



# Принтеры Scitex FB550 и FB750

Руководство пользователя

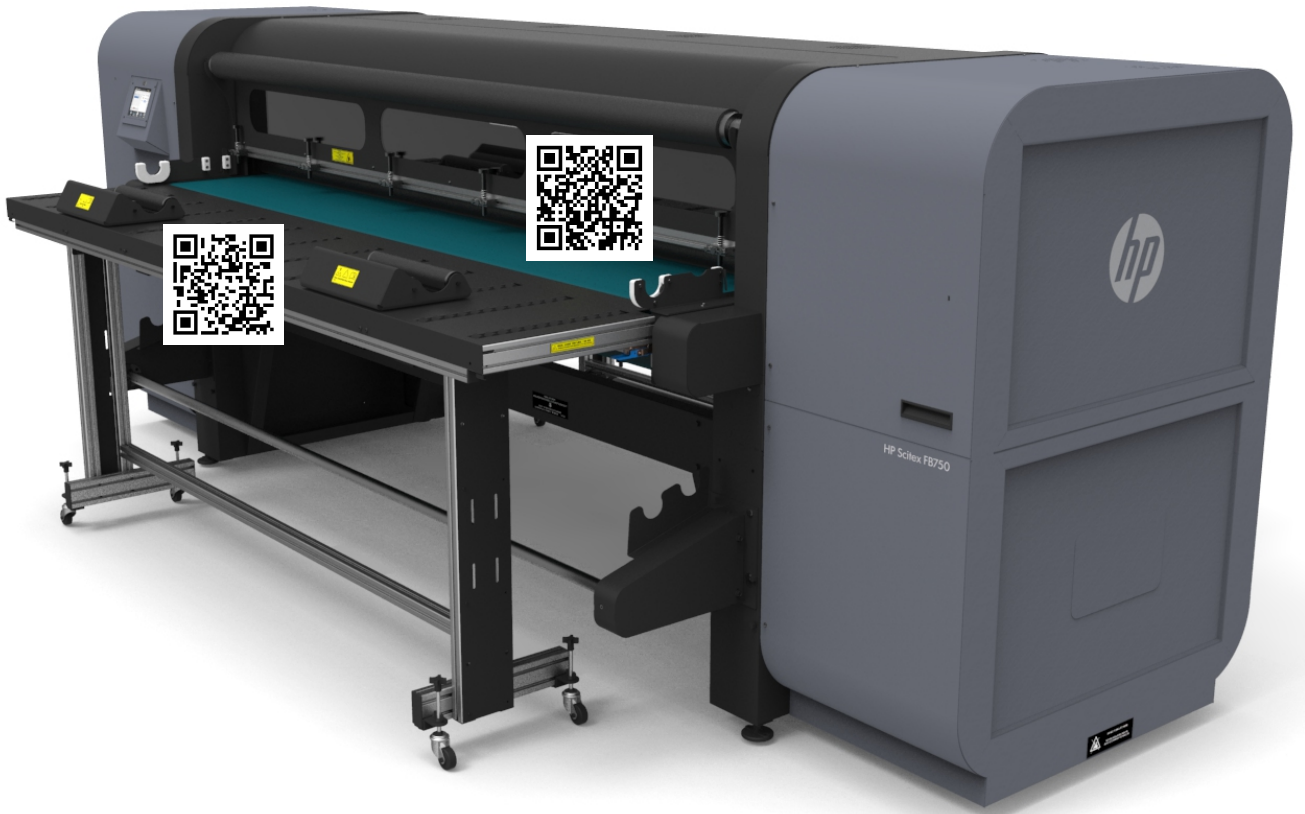
Издание 1

© HP Development Company, L.P., 2015 г.

#### **Юридические уведомления**

Данные, приведенные в настоящем документе, могут быть изменены без предварительного уведомления.

Условия гарантии на продукцию и услуги HP определяются гарантийными талонами, предоставляемыми вместе с соответствующими продуктами и услугами. Никакая часть настоящего документа не может рассматриваться в качестве основания для дополнительных гарантийных обязательств. Компания HP не несет ответственности за технические и грамматические ошибки и неточности, которые могут содержаться в данном документе.



---

# Содержание

<b>1 Введение</b>	<b>1</b>
Эксплуатационные требования	2
Важные примечания по эксплуатации	4
Предупреждения о безопасности	6
Краткий обзор	7
Специальные функции	9
Использование встроенного веб-сервера HP	10
<b>2 Настройка и загрузка материала для печати</b>	<b>12</b>
Настройка материала для печати	13
Работа со столами для жесткого материала для печати	15
Загрузка жестких материалов для печати	16
Загрузка рулонных материалов для печати с помощью верхнего держателя рулона на столе	22
<b>3 Загрузка чернил</b>	<b>24</b>
Загрузка чернил	25
Заказ чернил	27
<b>4 Печать заданий</b>	<b>28</b>
Доступные режимы печати	29
Сохраненные задания	31
Опции положения и вывода	33
Советы по печати	34
<b>5 Использование белых чернил</b>	<b>36</b>
Обзор опции использования белых чернил	37
Типы печати с использованием белых чернил	37
Обслуживание при работе с белыми чернилами	37
<b>6 Использование панели управления</b>	<b>39</b>
Обзор	40
Домашняя страница	40
Страница Printing (Печать)	42
Страница Media (Материал для печати)	45

Страница Ink (Чернила) .....	46
Страница System (Система) .....	48
Дерево меню .....	50
<b>7 Калибровка принтера .....</b>	<b>55</b>
Когда следует выполнять калибровку .....	56
AutoJet .....	56
Automatic calibrations (Автоматическая калибровка) .....	57
Manual calibrations (Калибровка вручную) .....	58
Unfixed Jets Report (Отчет по соплам, не прошедшим обслуживания) .....	66
Linearization (Линеаризация) .....	66
<b>8 Специальные параметры печати .....</b>	<b>67</b>
Как печатать выборочно глянцевое изображение .....	68
Как печатать рельефную текстуру .....	72
<b>9 Принадлежности .....</b>	<b>80</b>
Заказ принадлежностей .....	80
<b>10 Пользовательская очистка .....</b>	<b>81</b>
Расписание задач .....	82
Замена процедур очистки с целью соблюдения нормативов по качеству воздуха .....	83
Очистка и смазка колесиков каретки .....	84
Очистка полосы энкодера каретки .....	86
Очистка печатных головок .....	87
Очистка датчика начального положения .....	89
Очистка направляющих очистителя станции обслуживания .....	91
Очистка очистителя станции обслуживания .....	92
Очистка колесиков каретки .....	93
Вакуумная очистка нижней части каретки .....	96
Замена фильтров УФ-ламп .....	97
Очистка фильтров блока электроники .....	98
Замена очистителя станции обслуживания .....	99
Очистка иглолок ионизатора .....	100
Очистка контейнера для сбора отработанных чернил .....	101
Очистка датчика толщины материала .....	102
Очистка вытяжных вентиляторов на корпусе .....	103
Замена УФ-ламп .....	103
<b>Приложение A Технические характеристики .....</b>	<b>112</b>
Функциональные характеристики .....	113
Физические характеристики .....	114
Потребление энергии .....	114

Требования к условиям эксплуатации .....	116
<b>Приложение Б Устранение неполадок .....</b>	<b>117</b>
Список контрольных вопросов для поиска и устранения неисправностей .....	118
Претензии по гарантии .....	119
CallMe@hp .....	119
HP Customer Care .....	120
<b>Приложение В Советы по качеству печати .....</b>	<b>122</b>
Запуск и проверка работоспособности форсунок .....	123
Настройки RIP .....	124
Согласование цвета .....	125
<b>Указатель .....</b>	<b>126</b>



---

# 1 Введение

- [Эксплуатационные требования](#)
- [Важные примечания по эксплуатации](#)
- [Предупреждения о безопасности](#)
- [Краткий обзор](#)
- [Специальные функции](#)
- [Использование встроенного веб-сервера HP](#)



# Эксплуатационные требования

## Электрическая сеть

- Убедитесь, что напряжение сети соответствует требованиям. См. инструкции в разделе [Технические характеристики на стр. 112](#).
- Следует использовать кабель питания, входящий в комплект. Этот кабель подключается непосредственно к электророзетке с заземлением. Не удлиняйте кабель питания с помощью удлинителя, так как падение напряжения может привести к повреждению принтера.
- Чтобы поддерживать вакуум для печатающих головок во время отключения принтера от сети или в случае неожиданных сбоев в подаче питания, следует использовать дополнительный блок питания на 24 В, который вместе с универсальными сетевыми адаптерами входит в комплект поставки. С помощью разъема на 24 В постоянного тока подсоедините вакуумный блок принтера к одному из следующих источников питания.
  - ИБП — приобретаемый клиентом источник бесперебойного питания с выходной мощностью не менее 15 Вт, ~100-240 В, 50/60 Гц; в случае прекращения подачи электроэнергии он обеспечивает резервное батарейное питание для вакуумной системы.
  - Настенная электророзетка — ~100-240 В, 50/60 Гц; обеспечивает временное питание вакуумной системы при необходимости отключения принтера для обслуживания. Дополнительные сведения см. в приложении А “Технические характеристики”.
- Принтер следует подключать к выделенной электрической цепи. Нельзя подключать устройство RIP, дополнительный источник питания или ИБС к той же цепи, что и принтер.

## Требования к рабочей среде


- В помещении должна быть обеспечена хорошая вентиляция, а температура и относительная влажность должны соответствовать техническим характеристикам. Оптимальное качество печати обеспечивается в условиях с указанными предельными значениями. См. инструкции в разделе [Технические характеристики на стр. 112](#).
- В результате воздействия на кислород УФ-света высокой мощности, излучаемого лампами для закрепления, выделяется озон. Наибольшие концентрации озона отмечаются при включении ламп. Во избежание таких опасных последствий для оператора, как головная боль, усталость и сухость верхних дыхательных путей, помещение, в котором работает принтер, должно быть хорошо проветриваемым. При обычном движении воздушных масс озон смешивается с воздухом и преобразуется в кислород.
- Материалы для печати и чернила следует хранить при той же температуре и влажности, что указаны в технических характеристиках принтера.
- Расположите принтер таким образом, чтобы его можно было подключить к RIP с помощью входящего в комплект кабеля.
- Принтер следует устанавливать на плоской и ровной поверхности.
- Выделите для принтера такое помещение, где его нормальный рабочий шум не будет мешать сотрудникам, работа которых требует концентрации.
- НЕЛЬЗЯ устанавливать принтер рядом с увлажнителями, холодильниками, вентиляторами, водопроводными кранами, нагревателями и другим аналогичным оборудованием.
- НЕЛЬЗЯ устанавливать принтер в местах с резкими колебаниями температуры, например рядом с кондиционерами, под воздействием прямых солнечных лучей, а также у открытых дверей или окон.
- НЕ используйте принтер вблизи огня или в запыленных местах.


## RIP

Принтер получает задания на печать от поддерживаемого обработчика растровых изображений (RIP). RIP устанавливается и подключается в ходе процесса установки принтера.

## Важные примечания по эксплуатации

- ДЛЯ УФ-ЗАКРЕПЛЯЕМЫХ ЧЕРНИЛ ХАРАКТЕРНА НЕУСТОЙЧИВОСТЬ. В отличие от других чернил, используемых для широкоформатной печати, УФ-закрепляемые чернила имеют ограниченный срок хранения. Срок годности белых чернил составляет шесть месяцев от даты производства. Необходимо планировать расход и пополнение запасов чернил, а также использовать чернила до истечения срока годности, указанного на упаковке.

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** После выключения УФ-ламп выполняется управляемый цикл охлаждения. Неожиданное обесточивание горячих ламп, например при отключении кабеля питания или из-за перебоев в электропитании, может привести к их перегреву и неустранимому повреждению. Лампы следует отключать только с помощью программного обеспечения принтера.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** ИБП, предоставленный клиентом, не будет поддерживать цикл охлаждения УФ-ламп.

- Подаваемый материал для печати может наматываться отпечатанной стороной внутрь или наружу, но приемку следует загружать отпечатанной стороной внутрь.
- Высота головки по умолчанию установлена на значение 2,2 мм над материалом для печати. (Расстояние под кареткой будет составлять 1,78 мм, поскольку с внешней стороны каретки установлена защитная рамка для печатающих головок.) Можно увеличить или уменьшить высоту головки на панели управления (Страница **Printing** (Печать) > **Options** (Опции)).
- В мастере материалов для печати хранится набор рабочих параметров для предварительно определенных или определяемых пользователем типов материалов для печати. При загрузке нового типа материалов для печати выберите существующий набор в мастере или создайте новый набор. Наборы параметров мастера материалов для печати можно выбрать в любое время с помощью панели управления.
- При загрузке материалов для печати наденьте перчатки из хлопка, чтобы предотвратить появление отпечатков пальцев после печати. Для удаления отпечатков пальцев и снятия статического электричества с синтетических материалов для печати можно использовать 90%-ный изопропиловый спирт.
- НЕЛЬЗЯ выполнять повторную печать на отпечатанных материалах, если закрепление не выполнено полностью (например, из-за неисправности УФ-ламп).
- НЕЛЬЗЯ ставить или хранить ролик с материалами для печати вертикально. Это может привести к изгибу кромок, которые будут ударяться о печатающие головки при печати. Во избежание образования изгибов на листовых материалах следует хранить их на плоской поверхности в горизонтальном, а не вертикальном положении.
- НЕ устанавливайте тяжелые объекты на кабель питания или кабель принтера. Не сгибайте кабели и не закручивайте их силой.
- НЕ ставьте тяжелые предметы на принтер.
- Поскольку автоматизированное обслуживание головок невозможно при отключенном принтере, по возможности следует оставлять его включенным всегда. Принтер автоматически перейдет в энергосберегающий спящий режим по истечении периода времени, определенного пользователем. Если автоматизированное обслуживание головок не выполнялось в течение длительного периода времени, возможно, для приведения головок принтера в рабочее состояние потребуются очистка вручную (см. раздел [Запуск и проверка работоспособности форсунок на стр. 123](#)). Если все питание принтера полностью утрачено, чернила начнут вытекать из печатающих головок в силу утраты вакуума в печатающих головках, накапливаться на дне каретки и капать на принтер или на приводной ремень материала для печати. Держите принтер

подключенным к ИБП, чтобы предотвратить утрату вакуума в печатающих головках (см. раздел [Электрическая сеть на стр. 2](#)).

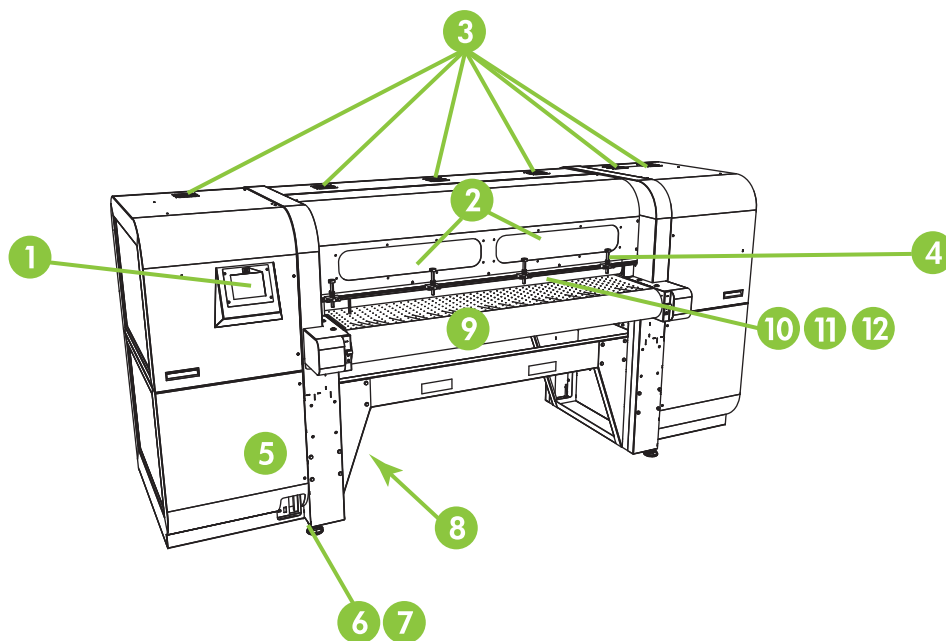
- Если предстоит полное отключение принтера в течение длительного периода времени (скажем, на протяжении длительных праздников), все печатающие головки должны быть опорожнены (см. главу «Обслуживание печатающих головок» в разделе [Меню Maintenance \(Обслуживание\) на стр. 46](#)), а дно каретки очищено. Для возобновления печати печатающие головки должны быть заново наполнены чернилами, очищены и приведены в рабочее состояние. Инструкции см. в разделах [Пользовательская очистка на стр. 81](#) и [Запуск и проверка работоспособности форсунок на стр. 123](#).

## Предупреждения о безопасности

- **УФ-излучение:** ультрафиолетовые (УФ) лампы для закрепления излучают УФ-свет высокой мощности. Во избежание повреждения глаз и кожи оператора принтер должен быть оборудован всеми необходимыми средствами защиты от излучений. Если при эксплуатации принтера соблюдаются инструкции производителя, защитные очки и спецодежда не требуются.
- **Механические травмы:** не приближайте пальцы к каретке и тракту прохождения материалов для печати. Следите за тем, чтобы вес материалов на подающем и выходном столах не превышал максимальные значения, указанные на паспортной табличке.
- **Чернила:** при работе с чернилами прочтите и следуйте инструкциям по безопасности, указанным в паспорте безопасности материалов. Поместите этот документ на производственном участке, как требуется в соответствии с действующим законодательством. Избегайте попадания на кожу и в глаза. Обеспечьте соответствующую общую и локальную вытяжную вентиляцию. Не вдыхайте испарения. В исключительных случаях при чрезмерном загрязнении воздуха может потребоваться респиратор. Ни для одного из входящих в состав чернил компонентов не установлены стандарты Управления охраны труда США (OSHA), Национального института по обеспечению безопасности и охране здоровья в области профессиональной деятельности (NIOSH) или Американской конференции государственных специалистов по промышленной гигиене (ACGIH). Отработанные чернила собираются в предоставленный контейнер. Утилизируйте чернила в соответствии с местными требованиями и сертификатами безопасности материалов (MSDS). Во время печати слив для отработанных чернил должен быть закрыт.
- **Для соблюдения стандартов Управления охраны труда (OSHA) США по работе с летучими органическими соединениями, образующимися при использовании затвердевающих под воздействием ультрафиолетового излучения чернил в принтерах HP, не требуется специальной вентиляции. Решение об установке специального вентиляционного оборудования принимает сам пользователь. Компания HP не дает никаких специальных рекомендаций по этому поводу. Клиентам следует сверяться с требованиями и нормами местного законодательства.**
- **Электропитание: ДАЖЕ ЕСЛИ ПИТАНИЕ ОТКЛЮЧЕНО С ПОМОЩЬЮ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ, НА КОМПОНЕНТЫ ПРИНТЕРА МОЖЕТ ПОДАВАТЬСЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЯ.** Чтобы полностью отключить принтер, необходимо отсоединить кабель питания от электророзетки.
- **Озон:** в результате воздействия на кислород УФ-света высокой мощности, излучаемого лампами для закрепления, а также пластиной ионизатора, выделяется озон. Наибольшие концентрации озона отмечаются при включении ламп. Лампы снабжены фильтрами озона для уменьшения выделения озона. Во избежание таких опасных последствий для оператора, как головная боль, усталость и сухость верхних дыхательных путей, помещение, в котором работает принтер, должно быть хорошо проветриваемым. При обычном движении воздушных масс озон смешивается с воздухом и преобразуется в кислород.
- **Опасные отходы: БЛОК ЭЛЕКТРОНИКИ ПРИНТЕРА СОДЕРЖИТ ЛИТИЕВУЮ БАТАРЕЮ. ПРИ НЕПРАВИЛЬНОЙ ЗАМЕНЕ БАТАРЕИ СУЩЕСТВУЕТ ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА.** Замену батареи должны производить только авторизованные поставщики услуг. Следует использовать батареи того же или эквивалентного типа. При утилизации литиевой батареи необходимо соблюдать местные, региональные (областные) и федеральные нормативные требования в отношении твердых отходов.

# Краткий обзор

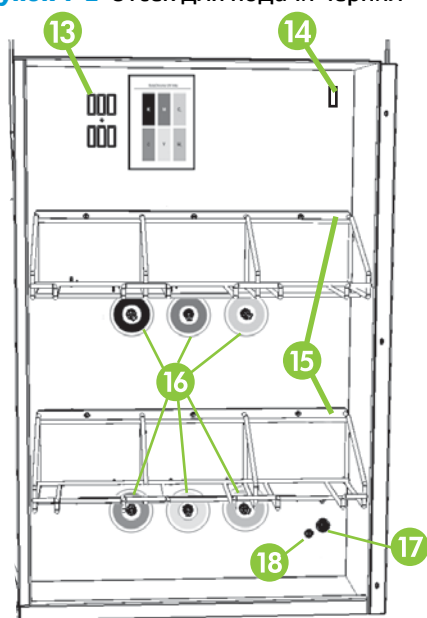
Рисунок 1-1 Входная сторона



1. Сенсорная панель управления
2. Смотровые окошки, защищенные от УФ-излучения
3. Вентиляционные отверстия
4. Штыри для выравнивания жесткого материала
5. Блок электроники (в корпусе)
6. Порты данных
7. Сетевой выключатель
8. Входные порты основного питания, питания системы приемки, серийный номер и наклейка с указанием стандарта (на нижней крышке)
9. Приводной ремень материала для печати
10. Подающий ролик для материала для печати (под крышкой)
11. Планка для выравнивания материала для печати (под крышкой)
12. Ролик для вывода материала для печати (под крышкой)

**13.** Стыковочная станция профайлера

**Рисунок 1-2** Отсек для подачи чернил



**14.** Электророзетка смесителя чернил

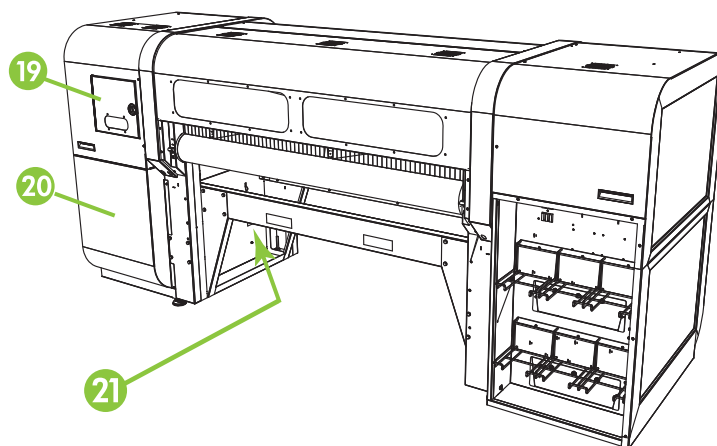
**15.** Стойка для подачи чернил

**16.** Разъемы для подключения трубок для чернил

**17.** Входной разъем для дополнительного источника питания для вакуумной системы

**18.** Ручка регулировки вакуума (настройка по умолчанию, не менять)

**Рисунок 1-3** Выходная сторона



**19.** Станция обслуживания и дверца доступа к каретке печатающих головок

**20.** Вакуумное устройство для обслуживания печатающих головок (в корпусе)

**21.** Слив для отработанных чернил

# Специальные функции

## Печатающие головки

- Печатающие головки — пьезоэлектрические с изменяемым размером капель.

## Система подачи чернил

- Система вне головок: контейнеры для чернил большой емкости со встроенными фильтрами. Разъемы для быстрой установки, предотвращающие утечку чернил, упрощают замену контейнеров.
- Встроенная вакуумная система: предназначена для создания вакуума, необходимого для обеспечения отрицательного давления в печатающих головках.
- запатентованная автоматизированная станция обслуживания печатающих головок: обеспечивает полное обслуживание печатающих головок во время бездействия устройства или во время технического обслуживания без вмешательства оператора.
- Смеситель белых чернил HP: часть необязательного комплекта модернизации под белые чернила, обеспечивает распыление белых красителей для достижения оптимального качества печати. Для печати с применением белых чернил необходима возможность модернизации под белые чернила и картридж белых чернил. Информацию о том, как их можно заказать, см. в разделах [Заказ принадлежностей на стр. 80](#) и [Заказ чернил на стр. 27](#).

## Подготовка материала для печати

- Автоматическая высота головки: принтер автоматически устанавливает верную высоту головки над материалом для печати.
- Автоматическое распознавание ширины материала для печати: автоматически определяется ширина и положение листового материала для печати для точного позиционированного изображения (для определяющихся носителей, в противном случае можно использовать ручной метод).
- Встроенный механизм снижения электростатического заряда: пластины ионизатора позволяют снимать электростатический заряд с синтетических материалов для печати.
- Столы для жесткого материала включают в себя поворотный верх для экономии места при хранении: его можно откинуть вверх для использования и вниз для хранения.
- Дополнительные удлинители могут быть добавлены к концам стандартных столов для работы с более длинными листами материала. Информацию о том, как их можно заказать см. в разделе [Заказ принадлежностей на стр. 80](#).
- Для работы с рулонными материалами доступна дополнительная система подачи-приемки рулонных материалов с держателем рулона на столе. Информацию о том, как их можно заказать, см. в разделе [Заказ принадлежностей на стр. 80](#).

## Калибровка

Работа системы автоматизированного наблюдения основана на использовании цифрового датчика изображения высокого разрешения и встроенного программного обеспечения для юстировки печатающих головок, а также обнаружения и замены недостающих форсунок. Калибровку можно выполнять вручную и автоматически.



- Калибровка головок AutoSet: автоматическая юстировка печатающих головок в двух направлениях для точного нанесения точек при струйной печати и последующий запуск AutoJet.
- Калибровка головок AutoJet: компенсация большинства отсутствующих или отказавших форсунок путем определения их местоположения и использования заменяющих форсунок без уменьшения скорости печати.

## Производительность и простота использования

- Мастер материалов для печати: хранение и повторное использование набора рабочих параметров для типов материалов для печати и режимов печати с целью обеспечения оптимальной производительности печати. Включает набор заранее определенных настроек для стандартного материала для печати. Также можно создать и сохранить пользовательские настройки для других материалов.
- Печать от края до края: обеспечивает вид, подобный печати «в край» без необходимости обрезки.
- Сохраненные задания: сохраняет задания на печать на внутреннем жестком диске принтера для последующей повторной печати без повторной отправки задания с процессора RIP.
- Упрощенный интерфейс панели управления: сенсорная панель управления с графическим интерфейсом предоставляет наиболее часто используемые функции. С помощью меню можно получить доступ к менее часто используемым функциям, а также к файлу справки по поиску и устранению неполадок.
- Помощь пользователям: интерактивная справка по функциям на панели управления, интерактивные процедуры, напоминания о запланированных задачах очистки и процедуры диагностики, предназначенные для помощи пользователям, также позволяющие сократить время на обучение, поиск и устранение неполадок.
- Встроенный веб-сервер HP — введя IP-адрес принтера в адресную строку любого веб-браузера в локальной сети, можно просмотреть состояние принтера, изменить некоторые настройки, обновить аппаратно-программное обеспечение принтера и загрузить файлы журнала системы.

## Использование встроенного веб-сервера HP

Когда принтер подключен к локальной сети офиса, можно ввести IP-адрес принтера в адресную строку веб-браузера, чтобы просмотреть состояние принтера, установить внутреннюю дату и время принтера, обновить аппаратно-программное обеспечение принтера, загрузить файл журнала и передать пользовательские настройки мастера материалов для печати.

### Подключение к встроенному веб-серверу HP

Чтобы подключиться к встроенному веб-серверу, откройте веб-браузер на любом компьютере, подключенном к той же сети, что и принтер, и введите IP-адрес принтера в браузер ([http://\[ip-address\]](http://[ip-address])). IP-адрес принтера отображается на экране «Система» панели управления принтера. При подключении браузера к принтеру встроенный веб-сервер отображает домашнюю страницу принтера.

### Отображение состояния принтера


Чтобы отобразить состояние принтера, выберите параметр состояния принтера в меню встроенного веб-сервера.

### Отображение текущего изображения панели управления

Для получения изображения экрана, в текущий момент отображаемого на панели управления, выберите соответствующий параметр в меню встроенного веб-сервера.

## Установка даты и времени

Чтобы установить дату и время принтера, выберите этот параметр в меню встроенного веб-сервера. Введите текущую дату и время, как указано на данном экране, и нажмите кнопку Set Time (Установить время).

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Для обеспечения верного назначения автоматических операций обслуживания и времени и даты в журналах событий убедитесь, что местное время на принтере установлено правильно, и, при необходимости, настройте смену на «летнее время».

## Загрузка файла журнала

Принтер ведет непрерывающийся журнал своих операций в форме файлов простого текста для каждого из последних десяти дней и сохраняет их на своем внутреннем жестком диске. Эти файлы полезны для персонала службы технической поддержки при устранении неполадок. Чтобы получить доступ к этим файлам, выберите параметр файла журнала принтера в меню встроенного веб-сервера. В списке файлов журнала щелкните ссылку на файл журнала, который требуется просмотреть или сохранить.

## Обновление аппаратно-программного обеспечения принтера

HP время от времени публикует новые версии аппаратно-программного обеспечения (встроенного программного обеспечения) на веб-узле HP.com. После загрузки файла обновления можно использовать встроенный веб-сервер для установки его на принтере.

На встроенном веб-сервере выберите в меню параметр обновления программного обеспечения. Следуйте инструкциям на экране, чтобы загрузить и установить обновление программного обеспечения.

## Передача пользовательских настроек материала для печати

Мастер материалов для печати позволяет задавать пользовательские настройки материалов для печати в дополнение к стандартным настройкам, имеющимся в принтере. Встроенный веб-сервер можно использовать для загрузки пользовательских настроек материала для печати из принтера на компьютер, а также для последующей загрузки настроек на другой принтер.

При выборе функции получения параметров с веб-сервера отображается список пользовательских настроек материалов для печати, существующих на принтере. Выберите один из наборов настроек для сохранения его на компьютер.

Для отправки пользовательских настроек материала для печати на принтер введите IP-адрес принтера в адресной строке веб-браузера. При выборе функции отправки на веб-сервере появится запрос на указание местоположения и ввод имени файла, который нужно отправить на принтер. После нажатия кнопки «Send» (Отправить) файл отправляется на принтер. После получения принтером файла его имя должно появиться на панели управления принтера в списке материалов для печати.

## Отображать информацию об учете заданий

Выберите «Учет заданий» для отображения информации для каждого задания на печать, например, дата и время печати, количество использованных материалов для печати и чернил.

## Отображать данные об использовании принтера

Выберите «Использование принтера» для отображения общего количества листового материала для печати, рулонных материалов для печати и чернил, использованных во время срока службы принтера.

---

## 2 Настройка и загрузка материала для печати

- [Настройка материала для печати](#)
- [Работа со столами для жесткого материала для печати](#)
- [Загрузка жестких материалов для печати](#)
- [Загрузка рулонных материалов для печати с помощью верхнего держателя рулона на столе](#)

## Настройка материала для печати

Прежде чем принтер сможет принять задание на печать, его следует настроить для использования определенного типа материала для печати. Текущий тип материала для печати, если он выбран, отображается на домашней странице панели управления.

1. Если панель управления отображает тип материала для печати, который предполагается загрузить, нажмите **Load** (Загрузить) и перейдите к [Загрузка жестких материалов для печати на стр. 16](#). В ином случае перейдите к следующему шагу.
2. В области действий панели управления нажмите значок **Media** (Носитель). Появится экран «Материал для печати».

Полное описание экранов и параметров панели управления см. в разделе [Использование панели управления на стр. 39](#).

3. Нажмите **Configure** (Настроить).

Откроется меню **Select Media to Load** (Выбор загружаемого материала для печати).

4. Выберите название материала для печати или параметр **Create Media Type** (Создать тип материала для печати).

Список типов материалов для печати заканчивается параметром **Create Media Type** (Создать тип материала для печати) (перейдите к концу списка, нажав кнопку Page Down).

- При выборе названия материала для печати отобразится список настроек для просмотра. Описание настроек см. в разделе [Мастер материалов для печати на стр. 14](#).
- При нажатии **Create Media Type** (Создать тип материала для печати), на панели управления появляется запрос на выбор стандартного типа материала для печати, чтобы использовать его в качестве отправной точки для настроек нового типа. После выбора стандартного типа материала для печати панель управления запросит имя нового материала для печати, после чего появится список настроек для просмотра и, при необходимости, изменения. Описание настроек см. в разделе [Мастер материалов для печати на стр. 14](#).



**СОВЕТ:** Для начала следует использовать один из стандартных типов материала для печати. Если среди стандартных типов материалов для печати нет нужного, выберите тип, наиболее похожий на используемый материал для печати. Затем исключительно при необходимости создайте новый тип материала для печати, используя выбранный стандартный тип материала для печати в качестве отправной точки и далее настроив его нужным образом.

5. Просмотрите и по необходимости измените (только для ранее созданных пользовательских типов материалов для печати) настройки материала для печати.
6. Нажмите **Out** (Выход) или **Proceed** (Продолжить) один или два раза, пока принтер не отобразит запрос «Load media now?» (Загрузить материал для печати сейчас?).
7. Нажмите **No** (Нет) для сохранения своей конфигурации и отмены процесса загрузки, либо нажмите **Yes** (Да) и перейдите к [Загрузка жестких материалов для печати на стр. 16](#) или [Загрузка рулонных материалов для печати с помощью верхнего держателя рулона на столе на стр. 22](#).



**ПРИМЕЧАНИЕ.** После создания пользовательского типа материала для печати на принтере, чтобы выполнять печать на новом типе материала, необходимо также добавить этот тип с помощью Media Manager для Onyx RIP или EasyMedia для Caldera RIP. См. инструкции в документации по процессору RIP.

## Мастер материалов для печати

Для просмотра или удаления настроек для существующего типа материала для печати нажмите **Media** (Материал для печати) > **Wizard** (Мастер). Мастер материалов для печати также позволяет создать тип материала для печати, не настраивая его в качестве загруженного материала для печати.

Мастер материалов для печати сохраняет следующие настройки для каждого типа материалов для печати (как показано, некоторые настройки применимы только к рулонным материалам, либо только к листовым материалам):

- **Общие параметры материалов для печати**

Чтобы изменить общие параметры материалов для печати, нажмите **Media** (Материал для печати) > **Wizard** (Мастер) > **Create Media Type** (Создать тип материала для печати) > **Proceed** (Продолжить) > выберите наиболее подходящий тип материала для печати > **Proceed** (Продолжить) > введите название материала > **Proceed** (Продолжить) > **Proceed** (Продолжить) > **Yes** (Да) > **Change General Media Settings** (Изменить общие параметры материалов для печати).

- **Vacuum Fan Level** (Уровень вакуумного вентилятора): корректирует величину вакуума на приводном ремне материала для печати. По мере изменения скорости вентиляторов необходимо наблюдать за материалом для печати. Если материал приподнимается над ремнем, следует увеличить скорость вентилятора. Если вакуум препятствует продвижению материала, нужно уменьшить скорость вентилятора.
- **Feed Method** (Метод подачи материала): **Roll-fed** (Из рулона) (если установлена дополнительная система подачи-приемки) или **Cut Sheet** (Листы).
- **Weight** (Вес): устанавливает тяговой двигатель ремня материала для печати и продвижение материала на работу с **Light** (легкими) (до 22 кг) или **Heavy** (тяжелыми) (22–113 кг) материалами.

