



HP Latex 1500 printer

Gebruikershandleiding

#### **Wettelijke kennisgevingen**

De informatie in dit document kan zonder  
voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

De enige garanties voor producten en diensten  
van HP worden vermeld in de specifieke  
garantieverklaring bij dergelijke producten en  
diensten. Niets in dit document mag worden  
opgevat als aanvullende garantie. HP stelt zich  
niet aansprakelijk voor technische of  
redactionele fouten of weglatingen in dit  
document.

#### **Kennisgeving over de veiligheid**

Lees en volg alle bedienings- en  
veiligheidsinstructies voordat u de printer start.

#### **Handelsmerken**

Microsoft® en Windows® zijn in de Verenigde  
Staten gedeponeerde handelsmerken van  
Microsoft Corporation.

---

# Inhoudsopgave

<b>1 Inleiding .....</b>	<b>1</b>
Welkom bij uw printer .....	1
Documentatie .....	1
Veiligheidsmaatregelen .....	2
Belangrijkste onderdelen .....	10
Printersoftware .....	13
De printer voor de eerste keer aan zetten .....	14
In- en uitschakelen van printer .....	14
De printer verplaatsen .....	15
Printerstatuslampje .....	16
<b>2 HP Internal Print Server .....</b>	<b>17</b>
De Internal Print Server starten .....	17
De taal van de Internal Print Server wijzigen .....	18
Maateenheden in de Internal Print Server wijzigen .....	18
De voorkeuren instellen voor de Internal Print Server .....	18
Menu's in Internal Print Server .....	21
Printerstatus en meldingen .....	22
De firmware en de interne afdrukserver bijwerken .....	23
<b>3 RIP-distributie .....</b>	<b>25</b>
<b>4 Integratie van afdrukworkflows .....</b>	<b>26</b>
Inleiding tot JDF .....	26
Werken met JDF .....	26
<b>5 Omgaan met het substraat .....</b>	<b>32</b>
Ondersteunde substraattypen .....	32
Ondersteunde substraten van HP .....	34
Substraattips .....	37
Substraatconfiguraties .....	39
Het afdrukken voorbereiden .....	40
De substraatrandhouders .....	42
Een rol op de as plaatsen .....	44

Rollen in de printer laden .....	45
Dubbelzijdig afdrukken .....	54
Een dubbelzijdige taak met dubbele rol afdrukken .....	59
Informatie over het geladen substraat bekijken .....	60
Een papierrol verwijderen .....	60
Lampje van uitvoerplaat .....	61
Voorinstellingen substraat .....	61
Meerdere voorinstellingen exporteren .....	61
Een nieuw substraat gebruiken .....	63
Optimaliseren voor naast elkaar .....	63
De printer voorbereiden voor een nieuw substraat .....	66
Een nieuwe voorinstelling voor substraat maken met de nieuwe wizard Nieuwe substraat toevoegen .....	67
Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken .....	69
Een substraatvoorinstelling verwijderen .....	75
Online substraatbeheer .....	75
De positie van de wagenbalk instellen .....	78
<b>6 Afdruktaken maken en beheren .....</b>	<b>80</b>
Een nieuwe afdruktaak toevoegen .....	80
Een afdruktaak draaien .....	85
Afdrukwachtrij beheren .....	85
Een afdruktaak verwijderen .....	86
Beeldsamenstelling .....	87
<b>7 Werken met het inksysteem .....</b>	<b>99</b>
Inksysteemcomponenten .....	99
Werken met de onderdelen van het inksysteem .....	101
<b>8 Printer kalibreren .....</b>	<b>122</b>
Printkoppen uitlijnen .....	122
Mogelijke problemen met printkopuitlijning .....	126
Kleurkalibratie .....	129
Kleurconsistentie tussen verschillende HP Latex-printers .....	131
Kleuremulatie van andere printermodellen .....	132
Kleurprofielen .....	134
Substraatdoorvoercompensatie .....	134
Kalibraties die specifiek zijn voor een bepaalde substraatvoorinstelling .....	136
Aanbevolen kalibraties na bepaalde gebeurtenissen .....	137
<b>9 HP Print Care .....</b>	<b>138</b>
Print Care-diagnose .....	139



<b>10 Accessoires</b>	<b>141</b>
Compatibiliteitstabel	141
Afdrukken met twee rollen	141
In-line snijmachines	144
Substraatbesparing	145
HP Latex Dubbelzijdige dag- en nachtkit	150
Rol-naar-vrijevalkit	150
Inktverzamelaar	156
<b>11 Hardwareonderhoud</b>	<b>176</b>
Veiligheidsmaatregelen	176
Onderhoudshulpmiddelen	176
Overzicht van reparatiekits en onderhoudstaken	180
Onderhoudstaken uitvoeren	185
Printer in- en uitschakelen voor onderhoudswerkzaamheden	188
Wekelijks onderhoud	190
450-liter onderhoud	220
900-liter onderhoud	234
Wanneer nodig	254
<b>12 Problemen met substraat oplossen</b>	<b>299</b>
Laadproblemen	299
Problemen met afdrukken	301
Afdrukproblemen met twee rollen	308
Problemen met afdruklengte	311
Collectorproblemen	312
Slechte snijkwaliteit van snijmachine:	313
<b>13 Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen</b>	<b>315</b>
Algemeen advies	315
Controleplot voor afbeeldingskwaliteit	317
Basis en geavanceerde probleemoplossing	319
Geavanceerde probleemoplossing afdrukkwaliteit	321
<b>14 Problemen met inktpatronen en printkoppen oplossen</b>	<b>337</b>
Inktpatronen	337
Printkoppen	338
Storingen printkopreinigingsrol	343
<b>15 Overige problemen oplossen</b>	<b>344</b>
De printer start niet	344
De printer drukt niet af	344
De printer kan niet opnieuw worden gestart vanuit de Internal Print Server	344

De printer lijkt langzaam .....	344
Verzoek om de wagen opnieuw te initialiseren .....	345
De Internal Print Server kan de printer niet vinden .....	345
Print Care start ineens opnieuw op .....	345
Storing kleurkalibratie .....	345
<b>16 Als u hulp nodig hebt .....</b>	<b>346</b>
HP Proactive Support .....	346
HP Klantenondersteuning .....	347
Service-informatie .....	347
<b>17 Specificaties van de printer .....</b>	<b>349</b>
Functionele specificaties .....	349
Fysieke specificaties .....	350
Geheugenspecificaties .....	350
Voedingsspecificaties .....	350
Vereisten voor luchttoevoer (pneumatische as) .....	351
Milieuspecificaties .....	351
Milieuspecificaties .....	351
Ventilatie en airconditioning .....	352
Akoestische specificaties .....	352
<b>Bijlage A Printerberichten .....</b>	<b>354</b>
<b>Woordenlijst .....</b>	<b>358</b>
<b>Index .....</b>	<b>361</b>

---

# 1 Inleiding

## Welkom bij uw printer

Met de HP Latex 1500-printer kunt u borden en afbeeldingen op uiteenlopende flexibele materialen tot 3,20 m breed afdrukken. Deze printer gebruikt HP Latex-inkten op waterbasis, waarmee u duurzame afdrukken van hoge kwaliteit produceert.

- Hoge afdrukkwaliteit, met diepe kleuren, 1200 dpi-resolutie en 12 picoliter keuzelijstformaat
- Afdrukken op een breed scala van substraten, inclusief pvc-banners, zelfklevend vinyl, papier, wandbekleding, PET-folie en textiel
- Duurzame afdrukken met bestendigheid van drie jaar voor ongelamineerde en vijf jaar voor gelamineerde buitendisplays
- Nauwkeurige en consistente kleurreproductie met automatische kleurkalibratie (ingebouwde spectrofotometer)
- Kwaliteitsafdrukken voor binnenshuis tot 45 m<sup>2</sup>/u
- HP Print Care-onderhoudsschema en proactieve onderhoudsmeldingen
- De status kan in één oogopslag worden gecontroleerd op een drukke werkvloer met waarschuwingen van de interne printserver en een goed zichtbare lichtkolom
- Optionele dubbelzijdige dag-/nachtkit voor dubbelzijdige afdrukken met achtergrondverlichting op pvc-banners en papier
- Optionele dubbele rollenkit, voor maximale productiviteit en onbeheerd afdrukken met SAV, en andere substraten tot 1,6 m

## Documentatie

U kunt de volgende documenten downloaden van <http://www.hp.com/go/latex1500/manuals/>.

- Handleiding voor plaatsing
- Checklist voor plaatsing
- Installatiehandleiding
- Inleidende informatie
- Gebruikershandleiding
- Juridische informatie
- Beperkte garantie

Ga voor meer informatie over nieuwe substraten naar de website met oplossingen op <http://www.hp.com/go/latex1500/solutions/>. Er is een nieuwe, webgebaseerde Media Solutions Locator (<http://www.hp.com/go/>

[mediasolutionslocator](#)) ontwikkeld waarmee beschikbare substraatconfiguraties voor latexprinters worden verzameld.

De Quick Response (QR)-codeafbeeldingen die in sommige delen van deze handleiding voorkomen, bieden koppelingen naar extra video-uitleg over bepaalde onderwerpen. Zie [Afdrukken met twee rollen op pagina 141](#) voor een voorbeeld van een dergelijke afbeelding

## Veiligheidsmaatregelen

Lees de volgende veiligheidsmaatregelen en gebruiksinstructies alvorens de printer te gebruiken om er zeker van te zijn dat u de apparatuur op een veilige manier gebruikt.

U wordt verwacht de juiste technische opleiding en ervaring te hebben die nodig zijn om bekend te zijn met de gevaren waaraan u kunt blootstaan bij het uitvoeren van een taak, en de juiste maatregelen te treffen om de risico's voor uzelf en anderen te minimaliseren.

De werking moet te allen tijde worden bewaakt.

## Algemene veiligheidsrichtlijnen

---

**⚠ WAARSCHUWING!** De informatie die wordt verstrekt door het printerstatuslampje is alleen voor functioneel informatieve doeleinden bedoeld en de informatie is niet van toepassing op veiligheidsvoorzieningen of veiligheidsstatussen. Waarschuwinglabels op de printer moeten altijd in overweging worden genomen als de printer in gebruik is en gelden altijd boven de statussen die op de printerstatuslamp worden aangegeven.

---

- Schakel de printer uit met behulp van de 2P-automaten in de verdeelkast van het gebouw en neem in de volgende gevallen contact op met uw servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)):
  - De stroomkabel is beschadigd.
  - De droog- of hardingsbehuizingen zijn beschadigd.
  - De printer is beschadigd door een klap.
  - Er is vloeistof in de printer gekomen.
  - Er komt rook of een ongewone lucht uit de printer.
  - De ingebouwde aardlekschakelaar is herhaaldelijk geactiveerd.
  - De zekeringen zijn doorgebrand.
  - De printer functioneert niet als normaal.
  - Er is mechanische schade of schade aan de behuizing.
- Schakel in elk van de volgende gevallen de printer uit met behulp van de stroomonderbrekers:
  - Tijdens onweer
  - Tijdens een stroomstoring
- Wees extra voorzichtig met zones die zijn gemarkeerd met waarschuwinglabels.

## Gevaar van elektrische schok

---

**⚠ WAARSCHUWING!** De interne circuits en de droog- en uithardingsmodules werken op hoogspanning en kunnen ernstig persoonlijk letsel of zelfs overlijden veroorzaken.

---

Schakel de printer uit met behulp van de stroomonderbrekers in de verdeelkast van het gebouw voordat u de printer gaat repareren. De printer mag alleen op stopcontacten worden verbonden met de aarde.

Ter vermindering van een elektrische schok:

- Probeer de droog- of uithardingsmodules en het e-cabinet niet uit elkaar te halen tijdens hardwareonderhoudstaken. Volg in deze gevallen de instructies nauwgezet.
- De afgesloten systeemkappen of -pluggen niet verwijderen of openen.
- Steek geen voorwerpen door sleuven in de printer.
- Test elk jaar de werking van de aardlekschakelaar (zie de onderstaande procedure).



**OPMERKING:** Een doorgebrande zekering kan wijzen op een storing van de elektrische circuits in het systeem. Neem contact op met een Service Partner (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)) en probeer niet zelf de zekering te vervangen.

### De werking van de aardlekschakelaar controleren

Het wordt aanbevolen de geïntegreerde aardlekschakelaar eenmaal per jaar te testen. De procedure is als volgt:

1. Schakel de ingebouwde computer uit met **Shutdown**-knop van de Internal Print Server (of selecteer in Print Care de opties **Printerhulpmiddelen** > **Voedingsopties** > **Uitschakelen**). Schakel de printer niet uit via de hoofdschakelaar of de stroomonderbrekers.



**VOORZICHTIG:** Het afsluitproces kan even duren. Wacht totdat het groene lampje Voeding ingeschakeld uit is voordat u doorgaat.

2. Nadat de computer is uitgeschakeld, drukt u op de testknop om de werking van de aardlekschakelaar te controleren.
  - Als de aardlekschakelaar niet uitvalt wanneer u op de testknop drukt, dan geeft dit aan dat deze niet goed werkt. De aardlekschakelaar moet om veiligheidsredenen worden vervangen. Neem contact met uw servicevertegenwoordiger om de aardlekschakelaar te verwijderen en te vervangen.
  - Als de aardlekschakelaar wordt geactiveerd, dan betekent dit dat deze goed werkt. Stel de aardlekschakelaar in op de normale stand.

### Hittegevaar

De droog- en hardingssubsystemen van de printer werken op hoge temperaturen en kunnen bij aanraking brandwonden veroorzaken. De reeks steunen, de straal en behuizing van de led kunnen erg warm worden. Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om het risico op brandwonden te vermijden:

- Raak de interne ruimtes van de droog- en hardingsmodules van de printer niet aan.
- Wees extra voorzichtig bij het benaderen van het substraatpad.
- Wees extra voorzichtig met zones die zijn gemarkeerd met waarschuwinglabels.
- Plaats geen objecten over de reeks ondersteuning, de straal en de behuizing van de led.
- Probeer de reeks ondersteuning, straal en behuizingen van de led niet aan te passen.
- Laat de printer afkoelen alvorens onderhoudswerkzaamheden uit te voeren.

### Brandgevaar

De droog- en hardingssubsystemen van de printer werken op hoge temperaturen. Neem contact op met de servicevertegenwoordiger als de ingebouwde aardlekschakelaar van de printer herhaaldelijk is geactiveerd.

Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om het risico op brand te vermijden.

- Gebruik de stroomspanning die op het typeplaatje staat vermeld.
- Sluit de netsnoeren aan op de toegewezen lijnen die zijn beveiligd met een stroomonderbreker, zoals in de Handleiding voor plaatsing is beschreven.
- Steek geen voorwerpen door sleuven in de printer.
- Mors geen vloeistof op de printer. Zorg ervoor dat na het reinigen alle componenten droog zijn voordat de printer weer wordt gebruikt.
- Gebruik in en om de printer geen spuitbusproducten die ontbrandbare gassen bevatten. Gebruik de printer niet in een omgeving met explosiegevaar.
- Blokkeer of bedek de openingen van de printer niet.
- Probeer de droog- en hardingsmodules of de elektrische schakelkast niet aan te passen.
- Zorg ervoor dat de door de fabrikant aanbevolen bedrijfstemperatuur van het substraat niet wordt overschreden. Raadpleeg de fabrikant indien deze informatie niet beschikbaar is. Laag geen substraten die niet kunnen worden gebruikt bij een werkingstemperatuur boven 125°C.
- Laad geen substraten die ontbranden bij temperaturen lager dan 250°C (482°F). Zie opmerking hieronder. Geen ontstekingsbronnen in de nabijheid van het substraat.



**OPMERKING:** Testmethode gebaseerd op EN ISO 6942:2002; Evaluatie van materialen en materiaalsamenstellingen bij blootstelling aan een stralingshittebron, methode B. De testcondities om de temperatuur te bepalen waarop het substraat begint met ontsteken (vlam of gloed) waren: Warmtestroomdichtheid: 30 kW/m<sup>2</sup>, koperen calorimeter, thermokoppel type K.

- Goed onderhoud en originele verbruiksartikelen van HP zijn vereist om ervoor te zorgen dat de printer goed werkt volgens het ontwerp. Als u onderdelen en toebehoren van andere fabrikanten gebruikt (schuimstoffen, filters, printkopreinigingsrollen en inkt), kan dit brandgevaar opleveren.

De reeks steunen, de straal en behuizing van de led kunnen erg warm worden. Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om het risico op brand te vermijden:

- Wees extra voorzichtig met zones die zijn gemarkeerd met waarschuwingslabels.
- Plaats geen objecten over de reeks ondersteuning, de straal en de behuizing van de led.
- Mors geen vloeistof op het accessoire. Zorg ervoor dat na het reinigen alle componenten droog zijn voordat de printer wordt gebruikt.
- Probeer de reeks ondersteuning, straal en behuizingen van de led niet aan te passen.

## Mechanisch gevaar

De printer heeft bewegende delen die persoonlijk letsel kunnen veroorzaken. Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om persoonlijk letsel te voorkomen wanneer u dicht werkt bij de printer en (optionele) in-line snijmachines:

- Houd kleding en alle lichaamsdelen uit de buurt van bewegende delen van de printer.
- Draag geen halskettingen, armbanden en andere hangende voorwerpen.
- Als uw haar lang is, probeer dit dan vast te zetten zodat het niet in de printer terecht kan komen.
- Zorg ervoor dat mouwen of handschoenen niet vast komen te zitten in de bewegende delen van de printer.
- Sta niet te dicht bij de ventilatoren, dit kan persoonlijk letsel veroorzaken en de afdrukkwaliteit beïnvloeden (door het blokkeren van de luchtstroom).

- Raak aandrijvingen of bewegende rollen niet aan tijdens het afdrukken.
- Gebruik de printer niet zonder kleppen.
- Raak de in-line snijmachines niet aan tijdens het afdrukken.
- Wees voorzichtig met de in-line snijmachines en sla ze veilig op in de doos als ze niet bij de printer worden gebruikt.
- Risico om in uw vingers te snijden! Verwijder de in-line snijmachines bij het bewerken van de uithardingsmodule of voor toegang tot het substraatpad.
- Wees voorzichtig bij het gebruik van het luchtpistool. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

---

 **WAARSCHUWING!** Wees voorzichtig met het openen van de laadtafel en laat deze **NOOIT** zonder toezicht met beide vergrendelingen in geopende stand. De tafel kan onverwacht worden geopend en ernstig letsel veroorzaken. Controleer altijd of beide vergrendelingen goed gesloten zijn.

---

## Gevaar van lichtstraling

UV-straling kan uitgestraald worden door de ledreeks volgens de vereisten van vrijstellingsgroep IEC 62471:2006 Fotobiologische veiligheid van lampen en lampsystemen. Het wordt echter aanbevolen niet direct en langdurig naar de ledlampen voor uitvoer te kijken wanneer deze oplichten.

## Akoestische belasting

De akoestische belasting kan in sommige printmodi groter zijn dan 70 dB(A). Gehoorbescherming is wellicht noodzakelijk.

## Chemisch gevaar

Op de veiligheidsinformatiebladen vindt u de bestanddelen van de inkt en de ventilatievereisten om blootstelling via de lucht te beheersen.

De materiaalveiligheidsbladen voor de huidige printerinkt kunt u vinden op: <http://www.hp.com/go/msds>.

Airconditioning en ventilatie moeten overeenkomen met plaatselijke richtlijnen en regelgeving op het gebied van milieu, gezondheid en veiligheid. Raadpleeg voor meer informatie het gedeelte 'Ventilatie en airconditioning' in de handleiding voor plaatsing die u kunt vinden op: <http://www.hp.com/go/latex1500/manuals>.

## Gevaar bij zware substraten

Speciale aandacht is vereist om persoonlijk letsel te voorkomen bij het hanteren van zware substraten.

- Zware substraatrollen moeten altijd door twee personen worden geladen. Let er op dat de rug niet te veel wordt belast en dat letsel wordt voorkomen.
- Gebruik altijd een vorkheftruck, pallettruck of andere machines om substraten te tillen. Het ontwerp van de printer is compatibel met deze apparaten.
- Draag altijd persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals laarzen en handschoenen.

## Omgaan met inkt en condensaten

HP raadt u aan handschoenen te dragen wanneer u met inkt- en condensaatstelselcomponenten werkt.

## Ventilatie en airconditioning

Zoals bij installaties van alle soorten apparatuur geldt, moet rekening worden gehouden met het feit dat de printer warmte produceert bij het vaststellen van de mate van omgevingscomfort en het instellen van airconditioning en ventilatie in de werkomgeving.

Airconditioning en ventilatie moeten overeenkomen met plaatselijke richtlijnen en regelgeving op het gebied van milieu, gezondheid en veiligheid (EHS).

Zie voor meer specifieke voorschriften voor adequate ventilatie het document Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality van de ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) 62.1-2013. Zo wordt bijvoorbeeld een minimale uitlaatsnelheid van 2,5 L/s.m<sup>2</sup> (0,5 cfm/ft<sup>2</sup>) van frisse lucht gespecificeerd voor 'kopieer- en afdrukruimten'.



**OPMERKING:** De ventilatie- en airconditioningseenheden mogen niet direct op de printer blazen.



**OPMERKING:** Het behouden van een positieve luchtdruk in de printerruimte helpt voorkomen dat stof de ruimte binnendringt.

## Gebruik van gereedschap en sleutels

- **Gebruikers:** Sagelijke werkzaamheden, inclusief printerinstellingen, printen, substraat laden, vervanging van inktreservoirs en dagelijkse controle. Gereedschap of onderhoudsleutel niet vereist.
- **Onderhoudspersoneel:** hardwareonderhoudstaken en vervanging van printkoppen, filters, inktafvalflessen, schuim en printkopschoonmaakrollen. Onderhoudssleutel en platkopschroevendraaier vereist.
- **Onderhoudspersoneel:** Reparatie- en onderhoudswerkzaamheden, uitvoeren van diagnose en probleemoplossing. Onderhoudssleutel, sleutel van e-cabinet, sleutel van hoofdschakelaar, interne printserver-sleutel en Torx-schroevendraaierset vereist.



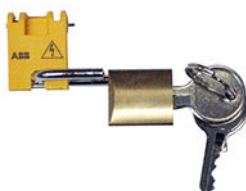
Onderhoudssleutel



E-cabinet-sleutel



Hoofdschakelaarsleutel



Internal Print Server-sleutel



Torx-schroevendraaierset



**OPMERKING:** Tijdens de installatie van de printer ontvangt het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.



**OPMERKING:** Na het gebruik van de onderhoudsleutel om een deur te openen, moet deze weer worden gesloten. De sleutel moet op een veilige plek worden opbergen.



## Waarschuwingen

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt om een correct gebruik van de printer te waarborgen en om te voorkomen dat de printer wordt beschadigd. Volg de instructies die met deze symbolen zijn gemarkeerd.




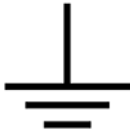


**⚠ WAARSCHUWING!** Het niet opvolgen van deze richtlijnen die met dit symbool zijn gemarkeerd, kan leiden tot ernstig letsel of overlijden.

**⚠ VOORZICHTIG:** Het niet opvolgen van deze richtlijnen die met dit symbool zijn gemarkeerd, kan leiden tot klein persoonlijk letsel of schade aan het product.

