize edici düzeyi)	Artırma	Koyu alan dolgularında parlaklıkta azalma. Bazı alt tabakalarda mürekkep toplanması veya sızması üzerinde bir etkisi olmayabilir.
	Baskı kafasını temizleme		
Metin veya dolgu alanlarında net olmayan görünüm	Yazıcı kafalarını hizalama		
	Optimize ediciyi elinizle hizalayın	Hizalamayı düzeltmek için gerekirse kendinden yapışkanlı vinil yükleyin.	
	Renkli çubuklar	Elle veya RIP'de ekleyin	Bir miktar alt tabaka ve mürekkep israfı
	Color-variation and text-line correction (Renk varyasyonu ve metin çizgisi düzeltme)	Uygula	Beyaz alanlar biraz farklı görünebilir.
Dolgu alanlarda hafif renk varyasyonu	Renkli çubuklar	Elle veya RIP'de ekleyin	Bir miktar alt tabaka ve mürekkep israfı
	Color-variation and text-line correction (Renk varyasyonu ve metin çizgisi düzeltme)	Uygula	Beyaz alanlar biraz farklı görünebilir.

Sözlük

Akma

Mürekkep alt tabakadaki farklı renklerdeki alanlara yayıldığında meydana gelen bir baskı kalitesi kusuru.

Alt tabaka

Üzerine yazdırmak için tasarlanmış, kağıt ya da diğer malzemelerden üretilmiş, ince, düz bir materyal.

Alt tabaka ilerleme algılayıcısı

Baskı plakasında bulunan ve alt tabaka hareketi izleyip bunun doğruluğunu artıran algılayıcı. OMAS (Optik Ortam İlerleme Algılayıcısı) olarak da bilinir.

Alt tabaka ilerleme telafisi

Yazdırma geçişleri sırasında alt tabaka ilerleme miktarına yapılan ince ayar; farklı alt tabaka türlerinin karakteristiklerini dengelemek içindir. Yazıcı normalde bu ayarı otomatik olarak yapar, ancak HP tarafından desteklenmeyen alt tabakalar ya da anormal ortam sıcaklığı veya nemi için yeniden kalibre edilmesi gerekebilir. Yanlış alt tabaka ilerleme dengelemesi 8'den az geçişte şeritlenme ya da 8 geçiş veya üzerinde noktacıklara neden olabilir.

Alt tabaka ön ayarı

Alt tabaka ön ayarı, alt tabakanın renk özelliklerini tanımlayan ICC renk profilini içerir. Ayrıca diğer özellikler (RIP ve yazıcı ayarları (kurutma ve sertleştirme sıcaklıkları, vakum basıncı ve alt tabaka ilerleme telafisi gibi) ve alt tabakanın doğrudan renkle ilgili olmayan gereksinimleri hakkında da bilgi içerir.

Birleşme

Mürekkep alt tabakadaki aynı renkteki bir alanda toplandığında meydana gelen bir baskı kalitesi kusuru.

ESD

ElektroStatik Deşarj. Statik elektrik günlük yaşamda olağandır. Arabanın kapısına veya kıyafetin kopçasına dokunduğunuzda hissettiğiniz kıvılcımdır. Kontrollü statik elektrik bazı uygulamalarda yararlı olsa da, kontrolsüz elektrostatik deşarjlar elektronik ürünler için en önemli tehlikelerden biridir. Bu nedenle, herhangi bir hasarı engelleyebilmek için ürünü kurarken veya ESD'ye duyarlı aygıtlarla çalışırken bazı önlemler almak gerekir. Bu tür bir hasar, aygıtın ömrünü azaltabilir. Kontrolsüz ESD'leri minimuma indirmenin ve bu türde hasarları azaltmanın bir yolu, baskı kafaları ve mürekkep kartuşları gibi ESD'ye duyarlı aygıtlarla çalışmaya başlamadan önce ürünün ESD'ye maruz kalan, toprak bağlantılı bir kısmına (esas olarak metal kısımlarına) dokunmaktır. Vücudunuzdaki elektrostatik yük oluşumunu azaltmak için, halı döşenmiş bir alanda çalışmaktan kaçının, ESD'ye duyarlı aygıtları kullanırken vücut hareketlerinizi minimum düzeyde tutun ve nem oranı düşük ortamlarda çalışmaktan kaçının.