---

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Подающий и выходной столы рассчитаны на максимальную нагрузку, равную 68,0 кг. Не превышайте эту максимальную нагрузку.

---

- **Различные параметры**
  - **Use Rollers** (Использовать ролики): устанавливает, следует ли использовать ролики для подачи и вывода (**Yes** (да) или **No** (нет)), с помощью параметра плоского материала (см. раздел [Загрузка жестких материалов для печати на стр. 16](#)). Если выбрано значение **Yes** (Да), ролики будут перемещаться вверх и вниз, так чтобы оставаться прямо над поверхностью материала. Если выбрано значение **No** (Нет), ролики поднимутся в свое верхнее положение и останутся там.
  - **Detectable to Printer** (Определяется принтером): если выбрано значение **Yes** (Да), то используются датчик материалов для печати и датчик изображений. Если **No** (Нет), то датчик материалов для печати и датчик изображений не будут использоваться (в случае прозрачной пленки, например).
  - **Проводящий** — устанавливает, используется ли пластина ионизатора.
- **Print Mode Specific Settings** (Параметры отдельных режимов печати): для пользовательских типов материалов для печати, этот экран дает возможность регулировки настроек для каждого режима печати и сочетания набора цветов. Дополнительное описание режимов печати и наборов цветов см. в разделе [Доступные режимы печати на стр. 29](#).

Чтобы изменить параметры отдельных режимов печати, нажмите **Media** (Материал для печати) > **Wizard** (Мастер) > **Create Media Type** (Создать тип материала для печати) > **Proceed** (далее) > выберите наиболее подходящий тип материала для печати > **Proceed** (Продолжить) > введите название материала > **Proceed** (Продолжить) > **Proceed** (Продолжить) > **Yes** (Да) > **View Print Mode Specific Settings** (Просмотр параметров отдельных режимов печати).

- **Print Mode** (Режим печати): выбор режима печати, настройки которого следует изменить.
- **Color Set** (Набор цветов): выбор набора цветов, настройки которого следует изменить.
- **Change Print Mode Specific Settings** (Изменить определенные параметры режимов печати): изменение параметров выбранных режима печати и набора цветов.

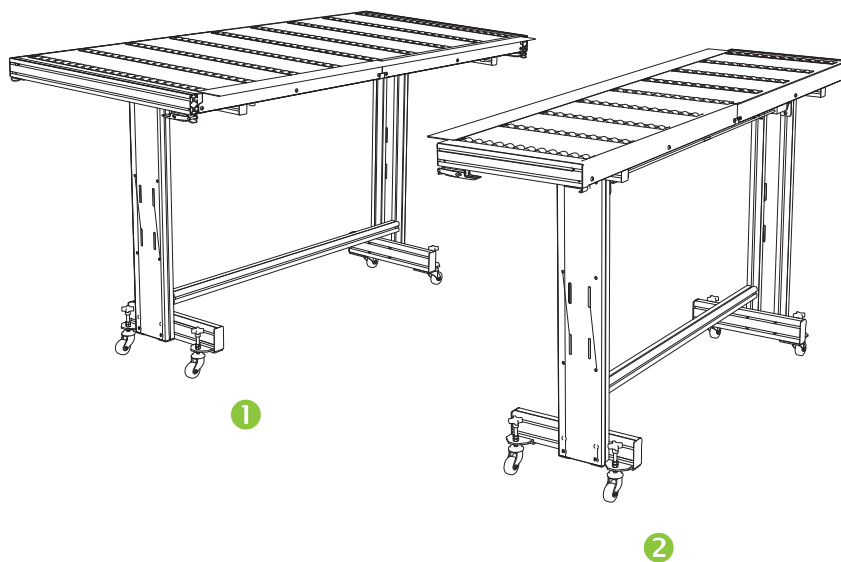
- **Выбор мощности ультрафиолетовых ламп** — более высокое значение мощности лампы повышает мощность закрепления чернил и является важным при высоких скоростях, а также для более старых ламп, теряющих свою интенсивность; низкое значение, заданное для более новых ламп, продлевает их срок службы.

Закрытие заслонки на закрывающей лампе блокирует ультрафиолетовый свет лампы, что позволяет каплям разбрызганных чернил растечься в большей степени перед закреплением и придает результату больший блеск. Для более точного сопоставления цветов следует учитывать этот фактор в используемом цветовом профиле.

- **Выбор задержки печати** — большая задержка печати помогает рассеянию тепла из чувствительных к теплу веществ, тогда как более короткая задержка повышает производительность печати.

## Работа со столами для жесткого материала для печати

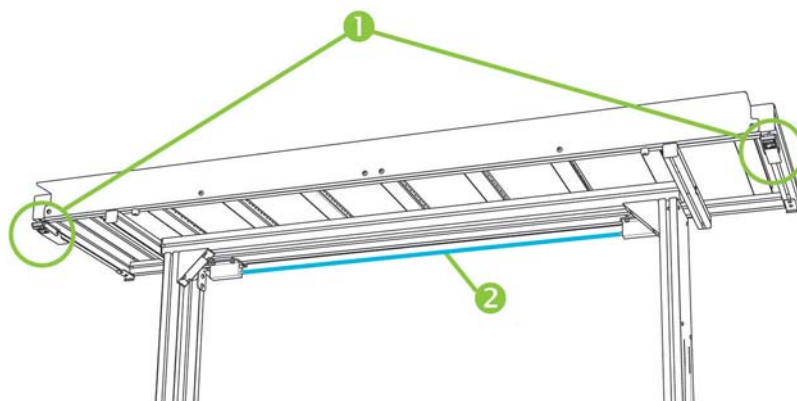
Рисунок 2-1 Выходной (1) и входной (2) столы



В комплект поставки принтера входит набор стандартных входных и выходных столов для работы с жестким материалом для печати: один стол предназначен для входной стороны принтера, другой — для выходной стороны. Сборка, установка и выравнивание данных столов выполняется при установке принтера. При использовании столов столешница должна обязательно располагаться горизонтально и должна быть закреплена на принтере. Фиксаторы, отмеченные позицией (1) на [Рисунок 2-2 Фиксаторы стола и расцепной тросик на стр. 16](#), обеспечивают безопасность работы и качество печати, а также являются заземляющими элементами для сброса электростатических зарядов, возникающих при работе с синтетическими материалами для печати.

Для увеличения свободного пространства столешницу при хранении можно повернуть в практически вертикальное положение. После отсоединения столов от принтера отсоедините фиксаторы столешницы, потянув за тросик (2) [Рисунок 2-2 Фиксаторы стола и расцепной тросик на стр. 16](#), расположенный под столешницей. Для возврата столешницы в рабочее положение поверните ее вверх, а затем нажмите вниз, чтобы закрыть фиксаторы.

**Рисунок 2-2** Фиксаторы стола и расцепной тросик



В качестве дополнительного оборудования могут использоваться столы с удлинителями. При правильной сборке и установке на стандартных столах удлинители обеспечивают безопасную и надежную работу с большими листами материала для печати. Во время эксплуатации удлинители должны быть закреплены фиксаторами на стандартных столах. Фиксаторы обеспечивают безопасность работы, качество печати, а также являются заземляющими элементами, через которые происходит сброс электростатических зарядов, образующихся при работе с синтетическими материалами для печати. Если удлинители не установлены на стандартные столы, то столешницы удлинителей под собственным весом поворачиваются вниз, в положение для хранения.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Эксплуатация стандартных столов и столов с удлинителями допускается только в том случае, если столы были установлены на принтер в соответствии с приведенными в этом документе инструкциями. Если столы не используются, их столешницы должны находиться в положении для хранения. Соблюдайте осторожность при работе со столешницами и при перемещении столов для предотвращения травм или повреждения оборудования.

**📝 ПРИМЕЧАНИЕ.** Если при установке дополнительные столы были правильно выровнены, их не нужно выравнивать снова. При возникновении проблем с подачей листового материала, убедитесь, что дополнительные столы надежно прикреплены к стандартным, и проверьте, чтобы столы были выровнены. Сначала проверьте уровень относительно жесткой опоры, а затем относительно складываемой опоры, и при необходимости отрегулируйте колеса стола вверх или вниз.

## Загрузка жестких материалов для печати

**📝 ПРИМЕЧАНИЕ.** Список поддерживаемых размеров материалов см. в разделе [Таблица А-2 Размеры материала для печати на стр. 113](#).

1. Если столы для жесткого материала еще не установлены, разместите подающий и выходной столы на концах приводного ремня материала для печати и зафиксируйте их с помощью защелок. Убедитесь, что поворачивающиеся верхние поверхности столов надежно закреплены в рабочем положении.

**📝 ПРИМЕЧАНИЕ.** Если установлено дополнительное устройство для рулонных материалов, снимите пенопластовые прижимные ролики. Пенопластовые ролики не используются с жесткими материалами для печати.

2. В конце процесса настройки параметров материала для печати (см. [Настройка материала для печати на стр. 13](#)), нажмите кнопку **Yes** (Да) на панели управления. или выберите **Home** (Главная страница) > **Load Media** (Загрузка материала для печати).

Перед загрузкой, необходимо настроить материал для печати, как объясняется в разделе [Настройка материала для печати на стр. 13](#).

3. Выберите один из следующих параметров роликов материала для печати, затем нажмите **Proceed** (Продолжить):

- Flat Media (Плоский материал) — если ролики были установлены на «Да» в конфигурации материала для печати (см. раздел [Настройка материала для печати на стр. 13](#)), то ролики будут перемещаться вверх и вниз так, чтобы оставаться прямо над поверхностью материала. Если на «Нет», валики останутся в верхнем положении и не будут использованы. В обоих случаях, для печати доступна вся пригодная для нее длинна листа.
- Warped Media, Hold Down (Деформированный материал, удержан): при загрузке листа передняя кромка продвигается вперед, чтобы оказаться под роликом для вывода. Печать разрешена только пока задняя кромка материала не достигает ролика для ввода. Пригодная для печати область листа уменьшается на 65,4 см как от передней, так и от задней кромки.
- Short Media (Короткий материал для печати): позволяет выполнять печать на листах, которые недостаточно длинны, чтобы доставать одновременно до ролика для вывода и датчика толщины. Длина носителя должна быть не менее 22 см.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Ролики подачи материала не опускаются на материал с давлением большим, чем их собственный вес. Они предназначены для того, чтобы удерживать легкие материалы с не более чем средними деформациями. При удержании тяжелого, сильно деформированного материала могут возникать проблемы. Для получения наилучших результатов следует использовать как можно более плоский материал.

4. Выберите приблизительную толщину или введите точную толщину загружаемого носителя, затем нажмите **Proceed** (Продолжить).

5. Загрузите лист материала на входной стол сдвигая его вперед к планке для выравнивания материала для печати (под кареткой с печатающими головками), затем налево вдоль планки для выравнивания материала для печати, до соприкосновения с крайним левым штырем для выравнивания.

6. Нажмите **Sheet Ready** (Лист готов) на панели управления или **Cancel** (Отмена) для отмены процесса загрузки материала для печати.



**СОВЕТ:** Перед тем, как нажимать Sheet Ready (Лист готов), можно нажать на панели управления **Turn On Lamps** (Включить лампы), чтобы инициировать процесс их разогрева, пока выполняются последующие шаги процесса загрузки. Это позволит печати начаться быстрее, чем при разрешенном автоматическом включении ламп. На этом этапе можно также изменить высоту головки.

7. Введите количество листов:

- Single sheet (Один лист)
- N-UP Sheet Feed (Same Dimensions) (Подача листов в режиме N-UP (те же размеры): при одновременной загрузке двух и более листов одного размера по ширине принтера
- N-UP Sheet Feed (Different Dimensions) (Подача листов в режиме N-UP (разные размеры): при одновременной загрузке двух и более листов разных размеров по ширине принтера

8. Выберите длину материала из списка или введите ее вручную, затем нажмите **Proceed** (Продолжить)

Принтер измерит материал, а панель управления отобразит экран с заданными параметрами.



9. Нажмите **Proceed** (Продолжить), чтобы убедиться, что материал для печати загружен.

Откроется главная страница.

10. Отправьте задание на печать из модуля RIP.

При выполнении печати нескольких копий, выводимых в выходной стороны принтера, незадолго до окончания печати каждого листа на панели управления принтера отображается запрос на загрузку следующего листа. Загрузите следующий лист, чтобы он прилегал к планке выравнивания материала для печати и нажмите **Sheet Ready** (Лист готов) на панели управления. Принтер выполнит печать на следующем листе. Для всех копий задания будут использоваться одни и те же настройки.

## Для определения положения листов следует использовать камеру.

В процессе загрузки для определения положения каждого листа используется камера на каретке (цифровой датчик изображения). Чтобы указать параметры загрузки, выполните следующие действия.

1. На странице **Printing** (Печать) выберите **Options** (Опции).
2. В меню **Options** (Опции) нажмите **Measure Media** (Измерение материала для печати).

Отобразится меню **Measure Media Frequency** (Частота измерения материала для печати).

- **Measure only on first load** (Измерять только при первой загрузке): измерения производятся только для первого ряда, полученные данные используются для всех остальных рядов. Для определения положения листов в последующих рядах следует использовать штыри для выравнивания. Это увеличивает пропускную способность, благодаря экономии времени на измерении листов в каждом ряду.
- **Measure on all loads** (Измерять при каждой загрузке): измерения производятся для каждого листа в каждом ряду, данные о размерах отправляются на сервер. Это позволяет точно разместить изображения при печати от края до края. В этом режиме использование штырей для выравнивания не требуется.
- **Don't measure media** (Не измерять материал для печати): измерений листов не производится, что обеспечивает максимальную пропускную способность. Используйте только при наличии широких полей на всех четырех сторонах или для прозрачного. (Прозрачный материал) материала для печати, который принтер не может обнаружить. Для определения положения листов следует использовать штыри для выравнивания.

3. Нажмите параметр **Measure Media** (Измерение материала для печати).

При выборе параметра **Measure Media** (Измерение материала для печати) появляется меню **Measure Media Type** (Тип измерения материала для печати). Это позволяет выбрать желаемый компромисс между точностью размещения изображений и пропускной способностью.

- **Minimal** (Минимальный): ширина материала для печати измеряется один раз, при последующих загрузках выполняется поиск ведущей кромки рядом со стороной пользователя.
- **Standard** (Стандартный): ширина материала для печати измеряется один раз, перекося при последующих загрузках определяется путем поиска ведущей кромки рядом с сервисной стороной и стороной пользователя.
- **One Edge** (Один край): при первой загрузке измеряются оба края; при последующих загрузках измеряется только левый край.
- **Maximal** (Максимальный): измерение ширины материала для печати в двух местах для оценки наличия перекося и поиск ведущей кромки рядом со стороной пользователя при каждой загрузке.

Если у задания на печать имеются широкие поля, типы Minimal (Минимальный) и One Edge (По кромке) позволяют увеличить пропускную способность. При печати от края до края повышайте точность, выбирая типы Standard (Стандартный) или Maximal (Максимальный).

4. Выберите опцию **Measure Media Type** (Тип измерения материала для печати).

После выбора опции Measure Media Type (Тип измерения материала для печати), появляется сообщение, напоминающее загружать одно и то же количество листов в каждой группе листов для одновременной печати, пока не обработаны они все. Нажмите Proceed (Продолжить) чтобы закрыть это сообщение и вернуться к меню опций принтера.

## Быстрая загрузка

По завершении печати, лист материала для печати того же типа и размеров можно загрузить повторно, не выполняя повторную настройку параметров материала для печати. Используйте Быструю загрузку или Загрузку:



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Эта опция доступна только если выбрано **Measure only on first load** (Измерять только при первой загрузке) из меню Measure Media Frequency (Частота измерения материала для печати) (см. раздел [Для определения положения листов следует использовать камеру. на стр. 18](#)).

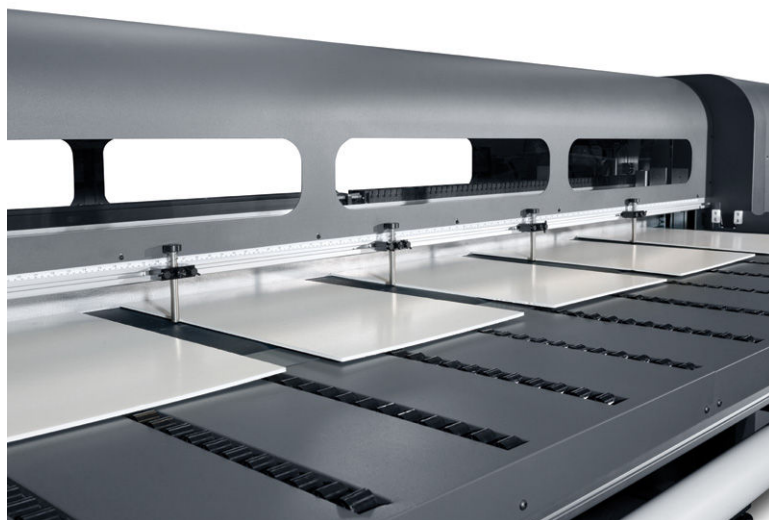
1. Нажмите **Load** (Загрузить) на экране главной страницы.

На панели управления отобразится меню с параметрами Quick Load (Быстрая загрузка) и Load (Загрузка).


- Чтобы загрузить лист материала того же типа и размеров, что использовался в предыдущем задании, нажмите **Quick Load** (Быстрая загрузка).
  - Чтобы загрузить материал для печати того же типа и размеров, что использовался в предыдущем задании, но другой толщины или степени деформированности или другое количество листов для одновременной печати, нажмите **Load** (Загрузить). С помощью панели управления можно задать другие значения этих параметров.
2. Поместите материал для печати на приводной ремень материала для печати и продвиньте его вплотную к планке для выравнивания, затем сдвиньте его влево вдоль планки до соприкосновения с крайним левым штырем для выравнивания.  
  
На этом этапе на панели управления можно также настроить вытяжные вентиляторы и просвет между печатающей головкой и материалом.
  3. Нажмите **Sheet Ready** (Лист готов) на панели управления.

Принтер будет готов получить следующее задание с сервера печати RIP или из сохраненных заданий на принтере.

## Одновременная печать нескольких листов в режиме N-Up

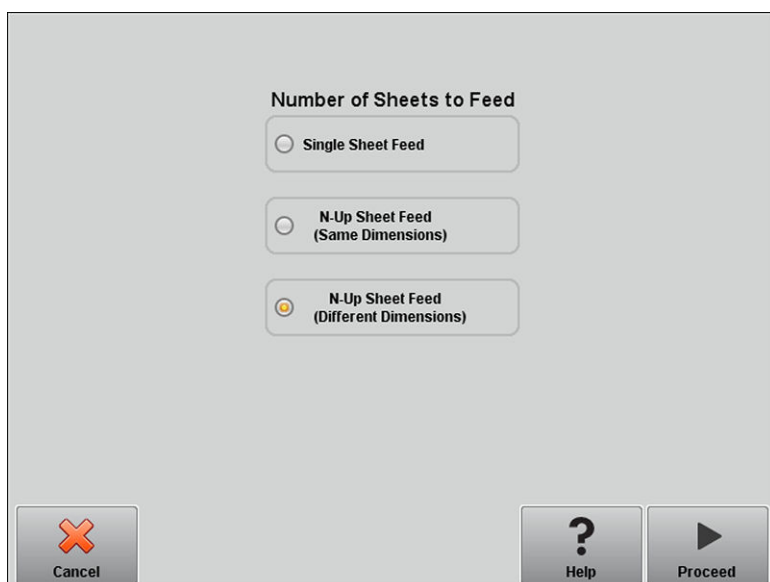


Одновременная печать нескольких листов в режиме N-Up позволяет печатать несколько копий одного задания или несколько заданий на нескольких листах с использованием ремня того же или других размеров, используя для этого несколько рядом листов вплоть до завершения печати задания. Используйте встроенную планку для выравнивания материала для печати чтобы быстро располагать листы по ширине принтера. Выровняйте левую сторону каждого листа по одному из штырей, расположив лист на небольшом расстоянии от правого края до следующего штыря, что позволит варьировать размеры листов. Кроме того, если расположить штыри с нулевым допуском между листами и каждым штырем, то перед каждой печатью необходимо приподнять штыри над толщиной стопки листов; в противном случае листы могут быть смещены.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** При программировании печати на нескольких листах в режиме N-Up на материале для печати, который не распознается датчиком носителя принтера (черный, темный, глянцевый или чистый), расстояние между листами в каждом ряду должно быть одинаковым.

Этот тип печати работает наилучшим образом с изображением, у которого имеются широкие поля на всех четырех краях, но печать от края до края также возможна, при помощи тщательной подгонки размеров изображения под размеры листов материала для печати. Поля могут быть заданы процессором RIP или настроены на принтере.

Для включения выберите одну из опций **N-Up Sheet Feed** (Подача листов в режиме N-Up) при загрузке материала для печати и разместите для загрузки нужное для печати количество листов по ширине принтера. Листы не должны располагаться на расстоянии более чем 7,6 см друг от друга. Используйте штыри выравнивания при печати нескольких рядов листов.



**Таблица 2-1 Поддерживаемые конфигурации листов**

	Отдельное изображение	Несколько изображений	Оставшаяся копия	2-сторонний	Размещение	Параметры вывода
Один лист	Да (N копий)	Нет	Да	Да	Да	Ввод, Вывод, Выкл
Несколько листов (одного размера)	Да (N копий)	Да	Да	Да	Нет	Ввод, вывод
Несколько листов (разного размера)	Да	Да	Нет	Нет	Нет	Вывод

### Печать на нескольких листах (одного размера)

Несколько копий **одного изображения** можно получить, определив количество, равное количеству загруженных листов или превышающее его. На принтере отобразится запрос загрузить больше листов, пока не будет отпечатано указанное число копий. Можно напечатать любое количество копий при данной конфигурации, даже если общее число не делится без остатка на число листов в ряду. Другое количество листов может содержаться только в последнем ряду.

Функция **Multi-Image** (Несколько изображений) включается путем нажатия кнопки **Print 2-Sided / Multi Image N-Up** (Печать на 2 сторонах/Несколько изображений в режиме N-Up) в правом нижнем углу экрана **Stored Jobs** (Сохраненные задания) с последующим выбором параметра **Multi-Image N-Up** (Несколько изображений в режиме N-Up) на следующем экране. Задания на ремне могут различаться, однако все они должны иметь одинаковый набор цвет и разрешение. После выбора первого задания принтер выделяет красной рамкой задания, которые не соответствуют нужному набору цветов или разрешению. Если необходимо использовать другой режим печати или разные задания используют разные режимы печати, но одно разрешение, один режим печати можно изменить, выбрав параметр **Print Mode** (Режим печати) на экране сводки. Введите число групп или «рядов» изображений для печати и нажмите **Proceed** (Продолжить).

### Печать на нескольких листах (разного размера)

Как и при печати на нескольких листах одного размера, несколько копий **одного изображения** можно получить, определив количество, равное количеству загруженных листов или превышающее его.

Вследствие того, что листы могут быть разных размеров, а изображение одного размера, отслеживайте выравнивание заданий и наложение изображений на ремне.

Напоминаем, что при печати на нескольких листах одного размера функция **Multi-Image** (Несколько изображений) выбирается на экране **Stored Jobs** (Сохраненные задания) с помощью тех же действий. Вследствие того, что листы и изображения могут быть разных размеров, отслеживайте размер и выравнивание заданий при их выборе.

## Загрузка рулонных материалов для печати с помощью верхнего держателя рулона на столе

Если на принтере установлена система подачи-приемки рулонных материалов с держателем рулона на столе, можно осуществлять печать на рулонных материалах следующим образом.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Список поддерживаемых размеров материалов см. в разделе [Таблица А-2 Размеры материала для печати на стр. 113](#).

1. Отсоедините от принтера и отставьте в сторону выходной стол для жестких материалов, если таковой установлен.
2. Установите держатели рулона для стола в отверстия на входном столе, чтобы материал для печати загрузился по центру принтера.
3. Загрузите материал для печати на держатель рулона для подачи материала сверху, разместив материал для печати по центру.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Держатель рулона на столе поддерживает только печать на наружной стороне.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** При обращении с материалом для печати наденьте перчатки из хлопка, чтобы предотвратить появление отпечатков пальцев на материале для печати.

4. Настройте материал для печати, как описано в разделе [Настройка материала для печати на стр. 13](#). В конце процесса настройки параметров материала для печати нажмите **Proceed** (Продолжить) на панели управления.

ИЛИ

Если материал для печати уже настроен, то на домашней странице панели управления нажмите **Load** (Загрузить).



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Обязательно введите верное значение толщины носителя. Принтер может обнаруживать толщину подаваемого носителя только если он загружается под датчик толщины носителя, который находится на стороне направляющей каретки, обращенной к пользователю. Для носителей в рулонах (если такая возможность присутствует), используйте технические характеристики производителя или воспользуйтесь штангенциркулем для измерения толщины.

5. При появлении запроса на панели управления убедитесь, что используется только один пенопластовый ролик, который находится в положении для хранения. Протяните материал для печати с катушки в принтер, используя кнопки подачи в перед и назад и селектор включения и выключения вентиляторов на панели управления. Затем нажмите **Proceed** (Продолжить).
6. Установите пенопластовый ролик в рабочее положение и подайте материал для печати через выходной ролик. Затем нажмите **Proceed** (Продолжить).
7. Верните пенопластовый ролик в положение для хранения, убедитесь, что вакуумные вентиляторы выключены, нажмите и удерживайте нажатой в течение нескольких секунд кнопку **Advance Media** (Подача материала для печати), чтобы упростить протяжку носителя. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).

8. Переведите пенопластовый ролик в рабочее положение и окончательно установите надлежащее положение материала для печати. Нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить).
9. На экране выбора единиц толщины, нажмите вариант, соответствующий единицам, которые будут использоваться.
10. Введите длину материала или нажмите **Cancel** (Отмена) для неопределенной длины.  
Принтер выполнит измерение ширины материала для печати.
11. На экране начальной страницы нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить).  
На панели управления отобразится экран начальной страницы.

## Для определения положения материала для печати следует использовать камеру.

Для рулонных материалов можно выбрать одну из двух степеней точности для поиска левой (сторона пользователя) и правой (сторона обслуживания) кромок материала для печати.

1. На странице Printing (Печать) выберите **Options** (Опции).
2. В меню Options (Опции) нажмите **Measure Media** (Измерение материала для печати).

Отобразится меню Measure Media Frequency (Частота измерения материала для печати). Это позволяет выбрать желаемый компромисс между точностью размещения изображений и пропускной способностью.

- **When loading** (При загрузке): поиск правой и левой кромок только при загрузке рулона материала для печати.
- **Before each copy** (Перед каждой копией): поиск правых и левых кромок материала перед каждым сеансом печати. Это позволяет принтеру компенсировать любое смещение материала для печати и печатать изображение в нужном месте.

**Check Media Skew** (Проверка перекоса материала для печати): принтер измеряет смещение носителя по ширине во время загрузки или повторной загрузки материала для печати. Эта функция отключена, если выбран параметр **Before each copy** (Перед каждой копией).

3. Выберите опцию **Measure Media Type** (Тип измерения материала для печати).  
Вновь появится меню Options (Опции).

---

## 3 Загрузка чернил

- [Загрузка чернил](#)
- [Заказ чернил](#)




**ПРИМЕЧАНИЕ.** Ультрафиолетовые чернила имеют ограниченный срок годности. Срок годности, указанный на контейнерах с чернилами, следует принимать во внимание при заказе чернил, обновлении запасов чернил и планировании заданий на печать. Печать с помощью чернил, по истечении их срока годности, может привести к пониженному качеству изображения.

---

## Загрузка чернил

Количество чернил в контейнере для подачи отслеживается с помощью программного обеспечения принтера и записывается в соответствующем профайлере. На панели управления отображается гистограмма уровня чернил в каждом контейнере. Если на панели управления показано, что ресурс чернил исчерпан, замените контейнер полным контейнером с чернилами того же цвета, а также замените профайлер.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Во время этой процедуры в местах соединения трубок, подающих чернила, возможно падение капель, поэтому для обеспечения чистоты могут потребоваться перчатки (латексные или нитриловые) и бумажное полотенце.

**Рисунок 3-1** Контейнеры с чернилами (принтер позволяет использовать оба типа соединительных патрубков).




### Извлеките пустой контейнер для чернил

1. Извлеките профайлер.
2. Выньте контейнер из держателя и переверните его так, чтобы трубка, подающая чернила, указывала вверх.
3. Возьмитесь за металлический штуцер в месте подключения к принтеру трубки, подающей чернила, и поднимите его, чтобы освободить трубку.
4. Извлеките и утилизируйте использованный контейнер (сведения о процедуре утилизации приведены в паспорте безопасности материалов).

### Загрузите полный контейнер с чернилами

1. Откройте новый контейнер с чернилами и найдите штуцер для подачи чернил.
2. Найдите профайлер, извлеките и отложите его в сторону до выполнения действий шага 5.
3. Встряхните, переверните и установите контейнер в держатель так, чтобы трубка подачи чернил была снизу.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Красители в чернилах могут оседать на дно контейнера при хранении. Чтобы снизить неточную цветопередачу при печати, перед установкой контейнера с чернилами в принтер переверните его и энергично встряхивайте не менее одной минуты.

4. Вставьте штуцер для подачи чернил в металлический разъем на принтере.

Расположение контейнеров по цветам чернил показано на табличке под каждым контейнером рядом со стыковочной станцией профайлера. У контейнера с белыми чернилами имеется



раздвоенная линия подачи в форме “Y”, соединяющая контейнер с двумя патрубками для чернил на принтере (Светло-голубой/Белый и Светло-пурпурный/Белый).

5. Установите профайлер в соответствующий разъем стыковочной станции.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Печать белыми чернилами требует установки дополнительного комплекта модернизации под белые чернила и выполнения перехода на белые чернила. Информацию о том, как заказать такой комплект, см. в разделе [Заказ принадлежностей на стр. 80](#).

---

## Заказ чернил

Для принтера можно заказать нижеприведенные виды чернил.

**Таблица 3-1 Картриджи**

<b>Картридж</b>	<b>Номер документа</b>
Картридж голубых чернил Scitex HP FB250 3L	CH216A
Картридж пурпурных чернил Scitex HP FB250 3L	CH217A
Картридж желтых чернил Scitex HP FB250 3L	CH218A
Картридж черных чернил Scitex HP FB250 3L	CH219A
Картридж светло-голубых чернил Scitex HP FB250 3L	CH220A
Картридж светло-пурпурных чернил Scitex HP FB250 3L	CH221A
Картридж белых чернил Scitex HP FB251 2L	CQ123A
Картридж голубых чернил Scitex HP FB794 3L	G0Y93A
Картридж пурпурных чернил Scitex HP FB794 3L	G0Y94A
Картридж желтых чернил Scitex HP FB794 3L	G0Y95A
Картридж черных чернил Scitex HP FB794 3L	G0Y96A
Картридж светло-голубых чернил Scitex HP FB794 3L	G0Y97A
Картридж светло-пурпурных чернил Scitex HP FB794 3L	G0Y98A

**Таблица 3-2 Расходные материалы для очистки**

<b>Краска для печатающих головок</b>	<b>Номер документа</b>
УФ-краска для печатающих головок HP	CH122A

---

## 4 Печать заданий

- [Доступные режимы печати](#)
- [Сохраненные задания](#)
- [Опции положения и вывода](#)
- [Советы по печати](#)

## Доступные режимы печати

Режим печати для каждого задания на печать выбирается на внешнем процессоре RIP. Инструкции приведены в документации к модулю RIP. Печать сохраненных заданий можно выполнять в режиме, первоначально указанном RIP, или в любом другом режиме, с тем же разрешением, с которым он был отправлен из RIP.

Принтер может производить печать в различных режимах, позволяющих настраивать требуемое качество изображения и скорость печати. Режимы именуются в соответствии с их предназначениями. Режимы более высокого качества предназначены для просмотра на более близком расстоянии. Более быстрые режимы предназначены для просмотра с больших расстояний. В таблице указаны максимальные скорости для заданий на печать с шестью цветами, четырьмя цветами и четырьмя цветами с белыми точками. Белая заливка заполняет печать в примерно 45% других цветовых режимов.

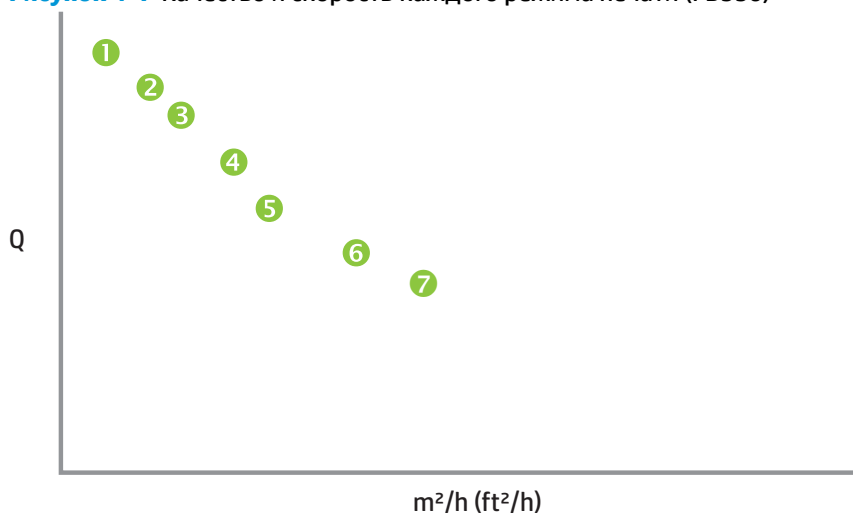


**ПРИМЕЧАНИЕ.** Печать белыми чернилами требует установки дополнительного комплекта модернизации под белые чернила и выполнения перехода на белые чернила. Информацию о том, как заказать такой комплект, см. в разделе [Заказ принадлежностей на стр. 80](#).