## Waarschuwingsetiketten

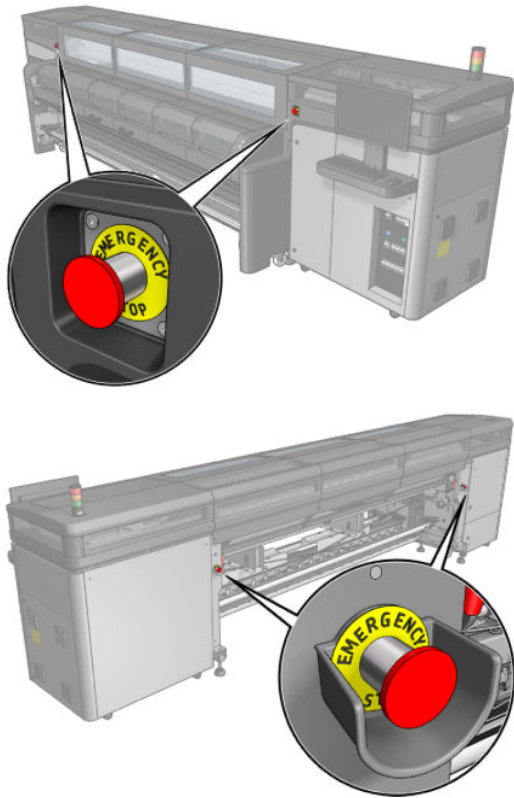
Label	Toelichting
	<p><b>Gevaar van elektrische schok</b></p> <p>Verwarmingsmodules werken met een gevaarlijke spanning. Ontkoppel alle stroombronnen alvorens onderhoud uit te voeren.</p> <p>Voorzichtig! Tweepolig. Neutrale zekering. Raadpleeg voor onderhoud gekwalificeerde onderhoudsmedewerkers.</p> <p>Als de zekering moet worden vervangen, dan kunnen de onderdelen van de printer die nog onder stroom staan een gevaar opleveren. Schakel de printer uit met behulp van de twee 2P-automaten in de verdeelkast van het gebouw voordat u reparaties uitvoert.</p> <p><b>Waarschuwing</b></p> <p>Hoge lekstroom. Lekstroom kan hoger zijn dan 3,5 mA. Zorg voor een aardaansluiting voordat u de netvoeding aansluit. Apparatuur mag alleen op een geaard stopcontact worden aangesloten.</p> <p>Raadpleeg de installatie-instructies alvorens de stroom aan te sluiten. Controleer of in invoerspanning binnen het spanningsbereik van de printer is. De vereisten van de voorbereiding van de locatie schrijven maximaal twee speciale lijnen voor de printer voor, die beide zijn beschermd met een aansluitgroep-stroomonderbreker.</p> <p>Lees en volg alle bedienings- en veiligheidsinstructies voordat u de printer start.</p>
	<p>Risico van brandwonden. Raak het binnenwerk van de droog- en uithardmodules, universele ondersteuningsbalk en de ledlampjes en -behuizing van de printer niet aan bij het benaderen van het substraatpad.</p>
	<p>Gevaar van pletting. Raak de PPS niet aan als deze in beweging is. Wanneer een substraat is geladen, zakt de wagen naar de normale positie. Door het gewicht kan uw hand, of iets anders dat zich onder de wagen bevindt, verbrijzeld raken.</p>
Bevindt zich op het e-cabinet;	
Bevindt zich op de uithardingsmodules en de universele ondersteuningsbalk.	
Bevindt zich aan weerszijde van het substraatpad, in de buurt van de PPS-aandrijving	

Label	Toelichting
	<p>Risico van beklemd raken van vingers. Raak de aandrijvingen niet aan als deze in beweging zijn. Gevaar van beknelling van handen tussen de tandwielen.</p>
<p>Bevindt zich aan weerszijde van het substraatpad, in de buurt van de PPS-aandrijving</p>	
	<p>Gevaarlijk bewegend onderdeel. Verwijderd houden van de printkop van de bewegende wagen. Tijdens het afdrucken beweegt de printkopwagen heen en weer over het substraat.</p>
<p>Bevindt zich intern op het substraatpad en op de printkopreinigingsrol (webwisser); alleen voor onderhoudspersoneel</p>	
	<p>U wordt aangeraden handschoenen te dragen bij het hanteren van inktpatronen, schoonmaakpatronen van de printkop en bij de reinigingscontainer voor de printkop.</p>
<p>Bevindt zich op de afvalinktfltes en webwisser</p>	
	<p>De akoestische belasting kan in bepaalde afdrukmodi groter zijn dan 70 dB(A). Gehoorbescherming is wellicht noodzakelijk.</p>
<p>Bevindt zich aan de achterkant van de linker klep</p>	
	<p>Gevaar van elektrische schok. Ontkoppel stroom alvorens onderhoud uit te voeren. Verwarmingsmodules en alle elektrische kasten werken met een gevaarlijke spanning.</p>
<p>Bevindt zich intern op de verwarmingsmodules en elektrische kasten; alleen voor onderhoudspersoneel</p>	

Label	Toelichting
 <p>Bevindt zich intern in de buurt van vacuümventilatorbladen en koelventilator van de droger-PCA; alleen voor onderhoudspersoneel</p>	<p>Gevaarlijke bewegende onderdelen. Verwijderd houden van bewegende ventilatorbladen. Bevindt zich intern in de buurt van de vacuümventilatorbladen en de koelventilator van de droger-PCA.</p>
 <p>Bevindt zich aan weerszijde van de in-line snijmachines en dicht bij de coderingsstrook van de wagen</p>	<p>Risico om in uw vingers te snijden. Raak de in-line snijmachines niet aan tijdens het afdrukken.</p> <p>Wees voorzichtig met de in-line snijmachines en sla ze veilig op in de doos als ze niet bij de printer worden gebruikt.</p>
 	<p>Geeft de aarde-aansluiting voor bevoegde elektriciens en de aansluitingen voor onderhoudspersoneel aan. Zorg voor een aardaansluiting voordat u de netvoeding aansluit.</p>
 	<p>Geeft de aarde-aansluiting voor bevoegde elektriciens en de aansluitingen voor onderhoudspersoneel aan. Zorg voor een aardaansluiting voordat u de netvoeding aansluit.</p>
<div style="border: 1px solid red; padding: 5px; text-align: center;"> <p><b>WARNING!</b> 6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers</p> </div>	<p>Geeft de onderbrekingscapaciteit voor het kortsluitingscircuit van de geïntegreerde aanvullende circuitonderbrekers naast de lichtnetinvoeraansluiting aan, alleen voor gebruik door erkende elektriciens en onderhoudspersoneel. Zorg voor een aardaansluiting voordat u de netvoeding aansluit.</p>

## Knoppen voor noodstop

Op verschillende plaatsen op de printer zijn vier noodstopknoppen geplaatst. In noodsituaties drukt u op een van deze noodstopknoppen om het afdrukken te stoppen. Er wordt een systeemfoutbericht weergegeven en de ventilatoren werken op maximumsnelheid. Laat alle noodstopknoppen los voordat u de printer opnieuw start.

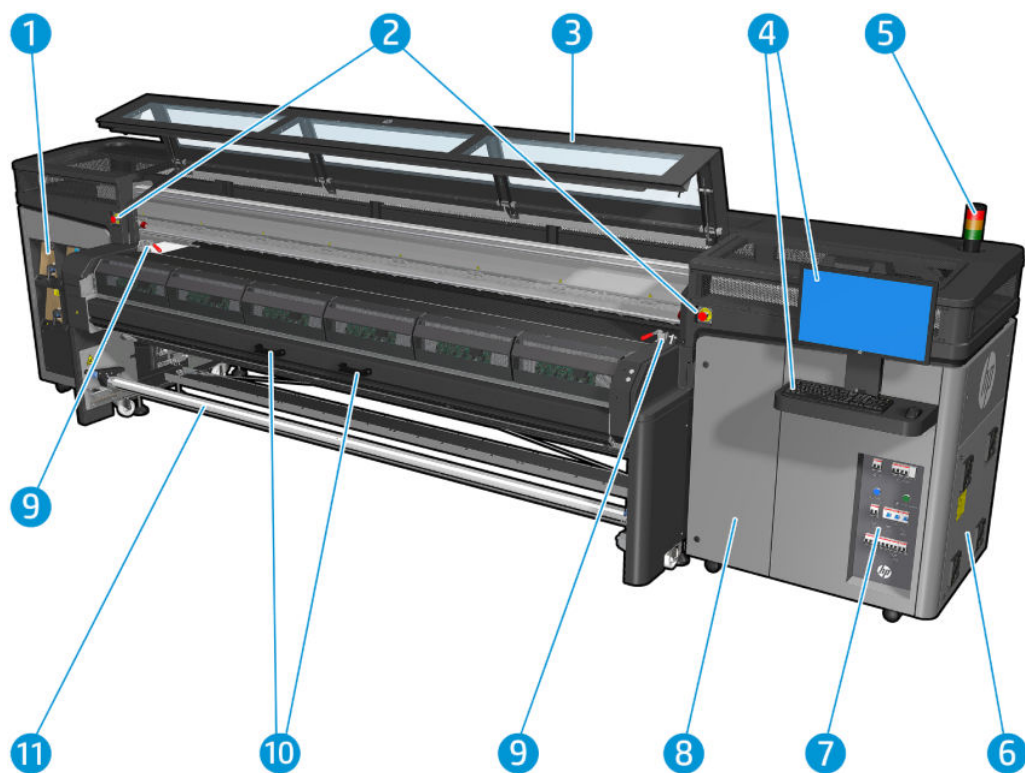


Om veiligheidsredenen is de toegang tot de afdrukzone niet toegestaan tijdens het afdrukken. Daarom wordt de voeding naar de wagen en naar de droog- en uithardingsmodule onderbroken als het venster of de laadtafel worden geopend. Het afdrukken wordt geannuleerd en er kan een systeemfout worden weergegeven.

## Belangrijkste onderdelen

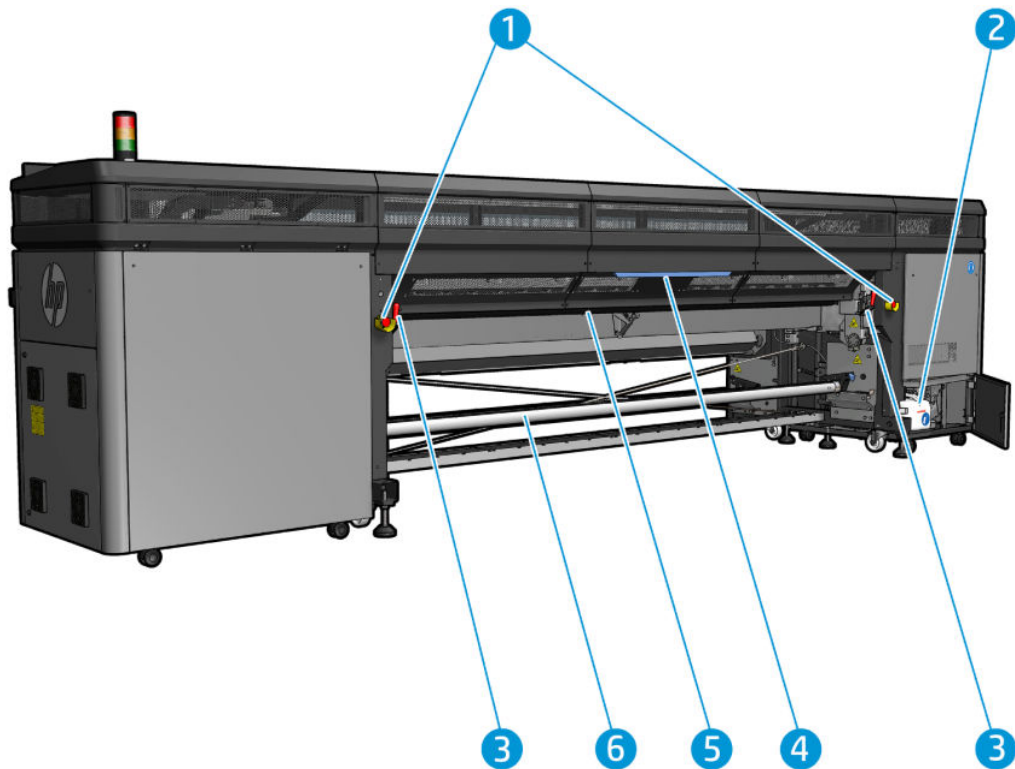
In de volgende afbeelding worden de hoofdonderdelen van de printer weergegeven.

## Vooraanzicht



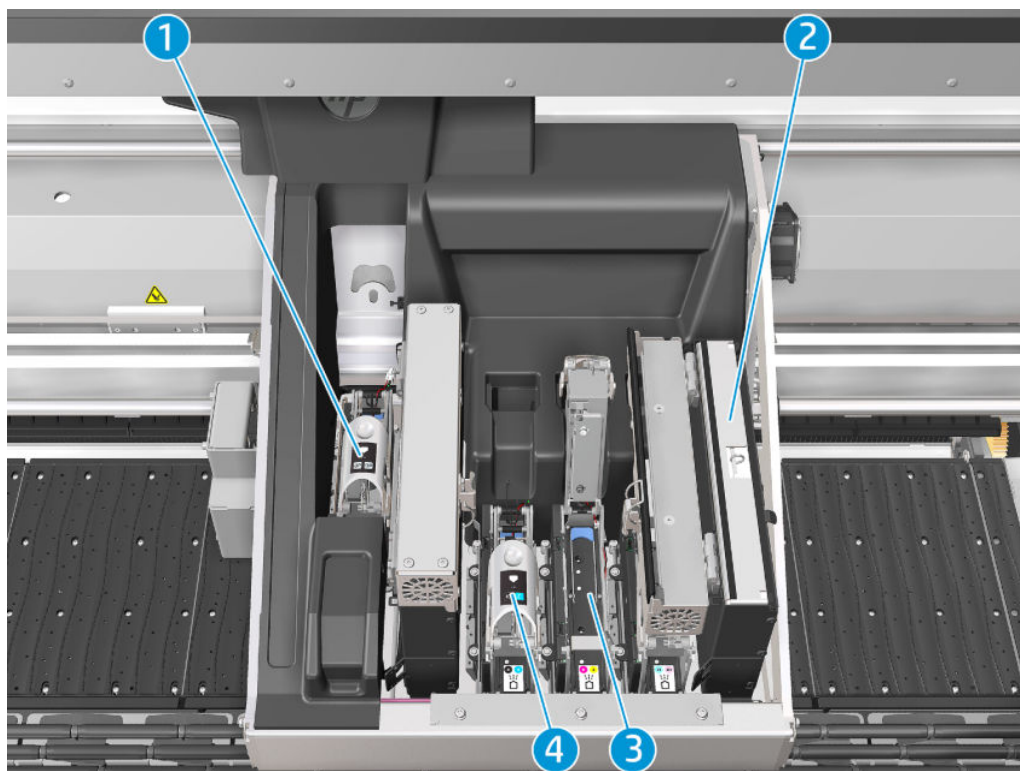
1. inktpatronen
2. Knoppen voor noodstop
3. Venster aan de voorzijde voor toegang tot de wagen en het afdrukgebied
4. Ingebouwde computer
5. Printerstatuslampje
6. E-meubel
7. Aan/uit-knoppen, lampjes en stroomonderbrekers
8. Deur naar printkopreinigingsrol
9. Hardingsmodulevergrendelingen, aan elke kant één
10. Hardingsmodulehendels
11. Uitvoeras substraat

## Achteraanzicht



1. Knoppen voor noodstop
2. Condensatieopvangfles
3. Laadtafelvergrendelingen, aan elke kant één
4. Laadtafel
5. Aandrijfrol
6. Invoeras substraat

## Wagenweergave



1. Optimizer printkopvergrendeling
2. Aerosolfilters
3. Printkop
4. Vergrendeling van kleurprintkop

## Printersoftware

U hebt de volgende software nodig voor de printer:

- De HP Internal Print Server wordt bij uw printer geleverd en is reeds in de ingebouwde computer van de printer geïnstalleerd. Het geeft printer meldingen weer en een samenvatting van de printerstatus, beheert afdruktaken en moet worden gebruikt om op verschillende manieren met de printer te communiceren. Zie [HP Internal Print Server op pagina 17](#).
- Het HP Print Care-programma wordt bij uw printer geleverd en is reeds in de ingebouwde computer van de printer geïnstalleerd. Het geeft de printerstatus en -geschiedenis gedetailleerd weer en hiermee kunt u de printer onderhouden en mogelijke problemen oplossen. Zie [HP Print Care op pagina 138](#).
- Een Raster Image Processor (RIP, verwerkingsprogramma voor rasterafbeelding) moet op een aparte computer worden uitgevoerd. Deze kan niet op de ingebouwde computer van de printer worden geïnstalleerd. Het wordt niet bij de printer geleverd en moet apart worden aangeschaft. De printer ondersteunt JDF. Als uw RIP deze interface ondersteunt, kan hij de printer- en taakstatus ophalen en weergeven.

## De printer voor de eerste keer aan zetten

1. Zorg ervoor dat de twee onderste rijen stroomonderbrekers aan de rechtervoorzijde van de printer allemaal omhoog staan.



2. Zet de hoofdschakelaar in de aan-stand en schakel tevens de PC-schakelaar ernaast in.



3. Controleer of de drie groene lampjes branden. Bij normale werking moeten deze lampjes altijd branden. Als sommige lampjes niet branden, controleer dan de Internal Print Server voor het geval zich een systeemfout heeft voorgedaan. Zie ook [Printerberichten op pagina 354](#) of neem contact op met een elektricien.
4. Wacht op een bericht van de Internal Print Server dat de printer klaar is om gereactiveerd te worden.
5. Voer een visuele controle van de printer uit.
6. Druk op de blauwe heractiveringsknop aan de rechtervoorkant van de printer. Hiermee schakelt u alle hoogspanningssystemen van de printer in.
7. Controleer of het lampje dat aangeeft of de printer is ingeschakeld, groen is. Bij normale werking moet dit lampje altijd branden. Als dit lampje niet brandt, controleer dan de Internal Print Server voor het geval zich een systeemfout heeft voorgedaan en zie [Printerberichten op pagina 354](#).
8. Wacht op een bericht van de Internal Print Server dat de printer klaar is. Dit kan enkele minuten duren. Als de initialisatie is voltooid, dan wordt door de Internal Print Server een bericht Gereed weergegeven. Als er een systeemfout wordt weergegeven, zie dan [Printerberichten op pagina 354](#).

## In- en uitschakelen van printer

De printer heeft drie niveaus voor uitschakelen. Bij elk niveau wordt de printer verder uitgeschakeld, totdat deze bij niveau 3 volledig wordt uitgeschakeld.



Niveau	Uitschakelen	Inschakelen
1: Hoofdstroom-voorziening naar elektronica en motor uitgeschakeld.	<p>Wacht tot de Internal Print Server een bericht weergeeft dat de printer klaar is en schakel vervolgens de hoogspanningssubsystemen uit door op de afsluitingspictogram in de linkerbovenhoek van het scherm te klikken. Wacht tot de Internal Print Server een bericht weergeeft dat de verbinding met de printer is verbroken.</p> <p><b>OPMERKING:</b> Nadat alle elektronica van de printer via de Internal Print Server is uitgeschakeld, werken de ventilatoren om veiligheidsredenen op maximumsnelheid. Dit is normaal en geen reden tot zorg.</p>	<p>Klik op de knop <b>Slaapmodus uit</b> in de linkerbovenhoek van het Internal Print Server-venster en wacht tot de printer de hoogspanningssystemen inschakelt.</p> <p>Wanneer u hierom wordt gevraagd, drukt u op de blauwe heractiveringsknop aan de rechtervoorkant van de printer.</p>
2: Alle printersystemen uit (aanbevolen).	Schakel na het voltooien van niveau 1 de hoofdschakelaar uit. Als het goed is, dan stoppen nu de ventilatoren.	<p>Schakel nadat u niveau hebt voltooid de hoofdschakelaar in en zorg ervoor dat de stroomonderbreking ernaast is ingeschakeld.</p> <p>Wanneer u hierom wordt gevraagd, drukt u op de blauwe heractiveringsknop en wacht u totdat door de Internal Print Server wordt aangegeven dat de printer klaar is.</p>
3: All printersystemen en Internal Print Server uit.	<p>Schakel nadat u niveau 2 hebt voltooid de Internal Print Server uit met de knop Start in Windows en wacht totdat een zwart scherm met het bericht <b>Geen invoersignaal</b> wordt weergegeven.</p> <p><b>VOORZICHTIG:</b> De computer kan beschadigd raken als deze verkeerd wordt uitgeschakeld.</p> <p>Zodra de Internal Print Server volledig uit is en u <b>Geen invoersignaal</b> ziet op het scherm, zet de uit/aan-knop op de computer dan uit.</p>	Zie na het voltooien van niveau 2 <a href="#">De printer voor de eerste keer aan zetten op pagina 14</a> .

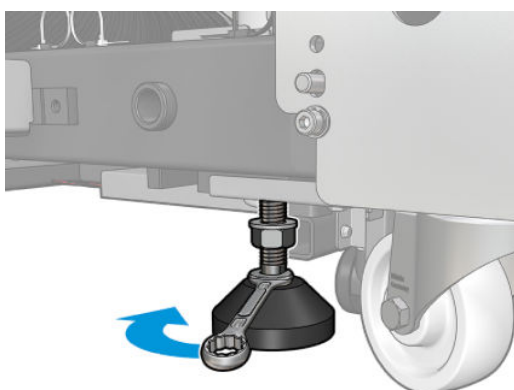
## De printer verplaatsen

Als u de printer een korte afstand op dezelfde locatie wilt verplaatsen, over een vloer zonder treden of hellingen van meer dan 3%, raadpleegt u de volgende instructies. Neem voor complexere verplaatsingen contact op met uw servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

**⚠ VOORZICHTIG:** Hellingen van meer dan 3% kunnen de printer ernstig beschadigen.

1. Schakel de printer uit.
2. Haal alle voedings- en netwerkkabels los van de printer.
3. Breng de poten geleidelijk omhoog, met niet meer dan twee draaien per keer, zodat de wielen (A) de grond raken. U brengt als volgt een poot omhoog:
  - a. Draai de moer boven aan de poot los met een 24 mm sleutel.
  - b. Draai de moer met de hand omlaag. Houd een tussenruimte van ongeveer 2 cm aan de onderzijde tussen moer en poot aan.
  - c. Draai de poot omhoog met een 16 mm sleutel. Gebruik de zeshoekige vlakken onder aan de bout om de sleutel vast te zetten.
  - d. Breng de poot zo ver omhoog als de bout toestaat.
  - e. Draai de moer weer vast met de 24 mm sleutel.

**⚠ VOORZICHTIG:** Zet de poten zo ver mogelijk omhoog. Ze kunnen afbreken als ze de grond raken terwijl de printer in beweging is.



4. Duw tegen de buitenste hoeken van de printer. Vermijd hellingen van meer dan 3%.
5. Wanneer u de juiste positie hebt gevonden, voert u het bovenstaande proces in omgekeerde volgorde uit om de printer op zijn plaats te zetten.

Na het verplaatsen van de printer is in sommige gevallen een elektricien nodig om de voedingskabels aan te sluiten. Het is mogelijk dat u ook het netwerk moet herconfigureren, vanaf de ingebouwde computer en de RIP-computer. Zie de *Installatiehandleiding* voor meer informatie, inclusief de minimumruimte die is vereist rondom de printer.

## Printerstatuslampje

**⚠ VOORZICHTIG:** Het printerstatuslampje geeft alleen informatie over de functies van de printer, en niet over veiligheidsvoorzieningen of veiligheidsstatussen. Waarschuwinglabels op de printer moeten altijd in overweging worden genomen als de printer in gebruik is en gelden altijd boven de statussen die op het printerstatuslampje worden aangegeven.

Berichten van het printerstatusbaken betekenen:

Kleur	Beschrijving
Rood	Onverwachte afdrukonderbreking. Een taak die was begonnen met afdrukken wordt plotseling onderbroken en verschijnt als <b>Mislukt</b> . Aandacht vereist.  Er verschijnt een UI-gebruikersbevestiging in het venster van de IPS. Wanneer het probleem wordt opgelost, verandert de rode kleur van het baken om de status van de printer weer te geven.
Oranje	Waarschuwing aanwezig in the IPS
Groen	Niet-actief
	Afdrukken

## 2 HP Internal Print Server

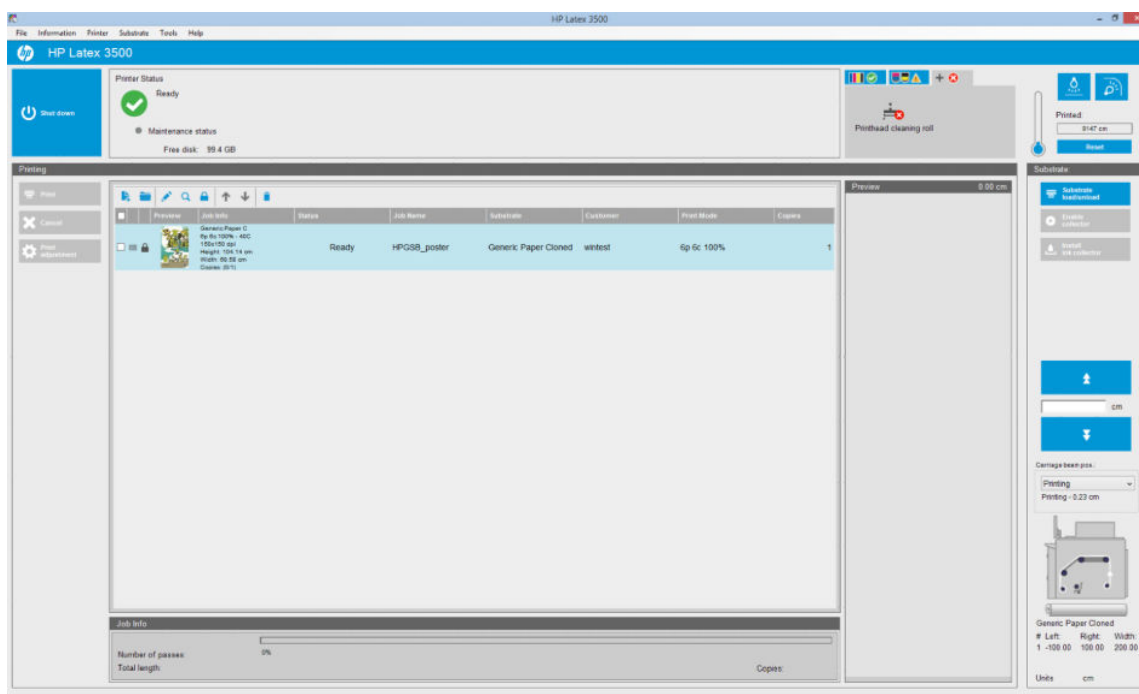
### De Internal Print Server starten

De Internal Print Server wordt automatisch gestart met Windows, en wordt voortdurend uitgevoerd, in de achtergrond of de voorgrond.

Als deze om een of andere reden niet meer wordt uitgevoerd, of als het venster niet zichtbaar is, dan kunt u deze starten vanuit het Windows Start-menu of door te dubbelklikken op het pictogram op het bureaublad.



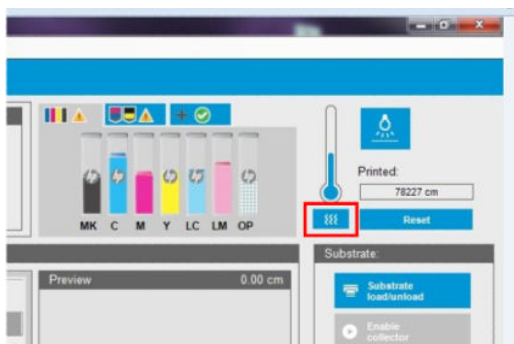
Wanneer het wordt opgestart verschijnt het hoofdscherm.



In het hoofdscherm:

- U kunt de printer afsluiten door op de knop **Afsluiten** linksboven te drukken.
- Het bovenste centrale deelvenster geeft de printerstatus en onderhoudsstatus aan. Zie [Printerstatus en meldingen op pagina 22](#).
- De thermometer rechts van het statusdeelvenster toont de uithardingstemperatuur.
- Rechts van de thermometer ziet u een overzicht van de status van de inktcartridges, de printkoppen en de printkopreinigingsrol.