G/Ç

Giriş/Çıkış: bu terim, bir aygıttan diğerine veri iletimini açıklar.

Gam

Yazıcı veya monitör gibi bir çıktı aygıtında yeniden üretilen renkler ve yoğunluk değerleridir.

Geçişler

Yazdırma geçiş sayısı, yazıcı kafalarının aynı alt tabaka alanı üzerine kaç kez baskı yapacağını belirler. Yüksek sayıda geçiş baskı kalitesini ve yazıcı kafası sağlığını geliştirme eğilimindedir, ancak yazdırma hızını azaltır.

Gergi silindiri

Sarma makarası için gereken ve alt tabakanın dönme yerine yerleştirilen silindir şeklinde bir ağırlık.

Gerilim

Giriş makara mili tarafından alt tabakaya uygulanan geriye doğru gerilim, tüm alt tabaka genişliği boyunca sabit olmalıdır. Çok fazla ya da çok az gerilim alt tabaka deformasyonuna ve baskı kalitesinde sorunlara neden olabilir.

Hava akışı

Hava, kurutma işlemini hızlandırmak için baskı bölgesi boyunca üflenir.

HDPE

Yüksek Yoğunluklu Polietilen.

ICC

Uluslararası Renk Konsorsiyumu, renk profilleri için ortak bir standart üzerinde anlaşılan bir grup şirkettir.

İki yönlü

İki yönlü yazdırma, yazıcı kafalarının hareket ederken iki yönde yazdırdığı anlamına gelir. Bu, yazdırma hızını artırır.

IP adresi

TCP/IP ağındaki belirli bir düğümü tanımlayan benzersiz bir tanımlayıcı. Noktalarla ayrılan dört tam sayıdan oluşur.

Kenar tutucu

Yazdırma sırasında alt tabakanın kenarının yukarı kalkmasını önlemek için tasarlanmış metal bir parça.

Kesici

Alt tabakayı kesmek için baskı plakası boyunca soldan sağa kayan yazıcı bileşeni.

Kırışma

Alt tabakanın düz bir şekilde durmaması, küçük dalgalanmalar halinde yükselip alçalması durumu.

LED

Işık Yayan Diyot: elektrik akımı verildiğinde ışık yayan yarı iletken bir aygıttır.

Merdane

Yazıcının içinde bulunan ve kağıda yazdırılırken üzerinden alt tabakanın geçtiği düz yüzey.

Mil

Bir alt tabaka rulosunu, yazdırma işi için kullanılırken destekleyen çubuk.

Mürekkep yoğunluğu

Birim alan başına alt tabakaya aktarılan göreceli mürekkep miktarı.

OMAS

Optik Ortam İlerleme Algılayıcısı, diğer adıyla alt tabaka ilerleme algılayıcısı. Baskı plakasında bulunan ve alt tabaka hareketi izleyip bunun doğruluğunu artıran algılayıcı.

PC

Polikarbonat.

PE

Polietilen.

PET

Polietilen Tereftalat (polyester).

PLA

Polilaktik Asit.

PP

Polipropilen.

Püskürtme ucu

Yazıcı kafasında bulunan ve mürekkeplerin alt tabakaya yerleşmesini sağlayan çok sayıda küçük delikten biri.

PVC

Polivinil Klorit.

Renk doğruluğu

Tüm aygıtların renk gamlarının sınırlı olduğu ve bazı renklerin aynı yazdırılmasının fiziksel olarak mümkün olamayabileceği göz önünde bulundurularak, bir rengi özgün resimle mümkün olduđuñca aynı renklerde yazdırma yeteneği.