**Таблица 4-1** Режимы печати FB550 и максимальные скорости печати

Режим печати	Максимальная скорость, СМΥΚст, СМΥΚ, СМΥΚ+W Spot	Максимальная скорость, белая заливка
1 Photo Plus (Улучшенный фотографический): Качество, близкое к офсетному, насыщенные цвета, использование с подсветкой сзади Расстояние просмотра: Менее 1 м	4,6 м <sup>2</sup> /ч	2,8 м <sup>2</sup> /ч
2 Photo (Фотографический): Глянцевые фотографии, насыщенные цвета, использование с подсветкой сзади Расстояние просмотра: Менее 1 м	9,2 м <sup>2</sup> /ч	4,2 м <sup>2</sup> /ч
3 Indoor Signage Plus (Улучшенный режим внутренних вывесок): Для высококачественной рекламы в точках продаж (POP) Расстояние просмотра: 1–2 м	12,6 м <sup>2</sup> /ч	5,6 м <sup>2</sup> /ч
4 Indoor Signage (Режим внутренних вывесок): Для обычной рекламы в точках продаж (POP) Расстояние просмотра: 1 – 2 м	18,5 м <sup>2</sup> /ч	8,6 м <sup>2</sup> /ч
5 Outdoor Signage Plus (Улучшенный режим внешних вывесок): Для вывесок, которые будут рассматривать со среднего расстояния Расстояние просмотра: 2 – 3 м	22,4 м <sup>2</sup> /ч	9,3 м <sup>2</sup> /ч
6 Outdoor Signage (Режим внешних вывесок): Для вывесок, которые будут рассматривать с большого расстояния (не доступен для заданий на печать с использованием белых чернил) Расстояние просмотра: 3 – 5 м	31,5 м <sup>2</sup> /ч	
7 Express (Скоростной): Для вывесок, которые будут рассматривать с очень большого расстояния (не доступен для заданий на печать с использованием белых чернил) Расстояние просмотра: Более 5 м	38,9 м <sup>2</sup> /ч	

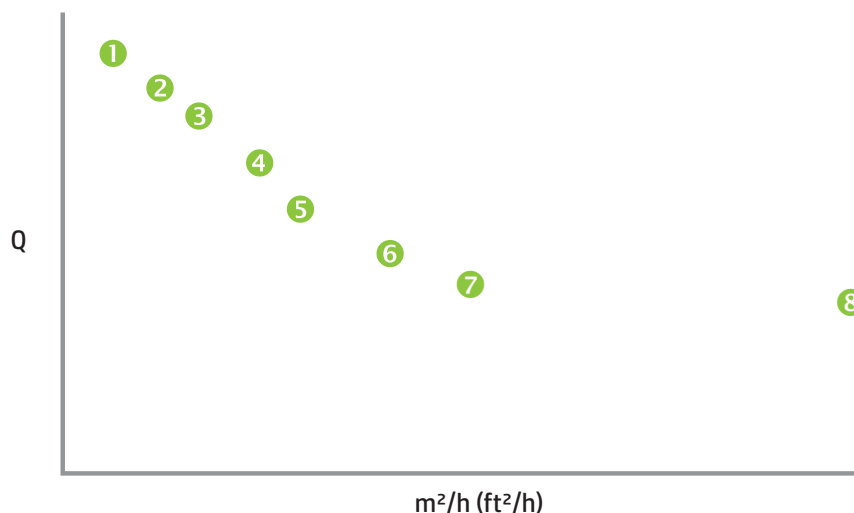
**Рисунок 4-1** Качество и скорость каждого режима печати (FB550)



**Таблица 4-2** Режимы печати FB750 и максимальные скорости печати

Режим печати	Максимальная скорость, СМΥΚст, СМΥΚ, СМΥΚ+W Spot	Максимальная скорость, белая заливка
1 Photo Plus (Улучшенный фотографический): Качество, близкое к офсетному, насыщенные цвета, использование с подсветкой сзади Расстояние просмотра: Менее 1 м	5,2 м²/ч	3,1 м²/ч
2 Photo (Фотографический): Глянцевые фотографии, насыщенные цвета, использование с подсветкой сзади Расстояние просмотра: Менее 1 м	10,3 м²/ч	4,7 м²/ч
3 Indoor Signage Plus (Улучшенный режим внутренних вывесок): Для высококачественной рекламы в точках продаж (POP) Расстояние просмотра: 1 – 2 м	14,3 м²/ч	6,4 м²/ч
4 Indoor Signage (Режим внутренних вывесок): Для обычной рекламы в точках продаж (POP) Расстояние просмотра: 1 – 2 м	22,1 м²/ч	9,9 м²/ч
5 Outdoor Signage Plus (Улучшенный режим внешних вывесок): Для вывесок, которые будут рассматривать со среднего расстояния Расстояние просмотра: 2–3 м	25 м²/ч	10,4 м²/ч
6 Outdoor Signage (Режим внешних вывесок): Для вывесок, которые будут рассматривать с большого расстояния (не доступен для заданий на печать с использованием белых чернил) Расстояние просмотра: 3 – 5 м	35,3 м²/ч	
7 Express (Скоростной): Для вывесок, которые будут рассматривать с очень большого расстояния (не доступен для заданий на печать с использованием белых чернил) Расстояние просмотра: Более 5 м	43,6 м²/ч	
8 Режим доски объявлений: отдаленные доски объявлений (недоступно для заданий с использованием белых чернил) Расстояние просмотра: Далеко	85 м²/ч	

**Рисунок 4-2** Качество и скорость каждого режима печати (FB750)



## Сохраненные задания

При отправке принтеру задания на печать задание можно автоматически сохранить на жестком диске принтера на основе принципа очередности (FIFO — first-in-first-out). Задание можно заблокировать, чтобы исключить его из этой цепочки. В этом случае уменьшается объем памяти, доступный для сохранения последующих заданий. Можно также сохранить задание, а печать выполнить позднее с помощью панели управления, или выполнить печать, не сохраняя задание.

В памяти принтера может храниться до 96 листовых или рулонных заданий. Эти задания сохраняются на диске принтера даже при отключении принтера. Если число сохраненных заданий достигло предельной величины, последующие задания на печать будут выполняться, но не будут сохраняться.

Если объем задания слишком большой для сохранения, то это задание удаляется из памяти сразу после печати. Если принтер получил от процессора RIP полное задание на печать, однако печать отменена, это задание, тем не менее, отображается в списке Stored Jobs (Сохраненные задания).

Можно просматривать список сохраненных заданий и управлять ими с помощью панели управления.

## Миниатюрный экран


Для печати сохраненных заданий или управления ими нажмите кнопку **Jobs** (Задания) на экране домашней страницы или страницы печати. На этой странице можно просматривать миниатюрные изображения различных заданий. Блокированные задания (задания, защищенные от автоматического удаления) можно определить по значку висячего замка на миниатюрном изображении.

На экране миниатюрных изображений сохраненных заданий можно выполнять следующие операции:

- Нажмите **Set Filter** (Задать фильтр), чтобы выбрать фильтр.
- Нажмите **Multiple Select** (Множественный выбор), чтобы выбрать несколько заданий для последующих действий.
- Нажмите **Information** (Информация) для просмотра следующих типов сведений.
  - Нажмите **Max Sizes** (Максимальные размеры), чтобы просмотреть общую область изображения, которую можно сохранить в каждом из сочетаний разрешения и цветового набора.
  - Нажмите **History** (Журнал), чтобы просмотреть журнал действий сохраненных заданий.
- Нажмите **Settings** (Настройки), чтобы указать, как сохраняются и печатаются работы. Эти настройки сохраняются даже при перезапуске принтера.

- Нажмите **Job Storage Mode** (Режим хранения заданий), чтобы выбрать, следует ли печатать или же сохранять задания.
  - **Print & Save** (Печать и сохранение): задание печатается и сохраняется на диске.
  - **Save Only** (Только сохранение): сохранение задания на диск без печати. В этом режиме фоновый цвет раздела Stored Jobs (Сохраненные задания) на домашней странице меняется на зеленый.
  - **Print Only** (Только печать): печать без сохранения задания на диск.
- Нажмите **Job Storage Sorting** (Сортировка хранилища заданий), чтобы выбрать порядок сортировки заданий.
- Нажмите **2-Sided / Multi Image N-Up** (2 стороны/Несколько изображений в режиме N-Up), чтобы настроить двухстороннюю печать сохраненных заданий или печать нескольких изображений в режиме N-Up. Принтер запрашивает выбор сохраненных заданий, которые следует использовать. Все задания должны иметь один набор цветов и разрешение.

При двухсторонней печати лист будет выведен с входной стороны принтера. Для печати второй стороны потребуется перевернуть и загрузить лист повторно, о чем отобразится соответствующий запрос. По завершении печати лист будет выведен с выходной стороны принтера.


 **СОВЕТ:** При печати двустороннего задания из сохраненных заданий принтера, когда отключена функция автоматического вывода Auto Eject (т. е. для нее установлен параметр “Off” (Выкл.) в разделе **Страница Printing** (Печать) > **Options** (Параметры) > **Eject Settings** (Параметры вывода)), **Auto Eject** (Автоматический вывод) будет включен или принтер выведет запрос на изменение настройки Print Position (положение изображения) перед тем, как печать будет продолжена. Это происходит потому, что при двусторонней печати используется функция автоматического вывода. Если это необходимо можно напечатать обе стороны как два различных задания печати на одной стороне, перевернув лист между этапами.

## Экран свойств

Чтобы просмотреть свойства сохраненного задания или напечатать его, нажмите на изображение соответствующего задания. На экране свойств сохраненных заданий можно выполнять следующие операции:

- Чтобы напечатать задание, нажмите кнопку **Load & Print** (Загрузить и напечатать). На принтере отобразится запрос количества копий для печати. Если загружено несколько листов, каждая копия будет напечатана на отдельном листе. Пока все копии в соответствии с указанным количеством не будут напечатаны, принтер будет запрашивать загрузку дополнительных листов. Задание можно напечатать в любом режиме печати, который использует то же разрешение, что и первоначальное задание.
- Чтобы отрегулировать правый, левый, верхний или нижний отступ, нажмите **Margin Settings** (Настройки полей). Верхний и нижний отступ применим к заданиям, выполняемым как для отдельных листов, так и для рулонов.
- Чтобы изменить режим печати задания, нажмите **Print Mode** (Режим печати). Изменить режим можно только на режим, использующий разрешение, в котором задание было внесено в RIP. Чтобы распечатать задание в ином разрешении, отошлите задание из RIP заново, в новом разрешении.
- Чтобы удалить задание, нажмите **Delete** (Удалить).
- Чтобы заблокировать или разблокировать задание, нажмите соответствующую кнопку. Если задание заблокировано, оно не удаляется, однако при этом уменьшается объем памяти для сохранения других заданий.

---

 **СОВЕТ:** При печати на материале, отличном от указанного в сохраненном задании, или повторной линейаризации принтера, не следует перепечатывать сохраненное задание. Вместо этого для получения наилучших результатов цветопередачи повторно отправьте задание с процессора RIP.

При печати задания принтер проверяет, соответствует ли загруженный материал для печати типу материала, который был загружен на момент сохранения задания. Если материал отличается, отображается предупреждение. Можно не печатать задание или игнорировать предупреждение и выполнить печать.

При печати на материале или в режиме печати, отличном от исходного задания, возможно изменение цвета.

**СОВЕТ:** Пока задание печати передается на принтер и сохраняется на его жесткий диск (в ходе процесса, который называется “спулинг”), можно по желанию включить или выключить ультрафиолетовые лампы, а не ждать окончания процесса для всего задания.

---

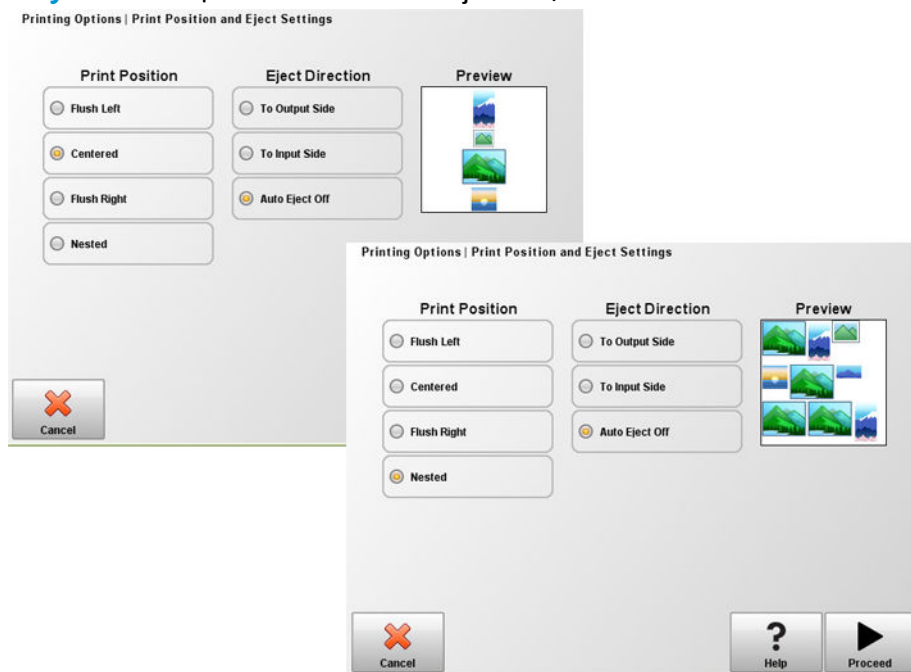
## Опции положения и вывода

Опция печати на листовом материале **Position/Eject** (Положение/Вывод), в меню опций принтера, позволяет контролировать положение материалов и то, включена ли функция автоматического вывода листов. Выбрав **Auto Eject Off** (Отключить автоматический вывод), можно сэкономить материал, совмещая задания на печать, уступающие по размерам листу, на одном листе, вместо печати их на различных листах. В этом режиме задания можно печатать одно за другим или вставлять их поперек материала для печати строками. **Position/Eject** (Положение/Вывод) доступна, когда принтер настроен на работу с листовым материалом.

- **Position options** (Опции положения): для заданий на печать с шириной, уступающей ширине материала, можно контролировать размещение изображения (по левой стороне, по правой стороне, по центру или вставлено между другими).
- **Eject options** (Опции вывода): для листовых заданий можно контролировать, выводится ли материал после каждого задания на выходную сторону принтера, входную сторону или не выводится автоматически (**Auto Eject Off** (Отключить автоматический вывод)).
- **Nested output** (Вывод после вставки) — если установить **Eject** (Вывод) на **Auto Eject Off** (Отключить автоматический вывод), а **Position** (Положение) на **Nested** (Вставка), задания на печать вставляются на материал, пока не напечатаны все задания или не израсходовано все место на материале.



**Рисунок 4-3** Опции положения с Auto Eject Off (Отключить автоматический вывод)



## Советы по печати

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Синтетические материалы, часто используемые для струйной печати, могут накапливать статический заряд особенно в условиях низкой относительной влажности. Это может привести к электростатическому разряду, опасному как для людей, так и для принтера и другого оборудования. Заряд можно безопасно снять, накрыв материал сверху заземленной сеткой или фольгой или протерев материал для печати 90%-ным изопропиловым спиртом и дав ему высохнуть в течение 5 минут. Относительная влажность в 40%-60% существенно уменьшает проблемы со статическим электричеством.

- Жесткий листовый материал для печати: используйте только плоские, недеформированные и неповрежденные листы, угол между кромками которых составляет 90°. Для достижения оптимального качества изображения используйте материал для печати с гладкой поверхностью. Мелкие детали не будут различимы на изображениях, напечатанных на пористых материалах.
- Закрепление (24-48 часов): для закрепления УФ-закрепляемых чернил после печати требуется день или два. Максимальные показатели долговечности и схватывания достигаются при полном закреплении чернил.
- При печати на приводном ремне материала для печати, ремень следует очищать от чернил как только это возможно. Чем дольше чернила остаются на ремне, тем сложнее их удалить. Чтобы удалить чернила с ремня, смочите их изопропиловым спиртом, оставьте так на несколько минут и протрите поверхность бумажным полотенцем. Тщательно удаляйте из рабочей области любые засохшие чернила.
- Чтобы избежать печати на приводном ремне материала для печати при печати заданий от края до края (без полей), можно прикрепить на приводной ремень, там где будут края материала, темную изоляционную ленту. Удаляйте или заменяйте эту ленту по мере накопления на ней чернил.
- Не пытайтесь регулировать значение вакуума систему для печатающих головок. Оно настроено на заводе-изготовителе для обеспечения наилучшей производительности.
- Печать на отражающем материале будет отражать ультрафиолетовый свет на печатающие головки, что со временем приведет к затвердеванию чернил в них и засорению головок. Чтобы свести этот эффект к минимуму:

- Не держите отражающий материал загруженным в принтер, когда он не используется.
- Выполняйте очистку вручную после печати на отражающем материале.
- Открыв дверцу обслуживания, визуально осмотрите печатающие головки на предмет осевших или высохших чернил. При их наличии очистите печатающие головки (см. раздел [Очистка печатных головок на стр. 87](#)).
- Чтобы загрузить отражающий материал, общий параметр материалов для печати **Visible to Printer** (Видно принтеру) должен быть установлен как **Visible** (Видно).
- Чтобы сократить число артефактов, возникающих при печати на гофрированном пластике (Coroplast) или на листовом полистероле (Sintra), попробуйте создать свой тип носителя с установками для ламп Low, Low (Неяркий). Обратите внимание, что при этой настройке может снизиться глянец печати.

---

## 5 Использование белых чернил

Опция использования белых чернил, предоставляемая HP, позволяет заменить светло-голубые и светло-пурпурные чернила на белые чернила, что дает четыре цвета чернил плюс белые чернила. Это позволяет использовать различные методики печати с помощью белых чернил.

Печать с использованием белых чернил требует специальной подготовки документа, который предстоит напечатать, либо специальных настроек в RIP. Пошаговые инструкции приведены в документации к программному приложению и RIP.

- [Обзор опции использования белых чернил](#)
- [Типы печати с использованием белых чернил](#)
- [Обслуживание при работе с белыми чернилами](#)

## Обзор опции использования белых чернил

Печать с использованием белых чернил доступна как опция, которая может быть предоставлена с новым принтером или в качестве модернизации на месте имеющегося принтера. Если опция предоставляется с новым принтером, она устанавливается вместе с новым принтером. При модернизации на месте, опция разработана таким образом, чтобы ее мог установить как специалист службы технической поддержки, так и оператор клиента.

Опция печати с использованием белых чернил состоит из двух частей (подробные сведения см. в инструкциях, прилагающихся к набору):

- Модернизация под белые чернила: однократный процесс, дающий принтеру возможность работать с белыми чернилами.
- Переход на белые чернила: замена имеющихся светло-голубых и светло-пурпурных чернил в принтере на белые чернила.

Обратитесь к инструкции по установке комплекта модернизации для использования белых чернил (номер по каталогу HP — CQ114–90006), включенному в набор для модернизации для использования белых чернил для получения подробных инструкций для обновления и преобразования.

## Типы печати с использованием белых чернил

С помощью белых чернил можно добиться ряда различных дизайн-эффектов, которые были бы невозможны в ином случае, особенно при печати на темных, окрашенных, металлических или прозрачных носителях. Существуют три основных методики печати с использованием белых чернил:

- Грунтовка: сплошной прямоугольник (или фигура неправильной формы), нанесенная белыми чернилами, поверх которой наносится цветное изображение. При использовании небелой, прозрачной или отражающей поверхности такой процесс может обеспечить большую цветовую насыщенность или обеспечить видимость цветов, схожих с цветом носителя.
- Верхняя заливка: выполнение печати и коррекции цветного изображения, с последующей печатью сплошного прямоугольника или фигуры неправильной формы поверх него. Такое задание обычно отпечатывается на прозрачном носителе для того, чтобы создать значок, просмотр которого предполагается в выделении светом (например, карта торгового центра, реклама в аэропорте или надпись на автобусной остановке). При просмотре с обратной стороны носителя, на котором выполняется печать, перед выполнением печати изображение должно быть обратным (зеркальным) в RIP или другом приложении.
- Пятна цвета: любые белые формы (в т. ч. текст), заполненные чернилами и находящиеся в том же слое, что и остальная часть рисунка, а не в отдельном. При традиционной (аналоговой) офсетной или трафаретной печати это можно назвать вырезанием фона границами объекта, поскольку печать не выполняется поверх ни одного из цветов.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** При печати изображения CMYK или CMYKst без белой подложки на небелом носителе насыщенность цветов может снизиться в зависимости от цвета используемого носителя.

## Обслуживание при работе с белыми чернилами

- Смеситель белых чернил HP: белые чернила, используемые при широкоформатной печати, содержат красители, которые подвержены выпадению в осадок с течением времени. Опция использования белых чернил на принтере включает установку вибрирующего смесителя,

который обеспечивает поддержание красителей белых чернил во взвести без вмешательства оператора.

- Печатающие головки: автоматическое обслуживание печатающих головок (продувка и протирка) должно быть дополнено их очисткой вручную, чтобы обеспечить оптимальное качество печати.
- Срок годности: срок годности белых чернил составляет не более шести месяцев от даты производства. Заменяйте белые чернила по истечении срока годности, указанного на контейнерах.

---

## 6 Использование панели управления

- [Обзор](#)
- [Домашняя страница](#)
- [Страница Printing \(Печать\)](#)
- [Страница Media \(Материал для печати\)](#)
- [Страница Ink \(Чернила\)](#)
- [Страница System \(Система\)](#)
- [Дерево меню](#)

## Обзор

На сенсорной панели управления отображается текущее состояние принтера. Она обеспечивает взаимодействие пользователя с принтером, позволяет реагировать на ошибки и выполнять настройку параметров.

Панель управления разбита на страницы, содержащие связанные функции. Для переключения между страницами нажмите соответствующий значок внизу экрана (Activity Tray (Область действий), см. раздел [Рисунок 6-1 Домашняя страница на стр. 40](#)).

На панели управления пользователю предоставляются различные виды интерактивной помощи: Интерактивная справка, интерактивные процедуры, напоминания о запланированных задачах очистки и диагностика.

## Домашняя страница

Рисунок 6-1 Домашняя страница



Домашняя страница отображается при первом включении принтера. Чтобы переключиться на домашнюю страницу с другой страницы программного обеспечения, нажмите значок Home (Домашняя) в области действий.

- |   |  |
|---|--|
| 1 | Значок Ready (Готовность): отображается, когда принтер готов к печати. При этом могут присутствовать одно или несколько предупреждений (см. раздел <a href="#">Сообщения Attention (Внимание) на стр. 41</a> ), но печать может начаться.  |
| 2 | Media detection status (Наличие обнаруженного материала): указывает, обнаружен ли материал для печати. Датчики материала для печати могут обнаруживать присутствие только белых или светлоокрашенных материалов. Прозрачный или отражающий материал не обнаруживается. Для такого материала ширину необходимо ввести вручную, по запросу от панели управления. |
| 3 | Network status (Состояние сети): указывает, подключен ли принтер к локальной сети.   |
| 4 | Ink levels (Уровни чернил): указывает текущий уровень чернил для каждого цвета.  |

5	<p>Printer status (Состояние принтера): указывает, готов ли принтер к печати и перечисляет сообщения об ошибках.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Media (Материал для печати): название настроенного в настоящий момент материала для печати.</li> <li>UV Lamps (УФ-лампы): при печати, отображает интенсивность свечения ламп. Значки показывают состояние ламп: черный — отключены, желтый — включены, мигающий — разогрываются.</li> </ul>
6	<p><b>Jobs</b> (Задания): отображает функцию Stored Jobs (Сохраненные задания). См. инструкции в разделе <a href="#">Сохраненные задания на стр. 31</a>.</p>
7	<p><b>Sleep/Wake</b> (Спящий режим/Режим пробуждения): при переходе в спящий режим (<b>Sleep</b>) выгружается материал для печати, отключаются УФ-лампы, пластина ионизатора, печатающие головки, каретка, насосы для чернил и двигатели продвижения материала для печати, однако на печатающих головках поддерживается вакуум во избежание утечки чернил. Вентиляторы на станции обслуживания также продолжают работать. Режим пробуждения (<b>Wake</b>) подает питание на компоненты принтера. Принтер переходит в спящий режим автоматически, по прошествии определенного пользователем периода времени и «пробуждается» автоматически, при получении задания на печать или выполнения операции принтера на панели управления.</p> <p><b>ПРИМЕЧАНИЕ.</b> В случае утраты вакуума в печатающих головках, чернила в них начнут вытекать на станцию обслуживания. (Утрата вакуума не приведет к подаче дополнительных чернил из контейнеров с чернилами.)</p> <p>Чтобы предотвратить утечку чернил в ходе неожиданного отключения электроэнергии, используйте 24-вольтовый дополнительный источник питания вакуумной системы и подключите его к источнику бесперебойного питания (ИБП). Технические характеристики см. в приложении А. Подключать весь принтер к ИБП не обязательно, во избежание утечки чернил достаточно подключить вакуумную систему.</p>
8	<p>Кнопки <b>Configure</b> (Настроить), <b>Load</b> (Загрузить), <b>Eject</b> (Выгрузить): соответствующие кнопки отображаются в зависимости от того, настроен ли и загружен ли материал для печати.</p>
9	<p>Activity Tray (Область действий): нажатие значков здесь производит переключение между страницами панели управления.</p>
10	<p>Значок Attention (Внимание): отображается, когда принтер выдает сообщение, требующее действий перед продолжением печати.</p>
11	<p><b>View Attention</b> (Просмотр сообщений): нажмите для просмотра предупреждений и сообщений о необходимости действий.</p>

## Сообщения Attention (Внимание)

Кнопка сообщений Attention (Внимание) на панели управления начинает мигать, когда принтер уведомляет пользователя о состоянии, требующем его внимания. Существует три типа сообщений «Attention» (Внимание).

- Actions** (Действия): состояние ошибки, в результате которого печать была остановлена или ее невозможно запустить. Прежде чем принтер сможет выполнить печать, необходимо устранить эту ошибку. При появлении этого сообщения, значок Attention (Внимание) мигает желтым и красным. После прочтения сообщения, значок становится красным.
- Warnings** (Предупреждения): состояние, которое необходимо устранить. В противном случае результаты печати будут ухудшенными или для продолжения печати потребуется выполнить определенное действие. Действия со стороны пользователя не являются обязательными. Значок Attention (Внимание) мигает желтым и красным цветом при наличии нового сообщения. После прочтения сообщения значок Attention (Внимание) меняется на значок Ready (Готово), если отсутствует сообщение, требующее действий.
- Errors** (Ошибки): подробная информация об ошибках для сотрудников службы технической поддержки. Эти сообщения не останавливают печати и не требуют действий со стороны пользователя.

Если принтер выдает какое-либо из этих сообщений, нажмите **View Attention** (Просмотр сообщений) на домашней странице, чтобы отобразить список заголовков сообщений, и выберите заголовок для отображения экрана с подробными сведениями о причинах и способах устранения ошибки.



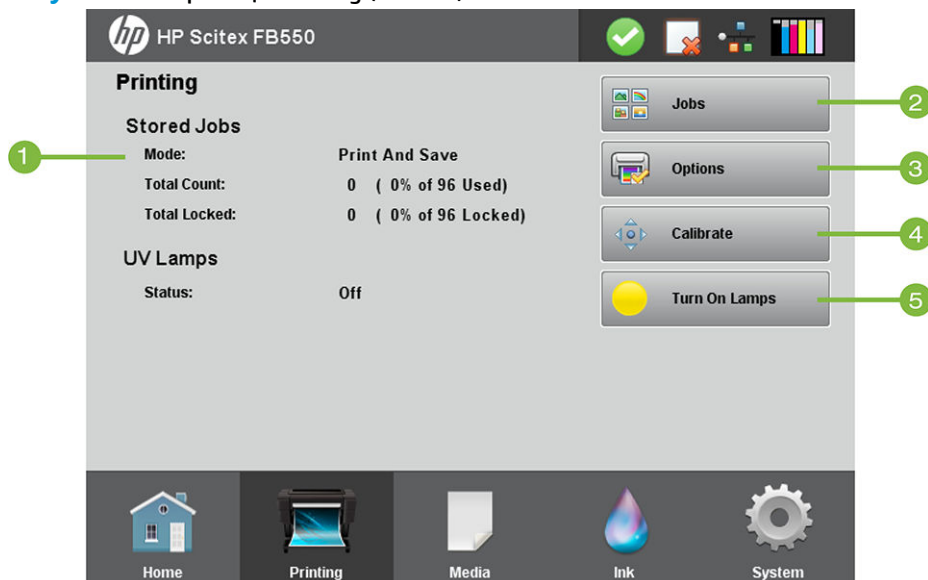
Сообщения можно сбросить, устранив состояние ошибки или нажав соответствующую кнопку на экране подробных сведений.

**Рисунок 6-2** Домашняя страница с сообщением Attention (Внимание) и кнопкой View Attentions (Просмотр сообщений).



## Страница Printing (Печать)

**Рисунок 6-3** Страница Printing (Печать)



Для переключения на страницу печати, нажмите значок Printing (Печать) в область действий внизу экрана.

- 
- |   |                       |
|---|-----------------------|
| 1 | Сообщения о состоянии |
|---|-----------------------|
- Stored Jobs status (Состояние сохраненных заданий): текущий режим (печать и сохранение, только печать, только сохранение), число сохраненных заданий, число заблокированных заданий. См. инструкции в разделе [Сохраненные задания на стр. 31](#).
  - УФ-лампы
-

2	<b>Jobs</b> (Задания): отображает функцию Stored Jobs (Сохраненные задания). См. инструкции в разделе <a href="#">Сохраненные задания на стр. 31</a> .
3	<b>Options</b> (Опции): отображает меню Printer Options (Опции принтера). См. инструкции в разделе <a href="#">Меню Printing Options (Параметры печати) на стр. 43</a> .
4	Кнопка <b>Calibrate</b> (Калибровка): отображение меню Calibrate Printer (Калибровка принтера). См. инструкции в разделе <a href="#">Калибровка принтера на стр. 55</a> .
5	<b>Turn On Lamps/Turn Off Lamps</b> (Включить лампы/Выключить лампы): позволяет вручную включать и выключать закрепляющие УФ-лампы.

## Меню Printing Options (Параметры печати)

- **Print Position and Eject Direction** (Положение изображения и параметры вывода): эта опция меню контролирует две связанные функции, позволяющие контролировать расположение заданий на печать на листовых материалах для печати и способ вывода листов:
  - **Print Position** (Положение печати): если ширина печатаемого изображения меньше ширины материала для печати, с помощью этого параметра можно расположить изображение на материале по левому краю (рядом с панелью управления на стороне пользователя), по правому краю, по центру или вставить его где-то еще на материал для печати (если выбрано **Auto Eject Off** (Отключить автоматический вывод)).
  - **Eject Direction** (Направление вывода): можно выбрать, будет ли выводиться материал на стороне ввода или на стороне вывода после печати каждого задания или отменить автоматический вывод.

Дополнительные сведения см. в разделе [Опции положения и вывода на стр. 33](#).

- **Space Between Prints** (Промежуток между зонами печати — для рулонных материалов): задание величины пустого промежутка между заданиями печати от 0 до 25 см.
- **Measure Media** (Измерение материала для печати) для листовых материалов: можно выбрать различную степень точности для поиска левой (сторона пользователя), правой (сторона обслуживания) и передней кромки материала для печати.

Сначала выберите частоту измерений (баланс точности и скорости):

- **Measure only on first load** (Измерять только при первой загрузке): измерение выполняется только один раз после настройки материала для печати; оптимально для обеспечения максимальной пропускной способности, если не требуется точного расположения изображения или если используются штыри для выравнивания материала
- **Measure on all loads** (Измерять при каждой загрузке): используется для максимально точного размещения изображений, например при одновременной печати нескольких листов и печати от края до края
- **Don't measure media** (Не измерять материал для печати): используется для повышения пропускной способности, когда точного размещения изображений не требуется и вокруг изображений имеются очень широкие поля

Затем выберите тип измерения:

- **Minimal** (Минимальный): однократное измерение ширины материала для печати и определение правой части передней кромки; перекося не определяется. без обнаружения перекося. Выберите **Minimal** (Минимальный) для обеспечения максимальной пропускной способности.
- **Standard** (Стандартный): однократное измерение ширины материала для печати и определение передней кромки в двух местах для оценки наличия перекося.

- **One Edge** (По кромке) (доступно при выборе **Measure on all loads** (Измерять при каждой загрузке)): измеряет кромки со сторон пользователя и обслуживания на первом листе, только со стороны пользователя на последующих листах и правую часть передней кромки (перекос не определяется). Только для заданий на печать одного листа, недоступно для одновременной печати нескольких листов в режиме N-UP. Наилучшим образом подходит для заданий с широкими полями.
  - **Maximal** (Максимальный): измерение ширины материала для печати в двух местах для оценки наличия перекоса. Для наиболее точного измерения и определения перекоса при печати от края до края следует выбрать уровень **Maximal** (Максимальный).
- **Measure media** (roll-fed) (Измерение рулонных материалов для печати): для рулонных материалов можно выбрать различные степени точности для поиска левой (сторона пользователя) и правой (сторона обслуживания) кромок материала для печати.
  - **When loading** (При загрузке): поиск правой и левой кромок только при загрузке рулона материала для печати.
  - **Before each copy** (Перед каждой копией): поиск правых и левых кромок материала перед каждым сеансом печати. Это позволяет принтеру компенсировать любое смещение материала для печати и печатать изображение в нужном месте.
- **Use Ionizer Bar** (Использовать пластину ионизатора): следует ли использовать пластину ионизатора для уменьшения электростатического заряда на синтетических материалах для печати (по умолчанию она используется). Ионизатор может быть отключен во влажных средах, в которых на материалах отсутствует электростатический заряд, либо если необходимо снизить износ разрядных электродов ионизатора. Питание к пластине ионизатора подводится только в ходе загрузки материала для печати, печати и на время включения ламп.
- **Use Thickness Sensor** (Использовать датчик толщины): следует ли использовать автоматический датчик толщины материала для печати или напоминать пользователю ввести толщину вручную.
- **Head Height off Media** (Высота головки над материалом): автоматический подъем направляющей для создания зазора между печатающей головкой и материалом для печати в соответствии с заданной высотой. Чем меньше высота, тем меньше избыточное напыление, однако при этом возрастает вероятность ударов головки о материал для печати. При изменении этого значения настройка двунаправленной калибровки регулируется автоматически.
- **Print White Space** (Печать пробела): возможность продвижения материала для печати на расстояние пустого промежутка, заданного в файле документа, без обычного перемещения каретки, как при печати. Прежде чем пропустить пробел, принтер завершит закрепление уже напечатанных областей. Пропуск пробелов повышает практическую скорость печати принтера.
- **Quality Check** (Проверка качества): когда этот режим включен, он предотвращает печать, если определенное количество отсутствующих или нерабочих форсунок не заменено рабочими. Можно указать, следует ли принтеру запрашивать пользователя об остановке печати посредством предупреждения или останавливать печать автоматически, без предупреждения.
- **Increase UV Lamp Power** (Увеличение питания ультрафиолетовой лампы): когда принтер не полностью просушивает чернила при печати, используйте этот параметр, чтобы пошагово изменить питание лампы. Если питание понадобится снова увеличить, создайте пользовательскую настройку материала для печати и установите параметр UV Lamp Power (Мощность ультрафиолетовой лампы) в значение Medium (Средняя) или High (Высокая), либо замените лампы (их следует заменять парами). В этом случае принтер будет предупреждать, что отпечаток может высохнуть не полностью, пока лампы не будут заменены. (**Страница Printing** (Печать) > **Options** (Параметры) > **Increase UV Lamp Power** (Увеличить мощность ультрафиолетовых ламп))
- **Одностороннее направление печати**
- **Use Fast Print Speed** (Использовать высокоскоростную печать): включает высокоскоростную печать при использовании режимов Indoor Signage Plus (Улучшенный режим внутренних вывесок)

и Indoor Signage (Режим внутренних вывесок). Значением по умолчанию является **Yes** (Да), однако можно отключить параметр, выбрав значение **No** (Нет).

## Страница Media (Материал для печати)

Рисунок 6-4 Страница Media (Материал для печати)



Для переключения на страницу материала для печати, нажмите значок Media (Материал для печати) в области действий внизу экрана.

1	Сведения о материале для печати: название материала для печати, его размер, область печати, возможная длина области печати
2	<b>Wizard</b> (Мастер): открывает мастер материалов для печати. См. инструкции в разделе <a href="#">Настройка материала для печати на стр. 13</a> .
3	<b>Settings</b> (Настройки): позволяет скорректировать настройки печати и работы с материалом для нее.
4	<b>Configure</b> (Настроить): настраивает принтер под определенный тип материалов для печати. См. инструкции в разделе <a href="#">Настройка материала для печати на стр. 13</a> .
5	Кнопки <b>Eject Sheet</b> (Вывод листов), когда загружен листовый материал: выводит лист материала со стороны ввода или стороны вывода принтера.
6	Кнопки продвижения материала для печати: нажмите кнопку ▲, чтобы продвинуть материал вперед. Нажмите кнопку ▼, чтобы продвинуть материал назад.
7	<b>Advance to cut</b> (Продвинуть до отреза): если загружен рулонный материал для печати, продвигает материал к стороне вывода в достаточной мере, чтобы его можно было отрезать от рулона.
8	<b>Load/Unload</b> (Загрузка/Выгрузка): в зависимости от того, является ли материал настроенным и загруженным, загружает или выгружает настроенный, в настоящий момент, материал.
9	<b>Sheet Ready</b> (Лист готов): когда лист настроенного, в настоящий момент, материала, находится в положении для загрузки, нажмите данную кнопку, чтобы начать процесс загрузки.