- Via de knop **Systeem opwarmen** wordt het hele systeem in de printer opgewarmd tot de printer de status **Gereed** heeft. Dit is handig voor omgevingen met een lage temperatuur om time-outfouten tijdens het opwarmen te voorkomen. Hierdoor is drogen en curing mogelijk om het systeem langzaam op te warmen. De opwarmingsduur kan worden ingesteld van 1 tot 60 minuten in **Extra > Voorkeuren > Aanvullende instellingen**.



- Het afdruk-deelvenster neemt het grootste deel van het venster in beslag en toont:
  - De knoppen **Afdrukken**, **Annuleren** en **Afdrukaanpassing**
  - De afdrukwachtrij
  - Instellingen afdrukvoorbeeld taakinstellingen
- -deelvenster bevat **Substraat laden/verwijderen**, **Verzamelaar inschakelen**, knoppen voor verplaatsing van de wagenbalk en informatie over hoe het huidige substraat is geladen.

## De taal van de Internal Print Server wijzigen

Wanneer de Internal Print Server wordt gestart, gebruikt deze de taal die is geselecteerd in de Landinstellingen van Windows. Ga als volgt te werk om een andere taal in te stellen:

1. Open het Configuratiescherm in het **start**-menu.
2. Als u de Categorieweergave gebruikt in het Configuratiescherm, open dan de categorie **Klok, Taal en Regio**.
3. Open **Landinstellingen**.
4. Wijzig in het tabblad **Indelingen** de huidige instelling naar de gewenste taal.
5. Druk op de knop **OK**.

De wijziging wordt van kracht wanneer Windows opnieuw wordt opgestart.

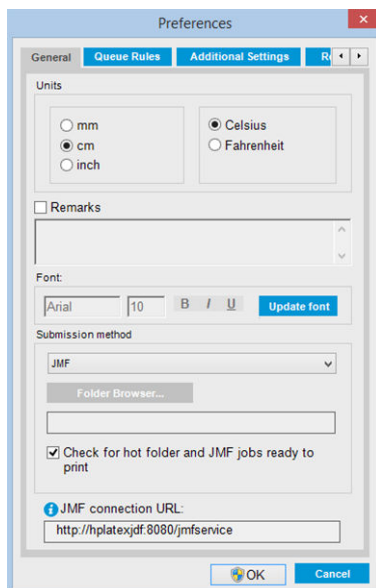
## Maateenheden in de Internal Print Server wijzigen

Selecteer **Extra > Voorkeuren > Eenheden** om de maateenheden in de Internal Print Server te wijzigen. U kunt de maateenheid voor lengte en temperatuur wijzigen.

## De voorkeuren instellen voor de Internal Print Server

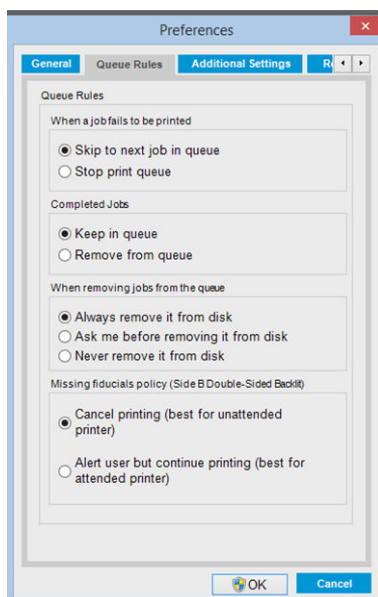
Als u de voorkeursinstellingen van de Internal Print Server wilt wijzigen, dan selecteert u **Voorkeuren** in het menu **Extra**. Het venster Voorkeuren bevat vier tabbladen.

## Tabblad Algemeen



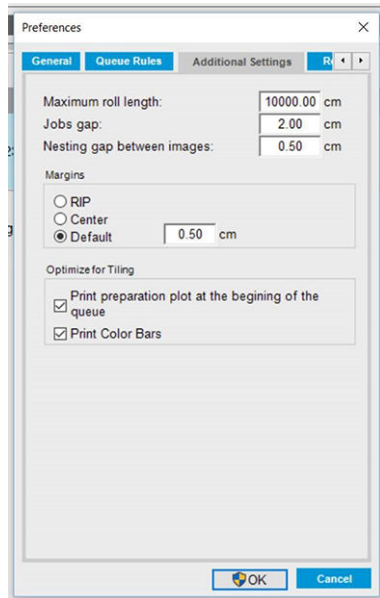
- Maateenheden voor lengte en temperatuur
- Opmerkingen, toevoegen als voettekst aan het af te drukken bestand
- Lettertype van de voettekst
- Hete map
- URL voor JMF-verbinding

## Tabblad Wachtrijregels



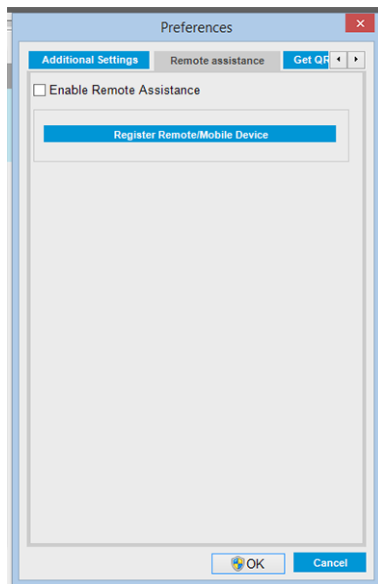
- Actie als taak mislukt
- Actie als taak is afgedrukt
- Actie als taak is verwijderd uit de wachtrij

## Tabblad extra instellingen



- Maximale rollengte
- Ruimte tussen de taken
- Ruimte tussen afbeeldingen nesten:
- Marges:
  - RIP: Marges worden ingesteld zoals gedefinieerd in de RIP.
  - Centreren: De afbeelding wordt horizontaal gecentreerd op het geladen substraat.
  - Default (Standaard): De standaardmarges zijn 5,0 mm. U kunt de standaardlinkermarge definiëren in het venster Taakeigenschappen.
- Opwarmingsduur
- Optimaliseren voor naast elkaar:
  - Voorbereidingsplot afdrukken aan het begin van de wachtrij.
  - Kleurbalken afdrukken.

## Tabblad Ondersteuning op afstand



- Ondersteuning op afstand inschakelen
- Proxyserver inschakelen en bijzonderheden geven
- Extern/mobiel apparaat registreren

## Menu's in Internal Print Server

De Internal Print Server heeft de volgende menu's.

#### Het menu Bestand

- Nieuwe taak toevoegen
- Bestaande taak toevoegen
- Taak bewerken
- Taak verwijderen
- Afsluiten

#### Het menu Informatie

- Meldingen
- Benodigheden
- Service-informatie

#### Het menu Printer

- Afdrukaanpassingen
- Uitlijning printkoppen
- Printkoppen reinigen
- Printkoppen vervangen
- Reinigingsrolkit vervangen
- Doorvoer kalibreren
- Collector in-/uitschakelen

#### Het menu Substraat

- Laden/Verwijderen
- Instellingen
- Maken
- Bewerken
- Klonen
- Optimaliseren voor naast elkaar
- Naam wijzigen
- Verwijderen
- Kleurkalibratie
- Voorinstellingen beheren
- Online naar substraat zoeken

#### Het menu Hulpmiddelen

- Voorkeuren
- HP Scitex Print Care
- HP Proactive Support
- Firmware-update
- Ontwaken
- Uitschakelen
- Wagen opnieuw initialiseren

#### Het menu Help

- Over
- Gebruikershandleiding

## Printerstatus en meldingen

De HP Internal Print Server geeft de algemene status van de printer, de onderhoudsstatus, het geladen substraat en het inksysteem.

De printer kan de volgende soorten meldingen weergeven:

#### Printerstatus

- **Fouten:** wanneer de printer niet kan afdrukken.
- **Waarschuwingen:** wanneer er een wijziging moet worden uitgevoerd op de printer, zoals kalibratie, preventief onderhoud of vervanging van een inkt patroon.

Een beknopte lijst van printerwaarschuwingen verschijnt in het hoofdvenster van de Internal Print Server. Selecteer **Informatie > Meldingen** wanneer u een volledige en meer gedetailleerde lijst wilt bekijken.

Zie voor meer gegevens over een afzonderlijke melding [Printerberichten op pagina 354](#).


#### Onderhoudsstatus

- Groen lampje: geen onderhoud vereist.
- Geel lampje: datum van onderhoudsprocedure nadert. Druk op de gele knop om Print Care te controleren op gegevens. Zie [HP Print Care op pagina 138](#).



- Oranje lampje: onderhoud is vereist. Druk op de oranje knop om Print Care te controleren op gegevens.
- Rood lampje: onderhoud is onmiddellijk vereist. Druk op de rode knop om Print Care te controleren op gegevens.
- Grijs weergegeven: Print Care is niet actief. Druk op de oranje knop.

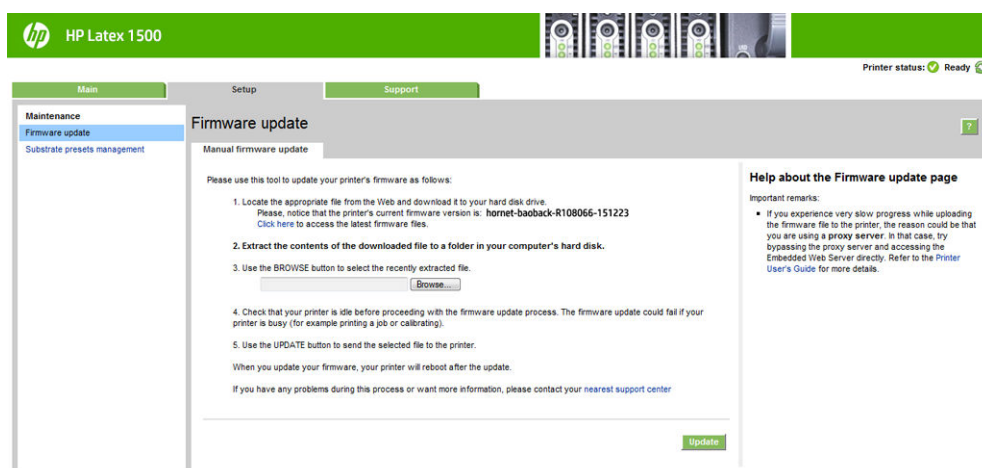
## De firmware en de interne afdrukserver bijwerken

 **TIP:** Als u de firmware en de HP Internal Print Server bijwerkt, dan moet u eerst de firmware bijwerken en vervolgens de HP Internal Print Server.

### De firmware bijwerken

Van tijd tot tijd zijn er firmware-updates beschikbaar van HP die de functionaliteit en de functies van de printer verbeteren.


Firmware-updates kunnen via het internet worden gedownload en op uw printer worden geïnstalleerd met de Internal Print Server: selecteer **Firmware bijwerken** in het menu **Hulpmiddelen**.



Volg de instructies op het scherm om het firmwarebestand te downloaden en op de vaste schijf op te slaan. Selecteer dan het gedownloade bestand en klik op **Bijwerken**.

De firmware bevat een set van de meest gebruikte vooraf ingestelde substraten. Extra substraatvoorinstellingen kunnen apart worden gedownload; zie [Voorinstellingen substraat op pagina 61](#).

### De Internal Print Server bijwerken

 **BELANGRIJK:** Verwijder de vorige versie van de Internal Print Server in de ingebouwde computer van de printer voordat u de nieuwe versie installeert.

1. Verwijder de oude versie van de Internal Print Server in het bedieningspaneel. Selecteer **Installatie Internal Print Server-toepassing ongedaan maken** (hiermee worden alle taken in de wachtrij verwijderd, behalve geprinte bestanden).
2. Download het bestand naar de harde schijf van de ingebouwde computer (maar niet naar het bureaublad).
3. Bestanden **HPIPS.msi** en **Setup.exe** uitpakken/ophalen.
4. Voer het bestand **Setup.exe** uit en volg de instructies op het scherm totdat de nieuwe software is geïnstalleerd.

## De HP IPS Services bijwerken



**BELANGRIJK:** Verwijder de vorige versie van de Internal Print Server in de ingebouwde computer van de printer voordat u de nieuwe versie installeert.

---

1. Verwijder de oude versie van de Internal Print Server in het bedieningspaneel. Selecteer **Internal Print Server verwijderen**.
2. Download het bestand naar de harde schijf van de ingebouwde computer (maar niet naar het bureaublad).
3. Bestanden **HPIPSServices.msi** en **Setup.exe** uitpakken/ophalen.
4. Voer het bestand **Setup.exe** uit en volg de instructies op het scherm totdat de nieuwe software is geïnstalleerd.

### 3 RIP-distributie

Dankzij het HP RIP-certificeringssysteem kunnen RIP-partners zich onderscheiden door specifieke en superieure integratie, compatibiliteit en prestaties met de HP Latex 1500-printer.

HP heeft de gecertificeerde functies en de RIP's voor de HP Latex 1500-printer verhoogd.

In het onderstaande ondersteuningsoverzicht voor compatibiliteit worden de gecertificeerde RIP-partners en -versies weergegeven. Daarnaast ziet u ook de verschillende functies die worden ondersteund per RIP-partner, alle gecertificeerde ondersteuning door RIP-partners en tot slot alle verplichte functies. Meer informatie over het HP Latex-kenniscentrum kunt u vinden via de volgende koppeling: <http://h20435.www2.hp.com/t5/HP-Latex-Blog/Certified-RIPs-to-enable-seamless-integration-with-HP-Latex-1500/ba-p/298577>.

HP Latex 1500 printer							Solutions across HP printers
Printing Performance	Media Management	Printer Management	Printer Reporting	Job Generation	Job Management	HP Application Center Integration	
★★★ Processing ★★★ Stress and print ★★★ Wider job management	★★ Add new media support ★★ Download ICC profile from printer	★★★ Show "media type unavailable" ★★★ Show layout conflict in HP IPS ★★★ Show printer unavailable	★★ Show printer status ★★ Show printer notifications	★★★ Color Bars ★★★ Improved preview ★★★ Send copies through JDF	★★★ Job cancel in RIP ★★★ Printer and Job Status ★★★ Job accounting	★★ Protected PDF ★★ Job automation	
AVA							
Digital Print RIP 2.17	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★
Caldera							
Grand RIP+ 11, 12	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★
ONYX							
Thrive 10.0.5, 10.1	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★

---

## 4 Integratie van afdrukworkflows

### Inleiding tot JDF

#### Wat is JDF?

JDF is een softwaremethode die apparaten van diverse leveranciers- en softwarefabrikanten in staat stelt samen te werken. De methode gebruikt XML, een op tekst gebaseerde code die met veel apparaten en workflowcontrollers kan worden gebruikt in verschillende verticale printmarkten.

JDF-implementatie is doorgaans gebaseerd op een MIS-systeem voor gebruik bij het plannen van taken, indienen, accounting en begroten. Een integrator koppelt doorgaans een MIS-systeem aan de apparaten die in een workflow via JDF-technologie aanwezig zijn.

JMF is een communicatieprotocol (gebaseerd op de JDF-specificatie) die apparaten in staat stelt om taakstatusinformatie en andere realtime metrische gegevens en parameters van de taak te communiceren. Het kan worden gebruikt om de status van een apparaat te pollen of een apparaat op regelmatige intervallen te monitoren.

#### Voordelen van werken met JDF voor het indienen van een bestand

JDF kan nuttig zijn omdat het een nauwkeurige door MIS aangedreven manier biedt om de taakstatus van inhoud of de voltooiing van een taak door een apparaat te achterhalen. Omdat het de rol van een MIS is om een taak te traceren, plannen en er een kostenplaatje voor te maken, stelt JDF/JMF apparaten op een eenvoudige wijze in staat taken te koppelen met een MIS.

JDF en JMF kunnen worden gebruikt om werk dat in een JDF-workflow is gemaakt te analyseren en er vervolgens kostenberekeningen voor uit te voeren. Een gedetailleerde analyse kan worden uitgevoerd na een dag of serie taken om de winstmarge van een taak, de gemaakte kosten en gebruikte materialen in te zien, alsook voor magazijncontrole en voorraadverzending.

HP is een partnerlid van de CIP4-organisatie en op de CIP-website op <http://www.cip4.org> kunt u meer informatie over JDF vinden.

### Werken met JDF

#### JDF-taaktickets maken

Implementaties van JDF gebruiken doorgaans een MIS-systeem om een JDF/JMF-workflow te controleren en monitoren. De MIS kan vervolgens de status van het apparaat monitoren, tijd en verbruiksgoederen bijhouden, en voorzien in koppeling met tel- en magazijncontrole-modi die zijn geïntegreerd in een MIS. Een MIS is doorgaans de bron van een JDF-taak en het resulterende ticket. JMF-communicatie kan worden gebruikt om die ticketinformatie te verzenden naar productiemijlpalen. Een MIS is doorgaans de bron van een JDF-taak en het resulterende ticket. JMF-communicatie kan worden gebruikt om die ticketinformatie te verzenden naar productiemijlpalen.

## Welke informatie wordt vastgelegd door de HP Latex 1500-printer en wat kan er door JMF worden gecommuniceerd aan een MIS?

De printer implementeert een subset van de JDF 1.5-specificatie met JMF. Hiermee kunnen de printerstatus, meldingen, de taakstatus, taakinkt en het substraatverbruik aan externe toepassingen worden gecommuniceerd.



**OPMERKING:** Denk eraan dat de RIP verschillende taken kan combineren tot één taak, voor optimaal gebruik van de substraten en afwerking. In dit voorbeeld ziet de printer de afdruk als één taak. In deze situatie zou de MIS de RIP moeten vragen naar de status van elke, individuele nesttaak.

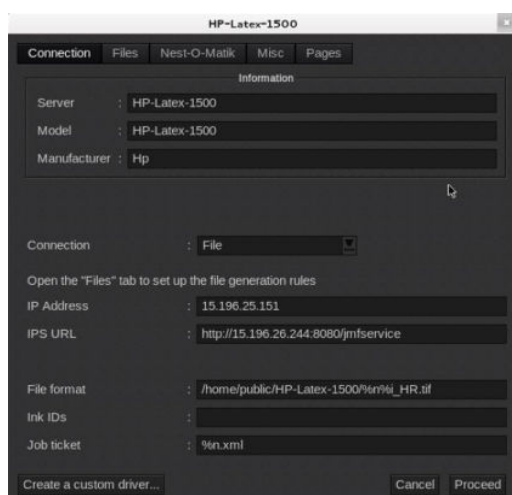
De RIP-toepassing kan traceringsinformatie over verbruik van substraat en consumables ophalen en rapporteren aan MIS.

## Richtlijnen voor integratie

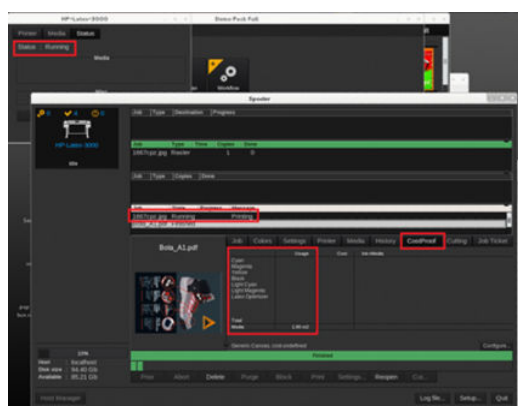
### De HP Latex 1500-printer integreren in de CALDERA RIP.

CALDERA RIP kan de JDF-koppeling in de printer gebruiken door de optie in de printerdriverinstellingen te selecteren. Wanneer de JDF-interface is ingeschakeld, worden de printerstatus en meldingen samen met de taakstatus, taakinkt en het mediagebruik weergegeven.

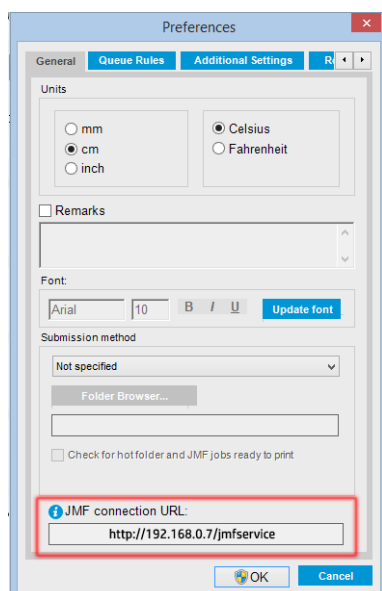
U activeert deze functie in de CALDERA RIP door de JMF-URL van de printer in het dialoogvenster voor printerconfiguratie bij JDF in te voeren (IPS-URL). Zorg ervoor dat u beschikt over de nieuwste driver van de website van CALDERA.



Eenmaal geconfigureerd, kunt u de printerstatus laten weergegeven door het informatievenster in de afdrukclient te openen en de spooler voor de taakstatus te openen.



Om de URL van de JMF te verkrijgen: Ga naar de **IPS-pc** op de Internal Print Server SW en vervolgens naar **Extra>Voorkeuren>Algemeen**.

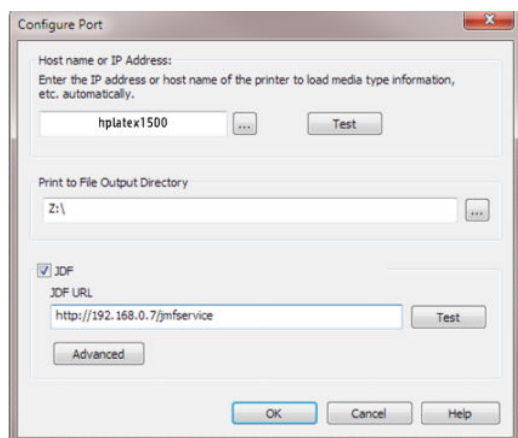


Als er problemen zijn bij het gebruik van de hostnaam van de printer, kunt u overschakelen naar het IP-adres van de printer met de systeemconfiguratietool van de HP Latex 1500. Raadpleeg voor meer informatie de servicehandleiding of overleg met uw netwerkbeheerder voor een oplossing voor de hostnaam.

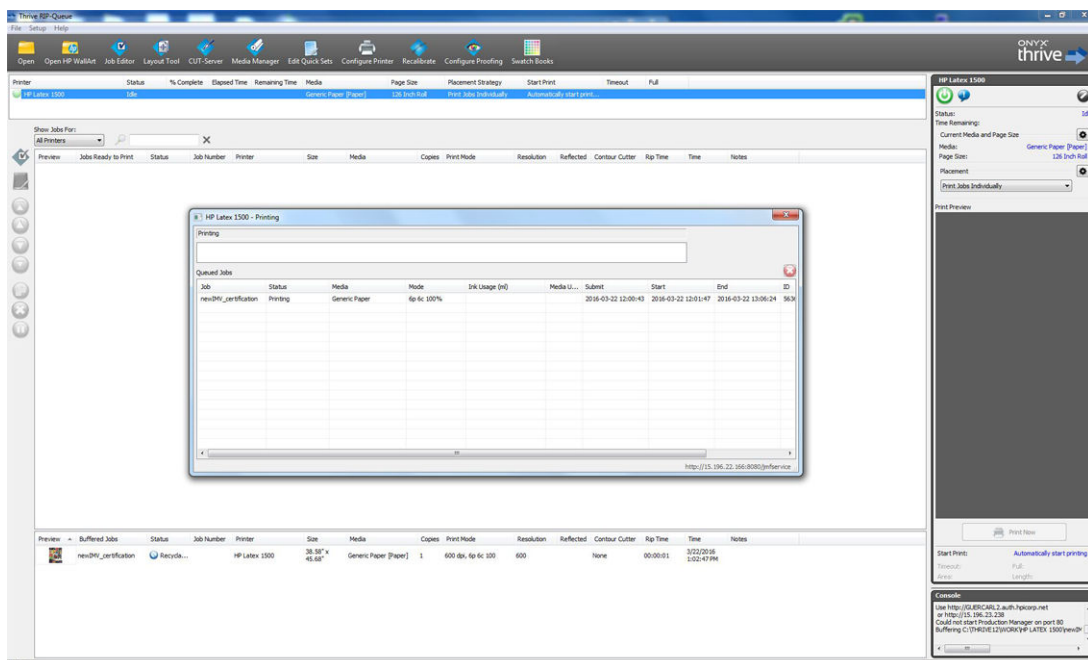
## De HP Latex 1500-printer integreren in de ONYX RIP.

ONYX kan de JDF-koppeling in de printer gebruiken door de optie in de printerdriverinstellingen te selecteren. Wanneer de JDF-interface is ingeschakeld, worden de printerstatus en meldingen samen met de taakstatus, taakinkt en het mediagebruik weergegeven.

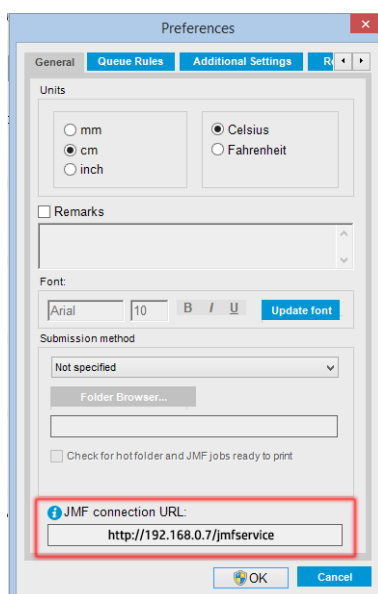
U activeert deze functie in de ONYX RIP door de JMF-URL van de printer in het dialoogvenster voor printerconfiguratie bij JDF in te voeren (JDF-URL). Zorg ervoor dat u de laatste driverversie hebt van de ONYX Download Manager.



Eenmaal geconfigureerd, kunt de printer- en taakstatus laten weergegeven door het informatievenster in de RIP-wachtrij te openen.



Om de URL van de JMF te verkrijgen: Ga naar de **IPS-pc** op de Internal Print Server SW en vervolgens naar **Extra>Voorkeuren>Algemeen**.