Renk tutarlılığı

Belirli bir yazdırma işinde baskıdan baskıya ve yazıcıdan yazıcıya değişmeyen aynı renklerin elde edilebilmesi yeteneği.

Sertleştirme

Alt tabaka, sertleştirme bölgesinde ısıtılır; böylece, koruyucu bir katman işlevi gören polimerik bir film oluşur ve aynı zamanda kalan yardımcı çözücüler baskıdan kaldırılır. Sertleştirme, yazdırılan resimlerin kalıcılığını sağlamak açısından çok önemlidir. Çok fazla ya da çok az olan sertleştirme sıcaklığı baskı kalitesinde sorunlara neden olabilir.

Ürün yazılımı

Yazıcınızın işlevlerini kontrol eden ve yarı kalıcı olarak yazıcıda saklanan (güncelleştirilebilir) yazılım.

Vakum basıncı

Alt tabaka plakaya doğru vakumlu emme ile düz tutulur. Çok fazla ya da çok az emme, baskı kalitesinde sorunlara neden olabilir. Ayrıca çok az emme, alt tabakanın sıkışmasına ya da yazıcı kafalarının zarar görmesine neden olabilir.

Yazıcı kafası

İlgili mürekkep kartuşlarından bir veya daha fazla renkte mürekkep olarak püskürtme uçları kümesinden alt tabakaya aktaran, çıkarılabilir bir yazıcı bileşeni.

Yükleme aksesuarı

Alt tabaka yazıcıya yüklenirken alt tabakanın yazıcıya önce giren kenarının üzerine yerleştirilen esnek plastik bir aksesuar. Bazı alt tabakaları bu aksesuarı kullanmadan yüklemek zordur.

A

ağ yapılandırması
 gelişmiş 28
ağla ilgili sorun giderme 29
ağlar
 bağlantı hızı 34
 güvenlik ayarları 33
 protokoller 30
aksesuarlar
 sipariş etme 159
akustik belirtilimler 174
alt tabaka
 bilgileri görüntüleme 79
 bombe deformasyonu 86
 boyutlar (maks ve min) 171
 büzülme 85
 çıkarma 68
 genel bakış 41
 genişleme 85
 genişlik, değiştirme 80
 gözenekli 46
 her iki tarafa da yazdırma 77
 ilerleme 113
 ilerletme ve kesme [360] 80
 ipuçları 41
 kategoriler 42
 kenar konumu, değiştirme 80
 kenar tutucular 65
 kırışik 85
 makara miline yükleme 47
 manual load (elle yükleme) 63
 mürekkep toplayıcı 54
 saklama 81
 sarma makarası 69
 sıkışma 82
 sıkışma, sarma makarası 87
 uzunluk izleme 80
 yanlış konumlandırma 82
 yaprak yükleme 67
 yardımlı elle yükleme 63
 yazdırma işlemi sırasında ayarları
 değiştirme 98
 yol kontrolü 82

yükleme 51
 yükleme aksesuarı 59
 yüklenemiyor 81
alt tabaka ilerleme ayarı 113
alt tabaka ilerleme sensörü
 temizleme 152
alt tabaka ilerlemesi kontrol grafiği
 113
alt tabaka ön ayarları 90
 çevrimiçi arama 90
 çoğaltma 93
 değiştirme 94
 genel 93
 HP Media Locator 92
 oluşturma 95
 sil 100
alt tabaka yükleme sorunları 81
alt tabaka yüklenemiyor 81
arkadan görünüm 10