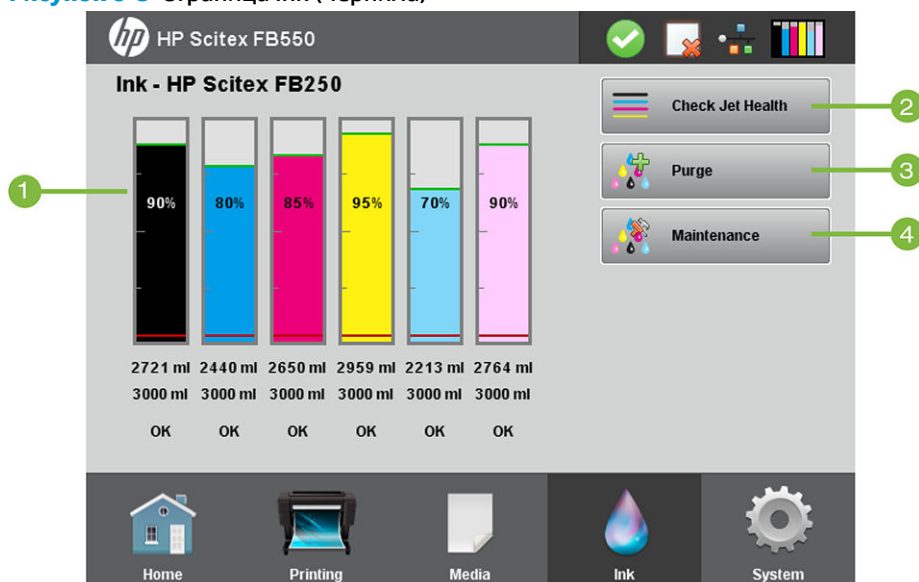
## Меню Media Settings (Настройки материала для печати)

Чтобы открыть это меню, нажмите кнопку **Settings** (Настройки) на странице Media (Материал для печати).

- **Change General Media Settings** (Изменить общие параметры материалов для печати). Инструкции см. в разделе [Настройка материала для печати на стр. 13](#).
- **View Print Speed Specific Settings** (Просмотр параметров, относящихся к скоростям печати). Инструкции см. в разделе [Мастер материалов для печати на стр. 14](#).

## Страница Ink (Чернила)

Рисунок 6-5 Страница Ink (Чернила)



Для переключения на страницу чернил, нажмите значок Ink (Чернила) в области действий внизу экрана.

- 1 **Ink levels and status** (Уровни чернил и состояние): отображает оставшийся объем чернил в форме гистограммы и численных значений, вместимость системы подачи чернил и состояние чернил.
- 2 **Check Jet Health** (Проверка состояния форсунок): запуск всех форсунок путем печати тестового шаблона. Это хороший способ проверить форсунки и подготовить их к печати после бездействия.
- 3 **Purge** (Очистка печатающих головок): очистка печатающих головок для восстановления нерабочих форсунок. Можно очистить все цвета или любое сочетание цветов. Очистки Standard (Стандартная) или улучшенная Performance (Эксплуатационная) выполняют очистку и затем печатают штриховой шаблон основных цветов после каждой очистки, чтобы проверить, восстановились ли форсунки.
- 4 **Maintenance** (Обслуживание): открытие меню Maintenance (Обслуживание) (см. раздел [Меню Maintenance \(Обслуживание\) на стр. 46](#)).

## Меню Maintenance (Обслуживание)

- **Check Jet Health** (Проверка состояния форсунок): печатает тестовый шаблон, который показывает работающие и неработающие форсунки.
- **Perform An Air Purge** (Выполнение очистки воздухом): очистка печатающих головок воздухом для устранения засорения. Пользователь может выбрать печатающие головки для очистки и то, следует ли выполнять очистку Standard (Стандартная) или Performance (Эксплуатационная) (последняя более эффективна, но расходует больше чернил).
- **Access Carriage** (Доступ к каретке): перемещение каретки с печатающими головками в центр направляющей для проведения осмотра.
- **Print Recover Jets Pattern** (Печать шаблона восстановления форсунок): печать специального шаблона, предназначенного для восстановления нерабочих форсунок. После печати этого шаблона печатается шаблон проверки состояния форсунок.

- **Printhead Procedures** (Обслуживание печатающих головок)
  - **Load Ink in All Heads** (Подача чернил на все головки): заполнение пустых печатающих головок чернилами. Как правило, используется при установке нового принтера.
  - **Fill Heads with Ink** (Заполнение головок чернилами): заполнение печатающих головок чернилами.
  - **Empty Heads (Fill With Air)** (Слив чернил из головок (заполнение воздухом)): заполнение печатающих головок воздухом.
- **Ink Filter Counts** (Счетчики чернильных фильтров): чернильные фильтры принтера со временем засоряются и требуют замены. Выбрав эту опцию можно просмотреть объем чернил, прошедших через каждый из фильтров. После замены чернильных фильтров технический специалист выполнит сброс значений данных счетчиков.
- **Purge Type** (Тип очистки): задание типа очистки, используемого при нажатии кнопки **Purge** (Прокачка) на экране домашней страницы. **Standard** (Стандартная) или **Performance** (Эксплуатационная). Эксплуатационная очистка более эффективна, но расход чернил при ее выполнении больше, чем при стандартной очистке.
- **Low Ink Warning** (Предупреждение о низком уровне чернил): определение объема чернил в контейнере, при котором принтер отобразит на панели управления сообщение о низком уровне чернил.
- **Set Auto Purge & Wipe Interval** (Установка интервала очистки и протирки): можно установить количество отпечатков, по окончании которого принтер должен выполнить очистку и протирание печатающих головок. Эта функция предназначена для поддержания сопел в рабочем состоянии в течение длительного периода печати без присмотра на носителях в рулонах (например, за ночь).
- **Idle Spit While Printing** (Выброс чернил во время печати), только для белых чернил: доступен выбор выброса чернил в станцию обслуживания при печати небелых областей. Значение этого параметра по умолчанию — **Off** (откл.), поскольку большинство заданий, при которых используются белые чернила, включают белую заливку, для чего не требуется выброс белых чернил.
- **Upgrade Printer For White Ink Use** (Модернизация принтера для использования белых чернил): данный параметр отображается до установки комплекта модернизации для использования белых чернил. Этот параметр позволяет модернизировать принтер для использования белых чернил. Более подробно см. в инструкциях, приложенных к комплекту модернизации для использования белых чернил.
- **Change Color Set** (Изменение набора цветов): данный параметр отображается после установки комплекта модернизации для использования белых чернил. Данный параметр позволяет переключиться с 6-цветного режима печати на 4-цветный режим с использованием белых чернил.

# Страница System (Система)

Рисунок 6-6 Страница System (Система)



Для переключения на страницу системы, нажмите значок **System** (Система) в области действий внизу экрана.

1	Экран сведений <ul style="list-style-type: none"><li>• Модель принтера</li><li>• Версия встроенного программного обеспечения (аппаратно-программного обеспечения)</li><li>• IP-адрес: введите этот адрес в свой RIP для отправки принтеру заданий на печать и в веб-браузер для доступа к встроенному веб-серверу.</li></ul>
2	<b>Tools</b> (Сервис): отображение меню Tools (Сервис). См. инструкции в разделе <a href="#">Меню Tools (Сервис) на стр. 48</a> .
3	<b>Settings</b> (Настройки): позволяет включать опции принтера и корректировать различные таймеры предупреждений. См. инструкции в разделе <a href="#">Меню Settings (Настройки) на стр. 49</a> .
4	<b>Language Selection</b> (Выбор языка): переключение языка панели управления. <a href="#">Language Selection (Выбор языка) на стр. 50</a> .
5	<b>System Information</b> (Сведения о системе): отображение нескольких страниц информации о состоянии, для целей диагностики и поддержки.
6	<b>License</b> (Лицензия): отображение лицензионного соглашения на программное обеспечение принтера.

## Меню Tools (Сервис)

Имеются также менее часто используемые функции, такие как **User Diagnostics** (Выполняемая пользователем диагностика), позволяющая оператору диагностировать проблему, функции **Service Printer** (Обслуживание принтера) предназначенные для использования уполномоченными техниками и возможность выполнить действия **Print Menus** (Печать меню) для просмотра всей структуры меню в справочных целях.

## Техническое обслуживание и очистка средствами пользователя

Инструкции см. в разделе [Пользовательская очистка на стр. 81](#).

- **Maintenance Reminders** (Напоминания о техническом обслуживании): отображает список запланированных заданий по техническому обслуживанию, интервалов в часах для каждого задания и времени, прошедшего с момента последнего выполнения такого задания.

## User Diagnostics (Выполняемая пользователем диагностика)

Функция «User Diagnostics» (Выполняемая пользователем диагностика) предоставляет интерактивную программу устранения неполадок для диагностики неисправностей перед обращением в службу технической поддержки. Она позволяет выполнить серию тестов и проверок определенных функций принтера. Принтер отображает инструкции по проведению осмотра или выполнению простых тестов для диагностики неполадок, а затем предлагает корректирующие действия. В программе имеются следующие разделы:

- Carriage Motion (Движение каретки)
- Rail Motion (Движение направляющей)
- Calibration (Калибровка)
- Verify H2H Y Alignment (Проверить выравнивание печатающих головок по вертикальной оси (оси Y) относительно друг друга)
- Print Quality (Качество печати)
- Service Station (Станция обслуживания)
- Система УФ-ламп
- Vacuum Pressure (Давление вакуума)
- Жесткий диск
- LVDS
- Печать диагностики: печатается задания до обработки RIP в целях устранения неполадок.
- Warnings and Actions List (Список предупреждений и сообщений о действиях): таблица всех предупреждений и сообщений о действиях с указанием причин и способов устранения неполадок.

## Service Printer (Обслуживание принтера)

Можно получить доступ к данным по устранению неисправностей с помощью встроенного веб-сервера. Щелкните **Get Printer Events Files** (Получить файлы событий принтера), затем щелкните **InfoSettingsFile.txt**. Файл открывается в веб-браузере, после чего его можно сохранить в справочных целях или же передать сотрудникам службы технической поддержки.

## Print Menus (Меню печати)

С помощью этого параметра можно выполнить печать иерархической структуры всех параметров меню для справки.

## Меню Settings (Настройки)

- **Localization** (Локализация): выбор английских (**English**) или метрических (**Metric**) единиц измерения, формата времени (**Time**) и даты (**Date**), а также единиц вакуумметрического давления (**Vacuum Pressure**) и языка (**Language**) для отображения данных на панели управления.
- **Sleep Wait Time** (Время до перехода в спящий режим): установка времени ожидания задания печати до перехода в спящий режим.
- **UV Lamps Idle Time** (Время бездействия УФ-ламп): установка периода времени после печати, в течение которого лампы будут оставаться включенными до их автоматического отключения принтером. Можно задать время бездействия от 1 до 15 минут. При печати нескольких заданий время бездействия следует увеличить, чтобы не ждать нагрева ламп перед печатью следующего задания. При печати одного задания следует уменьшить время бездействия.



- **Attention Sorting** (Сортировка сообщений Attention (Внимание)): позволяет рассортировать отображаемые сообщения Attention (Внимание) по степени серьезности (**Severity**) или хронологически (**Chronologically**).
- **Auto Maintenance Time** (Время автоматического обслуживания): определяет время дня, в которое выполняется автоматическое обслуживание.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Убедитесь, что внутренние часы принтера настроены на верную дату и время, иначе автоматическое обслуживание может произойти неожиданно. См. инструкции в разделе [Установка даты и времени на стр. 11](#).

- **Expert/Novice Messages** (Сообщения для эксперта/неопытного пользователя): режим неопытного пользователя (**Novice**) отображает все подсказки и инструкции. Режим эксперта (**Expert**) представляет сокращенный набор сообщений для ускорения работы. По умолчанию выбран режим **Novice** (Неопытный пользователь).
- **Printer Name** (Имя принтера): отображение клавиатуры для изменения имени принтера, отображаемого на панели управления.
- **Network** (Сеть) — позволяет выбирать между использованием сервера DHCP или ручной настройкой IP-адреса (**System page > Settings > Network** (Страница «Система» > Настройки > Сеть)). Статический IP-адрес упрощает внесение внутреннего веб-сервера HP в "Избранное" обозревателя, поскольку такой адрес не меняется при перезапуске принтера или при окончании аренды DHCP. IP-адрес принтера отображается на экране «Система» панели управления принтера.
- **Customer Involvement Program** (Программа привлечения пользователей) позволяет подписаться на программу привлечения пользователей и настроить параметры своего участия.
- **Restore All Defaults** (Восстановить все настройки по умолчанию): восстановление заводских значений всех параметров конфигурации принтера. Эта опция не сбрасывает значения калибровки печатающих головок.

## Language Selection (Выбор языка)

Нажатие этой кнопки позволяет изменить язык, в котором отображается панель управления. Кнопка Localization (Локализация) также отображается в разделе Language (Язык) и служит для доступа к параметрам локализации (единицы измерения, форматы даты и времени и т. п.). Эти параметры также доступны в меню Localization (Локализация) (**System page > Settings > Localization** (Страница «Система» > Настройки > Локализация)).

## System Information (Сведения о системе)

Нажатие этой кнопки отображает несколько страниц информации о системе, для целей устранения неполадок и поддержки

## License (Лицензия)

Нажатие этой кнопки отображает лицензионное соглашение на программное обеспечение принтера.

## Дерево меню

В данном дереве отображаются меню встроенного программного обеспечения принтера версии 4.03. Сведения о более поздних версиях см. в примечаниях к выпуску. Опции помеченные (\*) динамически скрыты, в зависимости от того, включена ли печать с рулонной подачей.

## Страница Printing (Печать)

### Printing Options (Параметры печати)

- Print Position and Eject Settings (Положение изображения и параметры вывода)
- Space After Internal Prints (Промежуток после внутренних зон печати — для рулонных материалов)
- \*Measure Media (Измерение материала для печати – для листовых материалов)
- Use Ionizer Bar (Использовать пластину ионизатора)
- Use Thickness Sensor (Использовать датчик толщины)
- Head Height off Media (Высота головки над материалом)
- Print White Space (Печать пробела)
- Quality Check (Контроль качества)
- Increase UV Lamp Power (Увеличить мощность ультрафиолетовых ламп)
- Unidirectional Print Direction (Одностороннее направление печати)
- Use Fast Print Speed (Использование высокоскоростной печати)

### Calibrate Printer (Калибровка принтера)

- Auto Calibrations (Автоматическая калибровка)
  - AutoBidi Calibration (Калибровка AutoBidi)
  - Auto Head X Calibration (Автоматическая калибровка головок по горизонтали)
  - AutoJet Calibration (Калибровка AutoJet)
  - Full AutoSet (Полный пакет AutoSet)
  - AutoSet Summary (Результаты калибровки AutoSet)
- Manual Calibrations (Калибровка вручную)
  - Media Feed Calibration (Калибровка подачи материала)
  - Manual Bidi Registration (Двунаправленная привodka вручную)
  - Printhead X Calibration (Калибровка печатающих головок по горизонтали)
  - Manual Jet Mapping (Сопоставление форсунок вручную)
  - Jet Status Lines (Линии оценки состояния форсунок)
  - Default Registration Data (Данные привodka по умолчанию)
- Unfixed Jets Report (Отчет по соплам, не прошедшим обслуживания)

## Страница Media (Материал для печати)

### Мастер материалов для печати

- Create Media Type (Создать тип материала для печати)
- Delete Media Type (Удалить тип материала для печати)

- View Media Type (Просмотр типов материалов для печати)
- Set Sort Method (Установить метод сортировки)

## Страница Ink (Чернила)

### Обслуживание

- Check Jet Health (Проверка состояния форсунок)
- Perform An Air Purge (Выполнить продувку воздухом)
- Access Carriage (Доступ к каретке)
- Print Recover Jets Pattern (Печать шаблона восстановления форсунок)
- Printhead Procedures (Обслуживание печатающих головок)
  - Load Ink In All Heads (Подача чернил на все головки)
  - Fill Heads with Ink (Заполнение головок чернилами)
  - Empty Heads (Слив чернил из головок (заполнение воздухом))
- Ink Filter Counts (Счетчики чернильных фильтров)
- Purge Type (Тип очистки)
- Low Ink Warning (Предупреждение о заканчивающихся чернилах)
- Set Auto Purge & Wipe Interval (Установка интервала очистки и протирки)
- Upgrade Printer For White Ink Use (Модернизация принтера для использования белых чернил) — если принтер не был модернизирован для использования белых чернил
- Change Color Set (Изменение набора цветов) — если принтер был модернизирован для использования белых чернил

## Страница System (Система)

### Tools (Сервис)

- User Cleaning and Maintenance (Техническое обслуживание и очистка средствами пользователя)
  - Clean and Lube Carriage Rail Strips (Очистка и смазка колесиков каретки)
  - Clean Carriage Encoder Strip (Очистка полосы энкодера каретки)
  - Clean Printheads (Очистка печ-щих головок)
  - Clean Carriage Home Sensor (Очистка датчика начального положения каретки)
  - Clean Service Station Wiper Rails (Очистка направляющих очистителя станции обслуживания)
  - Clean Service Station Wiper (Очистка очистителя станции обслуживания)
  - Clean Carriage Wheels (Очистка колесиков каретки)
  - Vacuum Carriage Bottom (Вакуумная очистка нижней части каретки)
  - Replace UV Lamp Filters (Замена фильтров УФ-ламп)
  - Clean Electronics Box Fan Filters (Очистка фильтров вентиляторов блока электроники)
  - Replace Service Station Wiper (Замена очистителя станции обслуживания)

- Clean Ionizer Needles (Очистка иголок ионизатора)
- Drain Waste Ink Container (Очистка контейнера для сбора отработанных чернил)
- Clean Media Thickness Sensor (Очистка датчика толщины материала)
- Clean Cover Exhaust Fans (Очистка вытяжных вентиляторов на корпусе)
- Replace UV Lamp Bulbs (Замена УФ-ламп)
- User Diagnostics (Выполняемая пользователем диагностика)
  - Carriage Motion (Движение каретки)
  - Rail Motion (Движение направляющей)
  - Calibration (Калибровка)
  - Verify H2H Y Alignment (Проверить выравнивание печатающих головок по вертикальной оси (оси Y) относительно друг друга)
  - Print Quality (Качество печати)
  - Service Station (Станция обслуживания)
  - Система УФ-ламп
  - Vacuum Pressure (Давление вакуума)
  - Жесткий диск
  - LVDS
  - Печать диагностики
  - Warnings and Actions List (Список предупреждений и сообщений о действиях)
- Service Printer (Обслуживание принтера — только для поставщиков услуг)
- Print Menus (Меню печати)
- Top Gutters (Верхний переплет)

#### Printer Settings (Настройки принтера)

- Localization (Локализация)
  - Units of Measure (Единицы измерения)
  - Time Format (Формат времени)
  - Date Format (Формат даты)
  - Vacuum Pressure Units (Единицы давления вакуума)
  - Язык
- Sleep Wait Time (Время до перехода в спящий режим)
- UV Lamps Idle Time (Время бездействия УФ-ламп)
- Attention Sorting (Сортировка сообщений Attention (Внимание))
- Auto Maintenance Time (Время автоматического обслуживания)
- Expert/Novice Messages (Сообщения для эксперта/неопытного пользователя)

- Printer Name (Имя принтера)
- Network (Сеть)
- Программа привлечения пользователей
- Restore All Defaults (Восстановить все настройки по умолчанию)

---

## 7 Калибровка принтера

- [Когда следует выполнять калибровку](#)
- [AutoJet](#)
- [Automatic calibrations \(Автоматическая калибровка\)](#)
- [Manual calibrations \(Калибровка вручную\)](#)
- [Unfixed Jets Report \(Отчет по соплам, не прошедшим обслуживания\)](#)
- [Linearization \(Линеаризация\)](#)

## Когда следует выполнять калибровку

Условия	Калибровка	Назначение
При загрузке нового материала для печати (не требуется при загрузке нового рулона или листа того же материала)	Линеаризация (инструкции см. в документации RIP).	Линеаризация цветов для точного согласования цветов.
Появление горизонтальных полос	подача материала	Калибровка продвижения материала для печати.
Низкое качество печати (очевидная неправильная привodka цветов, появление полос)	Автоматическая калибровка	Калибровка расположения капель чернил по отношению друг к другу и устранение неполадок отдельных форсунок. Если необходимо, можно также запустить калибровки вручную (они являются более точными).
При перемещении или замене печатающих головок (авторизованным поставщиком услуг)	Auto (Автоматически) или Manual Bidirectional (Двунаправленная вручную), Head-to-Head (Калибровка головок), Saber angle (Саблевидный угол) и калибровка Y (все выполняются авторизованным поставщиком услуг)	Калибровка головок. Вручную следует выполнять калибровку прозрачного или другого материала для печати, калибровка которого с помощью цифрового датчика изображения невозможна.
Если после автоматической калибровки качество печати не улучшилось или при печати на прозрачном или другом материале, который не может быть обнаружен принтером	Manual Calibrations (Калибровка вручную)	Юстировка печатающих головок, исключение определенных форсунок. Обычно не требуется, кроме тех случаев, когда печать выполняется на “невидимом” материале.

## AutoJet


В процессе калибровки AutoJet определяются неправильно работающие или полностью нерабочие форсунки. При последующей печати принтер замещает эти форсунки другими, при этом обеспечивается максимальное качество без снижения скорости печати.

Можно также определить местоположение нерабочих форсунок вручную с помощью меню Manual Calibrations (Калибровка вручную) (см. раздел [Manual Jet Mapping \(Сопоставление форсунок вручную\) на стр. 62](#)). Возможно, потребуется вручную определить местоположение форсунок, работающих неправильно или распыляющих чернила не в том направлении, которые не были выявлены и заменены с помощью калибровки AutoJet.

Замена форсунок невозможна в режиме Express (Скоростной).

Чтобы запустить калибровку AutoJet, выполните следующие действия.

- В меню Auto Calibrations (Автоматическая калибровка) выберите параметр AutoJet Calibration (Калибровка AutoJet) (см. раздел [Automatic calibrations \(Автоматическая калибровка\) на стр. 57](#)) ИЛИ

 **СОВЕТ:** калибровка AutoJet невозможна при использовании прозрачного или любого просвечивающего материала для печати. В этом случае следует применить функцию Manual Jet Mapping (Сопоставление форсунок вручную) или перед загрузкой прозрачного/просвечивающего материала для печати определить схему расположения форсунок, используя непрозрачный материал для печати.

1. Нажмите **Calibrate** (Калибровка) на странице Printing (Печать), а затем нажмите **Auto Calibrations > AutoJet Calibration** (Автоматическая калибровка > Калибровка AutoJet) в меню.
2. Принтер напечатает тестовый шаблон AutoJet.

3. Принтер распознает тестовый шаблон AutoJet и сопоставит нерабочие форсунки с доступными рабочими.

Пока эта операция не будет завершена, на панели управления отображается процентная шкала ее выполнения.

4. Принтер напечатает отчет о калибровке AutoJet.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Калибровка AutoJet требует правильного выравнивания печатающих головок. Если при калибровке AutoJet выпадает большое число форсунок, несмотря на отсутствие очевидных проблем со струями, может быть необходима новая калибровка печатающих головок по горизонтали (фабричная калибровка). В этом случае, свяжитесь с НР или уполномоченным поставщиком услуг.

## Automatic calibrations (Автоматическая калибровка)

Юстировка пьезоэлектрических печатающих головок выполняется установщиком. Калибровка головок и двунаправленная калибровка требуется только время от времени (например, при перемещении головок в каретке или при их замене).

1. Нажмите **Calibrate** (Калибровка) на странице Printing (Печать), а затем нажмите **Auto Calibrations** (Автоматическая калибровка) в меню.
2. Выберите одну из автоматических калибровок.
  - AutoBiDi (bidirectional) Calibration (Автоматическая двунаправленная калибровка): обеспечение точного нанесения точек каждой рабочей форсункой в одном и том же месте (независимо от направления движения каретки).
  - Auto Head X Calibration (Автоматическая калибровка головок по горизонтали): обеспечение юстировки печатающих головок относительно друг друга.
  - AutoJet Calibration (Калибровка AutoJet): поиск нерабочих форсунок и замена их рабочими (см. раздел [AutoJet на стр. 56](#)).
  - Full AutoSet (Полный пакет AutoSet): последовательное выполнение всех трех калибровок. Принтер печатает тестовый шаблон, а затем распознает его и выполняет необходимые настройки или замену форсунок. По завершении всех калибровок печатается отчет, который содержит следующие сведения.
    - Результаты калибровки: обзор, например SUCCESSFUL CALIBRATION (Калибровка успешно выполнена) или сообщение об ошибке.
    - Заголовок, в котором указываются дата и время, версия программного обеспечения и тип принтера.
    - Сведения о калибровке: данные калибровки для каждой печатающей головки. В отчете о калибровке AutoJet содержатся сведения о том, сколько форсунок было исключено автоматически, сколько форсунок исключено оператором без возможности восстановления и можно ли использовать печатающую головку (с точки зрения состояния форсунок) в различных режимах печати. В режимах печати с высоким качеством выполняется замена форсунок, поэтому печать возможна при большем количестве нерабочих форсунок, чем в режиме «Billboard» (Доска объявлений).
  - AutoSet Summary (Результаты калибровки AutoSet): если этот параметр включен, то после выполнения всех проверок AutoSet будет напечатана таблица результатов. Когда параметр AutoSet Summary (Результаты калибровки AutoSet) включен, можно отобразить или скрыть подробные данные калибровки.



## Manual calibrations (Калибровка вручную)

При запуске калибровки с помощью этого меню необходима визуальная оценка тестовых шаблонов калибровки. После этого значения калибровки следует ввести с помощью панели управления.

- ▲ Нажмите **Calibrate** (Калибровка) на странице Printing (Печать), а затем нажмите **Manual Calibrations** (Калибровка вручную) в меню.

Меню Manual Calibration (Калибровка вручную) содержит следующие параметры.

- **Media Feed Calibration** (Калибровка подачи материала): калибровка точности продвижения материала для печати для обеспечения печати без полос. Возможна визуальная калибровка и калибровка с помощью камеры (только для жестких материалов).
- **Manual BiDi Registration** (Двунаправленная привodka вручную): вариант калибровки AutoBiDi, выполняемый вручную.
- **Printhead X Calibration** (Калибровка печатающих головок по горизонтали): выполняемая вручную версия Auto Head X Calibration (Автоматической калибровки головок по горизонтали)
- **Manual Jet Mapping** (Сопоставление форсунок вручную): вариант калибровки AutoJet, выполняемый вручную.
- **Jet Status Lines** (Линии оценки состояния форсунок): печать быстрого тестового шаблона для оценки неисправных форсунок.
- **Default Registration Data** (Данные приводки по умолчанию): сброс всех данных приводки до нулевых значений.

После калибровки и сопоставления форсунок следует выполнить линеаризацию или калибровку цветов (в зависимости от того, что поддерживается программным обеспечением RIP). См. раздел [Linearization \(Линеаризация\) на стр. 66](#).



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Двунаправленная калибровка и калибровка головок по горизонтали требуют значительного времени и подвержены ошибкам, однако они необходимы при работе с прозрачным материалом или таким материалом, калибровка которого невозможна с использованием цифрового датчика изображения.

## Media Feed Calibration (Калибровка подачи материала)

С помощью этой калибровки обеспечивается точность продвижения материала для печати. Неточное продвижение материала может привести к появлению пустых промежутков между областями печати (продвижение на слишком большое расстояние) или к наложению областей (недостаточное продвижение).

1. В меню Manual Calibrations (Калибровка вручную) нажмите **Media Feed** (Калибровка подачи материала).
2. Выберите метод калибровки и нажмите **Proceed** (Продолжить). В зависимости от загруженного материала для печати некоторые опции могут не отображаться.

990 mm (39 in) calibration (калибровка 990 мм (39 дюймов)): только для листового материала, для точной настройки используется встроенный в принтер датчик изображения. Если для подачи материала требуется дополнительная настройка, сначала следует выполнить калибровку с измерением по линейке. Используйте для обеспечения максимальной точности.


510 mm (20 in) calibration (калибровка 510 мм (20 дюймов)): только для листового материала, для точной настройки используется встроенный в принтер датчик изображения. Если для подачи материала требуется дополнительная настройка, сначала следует выполнить калибровку с измерением по линейке. Используйте для экономии материала.

900 mm (34 in) calibration (калибровка 900 мм (34 дюйма)): печать тестового шаблона 900 мм (34 дюйма) для проверки его длины с помощью точной металлической линейки. Отрежьте шаблон от рулона, затем измерьте его и настройте продвижение материала так, чтобы длина шаблона составляла точно 900 мм (34 дюйма).

250 mm (10 in) calibration (калибровка 250 мм (10 дюймов)): печать тестового шаблона 250 мм (10 дюймов) для проверки его длины с помощью точной металлической линейки. Этот метод калибровки не такой точный, как с шаблоном 900 мм (34 дюйма), однако расход материала в данном случае меньше. Измерьте шаблон и настройте продвижение материала так, чтобы длина шаблона составляла точно 250 мм (10 дюймов).

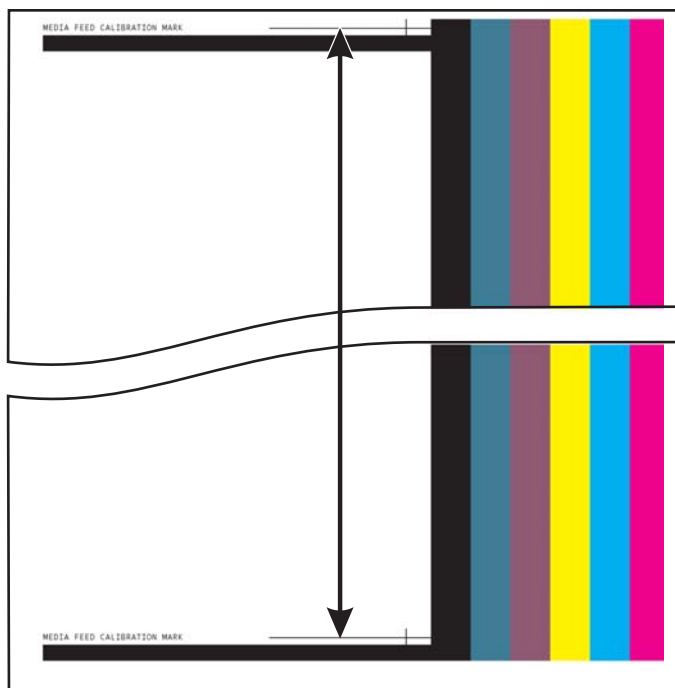
При калибровке с использованием датчика изображения (только для листового материала) сначала печатается эталонный шаблон, затем выполняется вывод материала, на принтере отображается запрос на поворот и повторную загрузку материала для печати, чтобы можно было измерить шаблон. Чтобы учесть некоторые различия в механизме подачи материала, повторите калибровку три-пять раз для получения наилучших результатов. Программное обеспечение позволяет располагать шаблоны в любом месте листа, поэтому печать можно выполнять несколько раз на одном и том же листе.

Input MFN (Ввод номера подачи материала): введите номер подачи материала, который отображался после предыдущей калибровки подачи материала, чтобы вернуться к этому параметру, не выполняя калибровку повторно.

 **СОВЕТ:** Как достигнуть наилучших результатов при калибровке, связанной с замерах линейкой. Используйте линейку хорошего качества с точной разметкой. Используйте линейку, единицы измерения на которой соответствуют указанным. (Не пытайтесь использовать метрическую линейку для измерений в рамках английской системы мер, или наоборот.) Используйте линейку, которая хотя бы соответствует по длине измеряемому объекту. (Не пытайтесь складывать более короткие замеры, чтобы выяснить полную длину наоборот.)

Чтобы избежать проблем, связанных с использованием линейки, используйте сенсорную калибровку по изображению.

**Рисунок 7-1** Шаблон калибровки подачи материала



## Manual Bidi Registration (Двунаправленная приводка вручную)

Двунаправленная приводка – это метод юстировки печатных головок, который обеспечивает точное нанесение точек в обоих направлениях по оси X (по направлению движения печатающей головки).

Шаблон двунаправленной приводки представляет собой последовательность вертикальных линий. Половина точек на данном шаблоне печатается при проходе каретки в одном направлении, вторая половина – при проходе в другом направлении. Если расположение точек совпадает, шаблон будет четким. Если точки не совпадают, шаблон будет размытым и нечетким.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Калибровка AutoBiDi Calibration (Автоматическая двунаправленная калибровка) представляет собой автоматизированный вариант описанной выше калибровки. Перед выполнением этой ручной калибровки выполните автоматическую двунаправленную калибровку (см. раздел [Automatic calibrations \(Автоматическая калибровка\) на стр. 57](#)).

1. Нажмите **Calibrate** (Калибровка) на странице Printing (Печать), а затем нажмите **Manual Calibrations** (Калибровка вручную) в меню.
2. Нажмите **Manual Bidi Registration** (Двунаправленная приводка вручную), чтобы продолжить.

На панели управления отобразится следующий запрос:

Print a manual bidi registration page? (Напечатать страницу двунаправленной приводки вручную?)

3. Нажмите **Yes** (Да).

Панель управления отображает элементы управления, позволяющие расположить шаблон приводки на материале для печати. Это позволит подавать один и тот же лист материала в принтер несколько раз, без наложений на предыдущие изображения. При печати на стабильном листовом носителе обеспечьте отступ в 20 см от края.

4. Используйте элементы управления на панели управления для расположения шаблона и нажмите **Proceed** (Продолжить)

Принтер печатает шаблон приводки, затем запрашивает пользователя продвинуть материал, чтобы его можно было рассмотреть.

5. Продвиньте материал для печати, нажав **Move Belt Forward** (Продвинуть ремень вперед), затем нажмите **Proceed** (Продолжить)

На панели управления отобразится следующий запрос:

Bidi registration Head 1 (Двунаправленная приводка головки 1): 0

6. Рассмотрите шаблон двунаправленной приводки для текущей головки и определите, какой шаблон в наибольшей степени соответствует правильной юстировке.

Для выбора шаблона необходимо использовать увеличительное стекло принтера (с увеличением в 10 раз или более), поскольку линии шаблона может быть сложно рассмотреть.

7. Нажимайте кнопку ▲ или ▼ на панели управления до тех пор, пока не появится номер, указанный рядом с шаблоном, который в наибольшей степени соответствует правильной юстировке.

Например, если правильной юстировке больше всего соответствует шаблон +2.0, нажмите **Proceed** (Продолжить) чтобы перейти к следующему экрану:

Bidi registration Head 1 (Двунаправленная приводка головки 1): +2

Если юстировка печатающих головок выполнена неправильно, возможно, ни на одном шаблоне линии не будут выровнены должным образом. Поскольку номинально вертикальные штрихи расположены на расстоянии пяти точек друг от друга, номер шаблона можно увеличить или уменьшить на 10, чтобы сместить черные штрихи на один штрих вправо или влево. Можно также

последовательно несколько раз выполнить двунаправленную приводку. Положение печатающей головки будет изменяться с небольшим шагом, пока головка не будет выровнена.