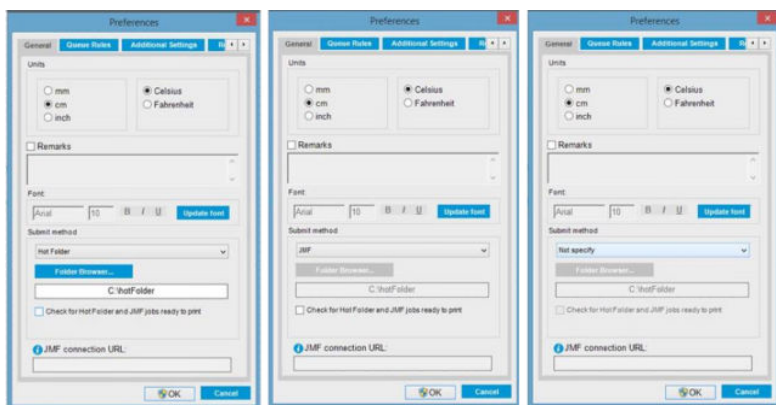


Als er problemen zijn bij het gebruik van de hostnaam van de printer, kunt u overschakelen naar het IP-adres van de printer met de systeemconfiguratietool van de HP Latex 1500. Raadpleeg voor meer informatie de servicehandleiding of overleg met uw netwerkbeheerder voor een oplossing voor de hostnaam.

## Methoden om taken te verzenden

De HP Latex 1500 ondersteunt twee methoden om bestanden in te dienen (naast de mogelijkheid om een bestand direct te openen in HP IPS UI):

Selecteer de verzendmethode in het dialoogvenster Voorkeuren in HP IPS **Extra>Voorkeuren>Algemeen**, in de vervolgkeuzelijst voor de verzendmethoden:



**Actieve map:** Selecteer een gedeelde map in de HP IPS-pc, waarna de RIP de uitvoertaak daar kopieert; de IPS laadt automatisch taken in de wachtrij.

**OPMERKING:** De gedeelde map moet hetzelfde zijn als de map die in de RIP is geconfigureerd.

**JMF:** De RIP stuurt de locatie van de taak via een JMFopdracht. De IPS zoekt de bestanden automatisch op die locatie en laadt deze direct in de printerwachtrij.

**Niet opgegeven:** Laad het bestand handmatig in de IPS **Bestand>Openen**.

**Een taak in de wachtrij uit de RIP verwijderen:**

U kunt een taak via de RIP-interface direct uit de IPS-/printerwachtrij verwijderen, maar alleen als deze via de JMF-methode is verzonden.

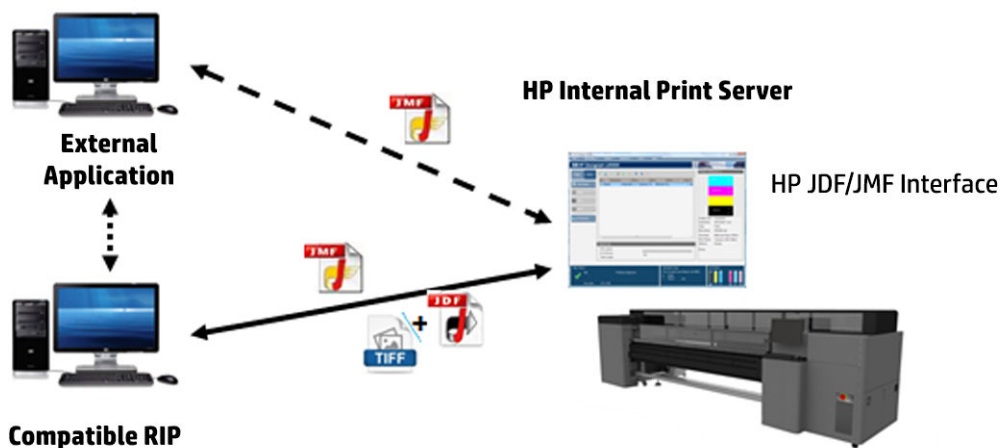
## De HP Latex 1500-printerserie integreren in een MIS-systeem of productiecontrolesoftware.

Specifieke RIP/MIS-implementaties vereisen specifieke configuraties afhankelijk van de leverancier.

Toepassingen met MIS- of productiecontrolesoftware kunnen de **printerstatus en -meldingen, samen met de taakstatus, taakinkt en het substraatgebruik** ophalen van de printer, via de **HP JDF/JMF-interface**. Het is ook mogelijk een taak uit de printerwachtrij te verwijderen via de **HP JDF/JMF Interface**.

Zoals beschreven in de vorige sectie, wordt aanbevolen om als de RIP verschillende taken in één combineert voor verzending naar de printer, de MIS of productiecontrolesoftware met de RIP te verbinden in plaats van de IPS, om de individuele taakstatus van gegroepeerde taken te krijgen.

Zorg ervoor dat u unieke namen toewijst aan iedere taak zodat deze kunt identificeren in de verzamelde informatie van de printer.



Als u CALDERA 10.2 RIP gebruikt, kan de MIS communiceren via de Caldera Nexio-module. **Caldera Nexio** is een tool die de Caldera RIP en andere software van derden verbindt met standaard JDF/JMF-protocollen, waardoor



automatische actiereeksen kunnen worden geproduceerd die de productie en geavanceerde rapportages versnellen en zo de werking verbeteren. Neem contact op met CALDERA voor meer informatie.

ONYX-klanten die willen integreren met MIS-oplossingen, kunnen de **ONYX Connect**-module gebruiken om te communiceren via JDF. ONYX Connect ondersteunt momenteel geen JMF. Neem contact op met ONYX voor meer informatie.

Neem, als u een andere RIP-oplossing gebruikt, contact op met uw specifieke RIP-leverancier voor richtlijnen voor de JDF/JMF-configuratie en -koppeling.

MIS-leveranciers of -klanten die de printer direct willen integreren met een oplossing kunnen de JDF Software Development Kit bemachtigen. Deze wordt speciaal door HP ondersteund en is beschikbaar via de HP Solutions Portal: <https://developers.hp.com/lfp-enroll>.

---

## 5 Omgaan met het substraat

### Ondersteunde substraattypen

De volgende substraattypen zijn compatibel met uw printer. Zie de [Online substraatbeheer op pagina 75](#) voor specifieke substraatinstellingen en -profielen.

#### Zelfklevend vinyl

- Gegoten zelfklevend vinyl
- Gekalanderd zelfklevend vinyl
- Geperforeerd zelfklevend vinyl
- Transparant zelfklevend vinyl
- Reflectief zelfklevend vinyl

#### PVC-banner

- Frontlit banner
- Backlit banner
- Scrim banner
- Scrimless banner
- Gaas-banner met voering
- Blockout-banner
- Truckgordijnbanner of dekzeil

#### Papier

- Gecoat papier
- Niet-gecoat papier
- Fotopapier
- Fotorealistisch paper
- Blueback papier
- Zelfklevend papier

## PP- en PE-folie en banner

- Polypropyleen (PP)-film
- Synthetisch papier (zoals Yupo)
- Tyvek
- Gecoate PE/HDPE (polyethyleen) banner

## PET-film

- Polyester (PET) backlit film
- Polyester (PET) frontlit film
- Polyester (PET) grey-back film

## Textiel

Zie [Controleer de poreusheid van het substraat op pagina 33](#) om de poreusheid van het substraat te controleren.

- Polyester textiel en stof
- Textiel banner
- Achtergronden
- Textiel gaas met voering
- Frontlit textiel met voering wanneer poreus
- Backlit textiel met voering wanneer poreus
- Canvas
- Vlag en voile met voering
- Katoenen textiel
- Zelfklevend textiel

## Muurbedekking



**OPMERKING:** Dit is een toepassingsvoorbeeld, geen te selecteren categorie.




- Papieren muurbedekking of behang
- PVC-muurbedekking
- Voorbeplakte muurbedekking
- Ongeweven muurbedekking
- Textiele muurbedekking
- Zelfklevende muurbedekking
























## Controleer de poreusheid van het substraat





1. Wanneer er substraat is geladen in de printer, verwijdt u dit.
2. Snij een stuk zelfklevend glanzend wit vinyl af met een grootte van 15 × 50 mm.

3. Plak deze op de plaat en bedek daarbij de geavanceerde sensor van het substraat.
4. Laad het substraat dat u wilt controleren.
5. Open de RIP-software.
6. Haal het testbestand op van de ingebouwde computer van de printer: C:\Users\hpllatex\Documents\HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink\_trespassing\_check.pdf.
7. Druk het testbestand af met het aantal passages en de substraat-voorstelling die u wilt gebruiken voor dit substraat (of een soortgelijk profiel voor wat betreft inktlimiet).
8. Verwijder het substraat.
9. Verwijder de strook zelfklevende vinyl van de plaat.
10. Bekijk het zelfklevende vinyl dat u van de plaat hebt verwijderd.
  - Wanneer de strook geheel wit is (zonder inkt), is het geteste substraat niet poreus en kan het worden gebruikt voor afdrukken, zoals beschreven in de handleiding.
11. Reinig de printzone. Zie [Afdrukgebied reinigen op pagina 191](#).

## Ondersteunde substraten van HP

Categorie	Substraat	Automatische printkop-uitlijning	Kleur kal.	Toepassingen
HP-banners	HP HDPE Reinforced Banner 	NEE	NEE	Displays voor beurzen en evenementen, POP-winkeldisplays, banners
	203 micron • 180 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	HP Everyday mat met polypropyleen, met een kern van 3 inch 	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP-en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, banners
	203 micron • 120 g/m <sup>2</sup> • 61 m			
HP zelfklevende materialen	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, graphics voor wagenparken, wraps voor voertuigen, reclamemateriaal
	Zonder voering: 50 micron • 203 micron • 100 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	Met voering: 241 micron • 203 micron • 260 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl	NEE	NEE	Grafisch materiaal voor wagenparken, wraps voor voertuigen, grafisch materiaal voor etalages, POP- en winkeldisplays
	Zonder voering: 165 micron • 155 g/m <sup>2</sup> • 50 m			
	Met voering: 406 micron • 288 g/m <sup>2</sup> • 50 m			
	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl 	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, reclamemateriaal, POP-en winkeldisplays
	Zonder voering: 121 micron • 150 g/m <sup>2</sup> • 100 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	Met voering: 266 micron • 280 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl 	JA	JA	
	Zonder voering: 121 micron • 150 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	Met voering: 266 micron • 280 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			

Categorie	Substraat	Automatische printkop- uitlijning	Kleur kal.	Toepassingen
	HP Premium verwijderbare Gloss Adhesive Vinyl 	JA	JA	
	Zonder voering: 96 micron • 136 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	Met voering: 284 microns • 298 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m			
	Nieuwe HP Everyday hechtend mat met polypropyleen, met een kern van 3 inch	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, banners
	Zonder voering: 180 micron • 120 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m			
	Met voering: 215 micron • 298 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m			
HP-films	HP Backlit Polyester Film  220 micron • 285 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m	NEE	NEE	Displays voor beurzen en evenementen, displays met achtergrondverlichting, POP- en winkeldisplays, posters en vergrotingen
HP-textiel	HP licht textiel    381 micron • 218 g/m <sup>2</sup> • 45,7 m	NEE	NEE	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, textiel (afdrukken op stof), banners, interieurdecoratie
HP-papier en fotopapier	HP-behang zonder pvc     177 micron • 175 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, posters en fotovergrotingen, interieurdecoraties
	HP pvc-vrij, duurzaam, glad behang      431 micron • 290 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m	JA	JA	
	HP White Satin Poster Paper   165 micron • 136 g/m <sup>2</sup> • 61 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, displays met achtergrondverlichting, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, billboards
	HP Photo-realistic Poster Paper  205 micron • 205 g/m <sup>2</sup> • 61 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen
	HP Premium posterpapier   228 micron • 200 g/m <sup>2</sup> • 61 m	JA	JA	
	HP Blue Back billboardpapier 165 micron • 123 g/m <sup>2</sup> • 80 m	JA	JA	POP- en winkeldisplays, textiel (afdrukken op stof), billboards
	HP Universal Heavyweight Coated Paper, met een kern van 3 inch   172 micron • 131 g/m <sup>2</sup> • 61 m	JA	JA	POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen
	HP Super Heavyweight Plus Matte papier, met een kern van 3 inch   264 micron • 210 g/m <sup>2</sup> • 61 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen

Categorie	Substraat	Automatische printkop- uitlijning	Kleur kal.	Toepassingen
	HP Professional Gloss fotopapier 	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP-en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, interieurdecoraties
	248 micron • 275 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m			
	HP Professional Satin fotopapier 	JA	JA	
	248 micron • 275 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m			
	HP Everyday Satin fotopapier 	JA	JA	
	187 micron • 180 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m			
	HP mat Litho-realistisch papier, kern van 3 inch 	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP-en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, reproducties, interieurdecoraties
	307 micron • 269 g/m <sup>2</sup> • 30,5 m			
HP canvasmateria- len	HP Premium Satin Canvas	NEE	NEE	Displays voor beurzen en evenementen, POP-en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, reproducties
	462 micron • 381 g/m <sup>2</sup> • 22,9 m			
	HP Everyday Satin Canvas	NEE	NEE	
	444 micron • 340 g/m <sup>2</sup> • 22,9 m			

- Zie <http://ColorPROtechnology.com/> voor substraatoplossingen met ColorPRO-technologie van derden.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- HP PVC-Free Wall Paper bedrukt met HP Latex-inkten is beoordeeld met een A+ door *Émissions dans l'air intérieur*, die een lijst uitbrengt van het uitstotingsniveau van vluchtige stoffen die bij inademing binnenshuis gezondheidsrisico met zich mee kunnen brengen, op een schaal van A+ (zeer lage uitstoting) tot C (hoge uitstoting).

\* HP PVC-Free Wall Paper bedrukt met HP Latexinkten is GREENGUARD Children & Schools Certified. Zie <http://www.greenguard.org/>.

\* HP PVC-free Wall Paper bedrukt met HP Latex-inkten voldoet aan de AgBB-criteria voor gezondheid gerelateerde evaluatie van VOS-uitstoot van bouwproducten voor binnen. Zie <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

 De beschikbaarheid van terugnameprogramma's voor HP substraat van groot formaat varieert. Sommige recycleerbare substraten van HP kunnen via algemeen beschikbare recyclingprogramma's worden hergebruikt. Recyclingprogramma's zijn mogelijk niet aanwezig in uw regio. Zie <http://www.hp.com/recycle/> voor meer informatie.



# Substraattips

## De substraten onderhouden

Bewaar substraten in de verzegelde folieverpakking en bewaar rollen verticaal om de migratie van plasticceermiddelen in sommige materialen te voorkomen.

Breng substraten minimaal 24 uur vóór gebruik vanuit het opslaggebied over naar de productieruimte, zodat deze zich aan de temperatuur en luchtvochtigheid kunnen aanpassen.

## Algemene tips

Behandel bedrukte en onbedrukte substraten met de grootste zorg. Gebruik bij voorkeur katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen. Gebruik voor zware rollen een vorkheftruck. Til altijd met twee personen en draag veiligheidsschoenen.

Voordat een rol wordt geladen:

- Controleer of de temperatuur en luchtvochtigheid in de ruimte binnen de aanbevolen waarden voor de printer vallen. Zie [Milieuspecificaties op pagina 351](#).
- Controleer of de rol en kern niet zijn verbogen of vervormd. Dit kan vastlopen van het substraat in de printer veroorzaken.
- Als de rol was opgeslagen in een ruimte zonder de aanbevolen omgevingscondities, dan moet u de rol enige tijd in de ruimte van de printer laten liggen zodat het substraat zich kan aanpassen aan de heersende temperatuur en luchtvochtigheid.
- Controleer wat de juiste afdrukszijde is. Dit kunt u nalezen op het label in de kern of in de begeleidende brief in de verpakking.
- Controleer of het substraat goed vast zit in de invoerkern. Anders geeft de Internal Print Server een foutmelding.
- Controleer de substraatlengte.
  - Tot 0,4 mm: Normaal afdrukken.
  - 0,4 to 2 mm: Breng de wagenbalk omhoog in een aangepaste positie. Randhouders zijn niet nodig en moeten niet worden gebruikt.
  - Meer dan 2 mm: Niet ondersteund.

Zorg dat bij het laden van een rol de bovenrand parallel en recht op de uitvoerkern ligt en gelijkmatig is bevestigd (plak het substraat met tape aan de kern vast, vanuit het midden naar de randen toe).

Zorg er ook voor dat de zijranden van de invoer- en uitvoerrol juist zijn uitgelijnd. Een verkeerd geladen rol kan golvende of kreukende in het substraat veroorzaken waardoor de inkt gaat vlekken en de printkop vastloopt.

Nadat een rol is geladen:

- Als u substraatrandhouders wilt gebruiken, gebruik dan geen randhouders van andere printers, maar alleen de randhouders die bij de printer zijn geleverd.
- Kijk of de wagenbalk in de juiste positie voor afdrukken staat: aangepaste positie voor dikke substraten, afdrukpositie voor andere substraten. Zie [De positie van de wagenbalk instellen op pagina 78](#).
- Controleer of u de juiste voorinstelling voor het substraat gebruikt in de Internal Print Server en het juiste ICC-profiel en andere instellingen in de RIP.
- Substraten van HP zijn speciaal ontwikkeld voor de beste resultaten op uw printer.

- Gebruik de Internal Print Server om te controleren of alle kalibraties die van toepassing zijn op uw substraat zijn uitgevoerd: printkop-uitlijning, kleurkalibratie. Zie [Printer kalibreren op pagina 122](#).
- Snijd geen stukken af van substraat dat in de printer is geladen. Dit kan ertoe leiden dat het achtergebleven substraat vastloopt.

Meer informatie hierover kunt u vinden op internet:

- Zie <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> en <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties> voor de specificaties en informatie over afwerking, verwerking en garanties bij elk substraat van HP.
- Raadpleeg <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence> voor informatie over HP Image Permanence.
- HP biedt voor sommige substraten recycling aan via het terugnameprogramma van HP. Dit geldt bijvoorbeeld voor HP HDPE Reinforced Banner, HP Light Textile Display Banner, HP Heavy Textile Banner, HP Everyday mat polypropyleen, met een kern van 3 inch en HP DuPont Tyvek Banner. Niet in alle regio's bestaan echter mogelijkheden voor recycling. Neem contact op met lokale recyclingbedrijven voor informatie over recycling van deze producten. Ga voor informatie over recyclingdiensten van HP in de Verenigde Staten naar <http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/>.

HP biedt voor sommige andere substraten recycling aan via het normale recyclingproces voor papier. Dit geldt bijvoorbeeld voor HP White Satin Poster Paper, HP Photo-realistic Poster Paper, HP Coated Paper (3-in core), HP Universal Coated Paper (3-in core), HP Universal Heavyweight Coated Paper (3-in core), HP Heavyweight Coated Paper (3-in core), and HP Super Heavyweight Plus Matte Paper (3-in core).

## Kleurconsistentie

Uw printer is ontworpen om een uitstekende ervaring te leveren op het gebied van kleurconsistentie en -herhaling. Hierdoor kunnen grote taken voor wagenparken etc. en muurbedekkingen worden afgedrukt in tegels en panelen, in het volle vertrouwen dat de kleuren aan de randen van de voltooide panelen overeenkomen, wanneer deze naast elkaar worden geplaatst.

De kleurvariatie binnen een afgedrukte taak wordt gemeten om binnen deze limiet te vallen:

Maximum kleurverschil (95% van kleuren)  $\leq 2$  dE 2000



**OPMERKING:** Dit is gebaseerd op reflectieve metingen van een 943-kleurdoel onder de CIE-norm illuminant D50, en conform de CIEDE 2000-norm volgens CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012. 5% van de kleuren mogen een variatie boven 2 dE 2000 tonen. Backlit-substraten die worden gemeten in transmissiemodus kunnen een ander resultaat geven. Dit is gebaseerd op reflectieve metingen van een 943-kleurdoel onder de CIE-norm illuminant D50, en conform de CIEDE 2000-norm volgens CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012. 5% van de kleuren mogen een variatie boven 2 dE 2000 tonen. Backlit-substraten die worden gemeten in transmissiemodus kunnen een ander resultaat geven.

Kleurafstemming is afhankelijk van veel externe factoren. Neem de volgende punten in aanmerking om een dit consistentieniveau te bereiken:

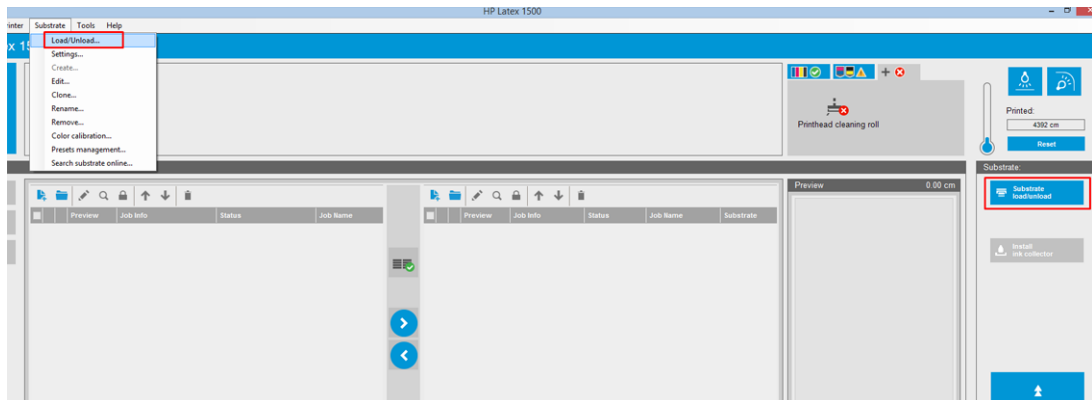
- Als een grote taak wordt afgedrukt in panelen, dan zijn er mogelijk meerdere rollen nodig. Alle rollen moeten uit dezelfde batch komen en worden opgeslagen in omstandigheden die worden aanbevolen in de specificaties van de fabrikant.
- Bedieningsomstandigheden (temperatuur en luchtvochtigheid) moet tijdens het afdrukken van de hele taak constant blijven.
- Zorg ervoor dat u een printkopcontrole en routinematige schoonmaakbeurt uitvoert voordat u aan de taak begint. Al er tijdens de taak printkopwijzigingen nodig zijn, moet u een de printkop uitlijnen en een kleurkalibratie uitvoeren.

Zie ook [Kleurkalibratie op pagina 129](#).

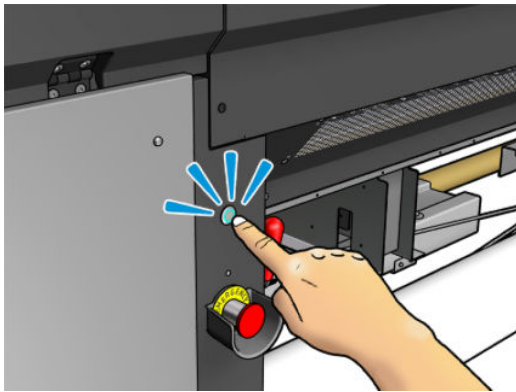


## Substraatconfiguraties

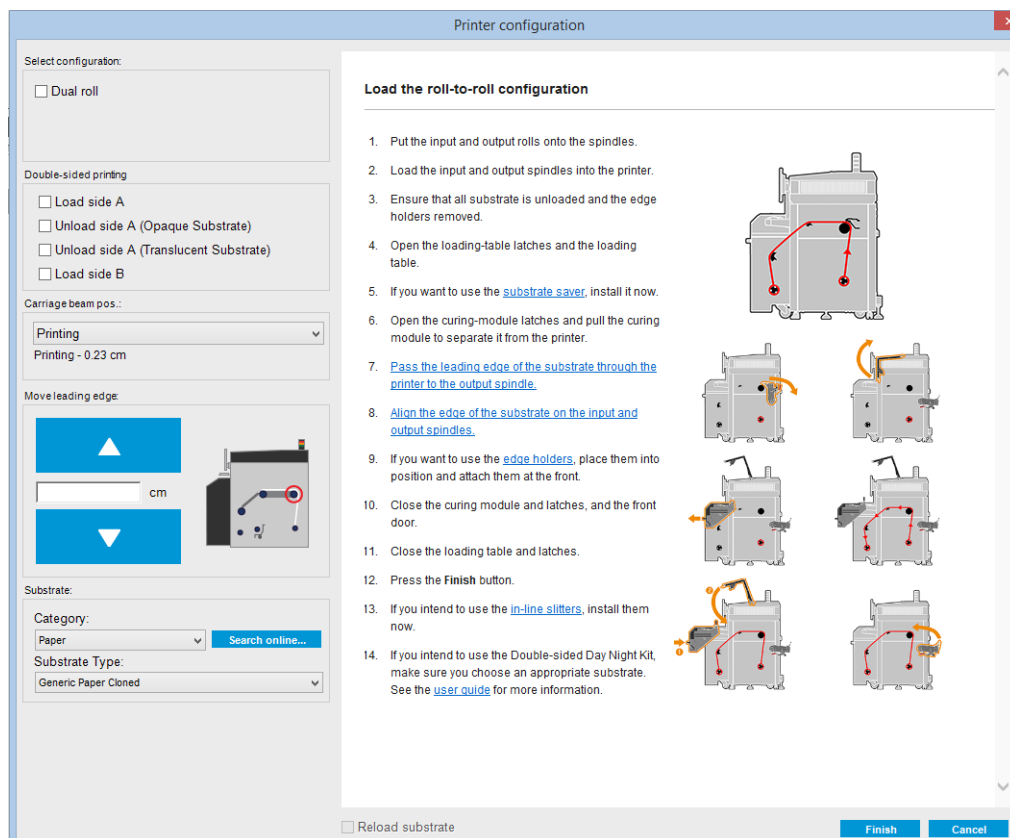
Het substraat kan in veel verschillende configuraties voor de gewenste toepassing worden geladen. Voordat u laadt, gaat u naar Internal Print Server en selecteert u **Substraat Laden/Verwijderen**. Selecteer vervolgens de gewenste configuratie.



U kunt ook het substraat laden en het laadproces starten door op de bijbehorende knop op de invoerzijde van de printer te drukken.



U kunt de fysieke knop gebruiken wanneer het lampje brandt.