B

bağlantı hızı 34
bakım kartuşu
 değiştirme 144
 hakkında 123
 özellik 171
 takılamıyor 147
bakım, servis 154
baskı kalitesi sorunları
 dengesiz alan dolgusu 120
 dikey şeritlenme 116
 Döşeme 121
 genel 108
 metin çizgisi düzeltme 118
 mürekkep lekeleri 120
 noktacıklar 115
 renk varyasyonu 118
 siyah alanlar sisli görünüyor
 119
 yağlı mürekkep 120
 yanlış boyut 121
 yanlış hizalanmış renkler 118
 yatay şeritlenme 115

baskı kalitesi, iyileştirme 108
beklemeye alma süresi 13
belgeler 4
belirtimler
 akustik 174
 alt tabaka boyutu 171
 bellek 173
 çevresel 174
 ekolojik 173
 fiziksel 173
 güç 173
 işlevsel 171
 kenar boşlukları 172
 mürekkep sarf malzemeleri 171
 sabit disk 173
 yazdırma çözünürlüğü 171
 yazdırma hızları 172
bellek belirtilimleri 173
bombe deformasyonu 86

Ç

çevresel belirtilimler 174
çift taraflı yazdırma 77
çözünürlük 171

D

daha hızlı yazdırma 100
dahili baskı işleri 19
destek hizmetleri
 HP Müşteri Desteği 37
DHCP Ayarları 31
DHCP bulunamadı 162
dikkat 6
dil 13
DNS Ayarları 32
dosya sistemi denetimi 17

E

e-posta uyarıları 24
ekolojik belirtilimler 173
elkitapları 4
erişim kontrolü 22

F

fabrika ayarlarını geri yükleme 14
fiziksel belirtiler 173

G

Gömülü Web Sunucusu 20
dil 22
erişilemiyor 162
erişme 21
mürekkep sisteminin durumu 24
gözenekli alt tabakalar 46
güç belirtilerleri 173
güvenli mod 124
güvenlik 22
ağ ayarları 33
güvenlik işaretleri 7
güvenlik önlemleri 4

H

hesaplama 25
hoparlör ses ayarı 14
HP Müşteri Desteği 37
HP ürünü olmayan mürekkep kartuşlarını 129

I

ICC profilleri 105
Internet bağlantısı 28
sorun giderme 164
Internet'e bağlama 28
IP adresi 32
IP adresi, elle ayarlayın 162
IPv6 27
IPV6 Ayarları 32

i

iletişim sorunları 163
ince alt tabakaları yükleme 62
iş başlangıcı güvenlik modu, atlama 80
iş başlangıcı güvenlik modunu atlama 80
iş muhasebesi 25
işaretler, uyarı 7
işlevsel belirtiler 171

K

kalibrasyon renk 100
kalın alt tabakaları yükleme 62
kavis deformasyonu 86

kenar boşlukları değiştirme 18
özellik 172
kenar konumu, değiştirme 80
kenar tutucular 65
kesici devre dışı bırakma 100
kesici çalışmıyor 87

M

merdane temizleme 150
mürekkep kartuşu bakım 126
değiştirme 126
durum 14
hakkında 122
HP ürünü olmayan 129
özellik 171
sipariş 158
takılmıyor 130
yeniden doldurma 129
mürekkep sistemi ipuçları 126
mürekkep sisteminin durumu 24
mürekkep toplayıcı 54
Müşteri Desteği 37
Müşteri Katılım Programı 22
Müşteri Tarafından Onarım 38

N

noktacıklar 115

O

optimize edici hakkında 122

Ö

ölçü birimleri 14
ön panel 11
dil 13
ön panel hata kodları 165
ön panel seçenekleri ağ bilgileri 162
Alt tabaka Yok 78
alt tabakayı çıkarma 68
ayarlar 98
bağlantı sihirbazı 28, 164
bağlantı yapılandırmasını yazdırma 164
change loaded substrate (yüklenen alt tabakayı değiştir) 62
çıkarma 68
dahili baskı işleri 19