8. Нажмите кнопку ▲.

Номер печатающей головки на панели управления изменяется на 1.

9. Повторите шаги с 4 по 6 для каждой печатающей головки.

После ввода значений приводки для всех головок на панели управления отобразится следующее сообщение:

Registration Successful (Приводка выполнена успешно)

## Printhead X Calibration (Калибровка печатающих головок по горизонтали)

Для обеспечения оптимального качества печати важно точное нанесение капель чернил. Это возможно, только если для всех головок в блоке выполнена приводка относительно друг друга по горизонтали (вдоль валика).

Этот процесс выполняется в два этапа:

- печать шаблона приводки;
- ввод данных о приводке по горизонтали для каждой головки.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Это ручной вариант автоматической калибровки головок (см. раздел [Automatic calibrations \(Автоматическая калибровка\) на стр. 57](#)).

1. Нажмите **Calibrate** (Калибровка) на странице Printing (Печать), а затем нажмите **Manual Calibrations** (Калибровка вручную) в меню.
2. В меню выберите **Printhead X Calibration** (Калибровка печатающих головок по горизонтали).

На панели управления отобразится запрос о печати страницы ручной калибровки головок.

- При необходимости напечатать новый шаблон калибровки нажмите **Proceed** (Продолжить). Принтер напечатает страницу калибровки.

После того как будет напечатана страница калибровки, на панели управления отобразится следующий запрос:

Take readings from left side of pattern. (Оцените данные по левой части шаблона).

- Для калибровки головок можно использовать ранее напечатанный шаблон калибровки. Нажмите **Cancel** (Отмена) и перейдите к следующему шагу. (Для достижения наилучшего результата, не используйте ранее напечатанный шаблон, напечатайте новый шаблон.)
3. Нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить).

На панели управления отобразится следующее сообщение:

X Direction Registration Head 2 (Приводка головки по горизонтали 2): +0

4. Рассмотрите шаблон приводки по горизонтали (группа шаблонов слева) для текущей головки и определите, какой шаблон цветных и черных линий в наибольшей степени соответствует правильной юстировке.

Если шаблоны сложно рассмотреть, необходимо использовать увеличительное стекло принтера (с увеличением в 10 раз и более).

5. Нажимайте кнопку ▲ или ▼ на панели управления до тех пор, пока не появится номер, указанный рядом с шаблоном, который в наибольшей степени соответствует правильной юстировке.

Например, если правильной юстировке больше всего соответствует шаблон -1, нажмите кнопку ▼, чтобы перейти к следующему экрану:

X Direction Registration Head 2 (Приводка головки по горизонтали 2): -1

Если юстировка печатающих головок выполнена неправильно, возможно, ни на одном шаблоне линии не будут выровнены должным образом. Поскольку вертикальные черные штрихи расположены на расстоянии пяти точек друг от друга, номер шаблона можно увеличить или уменьшить на 5, чтобы сместить цветные штрихи на один черный штрих вверх или вниз. Можно также последовательно несколько раз выполнить приводку по горизонтали. Положение печатающей головки будет изменяться с небольшим шагом, пока головка не будет выровнена.

6. Нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить).

Номер печатающей головки на панели управления изменяется на 1.


7. Повторите шаги с 4 по 6 для каждой печатающей головки.

После ввода значений приводки для всех шаблонов на панели управления отобразится следующее сообщение:

Registration Successful (Приводка выполнена успешно).

## Manual Jet Mapping (Сопоставление форсунок вручную)

Неправильно работающие или полностью нерабочие форсунки как правило определяются с помощью калибровки AutoJet. Можно также вручную определить положение этих форсунок, используя функцию Manual Jet Mapping (Сопоставление форсунок вручную). Возможно, потребуется вручную определить местоположение форсунок, работающих неправильно или распыляющих чернила не в том направлении, которые не были заменены с помощью калибровки AutoJet.

 **СОВЕТ:** AutoJet – это автоматизированная версия данной калибровки (см. раздел [AutoJet на стр. 56](#)).

**СОВЕТ:** для получения наилучших результатов напечатайте штриховой шаблон и выполните очистку печатающих головок как необходимо, чтобы максимальное количество форсунок работали правильно. См. инструкции в разделе [Страница Ink \(Чернила\) на стр. 46](#).

1. Нажмите **Calibrate** (Калибровка) на странице Printing (Печать), а затем нажмите **Manual Calibrations** (Калибровка вручную) в меню.
2. В меню выберите параметр **Manual Jet Mapping** (Сопоставление форсунок вручную).

На панели управления отобразится следующее сообщение:

Print Jet Map? (Напечатать схему форсунок?)

Для калибровки головок можно использовать ранее напечатанный шаблон калибровки. Нажмите **Cancel** (Отмена) и перейдите к следующему шагу. В противном случае нажмите **Proceed** (Продолжить).

Принтер напечатает тестовый шаблон состояния форсунок.

Если линейный сегмент отсутствует или разорван, форсунка с номером, указанным рядом, исключается. Дополнительные сведения содержатся в кодовом знаке (при наличии):

- R — замена не выполнена;
- S — форсунка исключена пользователем, возможно восстановление;

- H — форсунка исключена пользователем, восстановление невозможно;
  - D — форсунка исключена (и заменена) с помощью AutoJet.
- 3.** После того как будет напечатан шаблон калибровки, на панели управления отобразится меню со следующими параметрами.
- Report individual soft bad jets (Сообщать о восстанавливаемых форсунках): возможность сообщения о восстанавливаемых форсунках, которые могут быть автоматически активированы, если при калибровке AutoJet они будут расценены как рабочие.
  - Report individual hard bad jets (Сообщать о невосстанавливаемых форсунках): возможность сообщения о невосстанавливаемых форсунках, для которых не будет выполняться проверка и активация с помощью AutoJet.
  - Clear individual bad jets (Очистка отдельных неисправных форсунок): возможность очистки форсунки (пометки ее в качестве рабочей).
  - View current bad jets (Просмотр неисправных форсунок): список неисправных форсунок в определенной печатающей головке.
  - Clear all bad jets for a head (Очистка всех неисправных форсунок головки): очистка (пометка в качестве рабочих) всех форсунок выбранной головки, которые были помечены как нерабочие.
  - Clear all bad jets (Очистка всех неисправных форсунок): очистка (пометка в качестве рабочих) всех форсунок, которые были помечены как нерабочие.

Восстанавливаемая форсунка — это временно неработающая форсунка, о чем можно судить по предыдущим результатам печати. Невосстанавливаемая форсунка — это полностью нерабочая форсунка.

Выберите параметр и выполните соответствующую процедуру из описанных далее.

### Report Individual Bad Jets (Сообщать об отдельных неисправных форсунках)

Если выбран параметр Report Individual Bad Jets (Сообщать об отдельных неисправных форсунках), на панели управления отобразится следующий запрос:

Head 1: (Головка 1:) Press Proceed to report a bad jet. (нажмите кнопку Proceed (Продолжить), чтобы сообщить о неисправной форсунке).

- 1.** С помощью кнопок ▲ и ▼ выберите номер головки, а затем нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить) (▶).

На панели управления отобразится числовая клавиатура, с помощью которой можно ввести номер неисправной форсунки.

- 2.** Введите номер форсунки, а затем нажмите клавишу **Enter**.
- 3.** По завершении ввода номеров форсунок нажмите кнопку **Cancel** (Отмена).

На панели управления снова отобразится сообщение о выборе головки.

- 4.** С помощью кнопок ▲ и ▼ выберите следующий номер головки, а затем нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить) (▶).

- 5.** Повторите шаги со 2 по 4 для каждой головки с неисправными форсунками, данные которых требуется ввести.

- 6.** По завершении ввода данных о неисправных форсунках нажмите кнопку **Cancel** (Отмена).

На панели управления отобразится предыдущее меню.

## Clear Individual Bad Jets (Очистка отдельных неисправных форсунок)

Если выбран параметр Clear Individual Bad Jets (Очистка отдельных неисправных форсунок), на панели управления отобразится следующий запрос:

Head 1: (Головка 1:) Press **Proceed** (▶) to clear a bad jet (Нажмите кнопку «Продолжить» (▶), чтобы очистить неисправную форсунку).

1. С помощью кнопок ▲ и ▼ выберите номер головки, а затем нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить) (▶).

На панели управления отобразится числовая клавиатура, с помощью которой можно ввести номер неисправной форсунки.

2. Введите номер форсунки, а затем нажмите клавишу **Enter**.
3. По завершении ввода номеров форсунок нажмите кнопку **Cancel** (Отмена).

На панели управления снова отобразится сообщение о выборе головки.

4. С помощью кнопок ▲ и ▼ выберите следующий номер головки, а затем нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить).
5. Повторите шаги со 2 по 4 для каждой головки с неисправными форсунками, которые необходимо очистить.
6. По завершении очистки неисправных форсунок нажмите кнопку **Cancel** (Отмена).

На панели управления отобразится предыдущее меню.

## View Current Bad Jets (Просмотр неисправных форсунок)

Если выбран параметр View Current Bad Jets (Просмотр неисправных форсунок), на панели управления отобразится следующий запрос:

Head 1: (Головка 1:) Press Proceed to view bad jets. (нажмите кнопку Proceed (Продолжить), чтобы просмотреть неисправные форсунки).

1. С помощью кнопок ▲ и ▼ выберите номер головки, а затем нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить) (▶).

На панели управления отобразится сообщение со списком номеров форсунок.

2. Чтобы вернуться к экрану выбора головки, нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить) (▶).
3. Повторите шаги 1 и 2 для каждой головки, которые необходимо проверить на наличие неисправных форсунок.
4. По завершении просмотра неисправных форсунок нажмите кнопку **Cancel** (Отмена).

На панели управления отобразится предыдущее меню.

## Clear All Bad Jets for a Head (Очистка всех неисправных форсунок головки)

Если выбран параметр Clear All Bad Jets for a Head (Очистка всех неисправных форсунок головки), на панели управления отобразится следующий запрос:

Head 1: (Головка 1:) Press **Proceed** to clear all bad jets. (нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить), чтобы очистить все неисправные форсунки).

1. С помощью кнопок ▲ и ▼ выберите номер головки, а затем нажмите кнопку Proceed (Продолжить) (▶).

На панели управления отобразится запрос на подтверждение выбора.

2. Нажмите кнопку ▶.

На панели управления отобразится запрос об очистке как восстанавливаемых, так и невосстанавливаемых неисправных форсунок. Восстанавливаемая форсунка — это временно неработающая форсунка, о чем можно судить по предыдущим результатам печати. Невосстанавливаемая форсунка — это полностью нерабочая форсунка.

3. Нажмите кнопку ▶, чтобы очистить все неисправные форсунки. Нажмите кнопку X, чтобы очистить только восстанавливаемые форсунки.

На панели управления отобразится количество форсунок выбранной печатающей головки, которые были очищены.

4. Нажмите кнопку ▶.

Отобразится экран выбора головки.

5. Повторите шаги с 1 по 4 для других печатающих головок или нажмите n, чтобы вернуться в меню.

## Clear All Bad Jets (Очистка всех неисправных форсунок)

Если выбран параметр Clear All Bad Jets (Очистка всех неисправных форсунок), на панели управления отобразится следующий запрос:

Are you sure you want to clear ALL reported bad jets? (Вы уверены, что необходимо выполнить очистку ВСЕХ форсунок?)

- Нажмите кнопку **Cancel** (Отмена), чтобы отменить эту функцию, или
- Нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить). На панели управления отобразится следующее сообщение:

Do you want to clear the hard bad jets? (Очистить невосстанавливаемые форсунки?)

- Нажмите кнопку **No** (Нет), чтобы очистить только восстанавливаемые форсунки, или
- Нажмите кнопку **Yes** (Да), чтобы очистить все неисправные форсунки.

На панели управления отобразится следующее сообщение:

All reported bad jets have been cleared (Все неисправные форсунки, о которых сообщил пользователь, очищены).

- ▲ Нажмите кнопку **Proceed** (Продолжить) (▶).

По завершении сопоставления форсунок на панели управления отобразятся следующие сведения:

x soft jets currently reported bad. x hard jets currently reported bad. x new soft bad jets reported. x new hard bad jets reported. x previous soft bad jets cleared. x previous hard bad jets cleared (x неисправных восстанавливаемых форсунок по данным пользователя. x неисправных невосстанавливаемых форсунок по данным пользователя. x дополнительных неисправных восстанавливаемых форсунок. x дополнительных неисправных невосстанавливаемых форсунок. очищено x неисправных восстанавливаемых форсунок. очищено x неисправных невосстанавливаемых форсунок).

Здесь x – это количество форсунок.



## Default Registration Data (Данные приводки по умолчанию)

Этот параметр позволяет сбросить данные двунаправленной приводки, приводки головок и приводки сопоставления форсунок, а так же их сочетания. После использования этого параметра удаленные значения калибровки необходимо восстановить, запустив процесс калибровки.

## Unfixed Jets Report (Отчет по соплам, не прошедшим обслуживания)

Отчет по соплам, не прошедшим обслуживание, выводит таблицу, показывающую, какие цвета печатаются неработающими соплами, автоматическая замена которых не происходит при помощи средства AutoJet (сопла, не прошедшие обслуживание). Для каждой комбинации цвета чернил и режима печати “No” (Нет) означает отсутствие сопел, не прошедших обслуживание, “Yes” (Да) означает, что такие сопла имеются.

## Linearization (Линеаризация)

Поскольку плотность изображения различается на разных участках в зависимости от их яркости или насыщенности тени, а также от преобладания более светлых или более темных цветовых оттенков, принтер должен воспроизводить эти области с высокой линейной точностью. Процесс линеаризации (или калибровки цветов) включает в себя печать и распознавание тестовых цветных фрагментов, а также калибровку принтера для обеспечения совпадения ожидаемой и получаемой при печати плотности изображения. В свою очередь это гарантирует оптимальную цветопередачу.

Калибровка цветов выполняется с помощью процессора RIP, подключенного к принтеру. Для получения дополнительных сведений обратитесь к документации, прилагаемой к программному обеспечению RIP.

---

## 8 Специальные параметры печати

- [Как печатать выборочно глянцевое изображение](#)
- [Как печатать рельефную текстуру](#)

## Как печатать выборочно глянцевое изображение

Выборочно глянцевое изображение – это специальный режим, при котором на одном отпечатке присутствуют области глянцевого и матового изображения.

В этом разделе описан метод, который расширяет гибкость и увеличивает доходность вашего принтера. Ответственность за его применение лежит исключительно на вас.

Его рекомендуется использовать только операторам, имеющим технические навыки работы с RIP и принтером. Если у вас есть сомнения, свяжитесь с региональным поставщиком услуг печати.

1. Необходимо создать профили глянцевого и матового материала для печати применительно к тому материалу, который будет использоваться. Результаты глянцевой печати могут различаться в зависимости от степени впитывания материала и режима печати. По этой причине вы должны заблаговременно проверить результаты печати с использованием различных конфигураций (режим печати и материал для печати).

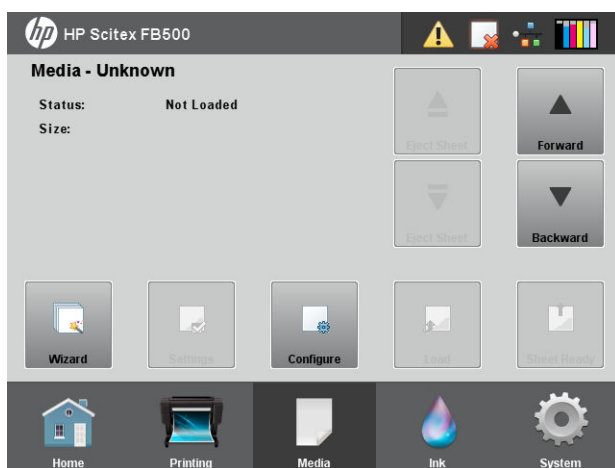
Во время создания матового и глянцевого профилей очень важно отключить параметр Detectable (Определяется принтером).

Для создания глянцевого типа материала следует закрыть затвор замыкающей лампы. Так как замыкающая лампа будет отключена, будет возникать задержка между печатью и закреплением (полимеризацией), что позволит капле чернил увеличить свою площадь, за счет чего и достигается глянцевый эффект.

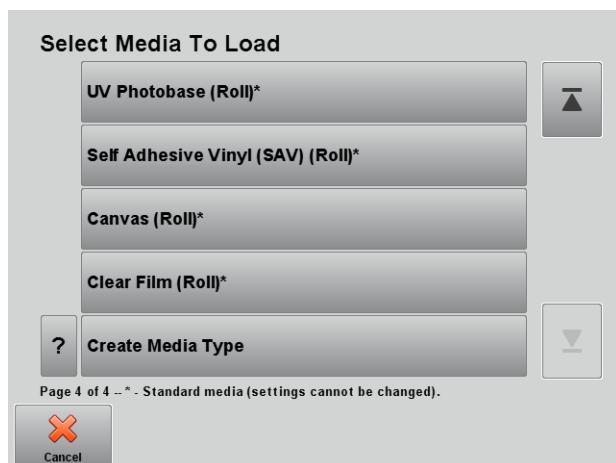
2. На главной странице панели управления нажмите значок **Media** (Материал для печати).



3. Нажмите **Configure** (Настроить).

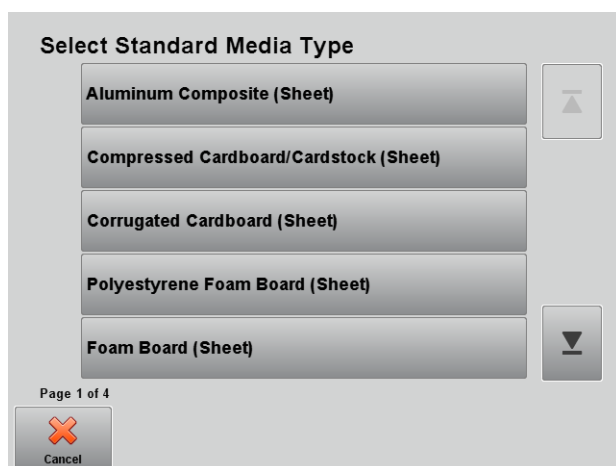
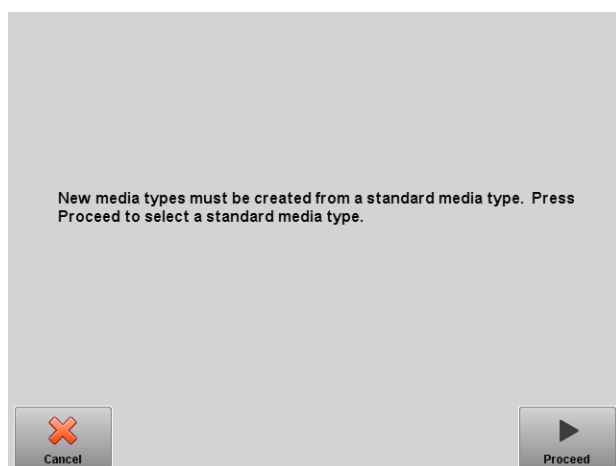


4. Нажмите **Create Media Type** (Создать тип материала для печати).



5. Как показано на следующих экранах, новый тип материала должен создаваться на основе стандартного. Важно выбрать подходящий материал для печати, чтобы установить правильные настройки. Поэтому настоятельно рекомендуется создавать профили глянцевых материалов для всех различных носителей, которые будут использоваться в обсуждаемых здесь целях.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Неправильные настройки носителей могут отрицательно повлиять на эффективность работы принтера и качество печати, а также привести к возникновению различных рисков, например сбою печатающих головок.



- Введите имя материала. В этом примере новый гляцевый режим создается на основе стандартного пенокартона.

Enter The Media Name

Foam Board Gloss\_

are those from 50 lbs to 250 lbs (25 to 115 kg).

Cancel Clear Proceed

- Нажмите **View Print Mode Specific Settings** (Просмотр параметров отдельных режимов печати).

Foam Board Gloss

General Media Settings	
Vacuum Fan Level	High
Feed Method	Sheet
Detectable by Printer	Detectable
Conductive	No
Use Rollers	Yes
Weight	Light

Change General Media Settings View Print Mode Specific Settings Proceed

- Нажмите **Change Print Mode Specific Settings** (Изменение параметров отдельных режимов печати).

Settings For Selected Print Mode:  
 Printing Delay: 0.0 Seconds  
 Lamp Mode: Low, Shuttered

Print Mode

Max DPI - Saturated

Photo Plus  Photo

Indoor Signage Plus  Indoor Signage

Outdoor Signage Plus  Outdoor Signage

Express

Color Set

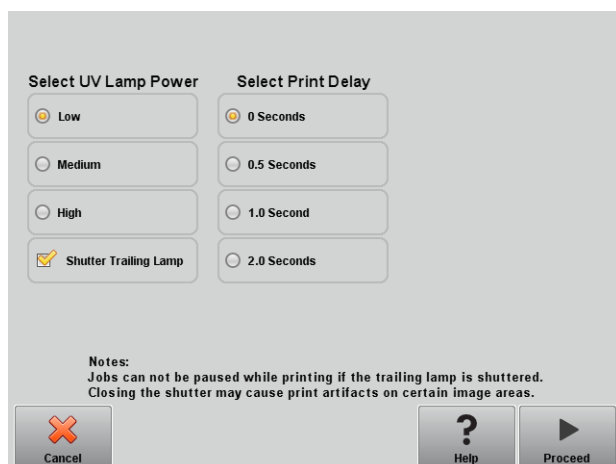
CMYK(cm)

CMYKW - Spot

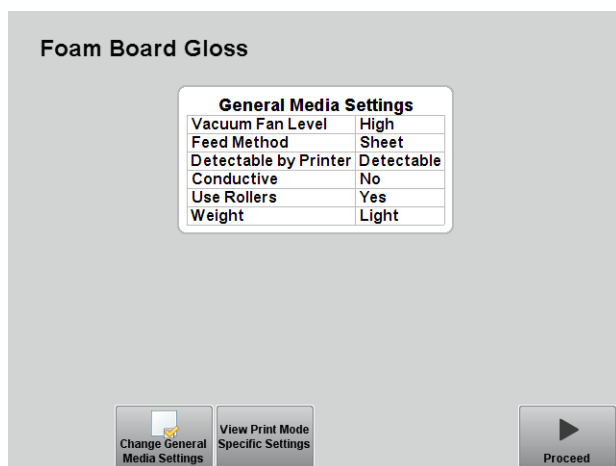
CMYKW - Flood

Back Change Print Mode Specific Settings

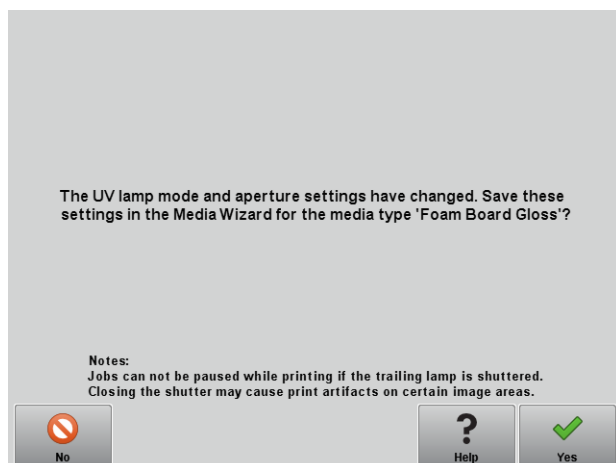
9. Установите параметр **Shutter Trailing Lamp** (Замыкающая лампа затвора) для всех режимов печати.



10. Нажмите **Change General Media Settings** (Изменить общие параметры материалов для печати), чтобы отключить параметр Detectable (Определяется принтером) для матовой и глянцевой печати.



11. Сохраните изменения.



12. Повторите эти же действия для других типов материалов для печати, которые следует использовать.

Выполните ту же процедуру для создания профилей матовых материалов; однако в этом случае снимите флажок **Shutter Trailing Lamp** (Замыкающая лампа затвора) для всех режимов печати.

### Действия с оборудованием

1. Выберите профиль матового материала.
2. Загрузите материал для печати в положение 0.
3. Выберите принтер и напечатайте документ.



4. Выберите профиль глянцевого материала.
5. Повторно загрузите носитель в то же положение 0.
6. Выберите второе задание и выполните его печать.



Будьте внимательны и используйте каждый раз одни и те же ширину, длину и положение. Загружайте материал аккуратно для его надлежащего выравнивания. Печать нескольких листов не рекомендуется; предпочтение отдается печати одного листа для оптимального выравнивания между различными загрузками.

## Как печатать рельефную текстуру

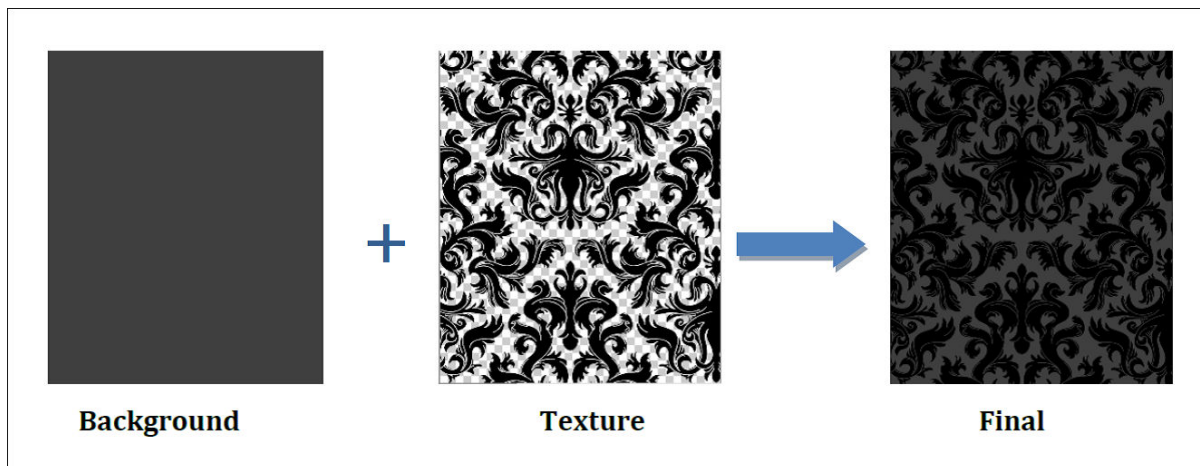
В этом разделе описан метод, который расширяет гибкость и увеличивает доходность вашего принтера. Ответственность за его применение лежит исключительно на вас.

Его рекомендуется использовать только операторам, имеющим технические навыки работы с RIP и принтером. Если у вас есть сомнения, свяжитесь с региональным поставщиком услуг печати.

Существует два способа печати рельефных текстур:

- Напечатайте фоновое изображение, затем напечатайте поверх него текстуру.
- Напечатайте текстуру на цветном материале для печати.

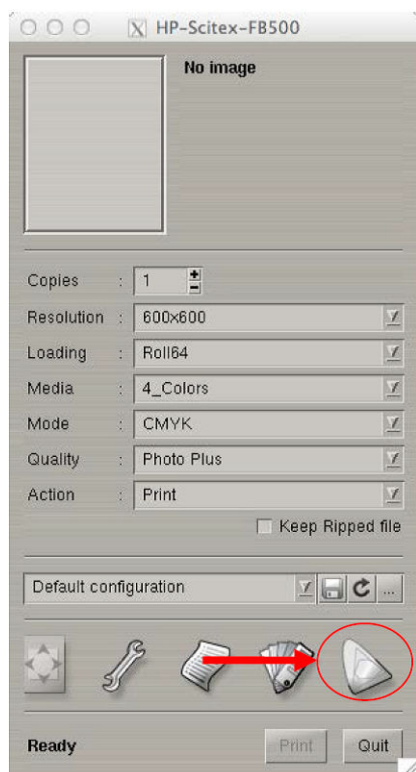
В следующем примере показано создание обоев с рельефной текстурой.



1. Создайте два файла: один с фоновым изображением (если необходимо), другой с текстурой.
2. Текстура формируется путем изменения кривых линейаризации и ограничения количества чернил в профиле материала для печати. Основа одна и та же для любого процессора RIP, однако детали могут различаться. Процедуры для программного обеспечения Caldera и Onyx RIP описаны ниже.

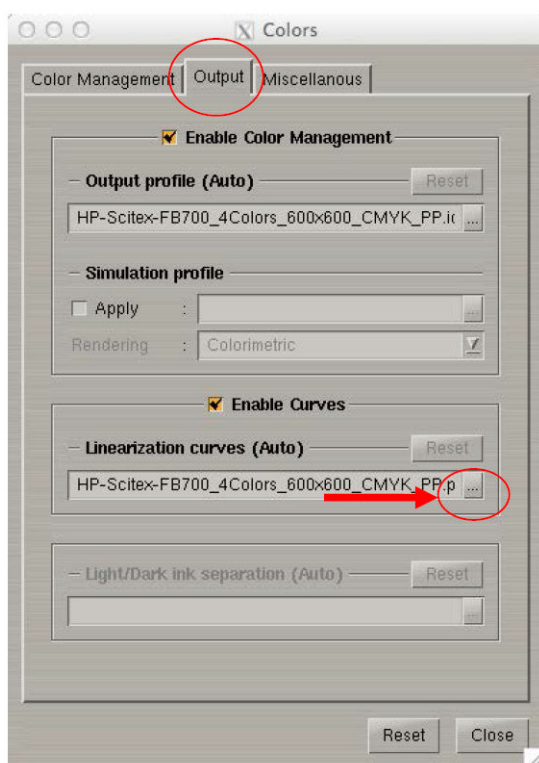
#### Caldera RIP

1. Выберите файл текстуры на панели изображений и перетащите его в драйвер печати.
2. Щелкните значок настроек цветов.

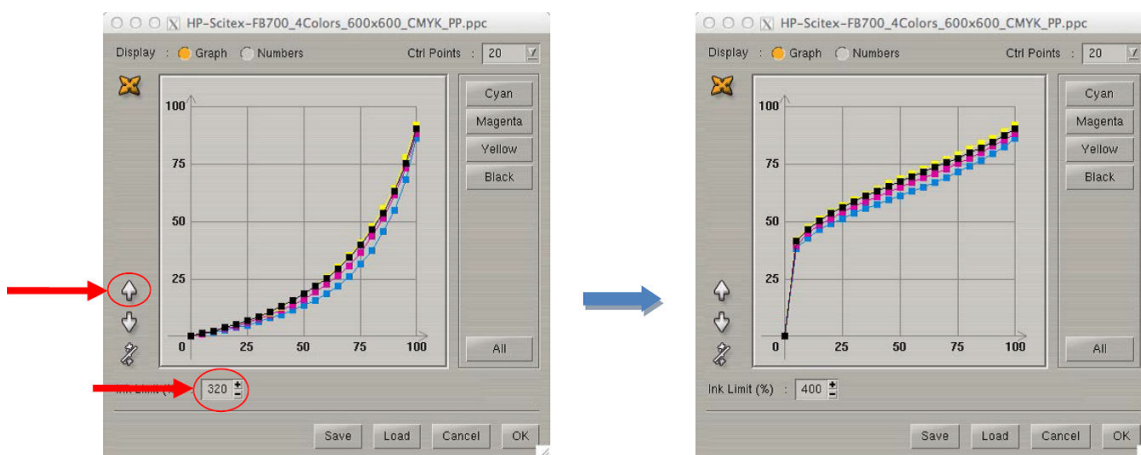




3. Перейдите на вкладку **Output** (Вывод), в раздел кривых линейаризации. Нажмите кнопку ... для редактирования.



4. Здесь отображается текущая кривая линейаризации для выбранного профиля материала. Чтобы создать эффект рельефного изображения, необходимо изменить четыре основных цвета (CMYK). Для этого щелкните значок со стрелкой вверх около пяти раз и измените ограничение чернил на 400 %, что позволит добиться приемлемого уровня рельефа. Или перетащите каждую точку на нужный уровень.



Original curves

Modified curves

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Поле кривых линейаризации теперь устанавливается как **Untitled.ppc**. Это измененная кривая. Можно сохранить ее, щелкнув **Save** (Сохранить) если уровень рельефа является приемлемым.

5. По завершению печати нажмите кнопку **OK**, закройте окно настроек цветов и выполните печать.

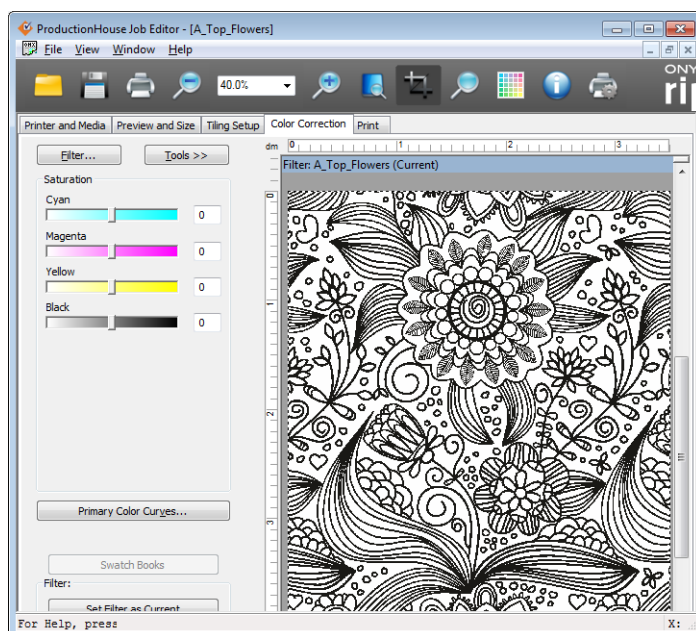
После завершения задания печати текстуры загрузите исходные кривые линейаризации, что позволит выполнять обычную печать. Для этого нажмите кнопку **Reset** (Сброс) на вкладке **Output** (Вывод).

- COBET:** Можно определить две разные конфигурации текущих настроек драйвера печати и без труда переключаться между режимом фона и текстуры. Для этого в основном окне драйвера печати сохраните настройки текстуры в качестве новых предустановленных значений.

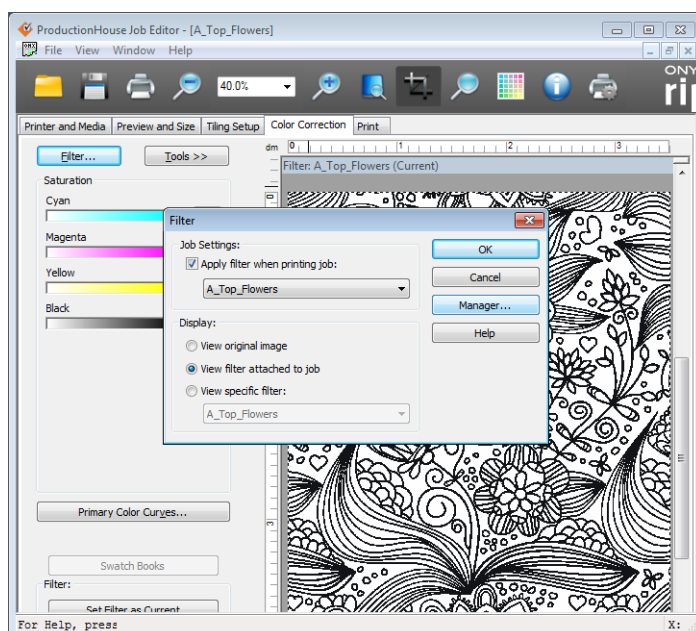


## Onyx RIP

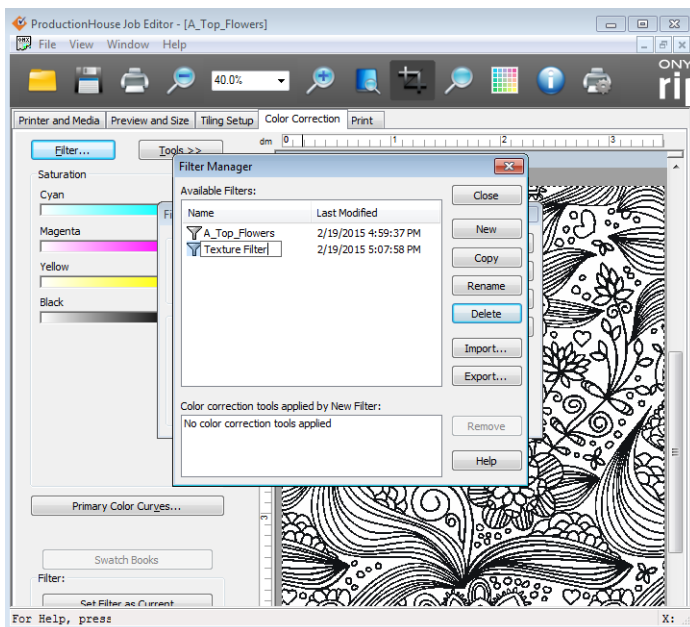
1. Откройте файл текстуры в редакторе заданий.
2. Перейдите на вкладку **Color Correction** (Коррекция цветов).