De standaardprinterconfiguratie is van rol-naar-rol; deze kan worden gebruikt voor afdrukken met een of twee rollen.

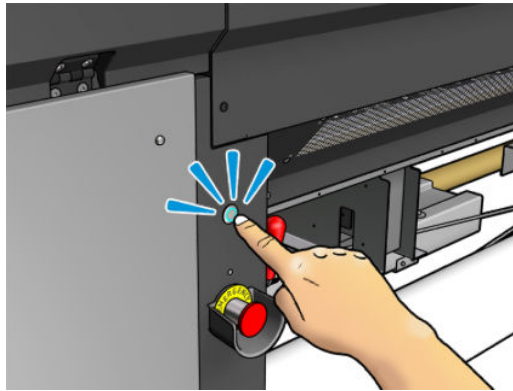
- **De rol-naar-rolconfiguratie** is geschikt voor afdruktaken waarbij een specifieke invoerrol wordt gebruikt en waarin tijdens het afdrukken geen afdrukken of uitvoerrol afgesneden of verwijderd hoeven te worden. Het substraat kan niet worden afgesneden halverwege de rol, behalve tijdens dubbelzijdig afdrukken. In dit geval moet het daarna opnieuw worden geladen.



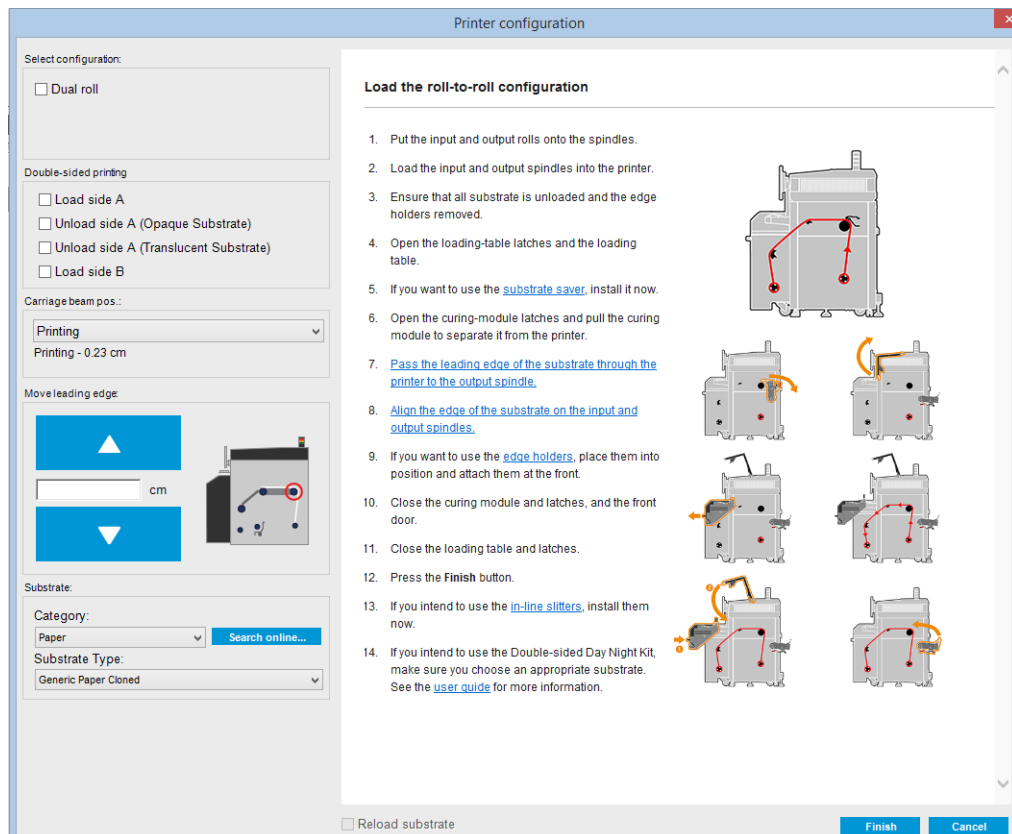
## Het afdrukken voorbereiden

Voer de volgende stappen uit voordat u met afdrukken begint:

1. Ga naar de interne printserver en selecteer **Substraat laden/ontladen** om het venster Printerconfiguratie te openen of het laadproces te starten door op de fysieke knop te drukken.



2. Selecteer de printerconfiguratie die u wilt gebruiken; de hulp op het scherm verschijnt aan de linkerkant.



**OPMERKING:** Het vak **Substraatcontrole opnieuw laden** moet alleen ingeschakeld zijn wanneer voor de vorige opdracht dezelfde configuratie is gebruikt (zoals hetzelfde substraat, profiel) en er een ernstige systeemfout is opgetreden waarna u de printer opnieuw moest opstarten.

3. Laad het substraat. Aanwijzingen voor laden van het substraat worden weergegeven in de Internal Print Server. Zie [Een rol op de as plaatsen op pagina 44](#) en [Rollen in de printer laden op pagina 45](#) voor meer informatie.
4. Select het substraattype.
5. Druk in Internal Print Server op de knop **Voltooien** om de substraatcontrole te starten en voer vervolgens het substraattype in het venster Geladen substraat in.




**TIP:** Als de printer 's nachts was uitgeschakeld met geladen substraat en is blootgesteld aan hoge of lage temperaturen, moet u 13 tot 25 cm doorvoeren voor het afdrukken om te voorkomen dat de printkop vastloopt of de inkt gaat vlekken op het substraat.


## De substraatrandhouders

De randhouders voorkomen dat de randen van het substraat omkrullen waardoor het substraat vastloopt. Als zich een soortgelijk probleem voordoet tijdens het afdrukken, dan kunt u proberen het te verhelpen met behulp van de randhouders.

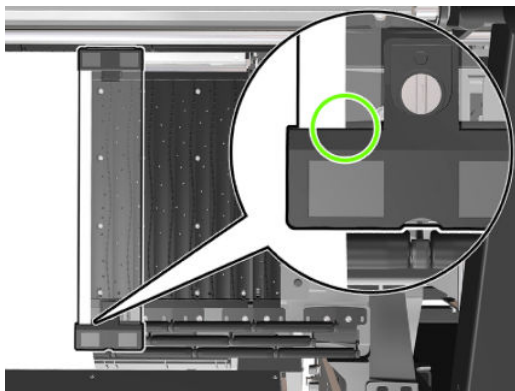
Het gebruik van randhouders wordt sterk aanbevolen bij het afdrukken op textielsubstraten.

 **OPMERKING:** Wanneer u met de dubbelzijdige dag- en nachtkit afdrukt, hebt u ook bepaalde randhouders nodig.

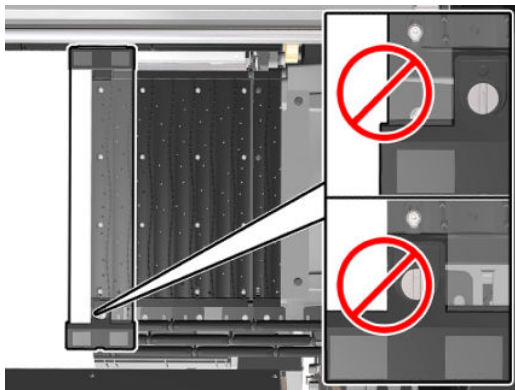
 **OPMERKING:** Randhouders worden niet aanbevolen bij het afdrukken op substraat dat minder dan 0,4 mm dik is.


 **TIP:** Randhouders zijn soms eenvoudiger te gebruiken als u de wagenbalk omhoog zet (zie [De positie van de wagenbalk instellen op pagina 78](#)); maar u kunt ze ook gebruiken zonder de wagenbalk te verhogen.

De juiste positie wordt hieronder weergegeven. Het substraat moet vrij kunnen bewegen en niet de uiteinden van de randhouder raken.



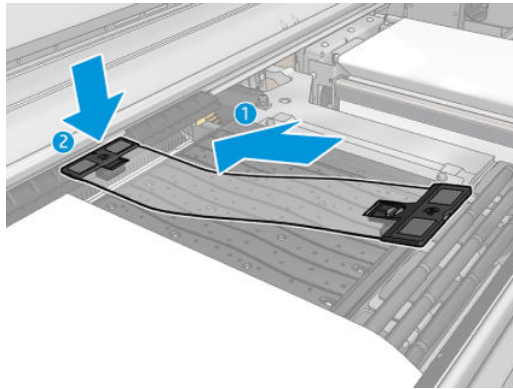
 **VOORZICHTIG:** Verkeerd geplaatste randhouders kunnen de printkoppen en de wagen beschadigen.



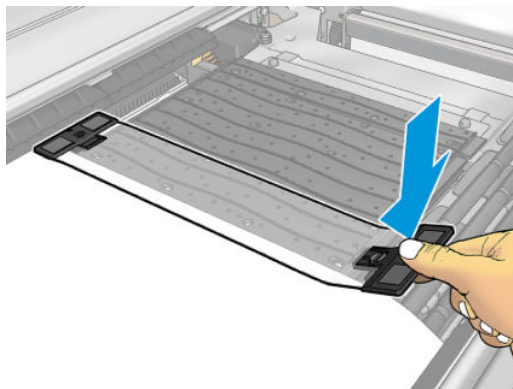
 **OPMERKING:** Als het substraat wordt geladen met de rechterrand buiten de 161 cm-positie op de aslineaal, of met de linkerrand buiten de 162 cm-positie, dan is er niet genoeg ruimte om de randhouders te kunnen gebruiken.

## Een randhouder installeren

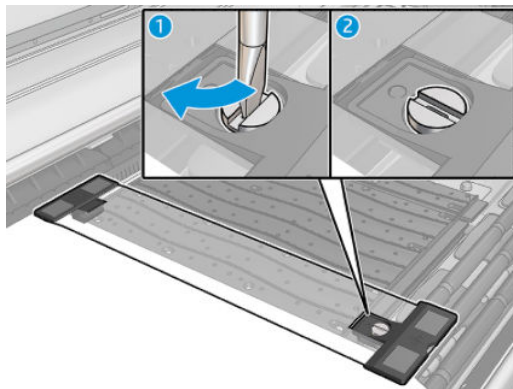
1. Plaats, terwijl u voor de printer staat, de randhouder op de achterkant van de plaat en bedek er de rand van het substraat mee.



2. Bevestig de andere kant van de randhouder in de ruimte tussen de plaat en de diverter-wielen en bedek de rand van het substraat ermee. Controleer of alle randhouders correct zijn geplaatst en niet zijn omgebogen (waardoor de wagen kan vastlopen).



3. Draai de schroef van het voorste gedeelte van de randhouder aan om de houder vast te zetten. Als deze de diverter-wielen in de weg zitten, verplaatst u de randhouder iets, totdat u een betere positie hebt gevonden.



4. Controleer of het substraat is uitgelijnd met de markeringen op de randhouder.

**⚠ VOORZICHTIG:** Plaats de randhouder voorzichtig. Zorg dat de randhouder helemaal recht blijft omdat anders de printkoppen en de wagen kunnen beschadigen.

**📝 OPMERKING:** Als de randhouder een wielhouder van de diverter hindert, zet u de hoekhouder in een iets andere positie.


**💡 TIP:** Als de randhouder eenmaal is geïnstalleerd, dan kan deze niet opzij worden geschoven. Als u de randhouder wilt verplaatsen, dan moet u deze verwijderen en opnieuw installeren op de nieuwe positie.

## Een randhouderstrook vervangen

Vervangende randhouderstroken worden geleverd bij de reinigingskit. Vervang de strook als deze kapot is (bijvoorbeeld door een impact) of verouderd (bijvoorbeeld door het opeenhopen van inkt).

1. Wanneer het substraat in de printer is geplaatst, verwijdt u de randhouder van de plaat.
2. Verwijder de oude strip en plaats een nieuwe.
3. Als u de randhouder wilt gebruiken, plaats deze dan terug op de plaat.

## Een rol op de as plaatsen

 **OPMERKING:** Neem contact op met HP voor meer informatie over de aanbevolen oplossingen van derden voor substraatlichters en kernadapters.

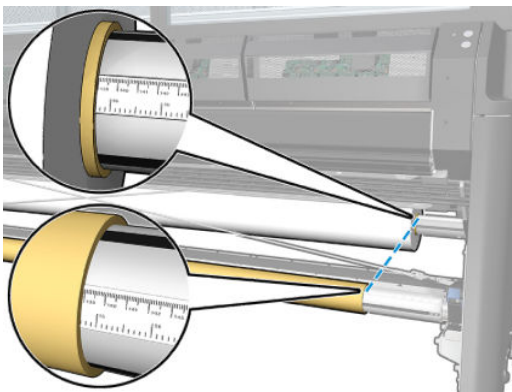
### Afdrukken op één rol

De as heeft een pneumatische connector aan de ene kant en een drijfwerk aan de andere kant.

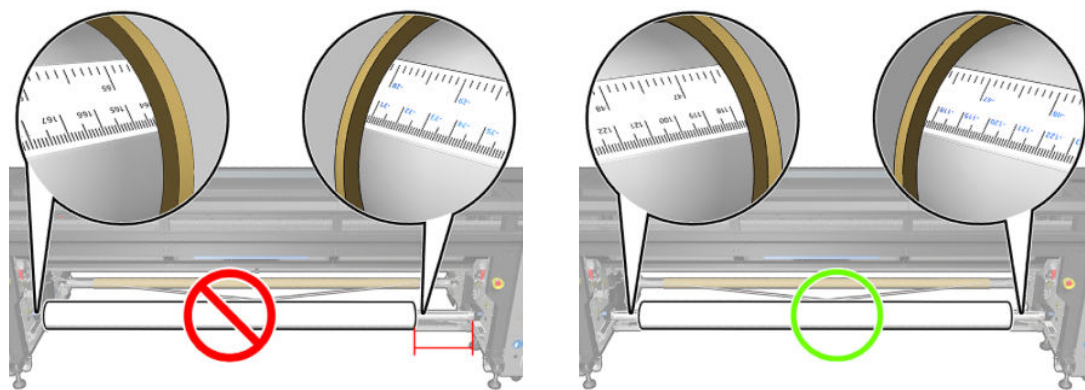
1. Controleer of de aandrijving zich aan de juiste kant bevindt.
2. Plaats de as in de rol en houd daarbij rekening met de draairichting.

 **TIP:** De as is heel zwaar om te zorgen dat het substraat goed opgespannen blijft en niet gaat scheeftrekken en kreuken. Plaats de as daarom bij voorkeur met twee personen.

3. Let op de positie van het uiteinde van de rol op de schaalverdeling die is gemarkeerd aan beide zijden van het middelpunt van de as. De invoer- en uitvoerassen moeten op identieke wijze op de respectievelijke assen worden geplaatst.



 **TIP:** De rollen moeten gecentreerd zijn, zodat het risico op scheeftrekken, kreuken en het telescoopeffect minimaal is.



4. Sluit het luchtpistool aan op de pneumatische connector op de as en blaas de as op zodat deze onbeweeglijk in de rol vastzit.

**TIP:** Gebruik, voor het opblazen, het pneumatische pistool om lucht rond het ventiel te blazen en vuil te verwijderen.

**WAARSCHUWING!** Het luchtpistool geleverd bij de printer is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij aanbevolen gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

**TIP:** Als het telescoopeffect zich voordoet op de invoerrol, dan kan het substraat vastlopen en schade aan de printkoppen veroorzaken. Probeer voordat u het substraat in de printer laadt de randen van het substraat recht te trekken om het telescoopeffect op de invoerrol te voorkomen.

**TIP:** Controleer of het substraat goed vast zit in de invoerkern.

De rol is nu klaar en kan in de printer worden geladen.

**TIP:** Als u regelmatig van substraattypen verandert, kunt u de rollen sneller vervangen door rollen met verschillende typen substraat vooraf op verschillende assen te plaatsen. Extra assen kunnen afzonderlijk worden aangeschaft.

## Rollen in de printer laden

Bij het laden van het substraat is het de bedoeling om een gelijkmatige spanning over de breedte en lengte te krijgen, zodat het risico op scheef trekken, kreukten en het telescoopeffect minimaal is. Het substraat kan op verschillende manieren door de printer worden gevoerd:

- Rol-naar-rolconfiguratie
- Configuratie van dubbele rol-naar-rol

### Een rol laden (rol-naar-rolconfiguratie)

Bekijk hier een video:

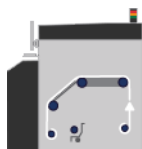




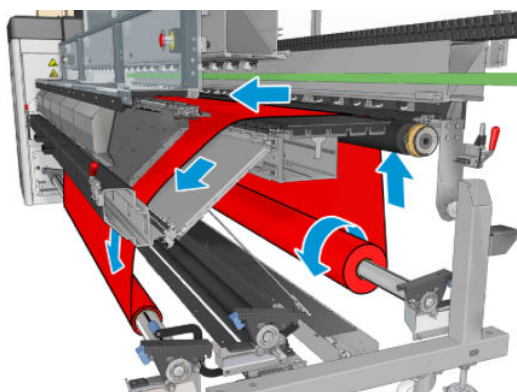
[www.hp.com/go/Latex3000/Roll\\_to\\_Roll\\_loading](http://www.hp.com/go/Latex3000/Roll_to_Roll_loading)



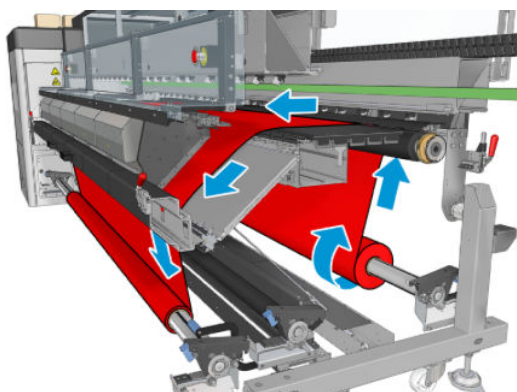
**OPMERKING:** Deze video geldt voor de HP-printerseries HP Latex 800, HP Latex 1500 en HP Latex 3x00.



De substraatrol wordt bevestigd op de invoeras (enkel of dubbel) en wordt opgevangen op de uitvoeras. Het substraat gaat van de invoeras (1) over de hoofdrol (2), de plaat (3), de voorste diverters (4) naar de uitvoeras (5).



De voorgaande illustratie geeft het geladen substraat aan met de afdrukzijde naar buiten op zowel de invoer- als de uitvoerrol. U kunt het substraat ook laden met de afdrukzijde naar binnen op een of beide assen. In dat geval draait de as in de tegenovergestelde richting. De printer vraagt naar de juiste draairichting indien deze niet automatisch wordt herkend.



Elke as heeft een eigen motor. De motoren zorgen voor constante druk op het substraat. Op het niveau van de plaat wordt vacuüm toegepast om het substraat vlak te houden. Het substraat wordt naar voren bewogen door de aandrijfrolmotor die is voorzien van een klemmechanisme dat voorkomt dat het substraat slipt.

Voordat u een rol in de printer plaatst, moet u eerst een rol op de as plaatsen (de invoerrol) en een lege kern op een andere as (de uitvoerrol). Zie [Een rol op de as plaatsen op pagina 44](#).



 **OPMERKING:** Gebruik voor de uitvoerrol een enkele lege kern van dezelfde lengte als de invoerkern. Plaats niet twee of meer kortere kernen op dezelfde as. Dit kan problemen geven met de doorvoer van het substraat.

 **TIP:** De as en een rol van het substraat kunnen zwaar zijn. Het wordt aanbevolen een vorkheftruck of ander gereedschap te gebruiken om het in positie te verplaatsen; u kunt ook één uiteinde in de printer tillen, en vervolgens het andere uiteinde.

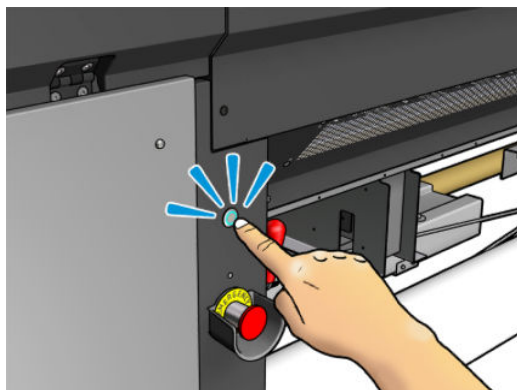
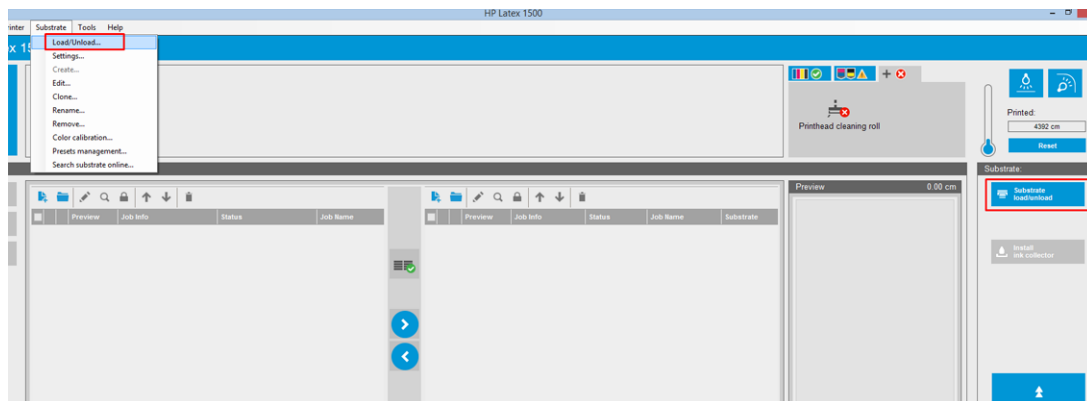
1. Ga naar de HP Internal Print Server en selecteer **Substraat Laden/verwijderen**. Selecteer vervolgens de gewenste configuratie.
2. Kies in de lijst met substraattypen van HP Internal Print Server het type dat u hebt geladen.
3. Verwijder de substraatrandhouders, indien geïnstalleerd, van de afdrukplaat zodat ze niet in de weg zitten bij het laden van het substraat.

 **VOORZICHTIG:** Als u het substraat bovenop de randhouders laadt, kan dit de printkoppen en de wagen beschadigen.

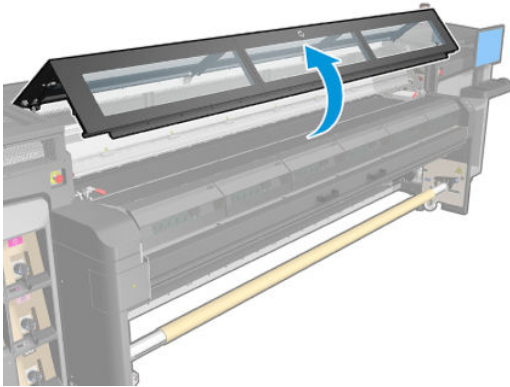
4. Plaats de as met de nieuwe rol op de achterkant van de printer, met het aangedreven uiteinde van de as aan de linkerkant.
5. Rust de uiteinden van de as op de platformen geleverd aan de achterzijde van de printer; plastic contactvlakken zijn geleverd om de impact te absorberen.
6. Plaats op dezelfde wijze de as met de lege kern op de voorkant van de printer. In dit geval moet de aandrijfkant van de as aan de rechterkant zitten.

## Substraat laden

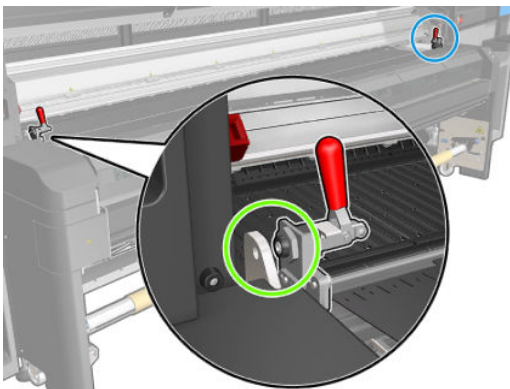
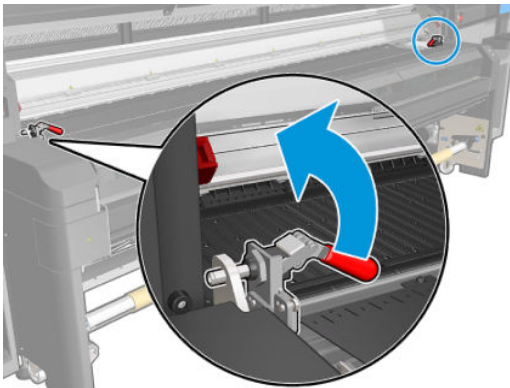
1. Gebruik de interne printserver om de wagenbalk in de laadpositie te tillen of start het laadproces met behulp van de knop voor het substraat.



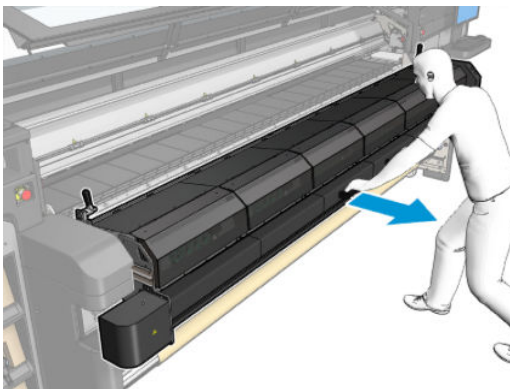
2. Open het venster.