date and time options (tarih ve saat seçenekleri) 13
dil 13
dosya sistemi denetimi 17
ekstra üst kenar boşluğu 19, 85
el ile baskı kafası hizalama 132
enable narrow substrate (dar alt tabakayı etkinleştir) 51, 63
enable take-up reel (sarma makarasını etkinleştir) 87
extra bottom margin (ekstra alt kenar boşluğu) 19, 85
fabrika ayarlarını geri yükleme 14
Gömülü Web Sunucusu'na (EWS) izin ver 162
hoparlör ses ayarı 14
ilerleme faktörü 98, 114
ilerlet ve kes 78
ilerletme ve kesme 80
kesici 87, 100
load roll (rulo yükle) 51
max skew setting (maks. yamulma ayarı) 62
mürekkep kartuşlarını değiştir 127
otomatik baskı kafası hizalama 131
print usage report (kullanım raporunu yazdır) 19
replace PH cleaning kit (yazıcı kafası temizleme kitini değiştir) 144
reset EWS password (EWS parolasını sıfırla) 22
sarma makarası 69, 76
select altitude (rakım seç) 13
select display contrast (ekran karışıklığını seç) 14
sertleştirme bekleme süresi 13
sesli uyarı 14
substrate advance calib (alt tabaka ilerleme kalibrasyonu) 113
substrate unload (alt tabaka çıkarma) 78
unit selection (birim seçimi) 14
uyku modu bekleme süresi 12, 14
ürün yazılımı güncelleştirmeleri 157
vertical correction (dikey düzeltme) 117
yapılandırmayı değiştir 162

yazıcı bilgilerini görüntüleme 37
yazıcı kafalarını değiştir 133
yazıcı kafalarını temizleme 131
yazıcı kayıtları 170
yükleme 51
yükleme aksesuarı kullan 59
ön panelin parlaklığı 14
önden görünüm 9

P

protokoller, ağ 30
Proxy Sunucusu ayarları 33

Q

QR kodu 4

R

rakım 13
renk kalibrasyonu 100
renk profilleri 105
RIP yazılım kurulumu 28

S

sabit disk özelliği 173
sağ kenar konumu, değiştirme 80
sarma makarası
geri sarmıyor 87
kullanma 69
motor 10
sıkışma 87
servis bakımı 154
servis bilgileri yazdırma 38
sesli uyarılar (açık/kapalı) 14
sipariş etme
aksesuarlar 159
mürekkep kartuşları 158
yazıcı kafaları 159
yazıcı kafası temizleme kiti 159
straightness optimization (düzlük optimizasyonu) 86

Ş

şifreleme şeridi
temizleme 149

T

tarih ve saat 13
taşıyıcı çubuğu
temizleme ve yağlama 147
TCP/IP ayarları 30
telefon desteği 37
telefon numarası 38

U

uyarı 6

uyarı işaretleri 7
uyarılar
e-posta ile 24
uygulama takılıyor 163
uyku modu bekleme süresi 14

Ü

ürün yazılımı güncelleştirme 155

Y

yavaş yazdırma 163
yazdırma çözünürlüğü 171
yazdırma gecikmeleri 18
yazdırma hızları 172
yazıcı
sakla 153
taşı 153
temizleme 153
yazıcı durumları 18
yazıcı durumu 24
yazıcı kafası
bağlantıları temizleme 140
değiştirme 133
durum 15
durum grafiği 109
hakkında 123
hizalama 131
hizalama durum grafiği 111
kurtarma 130
optimize edici kontrol grafiği 109
özellik 171
sipariş 159
takılamıyor 139
temizleme 130
yeniden yerleştirin 133
yazıcı kayıtları 170
yazıcı kullanım istatistikleri 25
yazıcı modelleri 3
yazıcı yazdırmıyor 162
yazıcılar arası renk tutarlılığı 105
yazıcının ana bileşenleri 8
yazıcının ana özellikleri 2
yazıcının bileşenleri 8
yazıcınıza hoş geldiniz 2
yazıcıyı açma/kapatma 35
yazıcıyı bağlama
bağlantı yöntemi 26
genel 26
yazıcıyı yeniden başlatma 36
yeniden doldurulmuş mürekkep kartuşları 129
yükleme aksesuarı 59