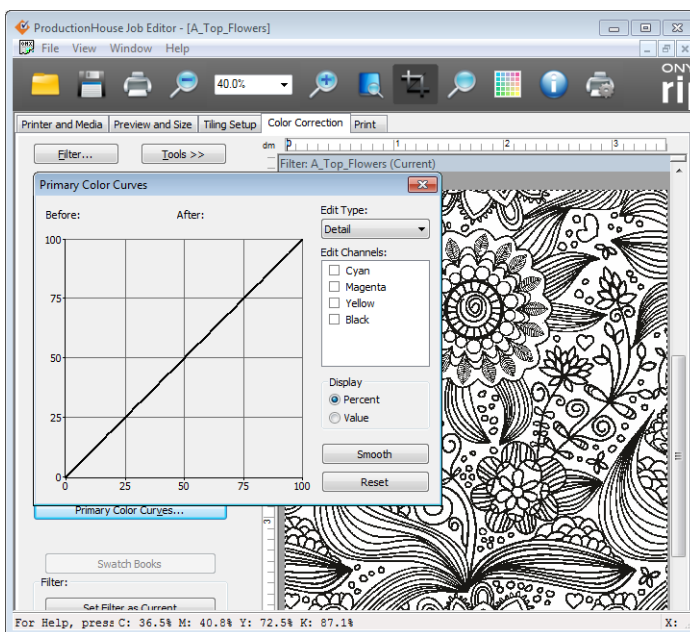
3. Нажмите кнопку **Filter** (Фильтр), затем кнопку **Manager**.



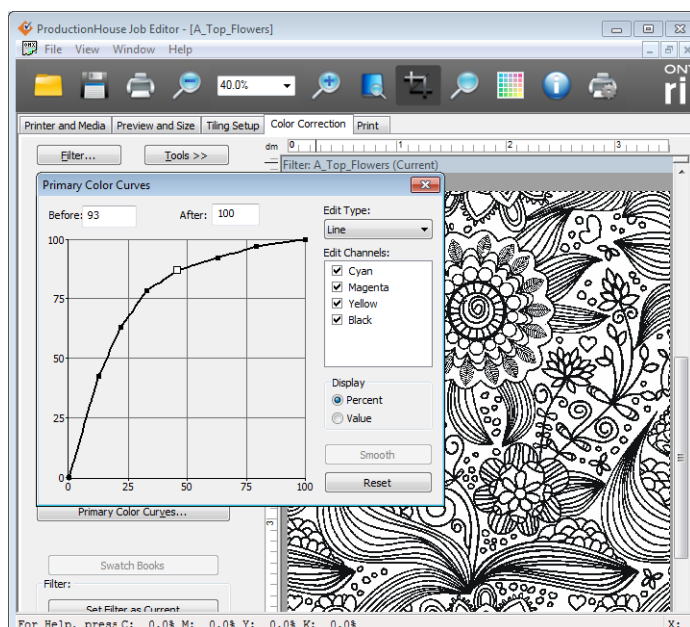
4. Создайте новый фильтр, назвав его к примеру «Фильтр текстур», выберите этот фильтр.



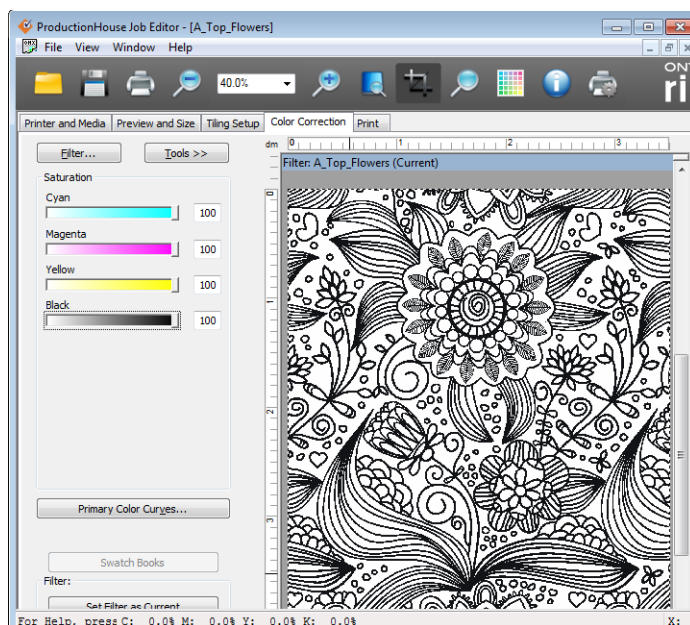
5. Нажмите кнопку **Primary Color Curves** (Кривые основных цветов).



6. Выберите все цвета и параметр **Lines** (Линии) в раскрывающемся меню Edit Type (Изменить тип). Перетащите точку вверх для определения насыщенности вывода каждого цвета.

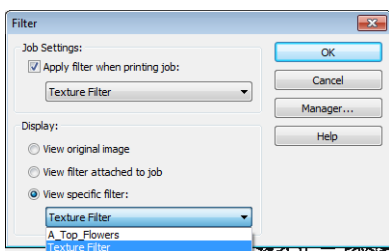
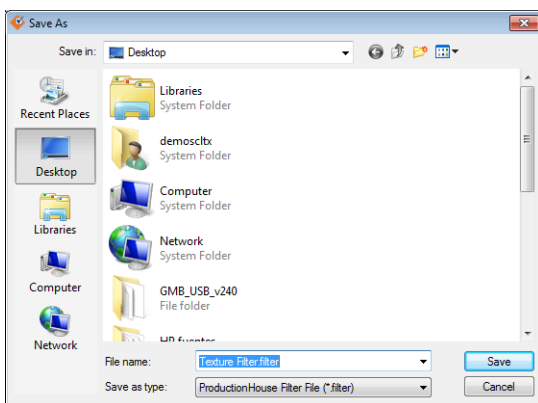
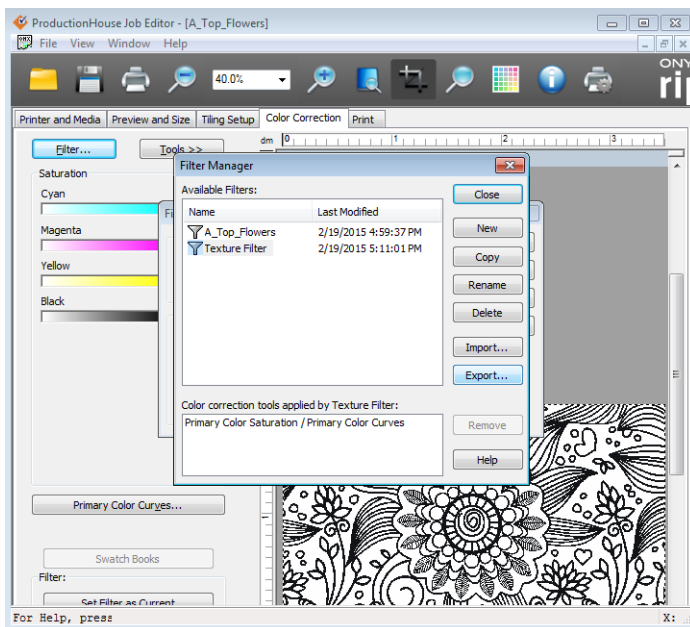


7. Закройте окно и установите все уровни насыщенности, равные 100 %.



8. Нажмите кнопку **Set Filter as Current** (Задать фильтр как текущий) в нижней части экрана. Новые настройки сохраняются в вашем фильтре текстуры.

9. Экспортируйте их для сохранения на компьютере.



10. При открытии нового задания можно выбрать ваш фильтр текстуры, после чего изображение будет автоматически изменено в соответствии с данными настройками.

11. Отправьте изображение на печать.

### Подготовка материала для печати

- Текстура на фоновом изображении
  - Загрузите материал для печати и напечатайте фон.
  - Повторно загрузите материал для печати в то же самое положение и напечатайте текстуру поверх фона.
- Текстура на цветных материалах для печати.

- Загрузите материал и выполните печать обычного задания.



---

**ПРИМЕЧАНИЕ.** По мере добавления слоев С, М, Y, К текстура всегда будет черной. Если необходимо использовать цветную текстуру, необходимо создать файл с белым фоновым слоем и нужным для вас цветом. Следует помнить, что добавление дополнительного белого и цветного слоя может снизить схватывание чернил на материале.

---

## 9 Принадлежности

### Заказ принадлежностей

Для принтера можно заказать нижеприведенные принадлежности. Для получения дополнительной информации по комплекту для очистки см. раздел [Пользовательская очистка на стр. 81](#).

Название	Номер модели
Комплект модернизации под белые чернила для принтера HP Scitex FB5xx/FB7xx	CQ118A
Картридж белых чернил Scitex HP FB251 2L	CQ123A
Комплект для очистки принтера HP Scitex FB550/950	CQ121A
Запасная УФ-лампа HP	CH231A
Комплект для печати рулонов для HP Scitex FB550	L6E80A
Комплект для печати рулонов для HP Scitex FB750	L6E81A
Стол с удлинителями для принтера HP Scitex FB550	L5D70A
Стол с удлинителями для принтера HP Scitex FB750	L5D71A

---

# 10 Пользовательская очистка

- [Расписание задач](#)
- [Замена процедур очистки с целью соблюдения нормативов по качеству воздуха](#)
- [Очистка и смазка колесиков каретки](#)
- [Очистка полосы энкодера каретки](#)
- [Очистка печатных головок](#)
- [Очистка датчика начального положения](#)
- [Очистка направляющих очистителя станции обслуживания](#)
- [Очистка очистителя станции обслуживания](#)
- [Очистка колесиков каретки](#)
- [Вакуумная очистка нижней части каретки](#)
- [Замена фильтров УФ-ламп](#)
- [Очистка фильтров блока электроники](#)
- [Замена очистителя станции обслуживания](#)
- [Очистка иглонок ионизатора](#)
- [Очистка контейнера для сбора отработанных чернил](#)
- [Очистка датчика толщины материала](#)
- [Очистка вытяжных вентиляторов на корпусе](#)
- [Замена УФ-ламп](#)



## Расписание задач

Запасные части и расходные материалы для этих процедур могут быть приобретены отдельно как набор (номер по каталогу HP — L1Q41-60034). Последовательное и правильное использование этого набора позволит добиться оптимальной производительности принтера, продлит срок службы лампы и печатающих головок, сократит число обращений в службу поддержки и число печатных артефактов.

Следуйте расписанию очистки или выполняйте очистку по мере необходимости (в зависимости от частоты использования и потока воздуха вокруг принтера). Принтер отображает напоминания о необходимости обслуживания на панели управления в соответствии с этим расписанием или реальным временем работы, в зависимости от ситуации. Сводку по всем интервалам обслуживания можно просмотреть в меню **System > Tools > User Cleaning and Maintenance** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание).

**Таблица 10-1** Расписание задач очистки

Задача	Частота (часы)		Требуемые инструменты
	СМУКcm	СМУKW	
<a href="#">Очистка и смазка колесиков каретки на стр. 84</a>	40	20	Набор промасленных тряпок Одна или две безворсовых тряпки для очистки Очищающая жидкость
<a href="#">Очистка полосы энкодера каретки на стр. 86</a>	40	20	Одна безворсовая тряпка для очистки Очищающая жидкость
<a href="#">Очистка печатных головок на стр. 87</a>	40	20	Три безворсовые тряпки для очистки Перчатки Очищающая жидкость
<a href="#">Очистка датчика начального положения на стр. 89</a>	80		Длинный ершик Очищающая жидкость
<a href="#">Очистка направляющих очистителя станции обслуживания на стр. 91</a>	80	40	Один смазочный набор Перчатки 1 ватный тампон Очищающая жидкость
<a href="#">Очистка очистителя станции обслуживания на стр. 92</a>	80	40	Одна безворсовая ткань Перчатки Очищающая жидкость
<a href="#">Очистка колесиков каретки на стр. 93</a>	40		Три длинных ершика Очищающая жидкость
<a href="#">Вакуумная очистка нижней части каретки на стр. 96</a>	80		
<a href="#">Замена фильтров УФ-ламп на стр. 97</a>	250		Набор фильтров ламп
<a href="#">Очистка фильтров блока электроники на стр. 98</a>	250		Пылесос
<a href="#">Замена очистителя станции обслуживания на стр. 99</a>	250		Скребок для очистителя крестовую отвертку (типа Phillips);
<a href="#">Очистка иголок ионизатора на стр. 100</a>	250		Щетка для очистки ионизатора

**Таблица 10-1** Расписание задач очистки (продолжение)

Задача	Частота (часы)		Требуемые инструменты
	СМУКсм	СМУКВ	
<a href="#">Очистка контейнера для сбора отработанных чернил на стр. 101</a>	40	20	Контейнер отработанных чернил
<a href="#">Очистка датчика толщины материала на стр. 102</a>	250		Одна безворсовая ткань Очищающая жидкость
<a href="#">Очистка вытяжных вентиляторов на корпусе на стр. 103</a>	250		Пылесос
<a href="#">Замена УФ-ламп на стр. 103</a>	500–1000		Два набора НР для замены УФ-ламп

## Замена процедур очистки с целью соблюдения нормативов по качеству воздуха

Различные окружные органы контроля за качеством воздуха в Калифорнии могут иметь правила, ограничивающие использование чистящих средств, содержащих летучие органические соединения (VOC). Данный документ описывает альтернативные процедуры очистки для принтеров, работающих в регионах Калифорнии, где ограничено использование чистящих средств с VOC. Эти измененные процедуры заменяют собой любые предыдущие инструкции, руководство или рекомендации, выпущенные HP в отношении обслуживания принтеров в тех частях Калифорнии, которых они касаются. Процедуры обслуживания, не включающие в себя использование VOC для чистки не затрагиваются.

Принтеры, расположенные в Калифорнии, не следует чистить с помощью раствора для промывки печатающих головок SolaChrome-UV, раствора для промывки печатающих головок HP UV (Printhead Flush, номер по каталогу HP — CH122A) или изопропилового спирта (IPA), если не применяются другие меры выполнения нормативов по содержанию VOC. Это включает использование любых продуктов, поставленных с купленными принтерами. Избавьтесь от оставшегося раствора для промывки печатающих головок в соответствии с действующими положениями.

Соответствующая стандартам альтернативная жидкость для чистки и обслуживания принтера это: Метилацетат (CAS# 79-20-9), как минимум 98-процентный, неразбавленный.

Следуйте этим рекомендациям по безопасности при работе над деталями и чистящими веществами:

- При работе с деталями и чистящими жидкостями, используйте соответствующие индивидуальные средства защиты, как предписано в паспорте безопасности материалов (MSDS). Это включает в себя использование защитных очков, защитных перчаток и прочей защитной одежды. Дополнительная полезная информация может быть предоставлена на веб-сайтах, принадлежащих Управлению по технике безопасности и гигиене труда США (OSHA) и Национальному институту профессиональной безопасности и здравоохранения.
- Только компоненты изначально разработанные для очистки с помощью раствора для промывки печатающих головок Printhead Flush и изопропилового спирта следует очищать с помощью альтернативных жидкостей.
- Метилацетат является легковоспламеняющейся жидкостью; ознакомьтесь с инструкциями по безопасной работе и хранению, приведенными в документе MSDS, и соблюдайте их в обязательном порядке. Государственные и локальные ведомства или пожарные инспекции могут наложить дополнительные требования.
- Выполняйте все нормативы по охране здоровья, безопасности труда и защите окружающей среды при использовании любых чистящих средств для чистки или обслуживания принтера. Органом, регулирующим нормативы по охране здоровья и безопасности труда в штате

Калифорния является местное Управление по технике безопасности и гигиене труда США (Cal-OSHA) Министерства Труда США.

- Минимизируйте количество чистящих средств, используемых при обслуживании, чтобы избежать утечек, загрязнения или повреждения частей принтера. Аккуратно смачивайте тряпки для очистки или ершики в чистящей жидкости, не позволяя ей капать на принтер. Любая оставшаяся после протирки жидкость должна быть удалена путем очистки поверхности с помощью сухой тряпки. Если этого не сделать, то это может привести к повреждению принтера или негативному влиянию на качество печатаемых изображений.
- Утилизация отходов должна выполняться в соответствии с действующими положениями.

## Очистка и смазка колесиков каретки

СМУКст — 40 ч.

СМУКW — 20 ч.

На полосах колесиков каретки могут скапливаться чернильная пыль и мусор. Эти частицы мешают колесикам каретки и вызывают трение, что может проявиться как повторяющиеся аномалии в результатах на носителях после печати.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.

1. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 1) Очистка и смазка колесиков каретки**.
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.

При открытии дверцы на выходной стороне принтера происходит отключение сервопривода каретки, и ее можно перемещать вручную.

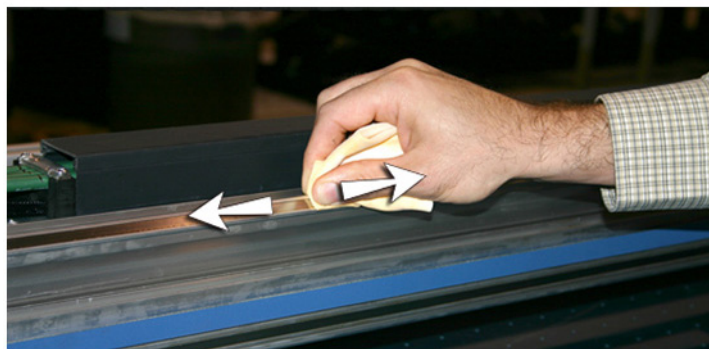
4. Используя безворсовую тряпку и изопропил, очистите верхнюю полосу колесика каретки (передвигая каретку так, чтобы очистить ее по полной длине направляющей).

5. Смажьте полосу верхнего колесика каретки от одного конца направляющей до другого (перемещая каретку, чтобы очистить всю длину направляющей).

Входящие в комплект промасленные тряпки можно использовать, пока какая-то часть их поверхности остается чистой (тряпки следует заменять раз в 3 месяца). Очищайте эти поверхности еженедельно или чаще, в зависимости от количества мусора в среде.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** На тряпки для смазки не требуется добавлять масла. Тряпки созданы для того, чтобы наносить очень тонкий слой смазки. Если ее будет добавлено слишком много, то скопления смазки могут вызвать трение с колесиками каретки, что приведет к аномалиям в результатах.

**Рисунок 10-1** Полоса верхнего колесика каретки




6. Смажьте область позади верхней области направляющей, с которой соприкасаются колесики каретки.

**Рисунок 10-2** Задняя часть полосы верхнего колесика каретки

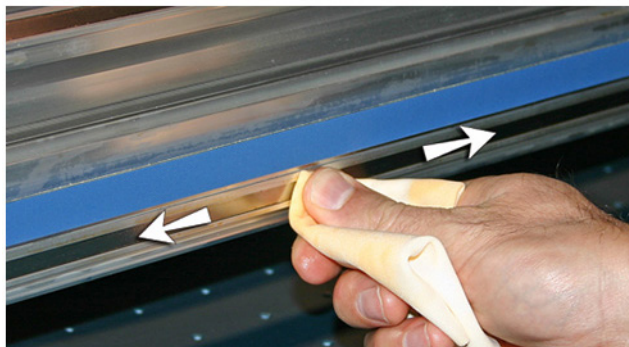


7. Используя безворсовую ткань и изопропил, очистите нижнюю полосу колесика каретки (передвигая каретку рукой так, чтобы очистить ее по полной длине направляющей).

8. Смажьте полосу нижнего колесика каретки от одного конца направляющей до другого (перемещая каретку рукой, чтобы смазать всю длину направляющей).

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Даже если промасленные тряпки кажутся чистыми, по истечении 3 месяцев их следует выбрасывать, чтобы смазка не стала липкой.

**Рисунок 10-3** Полоса нижнего колесика каретки




9. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка полосы энкодера каретки

СМУКст — 40 ч.

СМУКw — 20 ч.

Чернильная пыль и мусор могут скапливаться на полосе энкодера и мешать точному чтению пометок энкодера устройством считывания энкодера каретки.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.

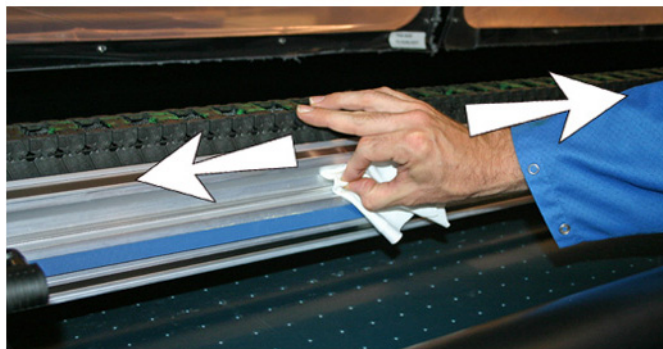
1. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 2) Очистка полосы энкодера > Вход**.
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.

При открытии дверцы на выходной стороне принтера происходит отключение сервопривода каретки, и ее можно перемещать вручную.


4. Протрите верхнюю часть полосы энкодера по всей ее длине безворсовой тканью, смоченной в разбавленный изопропиловый спирт.

Используйте обычный медицинский спирт, который на 70% состоит из изопропилового спирта и на 30% из воды.

**Рисунок 10-4** Очистка полосы энкодера



---

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Протрите только верхнюю часть полосы энкодера. Очистка нижней части энкодера может привести к стиранию содержащейся там информации.

---


5. Переместите каретку вручную, чтобы очистить область полосы энкодера за кареткой. Это позволяет очистить всю полосу энкодера.
6. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка печатных головок

СМУКст — 40 ч.

СМУКВ — 20 ч.

---

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.

---

1. Выберите на панели управления **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 3) Очистка печатающих головок**.
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).

3. Откройте сервисную дверцу, чтоб получить доступ к каретке над станцией обслуживания.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Наденьте защитные перчатки, например, из латекса, чтобы защитить руки от чернил.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Наденьте защитные очки для защиты глаз от попадания в них брызг чернил и жидкости для промывки головок.


**Рисунок 10-5** Откройте дверцу доступа к печатающим головкам



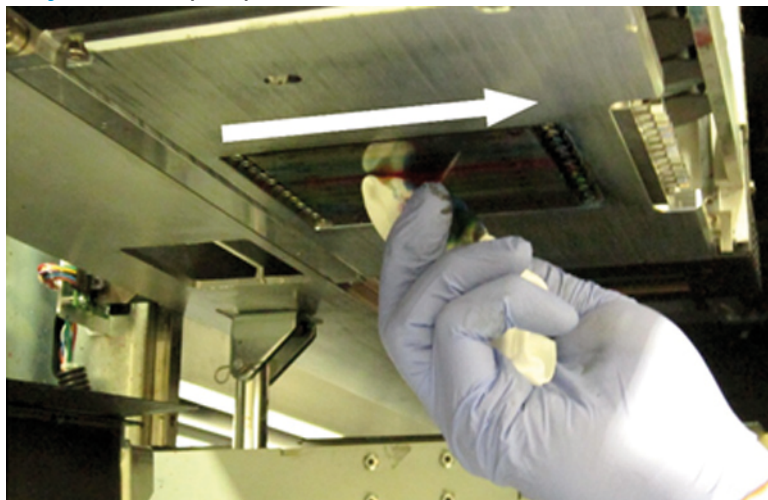
4. Смочите безворсовую ткань раствором для промывки печатающих головок.



5. Прижмите чистый участок ткани двумя пальцами к печатающей головке и проведите тканью по печатающим головкам к себе (см. рисунок). Повторите для головок всех других цветов.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Для предотвращения попадания грязи в отверстие головки каждый раз протирайте отверстие чистой областью тряпки. Тряпка должна быть смочена раствором для промывки головок.

**Рисунок 10-6** Протирка печатающих головок




6. Очистите нижнюю часть пластины (см. предыдущий рисунок) безворсовой тканью, смоченной раствором для промывки головок.
7. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).
8. Выберите **Ink > Purge** (Чернила > Очистка) на панели управления.
9. Выберите **Ink > Check Jet Health** (Чернила > Проверить состояние форсунок) на панели управления после завершения очистки.
10. Внимательно изучите шаблон состояния форсунок, чтобы определить, имеются ли неработающие форсунки. Если в печатающей головке присутствует неработающая форсунка, повторите шаги с 1 по 9.

## Очистка датчика начального положения

СМУК — 80 ч.

СМУКW — 40 ч.

Датчик начального положения расположен на каретке со стороны пользователя между блоком УФ-ламп и боковой пластиной каретки (на верхней входной стороне каретки). Чернильная пыль и другая грязь могут скапливаться в тонких прорезях оптического датчика и вызывать ошибки.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.



1. На панели управления выберите пункты **System** (Система) > **Tools** (Сервис) > **User Cleaning and Maintenance** (Пользовательская очистка и обслуживание) > **Clean Carriage Home Sensor** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > Очистка датчика начального положения).
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).

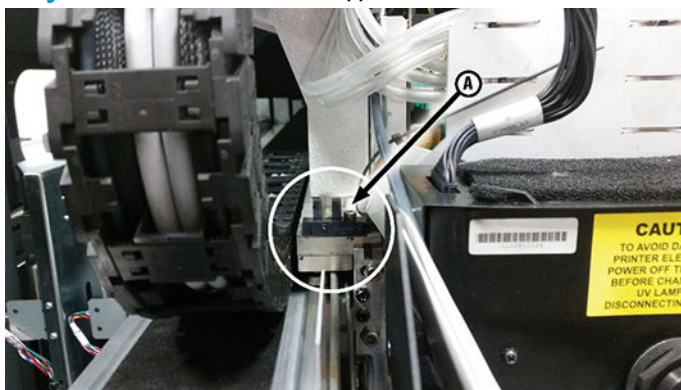
Принтер приподнимает направляющую каретки и приспускает ролик для вывода, а каретку выравнивает по центру.

3. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.

При открытии дверцы на выходной стороне принтера происходит отключение сервопривода каретки, и ее можно перемещать вручную.

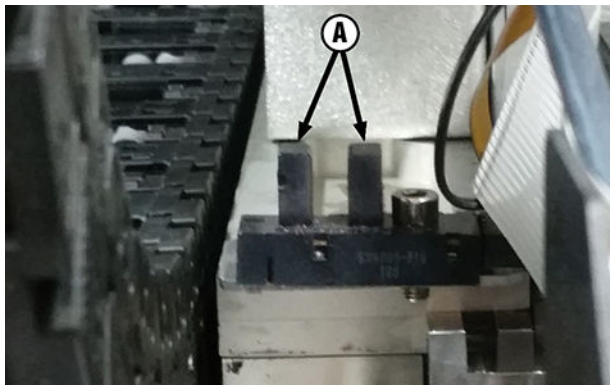
4. Найдите датчик начального положения (A на фотографии ниже).

**Рисунок 10-7** Расположение датчика начального положения каретки



5. Найдите переднюю и заднюю прорези оптического датчика.

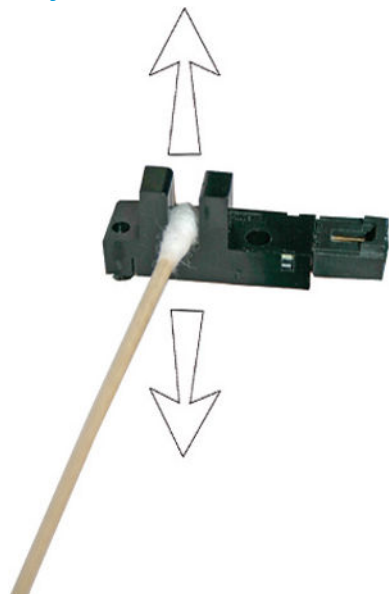
**Рисунок 10-8** Детальный вид датчика начального положения каретки



6. С помощью длинного ватного тампона, смоченного изопропиловым спиртом, очистите верхнюю и нижнюю прорези, вставив тампон в прорезь с пользовательской стороны.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Вставляйте тампон снизу датчика во избежание проталкивания в прорези мусора. Вставьте ватный тампон, ведя его снизу вверх. Не протирайте поверхность поперек прорезей, это может привести к попаданию грязи внутрь прорезей.

**Рисунок 10-9** Очистка датчика начального положения



7. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка направляющих очистителя станции обслуживания

СМУКст — 80 ч.

СМУКВ — 40 ч.

Очистка и смазка направляющих очистителя обеспечивают плавные движения очистителя и наилучшую очистку.

**📝 ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.

1. На панели управления выберите пункты **System > Tools > User Cleaning and Maintenance > Clean Service Station Wiper Rails** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > Очистка направляющих очистителя станции обслуживания).
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. Откройте сервисную дверцу на стороне вывода принтера.

- Используя тряпку, пропитанную жидкостью для промывки головок, сотрите чернила и мусор с верха станции обслуживания.

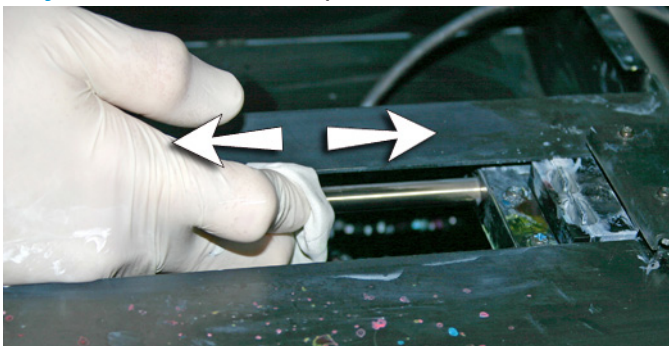
**Рисунок 10-10** Очистка верха станции обслуживания



- Используя безворсовую тряпку, очистите обе направляющих очистителя по обеим сторонам каретки очистителя.

Очистите все стороны открытой направляющей, перемещая каретку очистителя, чтобы очистить всю ее длину.

**Рисунок 10-11** Очистка направляющих



- При уведомлении на панели управления закройте дверцу доступа и нажмите **Proceed** (Продолжить).
- Дождитесь начала перемещения каретки скребка, затем откройте дверцу.
- Нанесите смазку (входящую в комплект) на ватный тампон.
- Нанесите смазку на обе направляющих, не забывая смазывать всю поверхность направляющей (верхнюю, нижнюю и боковые стороны).
- Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).


После нажатия кнопки **Proceed** (Продолжить) притер обнуляет счетчик технического обслуживания и перемещает каретку туда-обратно для равномерного распределения смазки.

## Очистка очистителя станции обслуживания

СМУКст — 80 ч.

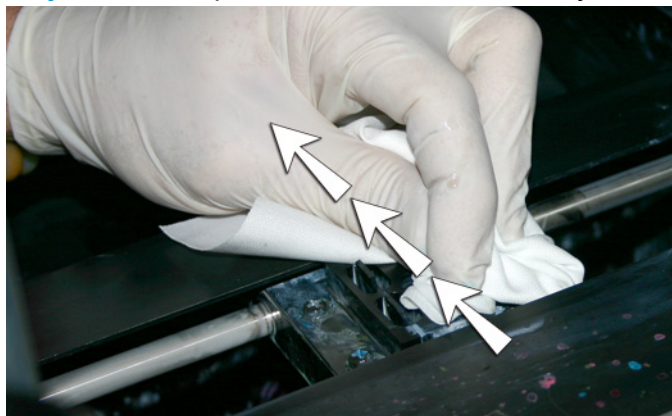
СМУКВ — 40 ч.

Вокруг скребка очистителя могут скапливаться сгустки чернил. Если не очищать их, очистители могут начать вдавливать комки чернил в отверстия печатающих головок, что может привести к забиванию форсунок печатающих головок.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.

1. На панели управления выберите пункты **System > Tools > User Cleaning and Maintenance > Clean Service Station Wiper** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > Очистка очистителя станции обслуживания).
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. Наденьте перчатки, например латексные, чтобы защитить руки от чернил.
4. Используя безворсовую тряпку, пропитанную жидкостью для промывки головок (не используйте изопропиловый спирт), вытрите обе стороны резинового скребка.

**Рисунок 10-12** Скребок очистителя станции обслуживания




5. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка колесиков каретки

СМУКст — 40 ч.

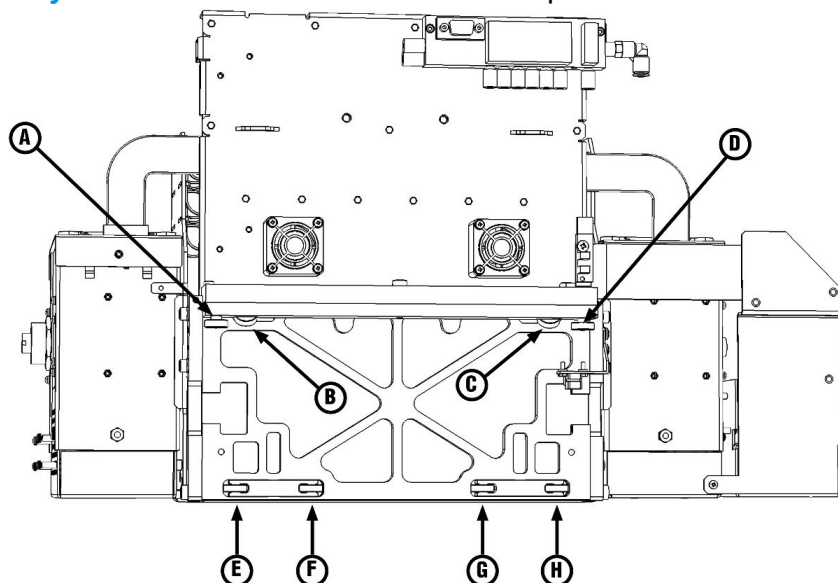
СМУКw — 40 ч.

На колесиках каретки могут скапливаться чернильная пыль и мусор. Эти частицы мешают колесикам каретки и вызывают трение, что может проявиться как повторяющиеся аномалии в результатах на носителях после печати.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.

Следует очистить восемь колесиков каретки (отмечены буквами А — Н на следующем рисунке).

**Рисунок 10-13** Местоположение колесиков каретки



1. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 7) Очистка колесиков каретки**.

2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).