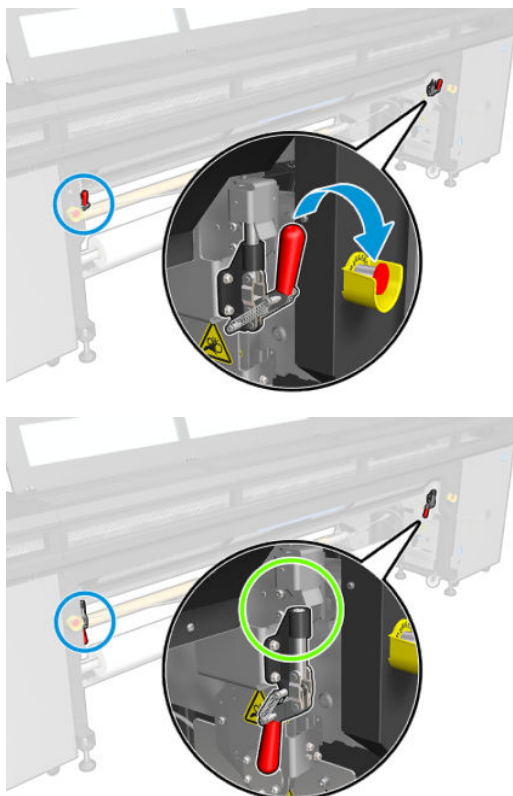
3. Open de hardingsmodulevergrendelingen.



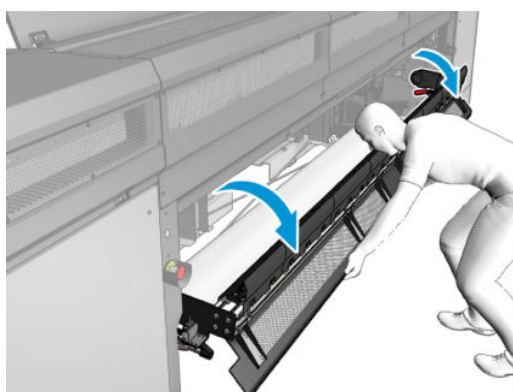
4. Open de hardingsmodule.



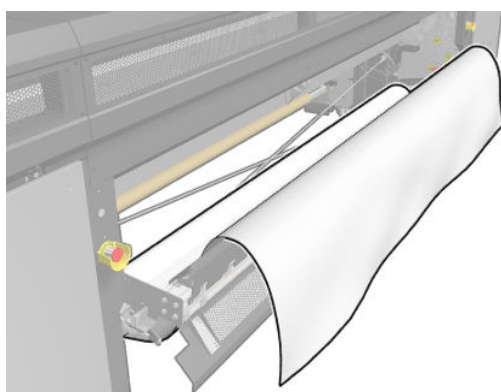
5. Open de laadtafelvergrendelingen.



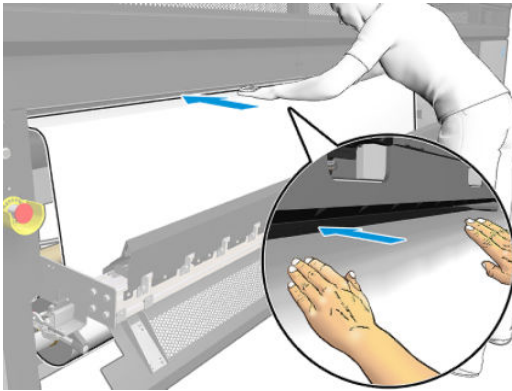
6. Open de laadtafel.



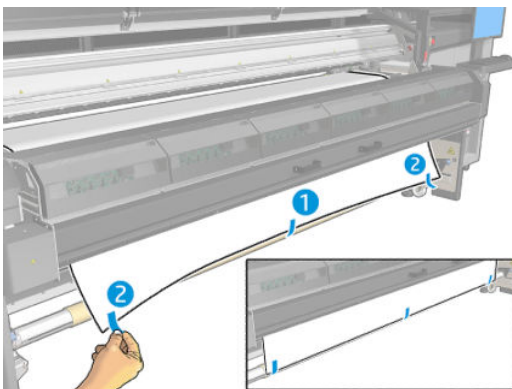
7. Wikkel een stuk substraat af.




8. Plaats in de afdrukzone.



9. Duw het substraat door de printer totdat het de uitvoeras bereikt.
10. Als de substraatbesparing vereist is, moet u deze nu installeren. Zie [Substraatbesparing op pagina 145](#).
11. Lijn het substraat uit door na te gaan of de rand van het substraat op de invoer- en uitvoerassen in dezelfde positie is. U kunt dit doen met behulp van de liniaal op de assen, of door meting van de afstand tussen de rechterrand en de zijplaat.
12. Wanneer het substraat gelijkmatig gespannen en vlak is (geen kreukels of bobbels), bevestigt u het met plakband aan de lege kern. Plak vanuit het midden naar de randen toe en let op dat u het substraat niet te veel aantrekt of juist laat kreuen.



13. Sluit het venster en de uithardingsmodule.
14. Sluit de laadtafel.
15. Als u de randhouders gebruikt, plaatst u ze op de plaat voordat u het venster sluit.
16. Gebruik de Internal Print Server om de wagenbalk naar de printpositie te laten zakken.
17. Ga naar de Internal Print Server en druk op de knop **Voltooien**. Beide rollen worden gedraaid om de diameters te controleren. De printer controleert ook de breedte van de rol, de draairichting, het vacuüm en de kalibratie van het substraatdoorvoermechanisme (dit duurt 1 tot 2 minuten).
- 
-  **OPMERKING:** Sommige substraten (zoals transparante substraten) kunnen niet op deze manier worden gemeten door de printer. U wordt dan gevraagd de linkerrand- en breedtevelden zelf in te vullen in de Internal Print Server. Gebruik de liniaal op de as om deze waarden te controleren.
- 
18. Mogelijk ontvangt u een waarschuwing in verband met traceren substraatdoorvoering. Zie voor meer informatie over het eventueel uitschakelen van automatische traceren [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#).

De printer is nu klaar om afdrukken te maken.

## Laad een rol (configuratie van dubbele rol-naar-rol)

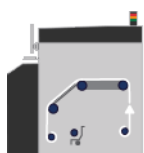
Bekijk hier een video:



[www.hp.com/go/Latex3000/Dual\\_roll\\_loading](http://www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading)



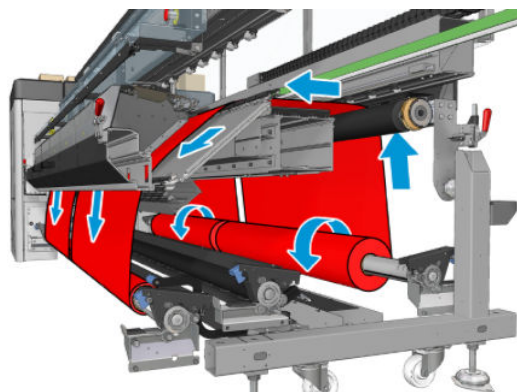
**OPMERKING:** Deze video geldt voor de HP-printerseries HP Latex 800, HP Latex 1500 en HP Latex 3x00.



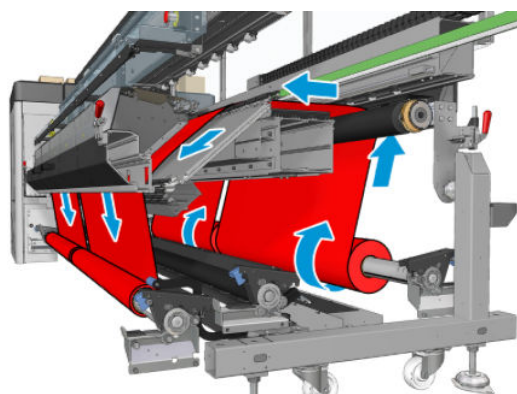
De twee substraatrollen worden bevestigd op de achterste as en worden opgevangen op de voorste as. Het substraat gaat van de invoeras over de hoofdrol, de plaat, de voorste diverters naar de uitvoeras.



**OPMERKING:** Wanneer u twee rollen gebruikt, moet u de configuratie van rol-naar-rol gebruiken, omdat alleen deze configuratie wordt ondersteund.

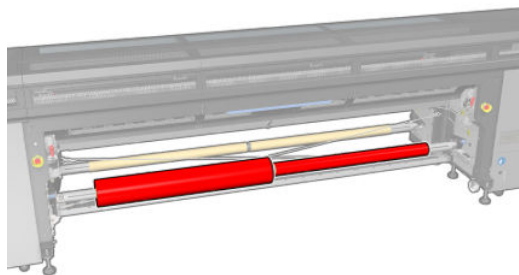


U kunt het substraat laden met de afdrukzijde naar binnen of naar buiten op de as. In dat geval draait de as in de tegenovergestelde richting. De printer vraagt naar de juiste draairichting indien deze niet automatisch wordt herkend.



Voordat u twee rollen in de printer plaatst, moet u eerst beide rollen op de achterste as plaatsen en twee lege kernen op de voorste as. Zie [Een rol op de as plaatsen op pagina 44](#).

Als de rollen ongelijke lengtes hebben, moet de langere rol aan de rechterkant van de printer (gezien vanaf de voorkant); aan de linkerkant (gezien vanaf de achterkant). Op deze manier kunt u doorgaan met afdrucken op de langere rol wanneer de kortere rol opraakt.

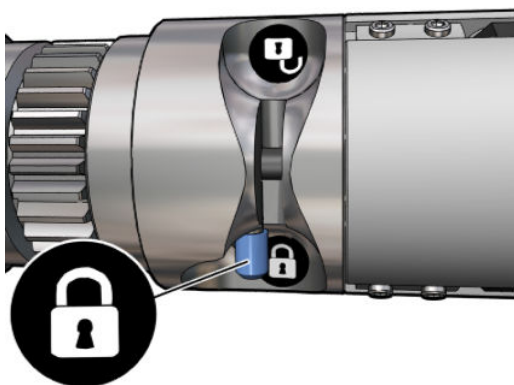


 **OPMERKING:** Wanneer één rol opraakt, moet u het differentieel in het midden van de as vergrendelen met de hendel op de linkerkant.


1. Ga naar de HP Internal Print Server en selecteer **Substraat Laden/verwijderen**. Selecteer vervolgens de gewenste configuratie.
2. Kies in de lijst met substraattypen van HP Internal Print Server het type dat u hebt geladen.
3. Verwijder de substraatrandhouders, indien geïnstalleerd, van de afdrukplaat zodat ze niet in de weg zitten bij het laden van het substraat.

 **VOORZICHTIG:** Als u het substraat bovenop de randhouders laadt, kan dit de printkoppen en de wagen beschadigen.

4. Het is wellicht handig om tijdens het laden de differentiëlen op de invoer- en uitvoerassen te vergrendelen.



5. Rust de uiteinden van de as op de platformen geleverd aan de achterzijde van de printer; plastic contactvlakken zijn geleverd om de impact te absorberen.
6. Plaats op dezelfde wijze de as met de lege kernen op de voorkant van de printer. In dit geval moet de aandrijfkant van de as aan de rechterkant zitten.
7. Als u de middensteunen van de twee rollen wilt gebruiken, installeert u deze nu voor zowel de invoer- als uitvoerassen. Verplaats deze omhoog naar hun gekalibreerde posities om ervoor te zorgen dat het substraat naar de uitvoeras wordt doorgevoerd en correct wordt gewikkeld. Zie [De assen met dubbele rol laden op pagina 142](#) voor meer informatie.

 **VOORZICHTIG:** De kalibratiepositie moet worden ingesteld in overeenstemming met de instructies die bij het accessoire worden geleverd (zie [De centrale ondersteuning van de twee rollen kalibreren op pagina 308](#)). Een incorrecte positie kan de wagen doen vastlopen (zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 303](#)).



**OPMERKING:** Ondersteund laden wordt niet aanbevolen in een dubbele-rolconfiguratie.

1. Gebruik de interne printserver om de wagenbalk in de laadpositie te tillen of druk op de fysieke knop.
2. Open de voorklep en de hardingsmodule.
3. Open de laadtafel.
4. Wikkel een stuk substraat van de eerste invoerrol af, en plaats in dit in de afdrukzone.
5. Duw het substraat van de eerste rol door de printer totdat het de uitvoeras bereikt.
6. Wikkel een stuk substraat af van de tweede invoerrol en plaats dit in de afdrukzone.
7. Duw het substraat van de tweede rol door de printer totdat het de uitvoeras bereikt.
8. Lijn het substraat uit door na te gaan of de rand van het substraat op de invoer- en uitvoerassen in dezelfde positie is. U kunt dit doen met behulp van de liniaal op de assen, of door meting van de afstand tussen de rechterraand en de zijplaat.



**OPMERKING:** Het is aanbevolen om de randen van beide rollen uit te lijnen met de lijnen aan beide zijden van de middenmarkering van de as.

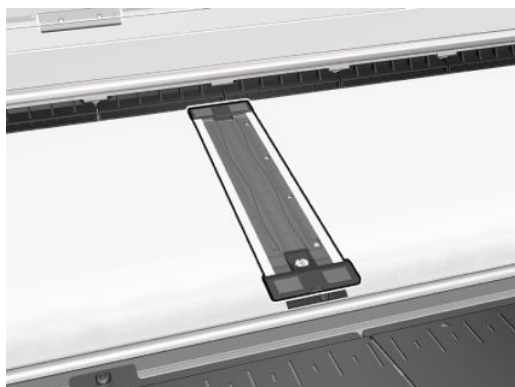


**OPMERKING:** De substraatdoorvoersensor moet worden bedekt door het substraat (van 252 tot 310 cm op de liniaal).

9. Wanneer het substraat gelijkmatig gespannen en vlak is (geen rimpels of bobbel), bevestigt u het met plakband aan elke lege kern. Plak vanuit het midden naar de randen toe en let op dat u het substraat niet te veel aantrekt of juist laat kreuken.
10. Breng eventuele substraatrandhouders in positie en bevestig deze aan de voorkant.



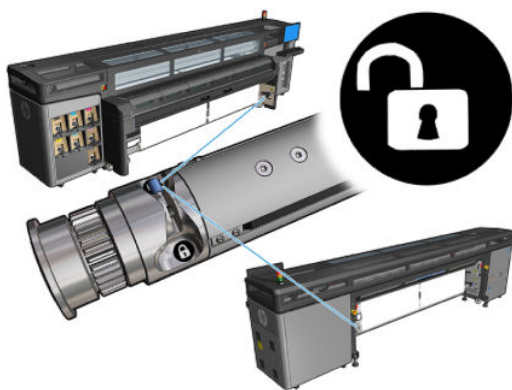
**TIP:** Wanneer u de rolranden uitlijnt met de markeringen op de dubbele-rolas, wordt de middenashouder (indien nodig) gedeeld door beide rollen. Houd rekening met de vereiste afstand voor randhouders als u de rollen anders positioneert en u de randhouders gebruikt.



11. Sluit de voorklep en de hardingsmodule.
12. Bevestig eventuele substraatrandhouders.
13. Sluit de laadtafel.




14. Zorg dat de asdifferentiëlen ontgrendeld zijn.



15. Gebruik de Internal Print Server om de wagenbalk naar de printpositie te laten zakken.
16. Ga naar de Internal Print Server en druk op de knop **Voltooien**. De rollen worden gedraaid om de diameters te controleren. De printer controleert ook de breedte van de rol, de draairichting, het vacuüm en de kalibratie van de substraatdoorvoer (dit duurt 1 tot 2 minuten).

---

 **OPMERKING:** Sommige substraten (zoals transparante substraten) kunnen niet op deze manier worden gemeten door de printer. U wordt dan gevraagd de linkerrand- en breedtevelen zelf in te vullen in de Internal Print Server. Gebruik de liniaal op de as om deze waarden te controleren.

---

17. Mogelijk ontvangt u een waarschuwing in verband met tracering substraatdoorvoering. Zie voor meer informatie over het eventueel uitschakelen van automatische tracering [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#).
18. Zie [Substraattips op pagina 37](#) voor meer informatie over wanneer u de positie van de wagenbalk kunt wijzigen.

De printer is nu klaar om afdrukken te maken.

## Dubbelzijdig afdrukken

### Blockout (ondoorzichtig substraat)

Door de optie voor dubbelzijdig afdrukken te selecteren, ziet u specifieke richtlijnen en hulp voor dubbelzijdig tijdens het plaatsingsproces.

De rol-naar-rol configuratie is aanbevolen voor dubbelzijdig afdrukken. Als de as voor twee rollen in gebruik is, kunt u iet dubbelzijdig afdrukken.

Dubbelzijdig afdrukken is ontworpen voor enkelvoudige taken met meerdere exemplaren, maar het werkt niet goed met meerdere taken.

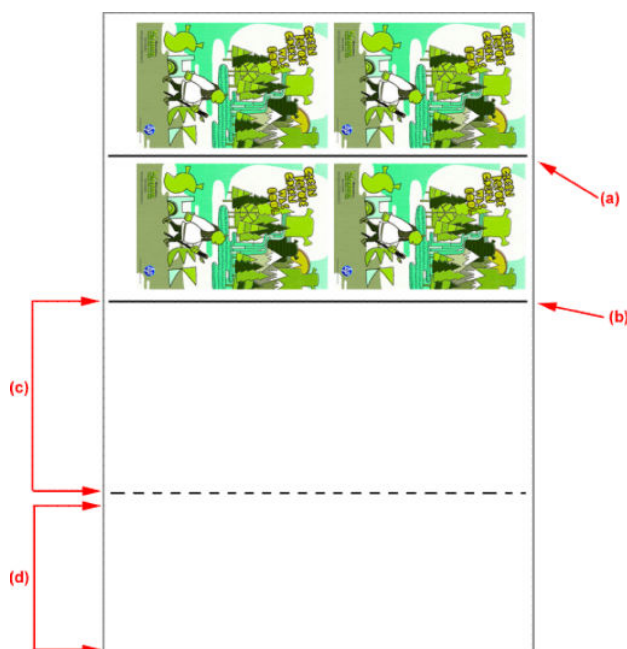
Een taak voor dubbelzijdig afdrukken dient te worden gezien als twee afbeeldingen.

- Zijde A is de eerste afbeelding die wordt afgedrukt.
- Zijde B is het tweede afbeelding wordt afgedrukt op de achterzijde van zijde A.


Op zijde A wordt na elke rij van afbeeldingen automatisch een zwarte doorlopende lijn (registratielij) afgedrukt: (a) en (b) hieronder. Deze registratielijnen worden tijdens het afdrukken van zijde B gebruikt om registratiefouten met betrekking tot substraatbeweging gebruikt.

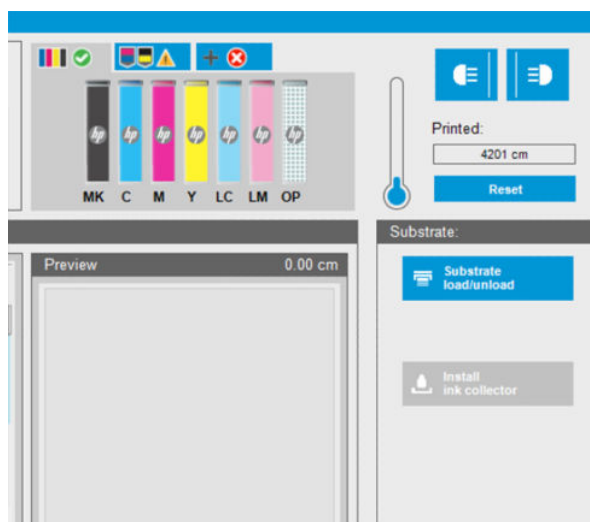
Wanneer zijde A volledig is afgedrukt, wordt er normaal gesproken een ruimte (c) leeg gelaten voor kalibratie (het substraat is al opgewarmd). Een andere ruimte (d) wordt leeg gelaten zodat kan worden geladen voor zijde B. Deze lege ruimtes zijn echter optioneel: U kunt deze uitschakelen.







## Zijde A: Laden en afdrukken

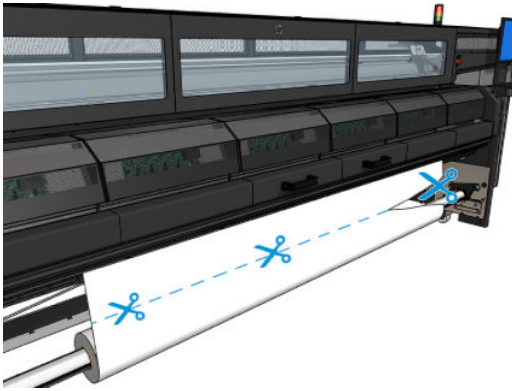
1. Laad de rol-naar-rolconfiguratie: zie [Een rol laden \(rol-naar-rolconfiguratie\) op pagina 45](#).
- 
-  **OPMERKING:** De as met twee rollen kan niet worden gebruikt bij dubbelzijdig afdrukken.
- 
2. Stel voorkeuren voor zijde A in (zie [Dubbelzijdig op pagina 88](#)) en druk op de knop **Afdrukken**.
  3. Selecteer voorafgaand aan het verwijderen van de knop **Substrate load/unload** (Substraat laden) verwijderen) in de Internal Print Server, selecteer **Zijde A verwijderen** en volg de instructies op het scherm.



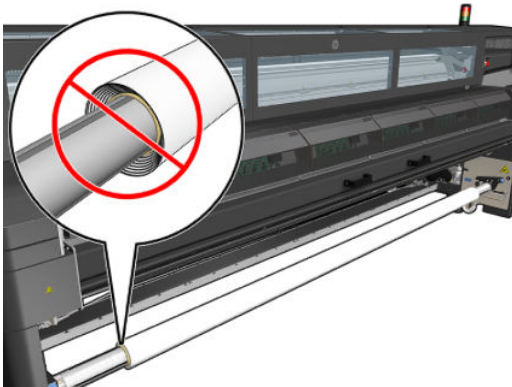
-  **OPMERKING:** Taken moeten worden gedefinieerd voor dubbelzijdig afdrukken van zijde A en zijde B. Deze informatie is beschikbaar terwijl een taak wordt afgedrukt in Print Properties (Afdrukeigenschappen).
-  **OPMERKING:** Het wordt aanbevolen de selectievakjes selecteren **Side B: laadruimte** (Zijde B: ruimte voor laden) en **Side B: Calibration space** (Zijde B: ruimte voor kalibreren) [Dubbelzijdige taak definiëren op pagina 89](#) te activeren.

## Zijde A: Verwijderen

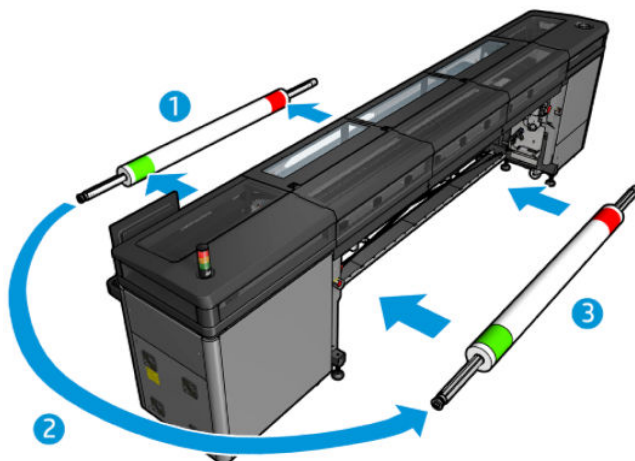
1. Snijd het substraat vlak langs de invoerrol af.



2. Vang het substraat op de uitvoeras op. Controleer of het substraat goed wordt opgevangen op de as om het telescoopeffect te voorkomen.



3. Verwijder de invoeras.
4. Verwijder de uitvoeras (1), breng deze naar de invoerzijde met in dezelfde richting (2) en installeer hem in de invoerpositie (3). **Behoud dezelfde richting:** Linkerrand altijd links, zoals hieronder met de kleuren blauw en rood aangegeven.



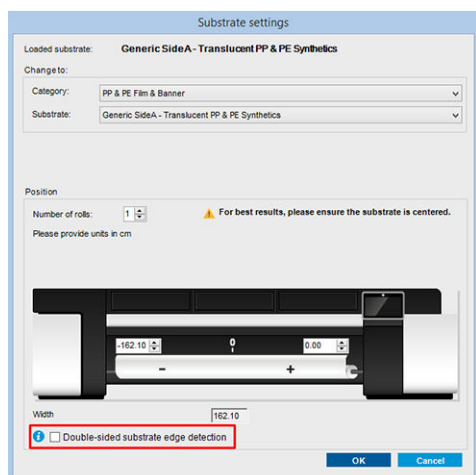
5. Wanneer u klaar bent, klikt u op **Klaar** in het venster van de Internal Print Server om te bevestigen.

## Zijde B: Laden en afdrukken

1. Laad de rol-naar-rolconfiguratie: zie [Een rol laden \(rol-naar-rolconfiguratie\) op pagina 45](#).

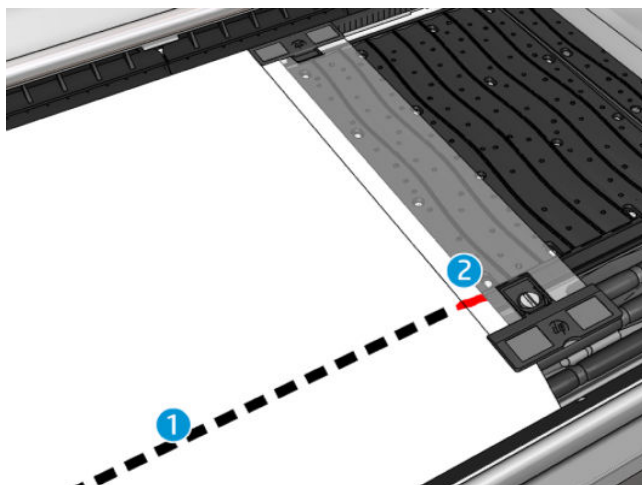


**OPMERKING:** Standaard wordt de linkerrand van het substraat gedetecteerd om registratiefouten langs de scan-as bij dubbelzijdig afdrukken te minimaliseren. Bij afdrukken op doorzichtige substraten of soorten substraat met onregelmatige randen kunt u deze optie uitschakelen door te klikken op **Detectie substraatrand**

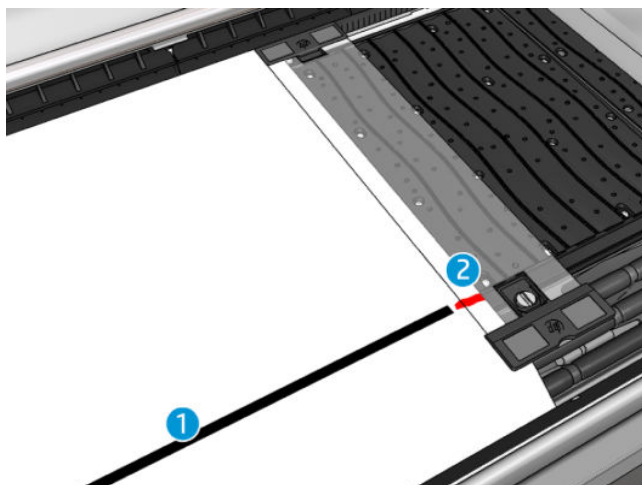


2. Lijn de registratielijn uit met het begin van de plaat.

- Als zijde B: Kalibratieruimte was geselecteerd, lijnt u de stippellijn uit.



- De registratielijn (doorlopende lijn) uitlijnen.




---

 **OPMERKING:** Om uit te lijnen, adviseren wij u om de registratielijn met een pen of potlood te markeren (1), maar op zijde B (2). Maak **geen** markering door met een schaar te knippen, omdat dit het substraat met de printkoppen in contact kan brengen.

---

3. Definieer Zijde B (zie [Dubbelzijdig op pagina 88](#)) en druk op de knop **Afdrukken**.

---

 **OPMERKING:** Voordat u drukt op **Afdrukken**, zorgt u ervoor dat de juiste zijde is geselecteerd.


---

De printer spoort automatisch de registratielijn op en de afbeelding op Zijde B wordt zodanig gepositioneerd dat registratiefouten beperkt blijven. Deze opsporing vindt automatisch plaats na elke gevonden rij en dienovereenkomstig wordt er een aanpassing gemaakt.

4. De rol verwijderen.

## Een dubbelzijdige taak met dubbele rol afdrukken


U kunt ook zijde A van een dubbelzijdige taak met dubbele rol afdrukken. Als u zijde B wilt afdrukken, moet elke rol één voor één worden afgedrukt.

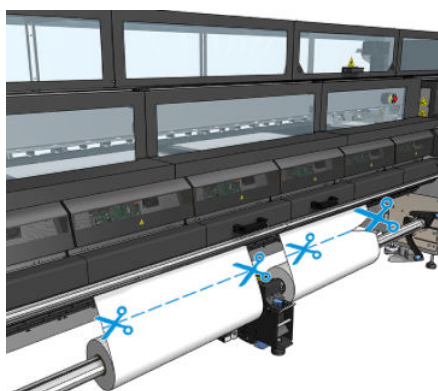
 **BELANGRIJK:** Zie [Specificaties van as voor twee rollen voor de HP Latex 1500 op pagina 143](#) voor informatie over de juiste afmetingen van substraatrollen.

1. Wanneer u alle taken op zijde A hebt afgedrukt, maakt u een kleine markering op de registratielijn zodat deze later kan worden uitgelijnd met de plaat.

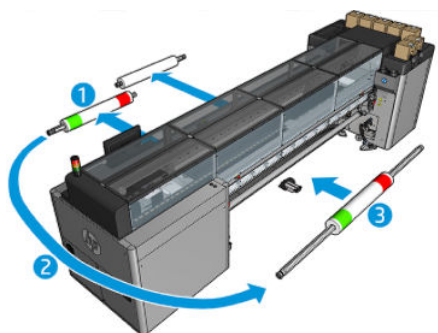
 **OPMERKING:** Bij het laden van zijde A schakelt u de vakjes **Dubbele rol** en **Laad zijde A** in.

2. Snijd het substraat door bij de uitvoerzijde, in de buurt van de as.

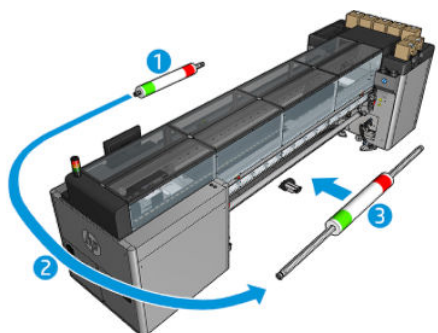
 **OPMERKING:** Voordat u het substraat verwijdert, selecteert u de knop **Substraat laden/verwijderen** in de IPS en selecteert u **Zijde A verwijderen** (ondoorzichtig substraat).



3. Plaats een van de twee al afgedrukte rollen op een enkele as en plaats deze in de invoerpositie. Het is belangrijk dat de afdrukrichting van het substraat gelijk blijft.



4. Als zijde B op de eerste rol zit, plaatst u de tweede rol op de enkele as en drukt u zijde B af. Het is ook hierbij belangrijk dat de afdrukrichting van het substraat gelijk blijft.




## Informatie over het geladen substraat bekijken


Informatie over het geladen substraat wordt bovenaan het hoofdscherm van de Internal Print Server weergegeven.

Selecteer het menu **Substraat** en de optie **Instellingen** als u meer informatie wilt zien.


## Een papierrol verwijderen

 **OPMERKING:** Neem contact op met HP voor meer informatie over de aanbevolen oplossingen van derden voor substraatlichters en kernadapters.

1. Controleer of de printer niet afdrukt.
2. Ga naar de Internal Print Server en selecteer **Substraat Laden/verwijderen**.
3. Til de laadtafelvergrendelingen aan de achterkant van de printer.
4. Als u de wagenbalk moet optillen, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert **Positie wagenbalk > Verplaatsen naar laadpositie substraat**. De wagenbalk komt omhoog.


 **TIP:** Deze stap is optioneel. Sommige substraten kunnen gemakkelijker worden verwijderd zonder de wagenbalk omhoog te bewegen.

5. Snijd het substraat af als de wagenbalk omhoog staat.
6. Wikkel het substraat handmatig op de uitvoerrol.
7. Open de twee vergrendelingen aan beide kanten van de assen.
8. Verwijder de uitvoerrol uit de printer.
9. Druk op het ventiel om de as leeg te laten lopen en verwijder deze vervolgens van de rol.

 **BELANGRIJK:** Wanneer u op het ventiel van de as drukt, zorg er dan voor dat niemand anders de as/rol aanraakt om te voorkomen dat een vinger beklemd raakt tussen een onderdeel van de as en de rol.



10. Spoel het substraat handmatig terug tot de invoerrol.
11. Open de twee vergrendelingen aan beide kanten van de assen.
12. Verwijder de invoerrol uit de printer.
13. Druk op het ventiel om de as leeg te laten lopen en verwijder deze vervolgens van de rol.

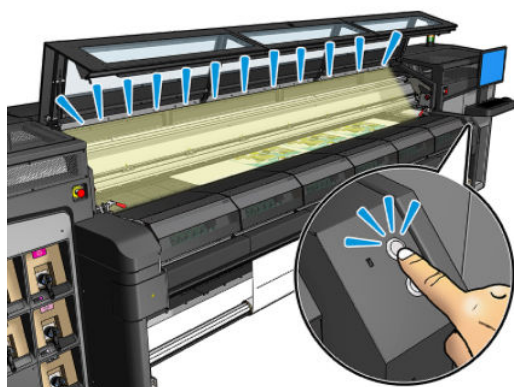
 **BELANGRIJK:** Wanneer u op het ventiel van de as drukt, zorg er dan voor dat niemand anders de as/rol aanraakt om te voorkomen dat een vinger beklemd raakt tussen een onderdeel van de as en de rol.



De printer is nu klaar en u kunt nieuwe invoer- en uitvoerrollen plaatsen.

Meer informatie over het laden/ontladen van rollen vindt u op [De assen met dubbele rol laden op pagina 142](#) voor twee rollen.

## Lampje van uitvoerplaat



Risico van brandwonden

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

Het lampje van de uitvoerplaat gaat branden voor de plaat en de taak die wordt afgedrukt. U kunt dit lampje handmatig in- en uitschakelen

## Voorinstellingen substraat

Elk ondersteund substraattypen heeft zijn eigen kenmerken. Voor de beste afdrukkwaliteit past de printer de afdrukprocedure aan het gebruikte substraattypen aan. Sommige typen hebben bijvoorbeeld meer inkt nodig en andere hogere temperaturen voor drogen en uitharden. Daarom moet de printer een beschrijving krijgen van de vereisten van elk substraattypen. Deze beschrijving wordt een substraatvoorinstelling genoemd. De printer wordt geleverd met voorinstellingen van bepaalde substraattypen, evenals voorinstellingen van enkele algemene substraattypen.

Aangezien het onhandig is om te bladeren in een lijst met alle substraattypen die beschikbaar zijn voor uw printer, bevat de printer alleen substraatvoorinstellingen van veelvoorkomende substraattypen.

U kunt op de [Online substraatbeheer op pagina 75](#) controleren of er substraat beschikbaar is.

Om een nieuwe substraatvoorinstelling te installeren zonder .oms, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u **Substraat > Online naar substraat zoeken**, zoekt u het specifieke substraatbestand en klikt u vervolgens op het **Pijltje omlaag** in de kolom Status.

Om een nieuwe voorinstelling voor substraten te installeren die u hebt gedownload, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u **Substraat > Beheer voorinstelling > Label importeren**. Zoek vervolgens naar het bestand .oms en klik op **Bijwerken**. U kunt voorinstellingen voor substraten ook exporteren met **Label exporteren**.

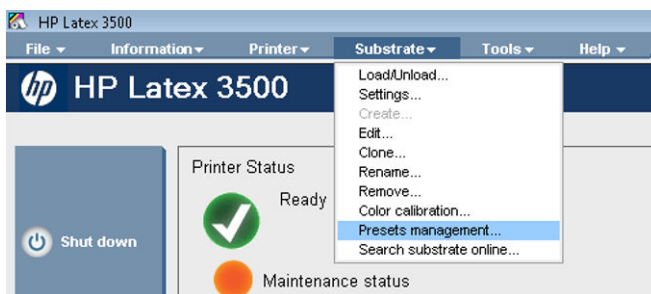
## Meerdere voorinstellingen exporteren

Meerdere substraatvoorinstellingen kunnen samen worden geëxporteerd in één .oms-substraatbestand.

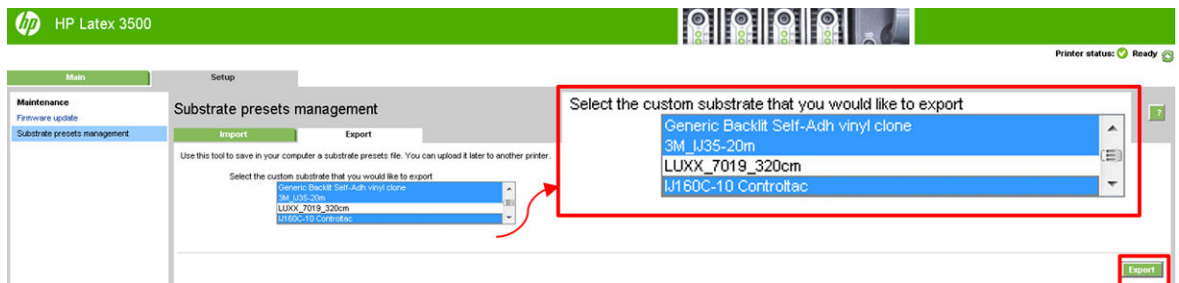
### Meerdere substraatvoorinstellingen exporteren

1. Via de IPS selecteert u **Substraat > Voorinstellingen beheren**.



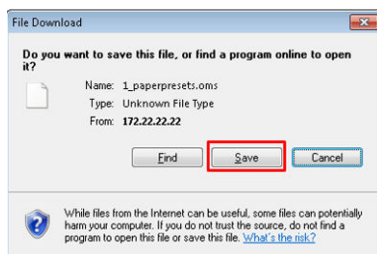


2. Ga naar het tabblad **Exporteren**, selecteer alle substraten die u wilt exporteren en klik op **Exporteren**.



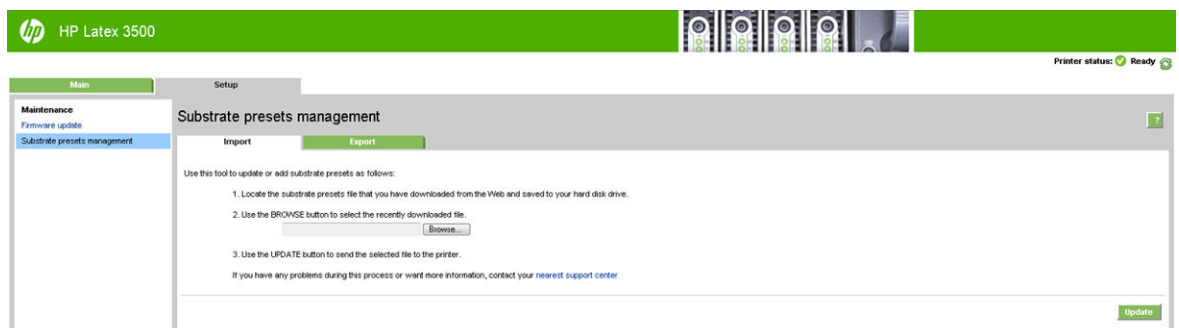
**OPMERKING:** Via deze functie kunnen maximaal 120 substraatvoorinstellingen tegelijk worden geëxporteerd.

3. Er verschijnt een venster waarin u wordt gevraagd om het gegenereerde .oms-bestand op te slaan. Klik op **Opslaan** om door te gaan.



## Het gegenereerde .oms-bestand importeren

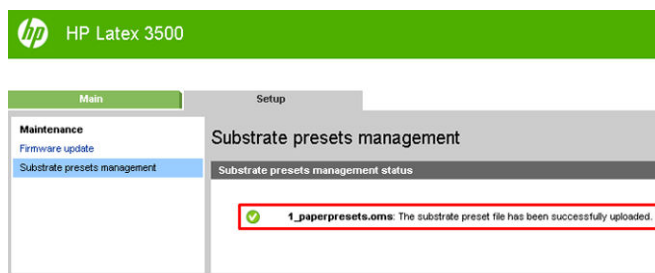
1. Via de IPS selecteert u **Substraat > Voorinstellingen beheren > Importeren**.



2. Blader om het .oms-bestand te selecteren (in dit geval '1\_paperpresets.oms') en klik op **Bijwerken**.



3. Nadat het .oms-bestand is geïmporteerd, wordt de volgende informatie weergegeven:



## Een nieuw substraat gebruiken

Wanneer u een nieuw substraattypet in de printer laadt, moet u een voorinstelling voor dit substraat selecteren.

1. Als er geen specifieke voorinstelling voor dat substraat in de lijst staat, controleert u of [Online substraatbeheer op pagina 75](#) een beschikbare voorinstelling voor uw substraat heeft. U kunt de specifieke voorinstelling ook van de leverancier of fabrikant van uw substraat krijgen.
2. Probeer een algemene voorinstelling in dezelfde substraatcategorie als er geen specifieke voorinstelling beschikbaar is.
3. Gebruik de wizard Nieuwe substraat toevoegen om een nieuwe substraatvoorinstelling te maken als u niet tevreden bent met de resultaten. Zie [Een nieuwe voorinstelling voor substraat maken met de nieuwe wizard Nieuwe substraat toevoegen op pagina 67](#).
4. Kopieer een algemene voorinstelling (of de voorinstelling verkregen via de wizard Nieuwe substraat toevoegen) en pas de instellingen handmatig aan als u volledige controle over uw voorinstelling wilt. Zie [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 69](#). Dit wordt alleen aanbevolen voor geavanceerde gebruikers.
5. Naast elkaar optimaliseren voor een nieuw substraat. Als u de prestaties van naast elkaar wilt optimaliseren, maakt u een nieuw substraat via de IPS: **Substraat > Optimaliseren voor naast elkaar**.

## Optimaliseren voor naast elkaar

Door optimaliseren voor naast elkaar verbetert de kleurconsistentie, speciaal voor naast elkaar-toepassingen in een printer, binnen een bepaalde taak, en binnen dezelfde substraatrol:

- Wordt er een nieuwe substraatstructuur gemaakt op basis van bestaande structuren, met specifieke optimalisatie voor naast elkaar.
- Zorgt het voor een vermindering van kleurvariaties tijdens langdurig afdrukken tot maximaal kleurverschil (95% van de kleur)  $\leq 1$  dE 2000 in de modus Naast elkaar.
- Heeft het een workflow om substraat te maken dat is geoptimaliseerd voor naast elkaar op basis van het klantsubstraat.
- Zorgt het voor een geautomatiseerde introductie van de voorbereidingsplot en kleurbalken om stroom te plotten voor stabilisatie van het systeem gedurende lange afdrukopdrachten.


Het is/does niet:

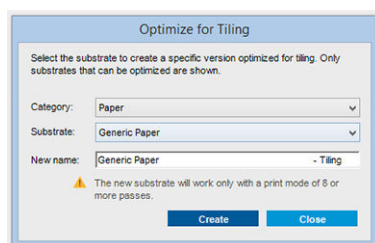
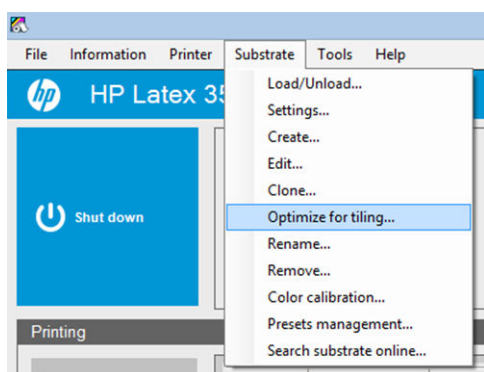
- Het is geen printer-naar-printer kleurconsistentieoplossing.
- Het wijzigt geen bestaande afdrukmodi of substraten.

Het ondersteunt alleen de volgende afdrukmodi:

- 8p 70% - 120%
- 10p 70% - 130%
- 14p 70% - 140%

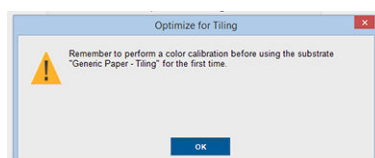
1. Selecteer **Substraat** > **Optimaliseren voor naast elkaar** en selecteer vervolgens het gewenste substraat uit de lijst.

 **OPMERKING:** In de lijst staan alleen substraten die kunnen worden geoptimaliseerd voor naast elkaar. Ondersteunde typen zijn: frontlit media, vinyl, behangpapier en pvc-banner. Substraten die zijn geconverteerd als geoptimaliseerd voor naast elkaar, worden niet weergegeven.



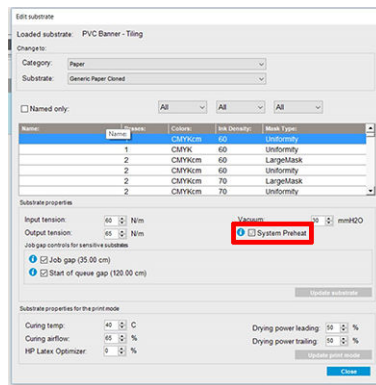
 **OPMERKING:** Een achtervoegsel voor **Naast elkaar** wordt toegevoegd aan de naam van het substraat. U kunt de naam bewerken, maar u kunt het achtervoegsel niet verwijderen.

2. Als er een waarschuwing verschijnt over de wijziging van de oplossingsruimte in het nieuwe substraat, klikt u op **OK**.



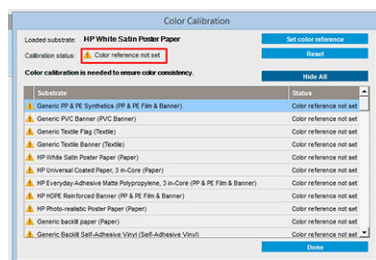
3. Er verschijnt een venster waarin wordt aangeraden om eerst de CLC te selecteren voordat u het substraat voor de eerste keer gebruikt.

4. **Systeem opwarmen** wordt automatisch ingeschakeld voor het geselecteerde substraat voor naast elkaar, het wordt grijs weergegeven in het venster en kan niet worden uitgeschakeld. Alleen de aanbevolen oplossingsruimte (aantal passages en inkt niveaus) wordt weergegeven in het venster naast elkaar.



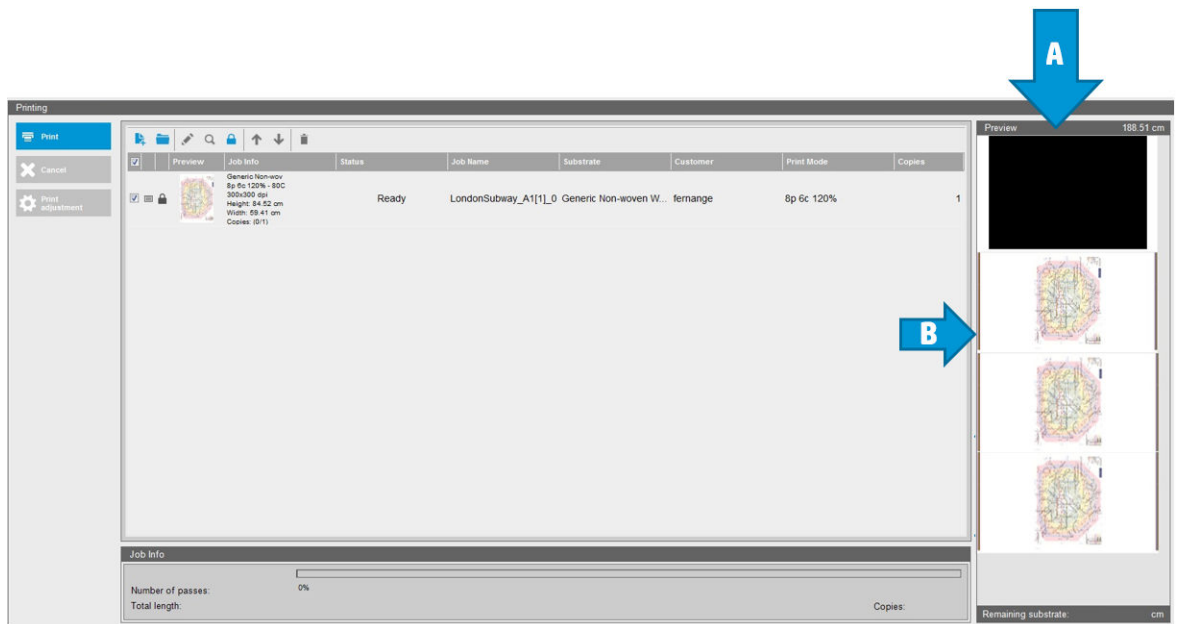
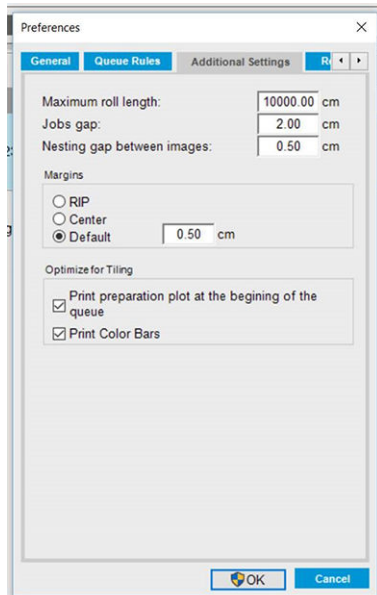
**OPMERKING:** Als de papiermodus van het oorspronkelijke substraat zich niet binnen de aanbevolen oplossingsruimte bevindt, wordt het verwijderd uit de lijst. Als de bestaande papiermodi tijdens het maken zijn verwijderd, wordt er automatisch een aanbevolen papiermodus toegevoegd.

5. Tijdens het maken wordt de CLC-kleurreferentie opnieuw ingesteld en de status verschijnt als **Kleurreferentie niet ingesteld** in de IPS.



**OPMERKING:** Na het maken is een CLC vereist voor het maken van de referentie voor toekomstige kleurkalibratie. Er verschijnt een waarschuwingsvenster direct nadat een substraat is gemaakt. U kunt een ICC-profiel maken vanuit de RIP en het substraat van nu af aan normaal beheren.

6. Een begin van de taakvoorbereidingsplot (A) en zijkleurbalken (B) worden automatisch toegevoegd.



**OPMERKING:** Wanneer u voor naast elkaar geoptimaliseerd substraat is geladen, wordt de specifieke workflow gewijzigd en worden automatisch de taakvoorbereidingsplot en zijkleurbalken geïntroduceerd. De workflow voor niet-geoptimaliseerde substraten wordt niet beïnvloed.

7. Substraat kan van de ene naar de andere printer worden geëxporteerd.

**BELANGRIJK:** Substraten voor naast elkaar kunnen alleen worden geïmporteerd met de meest recente firmware. Zie [De firmware bijwerken op pagina 23](#).

## De printer voorbereiden voor een nieuw substraat

1. Zorg waar mogelijk dat de printer in optimale staat is voordat u een nieuwe voorinstelling maakt: voer eventuele wachtende onderhoudstaken uit, vooral controles van printkoppen en uitlijning.
2. Stop de afdrukwachtrij en wacht totdat de huidige afdructaak is voltooid. Verzend geen volgende taken meer naar de printer totdat de voorinstellingen van het nieuwe substraat klaar zijn.

3. Laad het nieuwe substraat. Het laden van het substraat in de printer is volledig onafhankelijk van het substraattypetype. Volg de juiste laadprocedure en zorg dat de rolbreedte wordt opgegeven, ofwel automatisch door de printer of door uzelf. U krijgt een slechter resultaat als er grote verschillen zijn tussen de opgegeven en actuele rolbreedte.



**OPMERKING:** Het wordt aanbevolen de rol-naar-rolconfiguratie te gebruiken als u een nieuwe voorinstelling maakt.

4. Stel de wagenbalk op de juiste positie in: zie [De positie van de wagenbalk instellen op pagina 78](#).

## Een nieuwe voorinstelling voor substraat maken met de nieuwe wizard Nieuwe substraat toevoegen

Nieuwe substraat toevoegen helpt u om de beste voorinstelling voor uw substraat te krijgen. Het zal u eerst om informatie over het substraat vragen en het voorgenomen gebruik ervan, een aantal testafdrukken afdrukken en u vragen deze te evalueren. Met deze informatie wordt een nieuwe voorinstelling gemaakt.