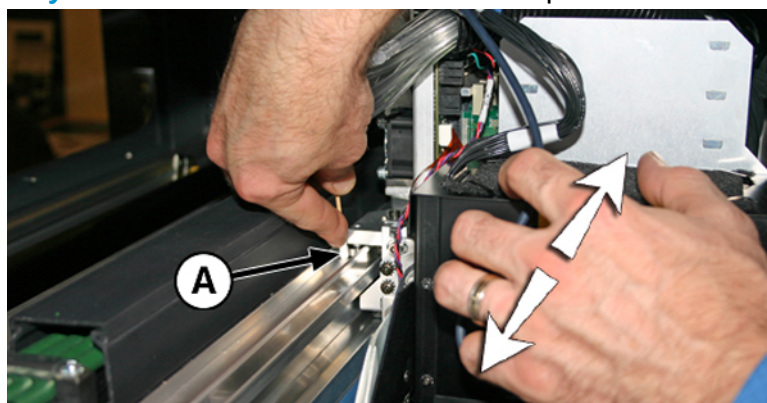
Направляющая и ролик для вывода поднимутся на максимальную высоту. Каретку можно переместить на любую точку направляющей, которая удобна для чистки.

3. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.

При открытии дверцы на выходной стороне принтера происходит отключение сервопривода каретки, и ее можно перемещать вручную.

4. Очистите верхнее колесико со стороны обслуживания, прижав смоченный в изопропиловом спирте ватный тампон к краю колесика (A на фотографии) и передвинув каретку вперед-назад примерно на 10 см.

**Рисунок 10-14** Местоположение колесиков каретки



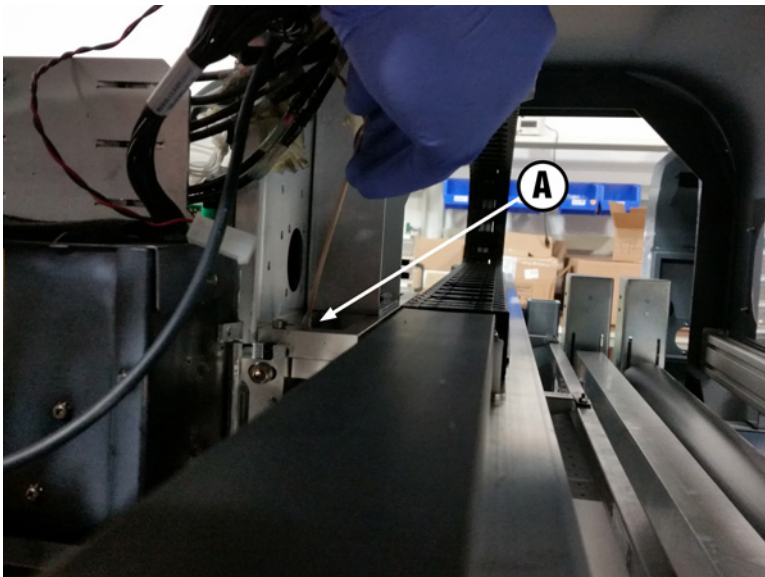
5. Очистите верхнее колесо каретки со стороны пользователя с помощью ватного тампона, смоченного в изопропиловом спирте.

**Рисунок 10-15** Очистка колесиков каретки с помощью ватного тампона

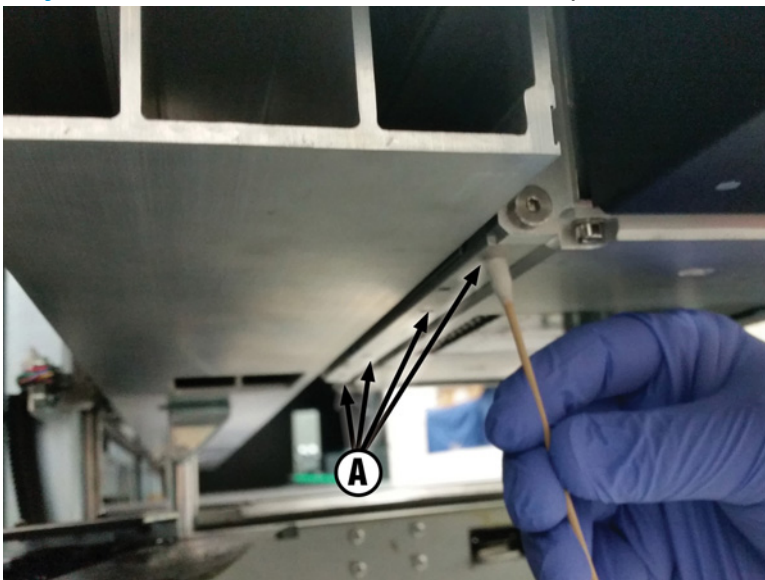


6. Очистите верхние наклонные колесики, вставив смоченный в изопропиловом спирте ватный тампон в отверстие над колесиками (А) и передвигая каретку взад-вперед. Выполните ту же процедуру с каждым колесом на пользовательской стороне и на стороне обслуживания каретки.

**Рисунок 10-16** Очистка наклонных колесиков каретки ватным тампоном (1 из 2)



**Рисунок 10-16** Очистка наклонных колесиков каретки ватным тампоном (2 из 2)



7. Очистите четыре нижних колесика каретки, вставив ватный тампон, смоченный изопропиловым спиртом, в каждое из четырех отверстий доступа, расположенных под кареткой, и перемещая каретку вперед и назад.
8. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Вакуумная очистка нижней части каретки

СМУКст — 80 ч.

СМУКВ — 80 ч.

Вокруг печатающих головок могут скапливаться сгустки чернил и осадка в областях, куда не может достать очиститель печатающих головок. Этот процесс использует внутренний вакуумный очиститель

печатающих головок для очистки максимальной площади поверхности. Это снижает вероятность переноса чернильной грязи с края области отверстия головки для печати на саму головку, что может привести к забиванию форсунок.

1. На панели управления выберите пункты **System > Tools > User Cleaning and Maintenance > Vacuum Carriage Bottom** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > Вакуумная очистка нижней части каретки)
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

После этой процедуры рекомендуется очистить очистители; см. раздел [Очистка очистителя станции обслуживания на стр. 92](#).

## Замена фильтров УФ-ламп

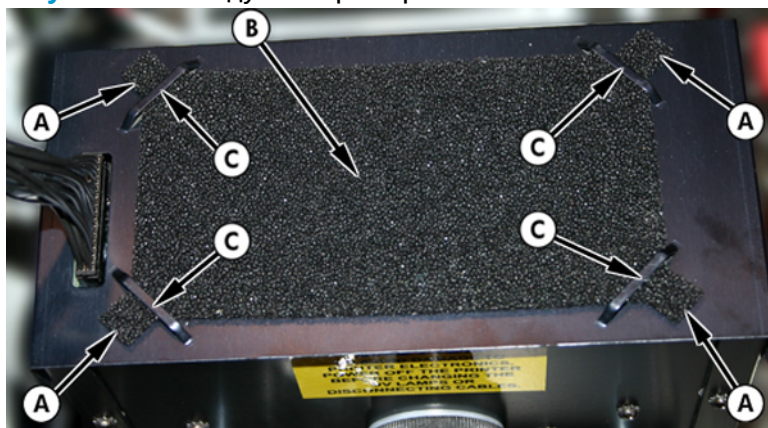
СМУКст — 250 ч.

СМУКВ — 250 ч.

Фильтры лампы предотвращают попадание чернильной пыли и прочего мусора в охлаждаемую область лампы. Если фильтры забиваются, лампы могут перегреваться, что сокращает их срок службы. Перегрев ведет к остановке печати, что может испортить все задание на печать.

1. На панели управления выберите пункты **System > Tools > User Cleaning and Maintenance > Replace UV Lamp Filters** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > Замена фильтров УФ-ламп)
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).  
Принтер переведет каретку печатающих головок в среднее положение.
3. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.  
При открытии дверцы на выходной стороне принтера происходит отключение сервопривода каретки, и ее можно перемещать вручную.
4. Удалите установленные воздушные фильтры с обеих ламп каретки (В на фотографии ниже).

**Рисунок 10-17** Воздушный фильтр лампы



5. Установите новые воздушные фильтры, вставив боковые вставки (А на фотографии выше) под угловыми прорезями (С на фотографии выше) в верхних частях ламп.
6. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).



## Очистка фильтров блока электроники

СМУКст — 250 ч.

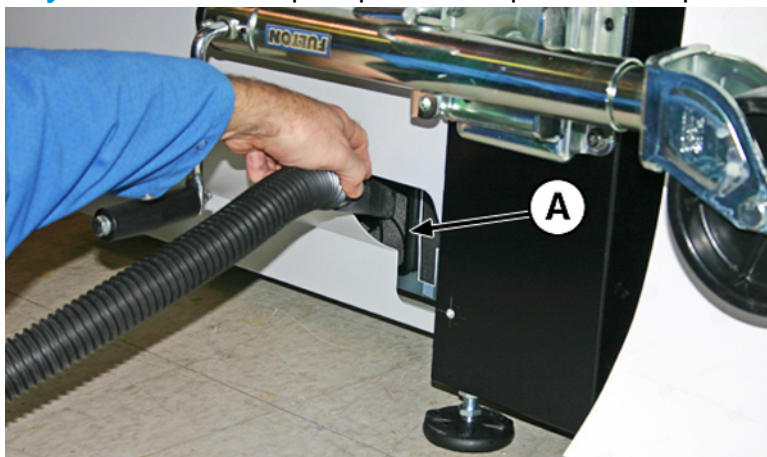
СМУКВ — 250 ч.

Фильтры вентилятора блока электроники предотвращает попадание пыли и прочего мусора в охлаждаемую область блока электроники. Если фильтр забивается, электроника может перегреваться, что приводит к ошибкам в работе. Очищать необходимо два воздухозаборных вентилятора. Один из них расположен рядом с выключателем питания на стороне пользователя принтера (стороне ввода). Второй расположен посередине корпуса принтера, там где на стороне пользователя подключается кабель питания.

1. На панели управления выберите пункты **System > Tools > User Cleaning and Maintenance > Clean Electronics Box Fan Filters** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > Очистка фильтров блока электроники).
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. С помощью пылесоса уберите пыль и мусор с открытой части вентилятора на входной стороне блока электроники (она расположена позади отделения стороны пользователя в области, указанной буквой (A) на рисунке ниже).

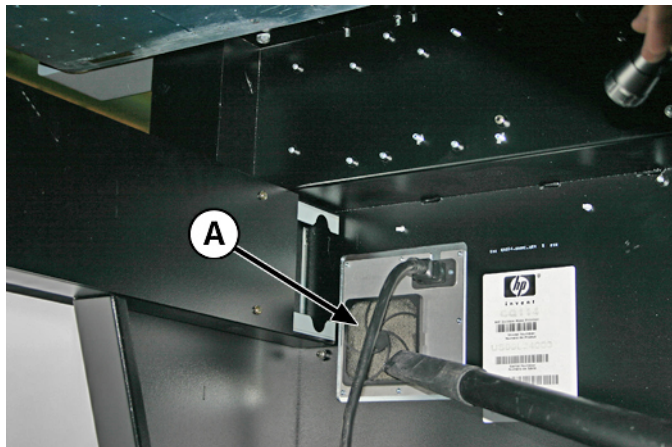
Если колесики корпуса все еще присоединены к принтеру, отведите их в сторону, как показано ниже.

**Рисунок 10-18** Очистка фильтра вентилятора блока электроники на стороне ввода.



4. С помощью пылесоса уберите пыль и мусор из фильтра (А на фото ниже), расположенного под корпусом принтера, рядом с местом присоединения кабеля питания и уберите пыль из окружающей области.

**Рисунок 10-19** Очистка фильтра вентилятора блока электроники от пыли.




5. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Замена очистителя станции обслуживания

СМУКст — 250 ч.

СМУКВ — 250 ч.

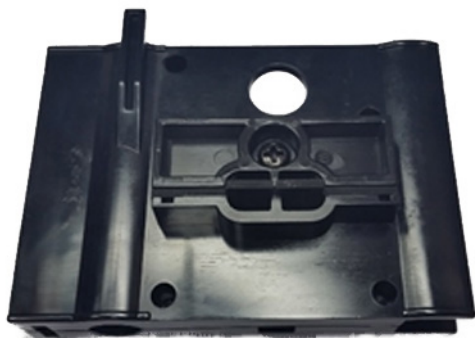
Скребок очистителя портится по мере использования. Периодическая замена скребков очистителей восстанавливает оптимальную эффективность очистки и высоту очистителя.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Заменяйте очиститель согласно расписанию в [Таблица 10-1 Расписание задач очистки на стр. 82](#). Расписание замены очистителей рассчитано так, чтобы их частота позволяла избежать калибровки высоты очистителя между заменами. Если очистители настолько стерты, что не соприкасаются с печатающими головками в должной степени, свяжитесь со своим поставщиком услуг для выполнения калибровки высоты очистителя.

1. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 11) Замена очистителя станции обслуживания**.
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. Откройте сервисную дверцу, чтобы получить доступ к станции обслуживания.

4. Удалите винт (А на рисунке ниже), крепящий зажим очистителя к комплекту очистителей.

**Рисунок 10-20** Узел очистителя станции обслуживания



5. Разведите две половинки зажима очистителя и снимите установленный очиститель.
6. Вставьте новый скребок очистителя в показанном ниже положении.

**Рисунок 10-21** Очиститель, зажим, винт



7. Прикрепите зажим скребка очистителя к комплекту очистителей, используя ранее вынутый винт.
8. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка иглол ионизатора

СМУКст — 250 ч.

СМУКВ — 250 ч.

Чернильная пыль и мусор могут накапливаться на иглах ионизатора, понижая его способность снимать электростатический заряд. Очистка игл ионизатора обеспечивает оптимальное состояние пластины ионизатора.

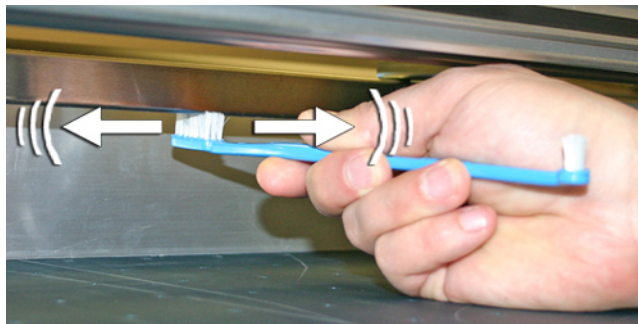
1. На панели управления выберите пункты **System > Tools > User Cleaning and Maintenance > Clean Ionizer Needles** (Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > Очистка иглол ионизатора).
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).

Принтер отодвинет направляющую для более простого доступа к пластине ионизатора.

3. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.
4. Используя щетку, поставляемую с принтером (А на фотографии ниже), очистите иголки ионизатора, расположенные под пластиной ионизатора.

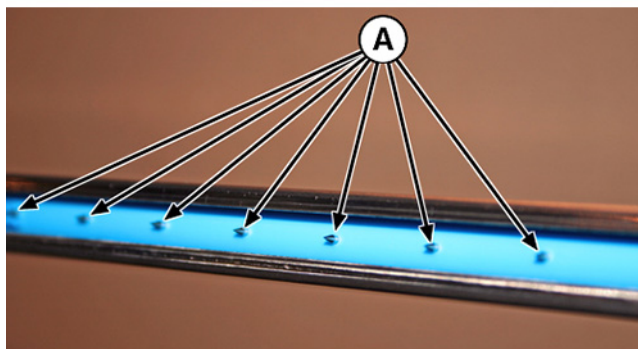
Пластина ионизатора расположена между роликами ввода и планкой выравнивания на стороне ввода принтера.

**Рисунок 10-22** Очистка иглок ионизатора входящей в комплект поставки щеткой



Иголки (А на фотографии) идут по всей длине пластины ионизатора.

**Рисунок 10-23** Иглы ионизатора



5. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка контейнера для сбора отработанных чернил

СМУКст — 40 ч.

СМУКВ — 20 ч.

Отработанные чернила накапливаются в станции обслуживания и требуют выкачивания. В зависимости от использования принтера и частоты обслуживания чернил, возможно, станцию обслуживания следует очищать чаще. В очереди сообщений появится предупреждение или указание о необходимости принятия действий. Утилизируйте собранные чернила в соответствии с местными нормативными требованиями.

1. Поместите контейнер для обработанных чернил (входящий в комплект поставки принтера) под слив для отработанных чернил, находящийся под приводным ремнем материала для печати на стороне обслуживания принтера.
2. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 13) Очистка контейнера для сбора отработанных чернил**.
3. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).

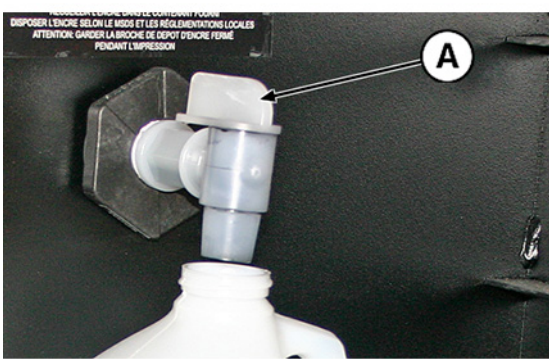
4. Откройте слив (А на фотографии ниже)

**Рисунок 10-24** Емкость для сбора отработанных чернил и слив



5. Поверните слив в положение закрытия после удаления отработанных чернил.

**Рисунок 10-25** Слив отработанных чернил в закрытом положении



**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Слив должен оставаться закрытым в процессе печати и использования станции обслуживания. Открытый слив влияет на глубину вакуума в станции обслуживания и на качество работы станции обслуживания.

6. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка датчика толщины материала

СМУКст — 250 ч.

СМУКw — 250 ч.

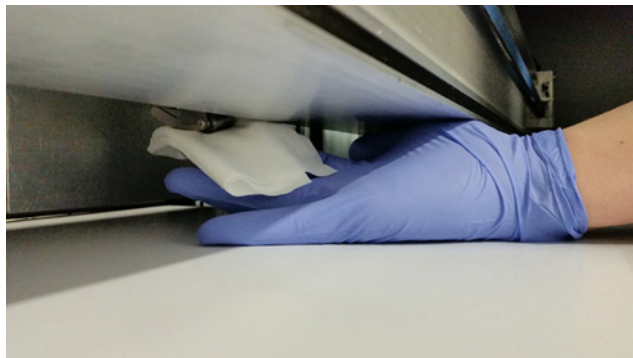
Датчик толщины материала для печати расположен на направляющей каретке на пользовательской стороне за направляющей. Мусор на ролике датчика толщины материала для печати может привести к неточным измерениям. Очистите ролик, чтобы обеспечить правильную работу датчика.

**📝 ПРИМЕЧАНИЕ.** Пользователям принтеров в Калифорнии следует игнорировать все ссылки на раствор для промывки печатающих головок Printhead Flush или изопропиловый спирт в инструкциях, отображающихся на панели управления. Вместо этого следует использовать альтернативную чистящую жидкость, указанную в начале этого раздела.

1. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 14) Очистка датчика толщины материала.**
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).

3. Очистите ролик датчика толщины материала, вручную повернув ролик пальцем, держа безворсовую ткань, пропитанную изопропиловым спиртом, прижатой к поверхности ролика.

**Рисунок 10-26** При перемещении ролика датчика толщины носителя используйте безворсовую ткань.



4. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Очистка вытяжных вентиляторов на корпусе

СМУКсм — 250 ч.

СМУКW — 250 ч.

Вытяжные вентиляторы на корпусе обеспечивают работу принтера при оптимальных температурах, выводя теплый воздух, нагреваемый электрическими компонентами, за пределы принтера. Каждый вентилятор оснащен рейками для предотвращения травм пальцев, где могут скапливаться посторонние частицы. Очистка этих реек предотвратит попадание посторонних частиц на печатаемые материалы. Вентиляторы расположены вдоль верхней части принтера на обеих крышках цилиндров и на крышке дверцы выхода.

1. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 15) Очистка вытяжных вентиляторов на корпусе**.
2. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).
3. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.
4. Выполните вакуумную очистку каждой рейки от пыли и посторонних частиц.
5. Чтобы сбросить счетчик технического обслуживания для этого задания и завершить процедуру, нажмите **Proceed** (Продолжить).

## Замена УФ-ламп

СМУКсм — 500–1000 ч.

СМУКW — 500–1000 ч.

Интенсивность излучения УФ-ламп закрепления снижается по мере эксплуатации. Для компенсации данного явления увеличивайте настройки мощности лампы. (На панели управления выберите **Печать > Параметры > Увеличить мощность УФ-лампы**). Гарантийный срок для УФ-ламп составляет 500 часов. Однако срок службы лампы может составить до 1000 часов, если первоначально использовать лампу с пониженной мощностью и постепенно увеличивать мощность для полного закрепления чернил.

Выполняйте замену обеих ламп одновременно для того, чтобы интенсивность их свечения была одинаковой. Закажите 2 комплекта запасных УФ-ламп HP, номер по каталогу CH231A. Ниже приведена процедура замены:

1. На панели управления выберите пункты **Система > Сервис > Пользовательская очистка и обслуживание > 16) УФ-лампы > Вход**.
2. Нажмите **Yes** (Да), чтобы продолжить, или **No** (Нет), чтобы отменить действие.  
Принтер переводит направляющую и каретку в положение для замены ламп.
3. Выберите параметр **Both Lamps** (Обе лампы), **Service-end Lamp** (Лампа на стороне обслуживания) или **it is recommended to replace both bulbs at the same time** (рекомендуется менять обе лампы одновременно).
4. Чтобы продолжить, нажмите **Proceed** (Продолжить).  
Это устанавливает значение счетчика обслуживания ламп на ноль часов.
5. Выключите принтер с помощью выключателя электропитания по запросу на панели управления.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** НЕ работайте с УФ-лампами при включенном принтере.

**📝 ПРИМЕЧАНИЕ.** НЕ отключайте шнур питания от принтера: такое действие обеспечивает необходимый уровень вакуума в печатающих головках, что предотвращает вытекание чернил.

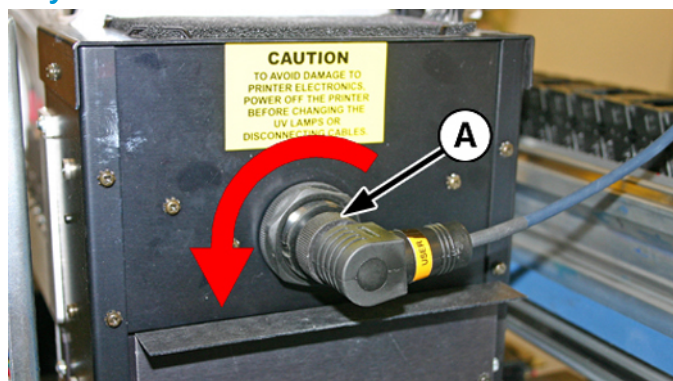
6. Подождите пять минут для полной разрядки конденсаторов.
7. Снимите выходной стол и откройте дверцу на выходной стороне.
8. Снимите верхний узел лампы с пользовательской стороны.
  - a. Отсоедините вспомогательный кабель (A на приведенном ниже рисунке) в верхней части лампы с пользовательской стороны.

**Рисунок 10-27** Вспомогательный кабель



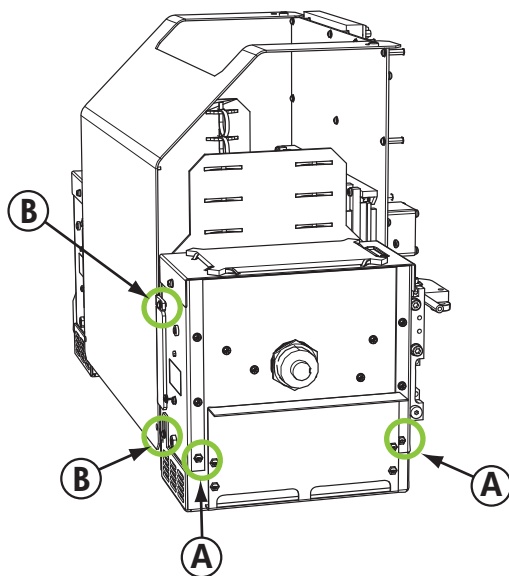
6. Снимите кабель питания лампы со стороны лампы (A на приведенном ниже рисунке), повернув соединитель против часовой стрелки.

**Рисунок 10-28** Кабель питания лампы



- в. Извлеките четыре винта (А и В на рисунке ниже), которые крепят узел верхней лампы к узлу нижней лампы.

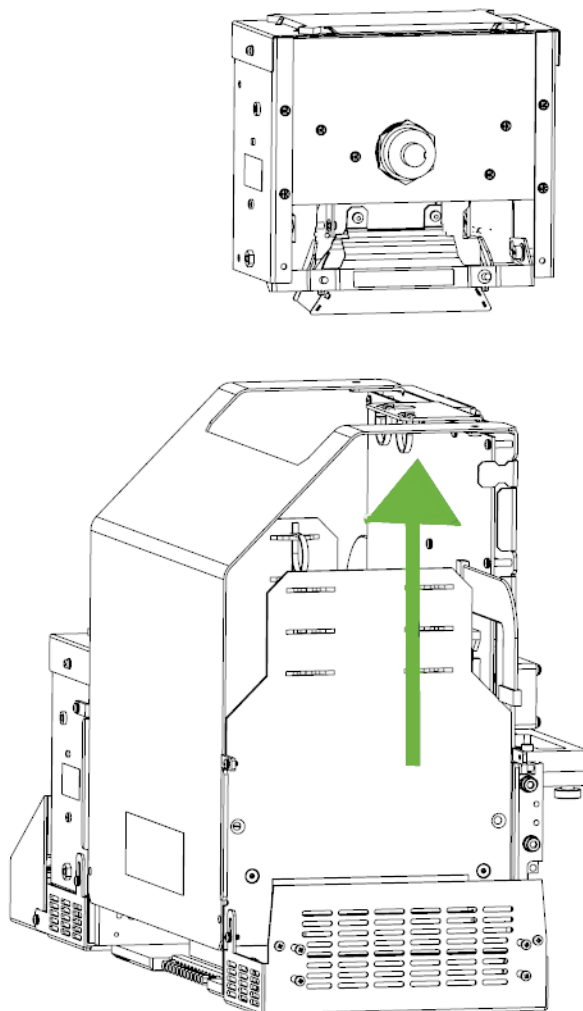
**Рисунок 10-29** Винты на пользовательской стороне





- г. Приподнимите узел верхней лампы с узла нижней лампы, чтобы снять его.

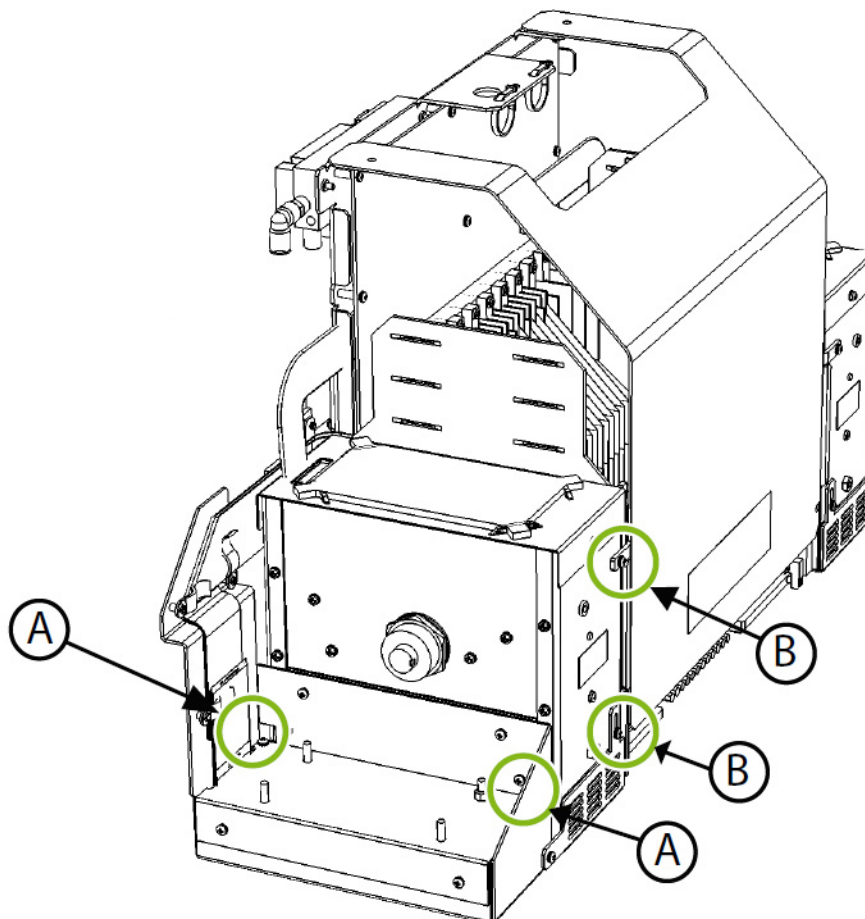
**Рисунок 10-30** Винты на пользовательской стороне



- 9. Снимите верхний узел лампы со стороны обслуживания.
  - а. Отсоедините вспомогательный кабель (А на рис. 27) в верхней части лампы с пользовательской стороны.
  - б. Снимите кабель питания лампы со стороны лампы (А на рис. 28), повернув соединитель против часовой стрелки.


- в. Извлеките четыре серебряных винта (А и В на рисунке ниже), которые крепят узел верхней лампы к узлу нижней лампы.

**Рисунок 10-31** Винты на стороне обслуживания



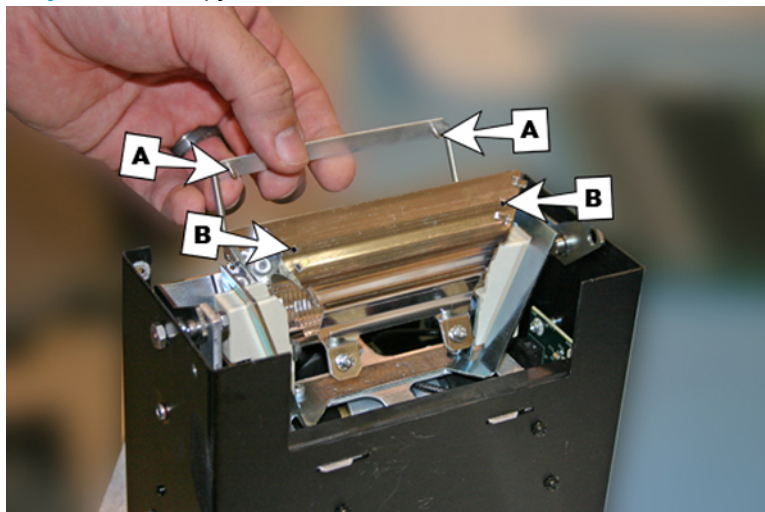
- г. Приподнимите узел верхней лампы с узла нижней лампы, чтобы снять его.

**10.** Извлеките старую УФ-лампу.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Оденьте хлопковые перчатки, чтобы на отражателе и новой лампе не остались отпечатки пальцев, из за которых срок службы и эффективность лампы может снизиться.

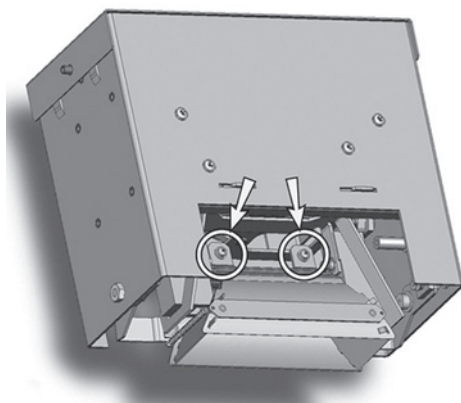
- а. Отведите пружинный зажим (А) от отражателя (В) лампы, как показано на рисунке.


**Рисунок 10-32** Пружинный зажим



6. Ослабьте два винта, которыми отражатели крепятся друг к другу, так, чтобы можно было снять наружный отражатель.

**Рисунок 10-33** Винты отражателя

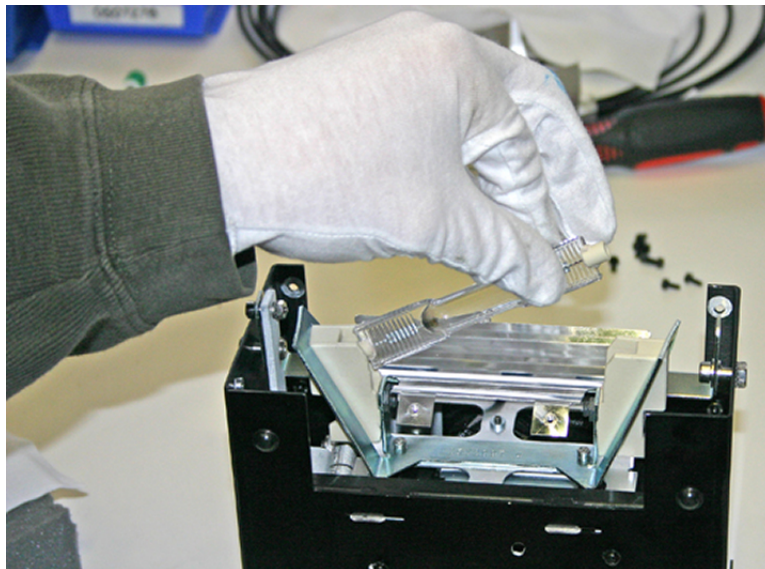


 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Винты отражателя являются невыпадающими и их не рекомендуется выкручивать полностью. Если вы полностью выкручиваете эти винты, следите за тем, чтобы они не упали внутрь узла лампы.

 **ПРИМЕЧАНИЕ.** Не сгибайте язычки отражателей.

- в. Слегка отодвиньте лампу в сторону, преодолевая усилие пружины, и вытащите лампу вверх из узла верхней лампы.

**Рисунок 10-34** Снятие лампы



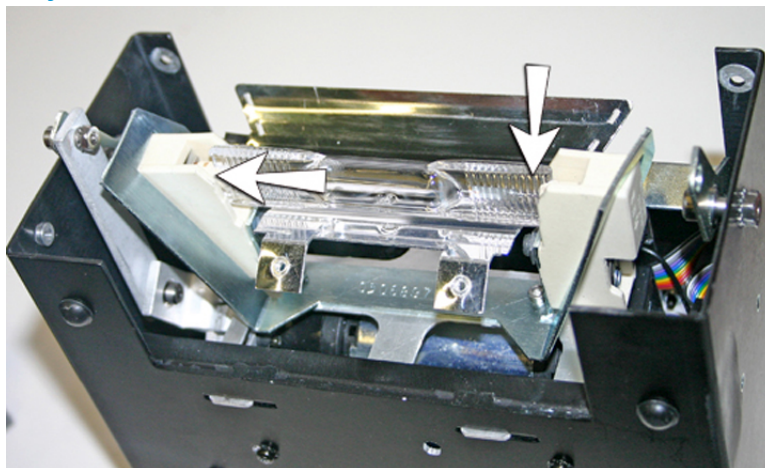
#### **Выбрасывание материалов: ртутные лампы**

Настоящий продукт HP содержит следующие материалы, требующие особого обращения при окончании срока службы: В УФ-лампах присутствует ртуть. Процесс выбрасывания отработанной ртути может регламентироваться по соображениям охраны окружающей среды. Для получения дополнительных сведений об утилизации или переработке обратитесь в местные органы власти или в организацию Electronic Industries Alliance (EIA) (<http://www.eiae.org>).

#### **11. Установка новых УФ-ламп**

- а. Вставьте лампу на замену в узел верхней лампы, надавите на нее влево и вниз, как показано на следующем рисунке.

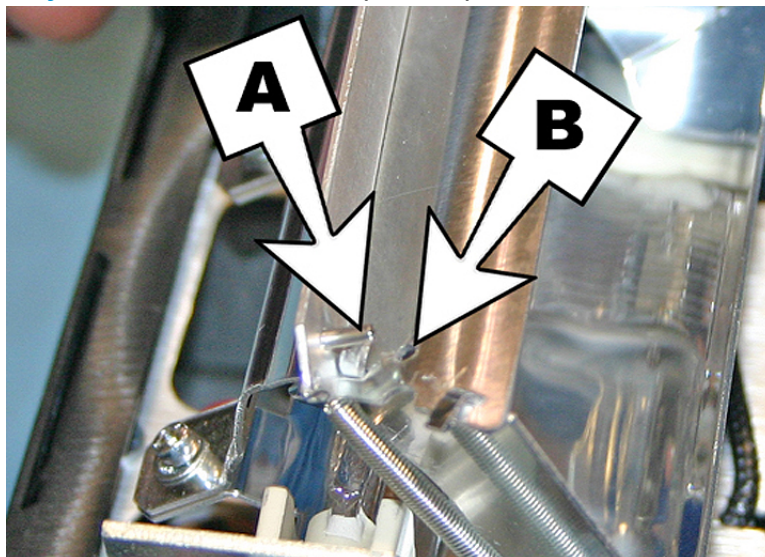
**Рисунок 10-35** Установка лампы



- б. Затяните два винта, которыми отражатели крепятся друг к другу (см. [Рисунок 10-33 Винты отражателя на стр. 108](#), чтобы уточнить местоположение винтов).

- в. Установите штифты пружинного зажима в отражатель (см. А и В ниже).

**Рисунок 10-36** Установка штифтов в отражатель



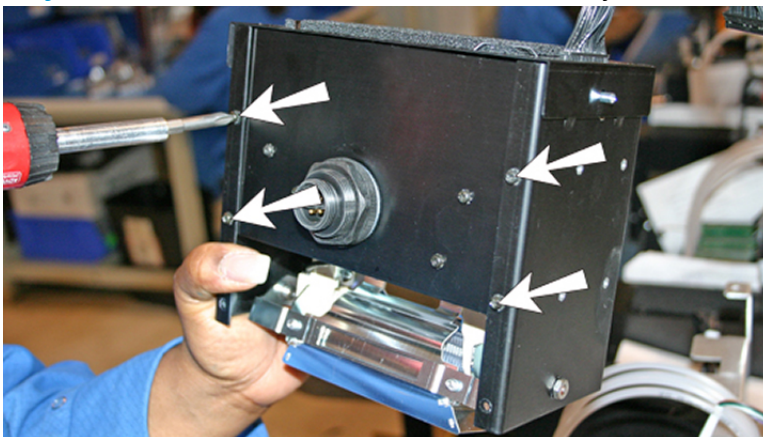
**12.** Установка на место верхнего узла лампы с пользовательской стороны

- а. Задвиньте узел верхней лампы в узел нижней лампы, выравнявая их по отверстиям.
- б. Зафиксируйте узел верхней лампы на узле нижней лампы с помощью двух нижних винтов на пользовательской стороне каретки (А на [Рисунок 10-29 Винты на пользовательской стороне на стр. 105](#)).
- в. Установите два винта, которые фиксируют узел верхней лампы на пластине со стороны каретки (расположение — В на [Рисунок 10-29 Винты на пользовательской стороне на стр. 105](#)).
- г. Подключите вспомогательный кабель к верхней части лампы. См. раздел [Рисунок 10-27 Вспомогательный кабель на стр. 104](#).
- д. Подключите кабель питания к боковой части лампы. См. раздел [Рисунок 10-28 Кабель питания лампы на стр. 104](#).

**Устранение неполадок с установкой узла верхней лампы**

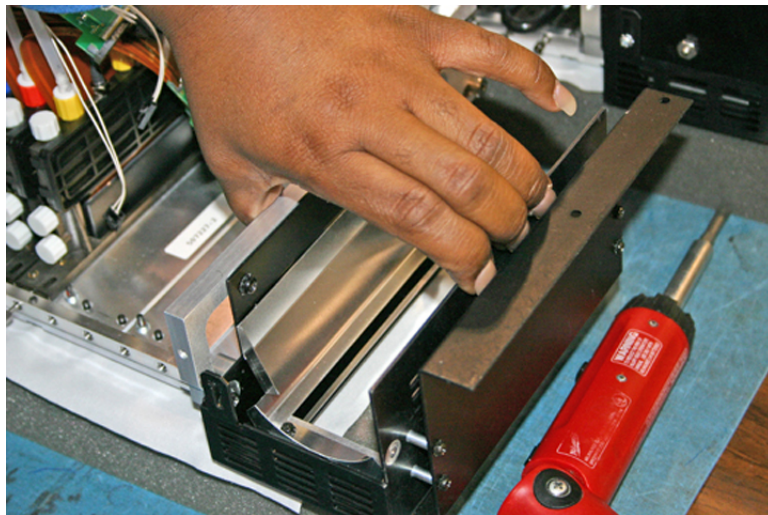
- При возникновении трудностей с установкой узла верхней лампы обратно на узел нижней лампы, ослабьте четыре показанных ниже винта. Повторно затяните винты после установки узла.

**Рисунок 10-37** Ослабление винтов для облегчения установки



- Если узел верхней лампы устанавливается с трудом, надавите на сторону узла нижней лампы, чтобы согнуть ее примерно на 0,8 мм, как показано на приведенном ниже рисунке.

**Рисунок 10-38** Сдавливание сторон узла нижней лампы



---

# А Технические характеристики

- [Функциональные характеристики](#)
- [Физические характеристики](#)
- [Потребление энергии](#)
- [Требования к условиям эксплуатации](#)

## Функциональные характеристики

**Таблица А-1 УФ-чернила HP Scitex на основе красителей**

Печатающие головки	Две печатающие головки каждого цвета: голубой, пурпурный, желтый, черный, светло-голубой, светло-пурпурный. Параметр «Белые чернила» заменяет светло-голубой и светло-пурпурный цвет белым.
Картриджи	Картриджи содержат 3 литра чернил следующего цвета: голубой (CH216A), пурпурный (CH217A), желтый (CH218A), черный (CH219A), светло-голубой (CH220A), светло-пурпурный (CH221A).  Картриджи содержат 2 литра чернил следующего цвета: белый (CQ123A)

**Таблица А-2 Размеры материала для печати**

	Минимальный	Макс. (FB550)	Макс. (FB750)
Толщина носителя	0,127 мм	64 мм	64 мм
Размер листов при использовании стандартных входного и выходного столов	Ширина: 15 см	Длина: 1,2 м Ширина: 1,6 м	1,2 м 2,5 м
Размеры листов при использовании стандартных столов, а также дополнительных столов с удлинителями	Длина: 22 см Ширина: 15 см	Длина: 3 м Ширина: 1,6 м	Длина: 3 м 2,5 м
Максимальная масса листового материала для печати	Отсутствует	68 кг	68 кг
Плоскостность листа	Идеально плоский	±0,5 мм	±0,5 мм
Ширина рулона	15 см	164 см	250 см
Диаметр рулона	Отсутствует	Диаметр 23 см на сердечнике 7,6 см	Диаметр 23 см на сердечнике 7,6 см
Вес рулона	Отсутствует	82 кг	82 кг
Длина рулона (с дополнительным держателем рулона для стола)	Отсутствует	10 м	10 м

**Таблица А-3 Функциональные характеристики**

Разрешения принтера	Процессор RIP поддерживает модели печати с разрешениями 1200 × 600, 600 × 600 и 600 × 300 т/д
Минимальные поля	Задаются процессором RIP, могут быть установлены на 0 (от края до края) на жестких и рулонных материалах для печати
Технология	Струйная печать чернилами, затвердевающими под воздействием ультрафиолетового излучения
Источник ультрафиолетового излучения	УФ-лампы с двумя затворами
Капля чернил	Изменяемый размер



**Таблица А-3 Функциональные характеристики (продолжение)**

Печатающие головки	12
Решение по очистке	УФ краска для печатающих головок HP, бутылка на 1 литр В Калифорнии: Метилацетат (CAS# 79-20-9).

## Физические характеристики

**Таблица А-4 Габаритные размеры и веса**

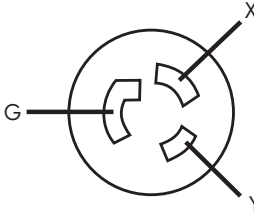
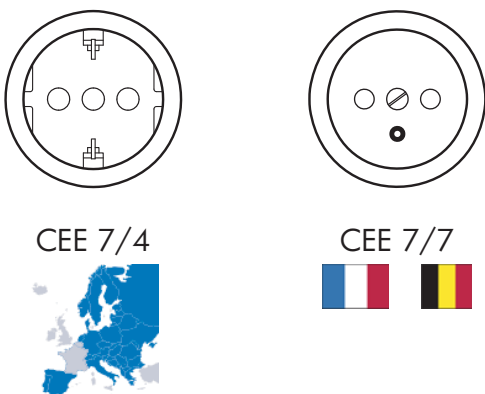
	<b>FB550</b>	<b>FB750</b>
Габаритные размеры принтера (в сборе)	Высота: 153 см	Высота: 153 см
	Ширина: 325 см	Ширина: 412 см
	Глубина: 141 см	Глубина: 141 см
	Глубина с установленным дополнительным устройством с перемоткой рулона: 161 см	Глубина с установленным дополнительным устройством с перемоткой рулона: 161 см
Габаритные размеры входного стола	Высота: 102 см	Высота: 102 см
	Ширина: 175 см	Ширина: 262 см
	Глубина: 52 см	Глубина: 52 см
	Высота (в сложенном виде): 113 см	Высота (в сложенном виде): 117 см
	Глубина (в сложенном виде): 39 см	Глубина (в сложенном виде): 39 см
Габаритные размеры выходного стола	Высота: 102 см	Высота: 102 см
	Ширина: 175 см	Ширина: 262 см
	Глубина: 89 см	Глубина: 81 см
	Высота (в сложенном виде): 132 см	Высота (в сложенном виде): 135 см
	Глубина (в сложенном виде): 39 см	Глубина (в сложенном виде): 39 см
Габаритные размеры столов с удлинителями (каждый стол)	Высота: 102 см	Высота: 102 см
	Ширина: 175 см	Ширина: 262 см
	Глубина: 165 см	Глубина: 89 см
	Высота (в сложенном виде): 180 см	Высота (в сложенном виде): 135 см
	Глубина (в сложенном виде): 57 см	Глубина (в сложенном состоянии): 57 см
Вес (в сборе)	Принтер: 720 кг	Принтер: 814 кг
	Входной стол: 32 кг	
	Выходной стол: 38 кг	
	Столы с удлинителями (каждый): 59 кг	

## Потребление энергии

**Таблица А-5 Характеристики питания принтера**

Входное напряжение	200-240 В переменного тока, однофазное
--------------------	--

**Таблица А-5 Характеристики питания принтера (продолжение)**

Входная частота	50/60 Гц
Максимальный ток нагрузки	12 А
Требования к электрической сети (Северная Америка/Япония)	~ 200–240 В переменного тока, 20 А, 60 Гц, однофазная, настенная розетка NEMA L6-20R с блокировочным механизмом
	 <p>NEMA L6-20R Receptacle</p>
Требования к электрической сети (Европа)	230 В переменного тока, 16 А, 50 Гц, однофазная, сетевая розетка с гнездами CEE 7/4 или CEE 7/7
	 <p>CEE 7/4</p> <p>CEE 7/7</p>
Требуемый кабель питания	<p>Для данного принтера допускается использование любого из следующих кабелей питания длиной 4,5 м</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• США: номер по каталогу HP 8120–6903</li> <li>• Европа: номер по каталогу HP 8120–6899</li> <li>• Кабель без разъема для электрической розетки (для использования со специально поставляемым разъемом): номер по каталогу HP 8120–6895</li> </ul>
Дополнительный источник питания для вакуумной системы с чернилами	<p>В поставляемой конфигурации при отсоединении кабеля питания принтера прекращается подача питания для вакуумной системы с чернилами. Если переключатель резервного питания выключен, но кабель питания не отсоединен, питание вакуумной системы с чернилами будет обеспечиваться. Вакуумная система с чернилами поддерживает отрицательное давление, требуемое для выполнения печати и предотвращения вытекания чернил из печатающих головок во время бездействия принтера.</p> <p>Можно сохранить питание вакуумной системы с чернилами во время сбоя электропитания, подключив входящий в комплект кабель питания (длина: 137 см от разъема резервного питания (расположенного под направляющими контейнера для чернил) к одному из следующих источников:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Настенная розетка — ~100-240 В, 50/60 Гц, обеспечивает временное питание вакуумной системы при необходимости отсоединения кабеля питания от принтера для обслуживания.</li> <li>• ИБП: приобретаемый клиентом источник бесперебойного питания с выходной мощностью не менее 15 Вт, ~100-240 В, 50/60 Гц; в случае прекращения подачи электроэнергии он обеспечивает резервное батарейное питание для вакуумной системы. ИБП подключается к настенной электророзетке.</li> </ul>

## Требования к условиям эксплуатации

**Таблица А-6 Требования к рабочей среде принтера**

Условия эксплуатации	Температура: 20–30 °С  Относительная влажность: 20–80%, без конденсации (при 40–60% рекомендуется избегать статического электричества на синтетических материалах для печати, которые допустимы при ниже 40%, при выше 60% происходит деформация бумажного материала для печати).  Максимальная рабочая высота: 3000 м
Условия хранения	Температура: -34 – 49 °С  Относительная влажность: 10–80 %, без конденсации

---

## Б Устранение неполадок

В этом приложении содержатся сведения о предотвращении и диагностике проблем печати, а также способах получения помощи в корпорации Hewlett-Packard.

Сведения о поиске и устранении неисправностей в программном обеспечении см. в документации, прилагаемой к используемой программе, или документации, приведенной на странице iv данного руководства.

- [Список контрольных вопросов для поиска и устранения неисправностей](#)
- [Претензии по гарантии](#)
- [CallMe@hp](#)
- [HP Customer Care](#)

# Список контрольных вопросов для поиска и устранения неисправностей

Перед выполнением процедур поиска и устранения неисправностей убедитесь, что принтер установлен правильно в соответствии с описанием в разделе [Введение на стр. 1](#).

Для выявления и устранения неполадок следуйте инструкциям данного списка контрольных вопросов.

**1.** Подается ли питание на принтер?

ДА: перейдите к вопросу 2. НЕТ: проверьте следующее.

- Кабель питания может быть не подключен к электророзетке.
- Если принтер подключен к устройству защиты от перенапряжений, возможно, это устройство не подключено к источнику входной мощности или выключено.
- Электрическая цепь, к которой подключен принтер, может быть отключена с помощью прерывателя.

**2.** Отображается ли на панели управления по завершении процедуры запуска экран домашней страницы, аналогичный показанному в разделе [Домашняя страница на стр. 40](#)?

ДА: перейдите к вопросу 3. НЕТ: проверьте следующее.

- Возможно, неполадка связана с внутренними компонентами принтера. Для определения неполадки выполните процедуру диагностики, шаги которой отображаются на панели управления принтером. Запишите все коды ошибок и обратитесь в службу технической поддержки, как указано на панели управления.

**3.** Можно ли отправить файл из программного обеспечения RIP на принтер?

ДА: перейдите к вопросу 4. НЕТ: проверьте следующее.

- Возможно, что сетевой кабель ненадежно подключен к компьютеру RIP, принтеру и сетевому коммутатору, либо к стенной розетке. Проверьте подключение кабеля и попробуйте снова.

**4.** Можно ли отправить (напечатать или загрузить) документ с клиентского компьютера на сервер?

ДА: перейдите к вопросу 5. НЕТ: проверьте следующее.

- Возможно, подключение клиентского компьютера к локальной сети настроено неправильно. Обратитесь за помощью к системному администратору.
- Возможно, подключение клиентского компьютера и компьютера RIP к сети с помощью кабеля Ethernet выполнено ненадежно.
- Возможно, компьютер работает неправильно. Чтобы проверить это, запустите приложение, в правильности работы которого вы уверены, и выполните печать.
- Возможно, порт компьютера работает неправильно. Чтобы проверить, выполните печать на другое устройство вывода, которое работает правильно (и не подключено к RIP).

**5.** Удовлетворительное ли качество печати?

ДА: неполадка не описана в данном списке контрольных вопросов. Обратитесь в службу технической поддержки. НЕТ: проверьте следующее.

- Появление полос или общее низкое качество печати: возможно, требуется калибровка печатающих головок (см. раздел [Калибровка принтера на стр. 55](#)). Возможно, одна или несколько форсунок засорились или не выполняют распыление чернил (см. раздел [Страница Ink \(Чернила\) на стр. 46](#)). Возможно, требуется повторная калибровка продвижения

материала для печати (см. раздел [Media Feed Calibration \(Калибровка подачи материала\) на стр. 58](#)).

- Неточная цветопередача, слишком тусклые или слишком насыщенные цвета отпечатков — возможно, что в процессоре RIP выбран неправильный цветовой профиль. Инструкции приведены в документации к модулю RIP.
- Неточная цветопередача или недостаточная четкость — возможно, одна или несколько форсунок засорились или не выполняют распыление чернил (см. раздел [Страница Ink \(Чернила\) на стр. 46](#)).

Поскольку автоматизированное обслуживание головок невозможно при отключенном принтере, по возможности следует оставлять его включенным всегда. Если автоматизированное обслуживание головок не выполнялось в течение длительного периода времени, возможно, для приведения головок принтера в рабочее состояние потребуется очистка вручную.

- Шум при движении каретки или повторяющиеся дефекты печати — шум при движении каретки можно устранить за счет очистки (см. раздел [Очистка и смазка колесиков каретки на стр. 84](#) или [Очистка колесиков каретки на стр. 93](#)). Если в результате простоя колеса каретки создают плоские пятна, для восстановления их формы используйте средство устранения неполадок при движении каретки Carriage Motion Troubleshooter (со страницы System (Система) на панели управления, см. **Tools > User Diagnostics > Carriage Motion** (Сервис > Выполняемая пользователем диагностика > Движение каретки)).
- Деформация материала для печати или неполадки, связанные с подачей материала — возможно, в мастере материалов для печати выбран неправильный материал (см. раздел [Настройка материала для печати на стр. 13](#)). Возможно, материал для печати загружен с перекосом (см. раздел [Настройка и загрузка материала для печати на стр. 12](#)).
- Удары головки — если печатающая головка ударяется о материал для печати, проверьте траекторию продвижения материала с подающего вала. Стороны материала для печати должны располагаться параллельно сторонам принтера, морщин и изгибов быть не должно. При необходимости заново загрузите материал для печати. См. инструкции в разделе [Загрузка жестких материалов для печати на стр. 16](#). Кроме того, в мастере материалов для печати проверьте, правильно ли выбран материал для печати (см. раздел [Настройка материала для печати на стр. 13](#)).

## Претензии по гарантии

На принтер, включая печатающие головки, распространяется ограниченная гарантия производителя.

Для получения дополнительных сведений о претензиях по гарантии обратитесь в компанию HP (контактную информацию см. на следующей странице).

## CallMe@hp

CallMe@hp является комплектом инструментов, которые обеспечивают связь между вами и службой поддержки HP. CallMe@hp использует веб-интерфейс для обеспечения диалога в режиме реального времени (эквивалентного обмену мгновенными сообщениями), обмена файлами и даже для предоставления удаленного доступа к вашему компьютеру. Все это позволяет специалисту из службы поддержки быстро получить информацию о вашем принтере непосредственно из первоисточника.

Если ваш принтер обслуживается непосредственно компанией HP, приложение CallMe@hp может использоваться в любой момент времени, когда это требуется представителю службы поддержки HP. Если ваш принтер обслуживается дилером, реселлером или другим третьим лицом, приложение CallMe@hp может использоваться для связи с представителем службы поддержки третьего лица и компании HP. Однако связь обеспечивается только при соответствующем запросе от представителя службы поддержки HP.

Более подробную информацию можно найти в документации на компакт-диске, который входит в комплект поставки принтера.

- Руководство по безопасной работе с приложением CallMe@hp в сети — содержит информацию о технологиях, используемых в CallMe@hp, с точки зрения сетевой безопасности.
- Руководство по началу работы с CallMe@hp — содержит описание и примеры использования функций CallMe@hp.

## HP Customer Care

В случае возникновения вопросов или проблем необходимо обратиться к местному авторизованному представителю компании HP за консультацией или поддержкой. Однако при необходимости можно обратиться напрямую в компанию HP следующими способами.



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Чтобы получить новые контактные данные, посетите сайт <http://www.hp.com/go/graphicarts>.

### Северная Америка:

Тел: 800 925 0563

Факс: 952 943 3695

Электронная почта: cs.custsup@hp.com

### Европа/Ближний Восток/Африка

Тел: +32 2 7283444

Факс: +31 207157536

Электронная почта: LF.MV.Support@hp.com

### Азия и Тихоокеанский регион

Тел: +852 8103 2666

Тел: 00 801 85 5945 (только Тайвань (Китай), бесплатный)

Факс: +852 2187 2218

Электронная почта: hsap.carecenter@hp.com

### Латинская Америка

Наберите Вариант 2/Вариант 6 в меню выбора.

Аргентина: 5411 470 816 00

Бразилия: 52 55 5258-9922

Чили: 562 436-2610 / 800 360 999

Колумбия: 571 602 9191 / 01 8000 51 4746 8368

Коста-Рика: 0 800 011 0524

Доминиканская Республика: 1 800 711 2884

Гватемала: 1 800 999 5105

Гондурас: 800 0 123 / 1 800 711 2884

Мексика: 52 55 5258-9922

Никарагуа: 1 800 0164 / 800 711 2884

Панама: 001 800 711 2884

Перу: 511 411 2443 / 0 800 10111

Эль-Сальвадор: 800 6160

Венесуэла: 58 212 278 8666 / 0 800 474 68368

Ливия, тел: (5255) 1088 0884; ID 52\*20115\*51

Ливия, электронная почта: carecenter.ipglf.lar@hp.com

Ливия, факс: +52 55 5258 6377



---

## **В** Советы по качеству печати

- [Запуск и проверка работоспособности форсунок](#)
- [Настройки RIP](#)
- [Согласование цвета](#)

## Запуск и проверка работоспособности форсунок

В этом разделе описано, как настраивать принтер для обеспечения наилучшего качества печати.

### Начните работу с принтером в исправном состоянии

Если используемый принтер не находится в исправном состоянии, то вероятность успешного применения описанных здесь методик гораздо ниже:

- Принтер был должным образом установлен уполномоченным HP техническим специалистом, в помещении и среде, соответствующих спецификациям HP, приведенным в Руководстве по подготовке площадки для установки принтера.
- На принтере установлена последняя версия встроенного программного обеспечения принтера (аппаратно-программного обеспечения).
- Механизмы принтера работают и подвергались адекватному обслуживанию, описанному при подготовке оператора.
- Печатающие головки откалиброваны (двухнаправленная калибровка, калибровка головок, высота головок, калибровка печатающих головок по оси X); см. инструкции в разделе [Калибровка принтера на стр. 55](#).
- Подача материала откалибрована под материал, на котором будет производиться печать. См. инструкции в разделе [Media Feed Calibration \(Калибровка подачи материала\) на стр. 58](#).
- Установлен и имеется в запасе достаточный объем чернил. Срок годности, указанный на упаковках чернил, не исчерпан.
- Количество часов работы ведущей и замыкающей ламп различается не более чем на 20%. Если срок службы одной лампы в часах заметно больше другой, внешний вид отпечатков может непредсказуемо меняться. Для исправления этой неполадки необходимо поменять эти лампы местами или заменить их.
- Установлен и поддерживает связь с принтером внешний RIP, а оператор умеет им пользоваться.
- Не прикасайтесь к материалу для печати в ходе печати.

### Загружайте материал для печати должным образом

Следуйте следующим рекомендациям при загрузке материала для печати:

- Используйте только чистые, гладкие и неповрежденные материалы для печати.
- Обеспечьте соответствие среды принтера характеристикам, опубликованным в Руководстве по подготовке площадки для установки. В частности, среда с относительной влажностью ниже 40% может привести к интенсивному накоплению электростатических зарядов, тогда как относительная влажность выше 60% может привести к поглощению влаги некоторыми материалами и принятию ими неровной (не-гладкой) формы. В обоих случаях могут возникнуть проблемы с печатью.
- В средах с низкой влажностью, используйте меры по снижению электростатического заряда при работе с синтетическими материалами для печати (виниловыми транспарантами, пластиковыми листами), такие как заземленная медная фольга, протирка изопропилом или порошок для нейтрализации статического электричества.
- Выберите настройки мастера материалов для печати, соответствующие используемым материалам. Выбранный пункт в мастере материалов для печати не обязательно должен точно соответствовать названию используемого материала — достаточно, чтобы схожесть характеристик позволяла использовать одни и те же настройки мастера материалов для печати (включая настройки вакуумных вентиляторов, интенсивность ламп и задержку на полосу). По

возможности выберите мастер носителя для печати по умолчанию, который был проверен и подтвержден; такие мастера помечены звездочкой (\*). Все остальные пункты в мастере материалов для печати создаются пользователем и могут модифицироваться по мере необходимости.

- Настройте параметры материала для печати и загрузите его, как описано в разделе [Настройка материала для печати на стр. 13](#).
- Протрите синтетические материалы для печати изопропиловым спиртом перед печатью, чтобы уменьшить электростатический заряд, а также удалить пыль и отпечатки пальцев, которые могут стать видимыми при печати.

## Проверка состояния форсунок

В начале рабочего дня убедитесь, что все форсунки либо работают, либо были заменены на другие работающие форсунки.

1. Загрузите материал и нажмите **Check Jet Health** (Проверка состояния форсунок) на странице Ink (Чернила) панели управления.
2. Выполните очистку.

На странице Ink (Чернила) панели управления нажмите **Purge** (Очистка).

3. Еще раз напечатайте шаблон **Check Jet Health** (Проверка состояния форсунок).
4. Сравните результат со штриховым шаблоном основных цветов за прошлый день (или последним качественным).
  - Если сегодняшний шаблон проверки состояния форсунок сравним со вчерашним, можно также проверить необходимость замены форсунок, нажав **Check Jet Health** (Проверка состояния форсунок) на странице Ink (Чернила). Если все форсунки работают или заменены, можно выбирать настройки принтера.
  - Если сегодняшний шаблон проверки состояния форсунок включает заметно больше прерванных или отсутствующих линий, чем вчерашний, выполните калибровку AutoJet (на странице Printing (Печать) нажмите **Calibrate** (Калибровка), затем выберите **Auto Calibrations > AutoJet Calibration** (Автоматическая калибровка > Калибровка AutoJet) из меню). Затем напечатайте шаблон проверки состояния форсунок один или два раза, пока отсутствующие линии не будут напечатаны или заменены.

Если вид шаблона проверки состояния форсунок не улучшается после повторения этих действий два-три раза, или если не удается восстановить большое число находящихся рядом форсунок, может быть необходимо одно из следующих действий:

- Форсунки может потребоваться исключить вручную (страница Printing (Печать) > Calibrate (Калибровка) > Manual Calibrations (Калибровка вручную) > Manual Jet Mapping (Сопоставление форсунок вручную))
- Печатающие головки могут быть повреждены
- Станция обслуживания может требовать калибровки
- Для получения дополнительной помощи свяжитесь с местным представителем службы поддержки HP.

## Настройки RIP

Для получения подробных инструкций по эксплуатации обратитесь к руководству пользователя RIP.

## Выберите разрешение

Разрешение печати определяется режимом печати (см. раздел [Таблица 4-1 Режимы печати FB550 и максимальные скорости печати на стр. 29](#)). На принтере установить параметр разрешения невозможно.

- Для большинства изображений используйте режим печати 600 × 600 т/д.
- Если приемлемо зернистое изображение (в случае черновика или изображения, которое должно рассматриваться с большой дистанции) и требуется большая скорость печати, используйте режим печати 600 × 300 т/д.
- Для более насыщенных цветов или печати на прозрачных, либо предназначенных для подсветки сзади материалах для печати, используйте режим печати 1200 × 600 т/д.

## Выберите цветовой профиль

- Выберите профиль, соответствующий названию материала для печати, или наиболее подходящий для используемого материала.
- Для точного цветового соответствия выполните калибровку цветов (линеаризацию) минимум один раз для каждого материала.

## Согласование цвета

Точность воспроизведения цветов принтером обуславливается взаимодействием многочисленных факторов, перечисленных ниже. Исправление ошибок в воспроизведении цветов может потребовать коррекции более одного из этих факторов.

- Установка и первоначальная калибровка (выполняется уполномоченным сотрудником службы технической поддержки)
  - Head height (Калибровка высоты головки)
  - Printheads Y Calibration (Калибровка печатающих головок по вертикали)
  - BiDi Calibration (Двунаправленная калибровка)
  - Printhead X Calibration (Калибровка печатающих головок по горизонтали)
- Постоянное обслуживание (выполняется оператором): прочистка забитых или неправильно работающих, в результате отсутствия регулярной очистки, форсунок
- Чернила: оседание красителей, чернила с истекшим сроком годности, плохая партия
- Режимы печати и наборы цветов: печать различными наборами цветов (шесть или четыре цвета плюс белый) и с различными режимами печати
- Проблемы RIP: линеаризация, цветовое профилирование, различные методы использования светло-синего и светло-пурпурного, настройки вроде удаления серого (GCR)
- Подбор профилей: сопоставление цветового профиля, используемого RIP для создания файла RIP с режимом печати (см. [Доступные режимы печати на стр. 29](#)), который в последствии используется для печати изображения.

# Указатель

## Символы/Цифры

3D-печать 72

## А

автоматическая калибровка 57

## Б

белые чернила 36  
комплект модернизации 80  
обслуживание 37  
опция 9  
смеситель 9  
срок годности 38  
быстрая загрузка 19

## В

вакуумная система  
дополнительный источник  
питания 2  
веб-интерфейс 10  
Встроенный веб-сервер 10  
Встроенный веб-сервер HP 10  
Выборочно гляцевое  
изображение 68

## Г

гарантия 119

## Д

данные об использовании  
материалов для печати 11  
данные об использовании  
принтера 11  
данные об использовании  
чернил 11  
данные приводки по умолчанию  
66  
дата и время, принтер 11  
двунаправленная приводка  
вручную 60  
дерево меню 50  
домашняя страница 40

дополнительный источник  
питания 2

## З

загрузка носителей  
жесткие листы 16  
рулонный 22  
загрузка чернил 25  
заказ краски для печатающих  
головок 27  
заказ чернил 27  
Заказ чернил HP 27  
Запасная УФ-лампа 80  
значок attention (внимание) 41

## И

информация об учете заданий 11  
источник бесперебойного питания  
(ИБП) 2

## К

калибровка 55, 56  
автоматическая 57  
вручную 58  
данные приводки по  
умолчанию 66  
двунаправленная приводка  
вручную 60  
калибровка печатающих  
головок по горизонтали 61  
очистка всех неисправных  
форсунок 65  
очистка всех неисправных  
форсунок головки 64  
очистка отдельных  
неисправных форсунок 64  
подача материала 58  
просмотр неисправных  
форсунок 64  
сообщать об отдельных  
неисправных форсунках 63  
сопоставление форсунок  
вручную 62

условия для выполнения 56  
AutoJet 56

калибровка вручную 58  
калибровка печатающих головок  
по горизонтали 61  
калибровка подачи материала 58  
качество изображения 122  
комплект для печати рулона 80  
краткий обзор 7

## Л

Летучие органические соединения  
(VOC) 83  
линеаризация 66

## М

Мастер материалов для печати 14  
определено 10  
материал для печати  
настройка 13

## Н

настройка материала для печати  
13

## О

обзор компонентов 7  
обновление микропрограммного  
обеспечения 11  
обновление программного  
обеспечения 11  
обновление программного  
обеспечения принтера 11  
обслуживание 81  
общие параметры материалов для  
печати 14  
вес 14  
использовать ролики 14  
метод подачи материала 14  
определяется принтером 14  
проводящий 14  
уровень вакуумного  
вентилятора 14

одновременная печать нескольких листов в режиме N-Up 20  
определение специального типа носителя, передача 11  
опции положения и вывода 33  
отключение на период отпусков 5  
отключение на продолжительное время 5  
отражающий материал 34  
отчет по соплам, не прошедшим обслуживания 66  
очистка 81  
    датчик толщины материала 102  
    чернила на приводном ремне материала для печати 34  
очистка всех неисправных форсунок 65  
очистка всех неисправных форсунок головки 64  
очистка и техническое обслуживание  
    направляющие очистителя станции обслуживания 91  
    очиститель станции обслуживания 92  
Очистка и техническое обслуживание  
    вытяжные вентиляторы на корпусе 103  
    датчик начального положения каретки 89  
    замена УФ-ламп 103  
    иглы ионизатора 100  
    колесики каретки 84, 93  
    контейнер отработанных чернил, сток 101  
Напоминания о техническом обслуживании 82  
нижняя часть каретки 96  
очиститель станции обслуживания, замена 99  
печатающие головки 87  
полоса энкодера на каретке 86  
расписание 82  
фильтры блока электроники 98  
Фильтры УФ-ламп, замена 97  
очистка отдельных неисправных форсунок 64

**П**  
панель управления 39  
    дерево меню 50  
    домашняя страница 40  
    страница Ink (Чернила) 46  
    страница Media 45  
    Страница Printing (Печать) 42  
    страница System (Система) 48  
параметры меню 50  
параметры отдельных режимов печати 14  
    задержка печати 15  
    мощность ламп 15  
печать 28  
    вывод после вставки 33  
    на жестких материалах 16  
    на рулонных материалах 22  
    опции положения и вывода 33  
    советы 34  
печать на жестких материалах 16  
Печать на рулонных материалах 22  
питание 5  
Плановое техническое обслуживание 81  
предупреждения о безопасности 6  
приведение форсунок в рабочее состояние 124  
принадлежности 80  
Принадлежности HP 80  
прозрачные носители 18  
просмотр неисправных форсунок 64  
Профилактическое техническое обслуживание 81  
**Р**  
разрешения 29  
Расположение серийного номера 7  
режимы печати 29  
рельефная текстура 72  
**С**  
система подачи чернил  
    описание 9  
    скорости печати 29  
Соблюдение нормативов качества воздуха 83  
Соблюдение нормативов штата Калифорния 83  
советы 34

сообщать об отдельных неисправных форсунках 63  
сообщения attention (Внимание) 41  
    операции 41  
    предупреждения 41  
    сообщения об ошибках 41  
сопоставление форсунок вручную 62  
состояние форсунок 124  
сохраненные задания 31  
специальные функции 9  
статическое электричество 34  
Стол с удлинителями 80

**Т**  
текстура, рельеф 72  
технические характеристики 112  
технические характеристики принтера 112  
требования к рабочей среде 2  
требования к электрической сети 2

**У**  
устранение неполадок 117

**Ф**  
файл журнала 11

**Ч**  
чернила  
    установка 25  
чистящий комплект 80

**Э**  
эксплуатационные требования 2  
электростатический разряд (ESD) 34

**А**  
AutoJet 56

**С**  
CallMe@hp 119

**Н**  
head height (Калибровка высоты головки)  
    по умолчанию 4

**М**  
measure media frequency (частота измерения материала для печати) 18

measure media type (Тип измерения  
материала для печати) 18

**N**  
N-Up 20

**R**  
RIP 3