Voer het volgende uit om de wizard te gebruiken: controleer of het nieuwe substraat is geladen in de configuratie van rol-naar-rol, en ga vervolgens naar de Internal Print Server, selecteer het tabblad **Substraat** en daarna **Maken**.

### Materiaal

De wizard stelt als eerste de vraag van welk primair materiaal uw substraat is gemaakt.

- **Zelfklevend vinyl** omvat gegoten zelfklevend vinyl, gekalanderd zelfklevend vinyl, geperforeerd zelfklevend vinyl, transparant zelfklevend vinyl, en weerspiegelend zelfklevend vinyl.
- **PVC-banner** omvat frontlit banner, backlit banner, scrim banner, scrimless banner, mesh-banner met voering, blackout banner, truckgordijn banner, dekzeil en PVC-wandbekleding.
- **Papier** omvat gecoat papier, niet-gecoat papier, fotopapier, fotorealistisch papier, blueback-papier, papieren wandbekleding of behang, zelfklevend papier, en niet-geweven wandbekleding.
- **PP- en PE-film en banner** omvat polypropyleen (PP) film, synthetisch papier (zoals Yupo), Tyvek, en PE of HDPE (polyethyleen) banner.
- **PET-film** bevat polyester (PET), backlit film, polyester (PET) frontlit film en polyester (PET) grey-back film.
- **Textiel** omvat polyester textiel en stof, textiel banner, achtergronden, textiel gaas met voering, frontlit textiel, backlit textiel, canvas, vlag en voile \*, katoen textiel, textiel wandbedekking, zelfklevend textiel en geweven wandbedekking.

### Toepassing

Daarna wordt gevraagd hoe u het substraat denkt te gebruiken.

- **Frontlit** betekent dat de afdruk in het licht wordt bekeken vanaf de voorkant van het substraat.
- **Backlit** betekent dat de afdruk in het licht wordt bekeken vanaf de achterkant van het substraat.


### Geoptimaliseerd voor


Vervolgens wordt gevraagd of u prioriteit aan snelheid, kwaliteit of geen van beide wilt geven.

- **Afdrukkwaliteit:** U wilt de best mogelijke afdrukkwaliteit.
- **Afdruksnelheid:** U wilt snel afdrukken.

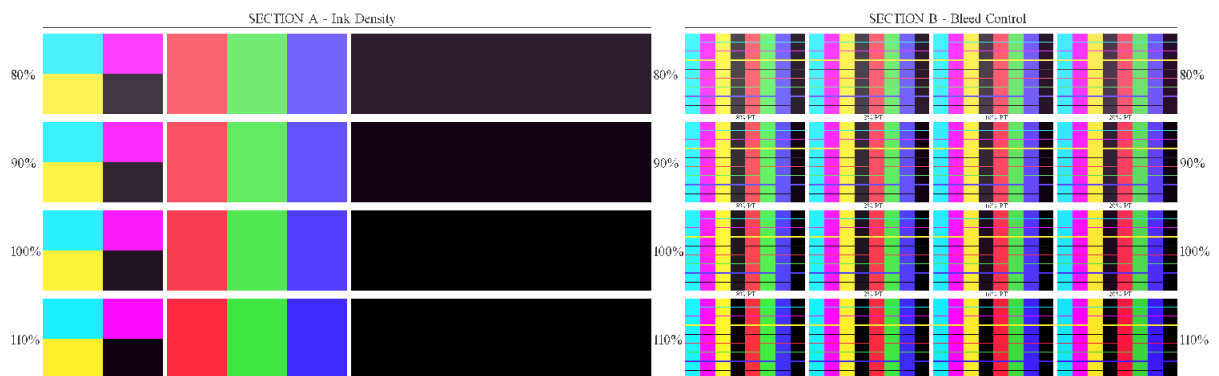
## Testafdruk

Vervolgens toont de wizard u de voorgestelde instellingen voor de eerste testafdruk. Deze instellingen zijn gebaseerd op basis van de informatie die u hebt aangedragen.

 **OPMERKING:** Als u een geavanceerde gebruiker bent en de voorgestelde instellingen niet aan uw verwachtingen voldoen, dan kunt u op ieder gewenst moment **Geavanceerde instellingen** kiezen en handmatige wijzigingen maken. U wordt aangeraden om eerst een testafdruk af te drukken om een indicatie te krijgen van de algemene prestatie op uw substraat.

 **OPMERKING:** Als u de testafdruk annuleert omdat u problemen met het substraat of met de afdrukkwaliteit ondervindt zoals streepvorming, dan kunt u overwegen de voorinstelling van het substraat aan te passen zoals beschreven in de instructies in [Problemen met substraat oplossen op pagina 299](#) en [Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen op pagina 315](#).

Als de testafdruk is afgedrukt, stelt de wizard u er enkele vragen over.



De afdruk is georganiseerd in horizontale strepen die in verschillende inkt dichtheden zijn afgedrukt. Er zijn twee verschillende gedeelten. Het linkerdeel (sectie A) heeft betrekking op kleurverzadiging en hardingsprestaties. Het rechterdeel (sectie B) heeft betrekking op de communicatie van diverse inkt dichtheden met verschillende optimalisatieniveau's.

1. Start met sectie A. Controleer of één van de banden volledig gehard is. Gebruik het zwarte 4-kleursvlak voor dit doeleinde. Voer een vlekentest uit indien mogelijk. Controleer of er hardingsdefecten zichtbaar zijn. Een mogelijk hardingsdefect verschijnt als een patroon van kleine ronde stippels op de afdruk, van de geperforeerde plaat waardoor de hardingslucht gaat.

Als u een perfect geharde inkt dichtheid hebt gevonden, kies deze of een lagere inkt dichtheid in het vervolgkeuzemenu Inkt dichtheid. Selecteer een inkt dichtheid met hardingsdefecten.

Als geen van de inkt dichtheidsstrepen compleet gehard is, of de gewenste inkt dichtheid voor uw toepassing niet gehard is, selecteert u **GEEN** in het menu Inkt dichtheid. De wizard genereert dan een nieuwe testafdruk met andere instellingen.


2. Als u een bevredigende inkt dichtheid hebt gevonden, moet u de beste optimalisatiehoeveelheid voor deze inkt dichtheid selecteren.

Binnen de inkt dichtheidsstreep die u hebt geselecteerd, kunt u op basis van sectie B van de afdruk de beste optimalisatiehoeveelheid kiezen. Bekijk kleur-naar-kleuruitvloei en de soepele gebiedsvullingen. Indien u meerdere optimalisatieniveau's ziet die evengoed werken, dan kunt u het beste kiezen voor de laagste hoeveelheid zonder defecten.

Als u geen optimalisatiehoeveelheid kan vinden die voldoende presteert met de geselecteerde inkt dichtheid, dan bekijkt u nabije inkt dichtheden (gebruikelijk lager, maar in sommige gevallen hoger). Overweeg de geselecteerde inkt dichtheid te wijzigen als er een combinatie zonder defecten bestaat. Onthoud dan om de inkt dichtheid te veranderen in het vervolgkeuzemenu.

3. Als u een goede combinatie tussen inkt dichtheid en optimalisatie hebt, dan klikt u op **Volgende** om het substraat en de printvoorwaarde die u zojuist hebt geselecteerd toe te voegen. U kunt beide een nieuwe

- naam geven. In sommige gevallen worden er diverse printvoorwaarden tegelijkertijd geboden. U kunt de opties waarin u niet geïnteresseerd bent deselecteren.
4. Het wordt aanbevolen om kleurkalibratie direct na voltooiing van de wizard uit te voeren om ervoor te zorgen dat het kalibratieproces de geselecteerde inkt dichtheid aankan.
  5. De nieuwe voorinstelling wordt nu in de Internal Print Server geladen. U kunt uw eigen testafdrukken afdrukken of een ICC-profiel aanmaken met uw RIP-software.


 **TIP:** Als u nieuwe afdrukvoorwaarden nodig hebt of de huidige beschikbare voorwaarden in de nieuwe voorinstelling wilt wijzigen, kunt u **Bewerken** selecteren uit het menu **Substraat**.

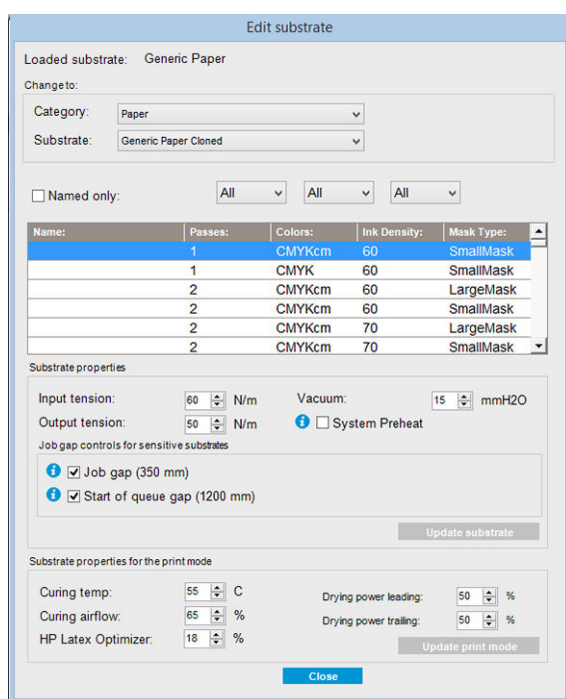
## Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken

Een voorinstelling bewerken heeft diverse doeleneinden.

- U kunt zelf een naam toewijzen aan een bepaald substraat.
- U kunt de voorinstelling wijzigen en aanpassen aan de precieze kenmerken van uw substraat.
- U kunt de voorinstelling aanpassen aan uw gebruik van het substraat, van de beste afdrukkwaliteit tot conceptuitvoer.

Om de technische eigenschappen van een aangepast substraattype te wijzigen, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u **Substraat > Bewerken**. Op deze wijze kunt u alle belangrijke instellingen in de substraatvoorinstelling wijzigen. Het wordt alleen aanbevolen voor geavanceerde gebruikers.

 **OPMERKING:** U kunt alleen de voorinstellingen wijzigen die u zelf hebt gemaakt. De meegeleverde voorinstellingen van HP kunnen niet worden gewijzigd.




Name	Passes	Colors	Ink Density	Mask Type
1	1	CMYKcm	60	SmallMask
1	2	CMYK	60	SmallMask
2	2	CMYKcm	60	LargeMask
2	2	CMYKcm	60	SmallMask
2	2	CMYKcm	70	LargeMask
2	2	CMYKcm	70	SmallMask

1. In het bovenste gedeelte van het venster Substraat bewerken selecteert u de substraatcategorie en de naam van een specifieke substraatvoorinstelling die u wilt bewerken.

 **OPMERKING:** Algemene voorinstellingen kunnen niet worden bewerkt.

2. Selecteer in het midden van het venster het aantal passages, aantal kleuren en de inkt dichtheid; en de naamcombinatie om het zichtbaar te maken in het dialoogvenster Afdrukken.

3. Wijzig de substraatinstellingen in de tabel afdrukmodus.
4. Selecteer **Systeem opwarmen** voor een stabielere kleurconsistentie gedurende lange afdrukopdrachten.

 **OPMERKING:** Deze optie maakt alleen drogen mogelijk, duurt maximaal twee minuten en is niet bedoeld voor enkele afdrukken of korte afdrukopdrachten. Alleen van toepassing op frontlit substraten en de volgende afdrukmodi:

- 6p 80% - 140% inkt dichtheid
- 8p 80% - 150% inkt dichtheid
- 8p 80% - 150% inkt dichtheid

5. Druk op **Substraat bijwerken** als u de instellingen wilt wijzigen.
6. Wijzig in het onderste gedeelte van het venster de instellingen voor uw naamcombinatie. Druk op **Afdrukmodus bijwerken** als u een reeds bestaande naamcombinatie wilt wijzigen.

 **TIP:** Het aanbevolen maskertype voor de afdrukmodus is **Groot masker** voor de beste kleurbalans.

**TIP:** Het **Uniformiteitsmasker** wordt aanbevolen voor een betere uniformiteit van de korreligheid.

Om een hoog geoptimaliseerde voorinstelling voor één van de specifieke substraattoeleinden te bereiken, moet u mogelijk andere instellingen wijzigen om te compenseren. Om een evenwichtige voorinstelling te bereiken, wordt u aangeraden om de wizard Nieuw substraat toevoegen te gebruiken of een algemene voorinstelling.

## Afdrukmaskers

Het concept **afdrukmaskers** verwijst naar de relatieve positie van de inkt druppels op het substraat. Het masker gebruikt een willekeurig berekend algoritme om zichtbare patronen te voorkomen. Dit leidt tot een visueel vloeiend oppervlak met minimale korreligheid en geen streepvorming.

Onjuiste uitlijning of substraattoevoer kan het algoritme verstoren, waardoor in lange taken verschillende korreligheidspatronen ontstaan. Bij tilingtoepassingen kunnen verschillen tussen de panelen leiden tot zichtbare naden.

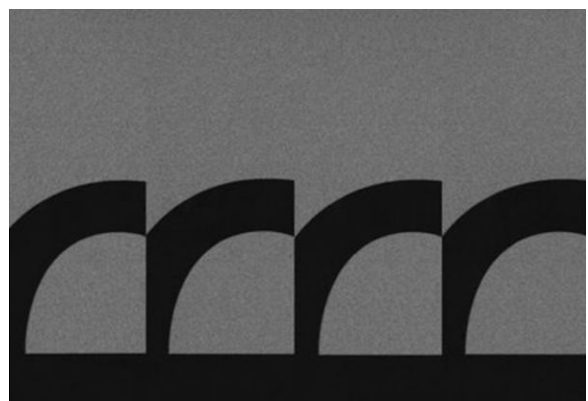
Het nieuwe **uniformiteitsmasker** is beter in het voorkomen van dit verschijnsel, produceert een uniforme structuur bij lange taken en maakt naadloze tilingtoepassingen mogelijk, zelfs bij gebruik van dubbele rollen. Daarom wordt het **uniformiteitsmasker** aanbevolen voor toepassingen zoals behang of materiaal voor voertuigen, terwijl het **grote masker** wordt aanbevolen voor toepassingen zoals posters, rollbanners of backlit borden.

In de volgende afbeeldingen ziet u de prestaties van de twee soorten van maskers wanneer het substraat niet gelijkmatig wordt doorgevoerd.

Groot masker



Uniformiteitsmasker





## Het maskertype selecteren

1. U kunt het gewenste masker selecteren door de bijbehorende afdrukmodus te maken in het venster **Substraat bewerken**. Vergeet niet dat algemene substraatvoorinstellingen moeten worden gekloond voordat u ze kunt bewerken.
2. Geef een naam op voor de afdrukmodus met **uniformiteitsmasker** zodat deze beschikbaar is wanneer u afdrukt.

Standaard gebruiken alle algemene afdrukmodi het **grote masker**.

U kunt ook de optie **Optimaliseren voor naast elkaar** gebruiken voor de beste kleurconsistentie bij het afdrucken van tegels.

## Snelle aanpassingen

U kunt de substraatinstellingen tijdens het afdrucken aanpassen. Druk in het hoofdvenster van de Internal Print Server op de knop **Afdrukaanpassing**, waarna er een dialoogvenster wordt geopend.

Het dialoogvenster is verdeeld in secties voor de substraatdoorvoer (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#)), de uithardings- en drogingstemperaturen en de substraatspanning.

1. Pas het drogingsvermogen naar boven of beneden aan.
2. Pas het uithardingsvermogen naar boven of beneden aan.
3. Illustraties van de mogelijke effecten van respectievelijk te weinig, te veel en correcte verhitting.
4. Pas het vacuümniveau naar boven of beneden aan. Het invoer- en uitvoervermogen worden, afhankelijk van het vacuümniveau, automatisch aangepast.
5. Illustraties van de mogelijke effecten van respectievelijk te weinig, te veel en correcte spanning.

Om deze waarden toe te passen en op te slaan, drukt u op de knop **Toepassen** in het dialoogvenster voordat u dit sluit. De nieuwe instellingen worden opgeslagen voor het desbetreffende substraatsoort voor huidige en toekomstige afdrucken. Ze worden niet op alle substraattypes toegepast.

## De voorinstelling optimaliseren voor een hogere afdruksnelheid


### Actie

Reduceer het aantal passages.

### Mogelijke risico's en compensaties

- **Risico:** Slechte hardingsprestatie.
  - **Compensatie 1:** Verminder de inkt dichtheid met één of twee niveaus voor elk niveau waarmee het aantal passages is verminderd.  
  
Voorbeeld: Voor de meeste frontlit materialen, 6-passage 100% inkt > 4-passage 80% inkt > 3-passage 60% inkt
  - **Compensatie 2:** Verhoog de hardingsluchtstroom enigszins om kleine hardingsartefacten te elimineren.
  - **Compensatie 3:** Verhoog de hardingstemperatuur als u niet met de inkt dichtheid wilt compenseren.

---

 **OPMERKING:** Dit is alleen uitvoerbaar met substraten die geen thermische vervormingsdefecten tonen bij hoge temperaturen.

---
- **Risico:** Wanneer u het aantal passages reduceert, met name vier of minder, worden sommige artefacten als graan, uitvloeiing en samensmelting zichtbaar. Het is mogelijk om tot zekere hoogte te compenseren met de volgende instellingen:
  - **Compensatie 1:** Verminder de inkt dichtheid zoals hierboven beschreven.
  - **Compensatie 2:** Verminder het inktoptimalisatieniveau in 2% stappen voor elk niveau waarmee het aantal passages is verminderd.  
  
Voorbeeld: 6-passage 12% optimalisatie > 4-passage 14% optimalisatie.
  - **Compensatie 3:** Verhoog de droogtemperatuur in stappen van 5 graden Celsius.  
  
Voorbeeld: 6-passage 50% vermogen > 4-pass 60% vermogen.

## Optimaliseer voor de beste afdrukkwaliteit en/of breedste spectrum

### Acties

- Gebruik een 6-kleursinktset.
- Verhoog het aantal passages.
- Verhoog de inkt dichtheid.

### Bezwaren

- Met een 6-kleursinktset krijgt u vloeiende overgangen; gebruik deze optie altijd voor de beste afdrukkwaliteit.
- Gebruik een 8-passageafdrukmodus voor de beste afdrukkwaliteit met frontlit substraten.
- Gebruik een 14- of 18-passageafdrukmodus voor de beste afdrukkwaliteit met backlit substraten en textiel.
- Wanneer u een hoog aantal passages gebruikt, kunnen substraten verzadigd raken boven 100% inkt (bijvoorbeeld: 130% frontlit, 300% backlit). Hogere inkt dichtheden kunnen het spectrum en kleurverzadiging verhogen en, in backlit materialen, de ondoorzichtigheid van afgedrukte gebieden verhogen.



**OPMERKING:** Dit is erg afhankelijk van het substraat.

## Optimaliseer voor inktgebruik

### Acties

- Inkt dichtheid verminderen.
- Gebruik een 4-kleursinktset.

### Bezwaren

- Het verminderen van de inkt dichtheid leidt meestal tot een vermindering van het spectrum en de kleurverzadiging.
- Een lagere inkt dichtheid kan een lager aantal passages toestaan.
- Een 4-kleursinktset kan het totale inktgebruik verminderen, omdat de inkt kleuren licht cyaan en licht magenta niet worden gebruikt bij het afdrukken.



**OPMERKING:** Er wordt nog steeds een beetje inkt van elke printkop gebruikt om de printkop gezond te houden.

- Een 4-kleursinktset is minder bestand tegen sommige afdrukkwaliteitsproblemen zoals het weergeven van contouren.

## Aanbevolen afdrukmodi voor elk substraattyp



Recommended print mode for this substrate type

Alternative print mode for this substrate type

Available, but setting adjustments may be required. Risk of condensation and exceeding curing capacity for long jobs.

Self-adhesive vinyl		Ink Density																				
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300					
frontlit	3p																					
	4p					✓	✓	✓														
	6p						✓	✓	✓													
	8p											✓	✓									
	12p													✓	✓							
backlit	12p						✓					✓										
	14p																✓	✓				
PVC Banner		Ink Density																				
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300					
frontlit	1p																					
	2p																					
	3p					✓																
	4p				✓	✓	✓															
	6p									✓	✓	✓										
	8p										✓	✓										
backlit	14p																		✓	✓		
	18p																		✓	✓		
Paper (coated & uncoated)		Ink Density																				
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300					
frontlit	2p																					
	3p				✓	✓																
	4p			✓	✓																	
	6p							✓	✓													
	8p									✓	✓											
backlit	12p						✓					✓										
	14p																✓	✓				
Non-woven Wallpaper		Ink Density																				
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300					
frontlit	3p																					
	4p									✓												
	6p				✓	✓																
	8p										✓	✓										
PET		Ink Density																				
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300					
frontlit	6p																					
	8p				✓	✓																
	12p																					
backlit	12p						✓					✓										
	14p																		✓	✓		
	18p																		✓	✓		
PP/PE		Ink Density																				
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300					
frontlit	6p																					
	8p									✓	✓											
	12p																					
backlit	12p																					
	14p						✓					✓										
	18p																					
Textile & Canvas*		Ink Density																				
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300					
frontlit	12p														✓	✓						
	14p																✓	✓				
	18p																					
backlit	12p																✓					
	14p																✓	✓				
	18p																		✓	✓		

\* Niet-poreus textiel of canvas. Zie [Controleer de poreusheid van het substraat op pagina 33](#).

## De afdrukstroom aanpassen voor optimale kleurprestaties

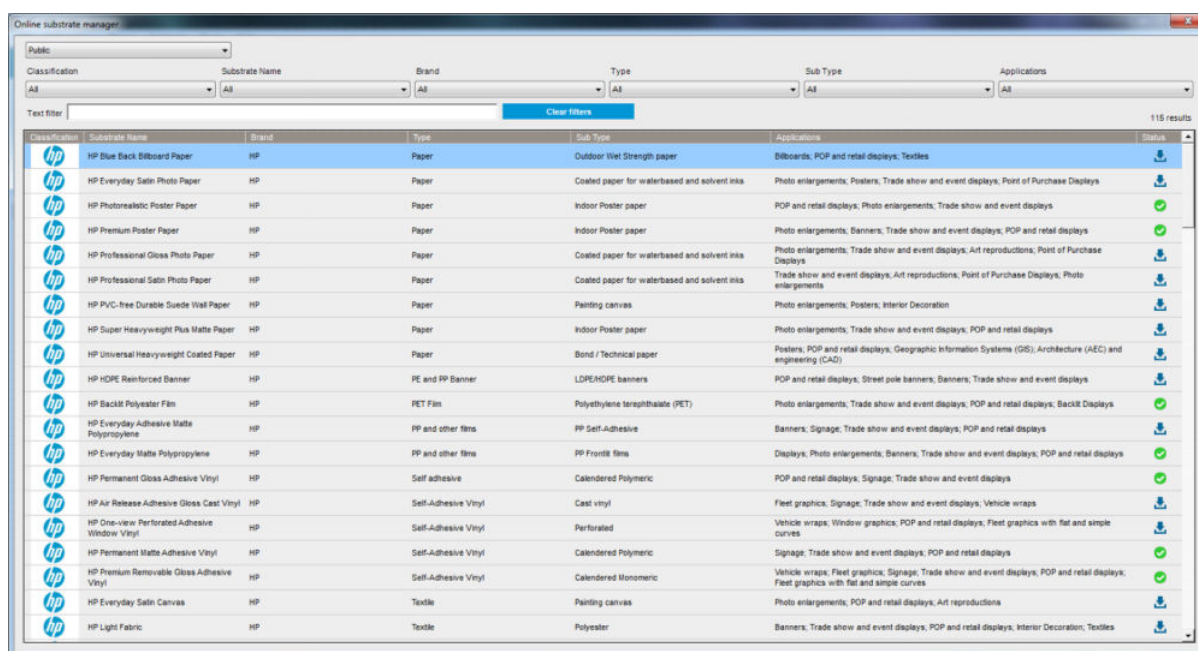
1. Controleer de kleurkalibratie van uw substraat en kalibreer als dit wordt aangeraden. Kies hiertoe **Substraat > Kleurkalibratie** in de HP Internal Print Server. Zie [Printer kalibreren op pagina 122](#).
2. Maak ICC-profielen voor uw substraat; zie uw RIP-documentatie voor instructies.

## Een substraatvoorinstelling verwijderen

Als u een voorinstelling wilt verwijderen, gaat u via uw printer naar HP Internal Print Server en selecteert u **Substraat > Verwijderen**. Selecteer vervolgens de categorie en het type substraat dat u wilt verwijderen in een lijst met substraten die kunnen worden verwijderd.

## Online substraatbeheer

Vanuit het menu selecteert u **Substraat > Online naar substraat zoeken** of klikt u op de knop **Online zoeken** in het dialoogvenster **Printerconfiguratie laden**. Dit scherm wordt weergegeven:



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

## Sorteren

Om te sorteren klikt u op de kolomtitel of plaatst u de muisaanwijzer over de kolomtitel en klikt u op het pijltje omlaag.

## Gestructureerd zoeken

Er zijn diverse gestructureerde zoekvelden. U kunt een enkel zoekveld of een combinatie van velden gebruiken.

- Er zijn verschillende zoekopties:

- Selecteer een fabrikant om substraten van die fabrikant te vinden.
- Selecteer een categorie en kwaliteit om specifieke substraten te vinden.
- Selecteer toepassingen om geoptimaliseerde en gecertificeerde substraten te vinden.
- De toepassing Remote Media zoekt automatisch
- Klik op Filters wissen om de volledige lijst weer te geven.










## Zoeken met vrije tekst

Wanneer u met vrije tekst zoekt, wordt in de naam van het substraat, de naam van de leverancier, de opmerkingen en technische notities naar de opgegeven substraten gezocht.

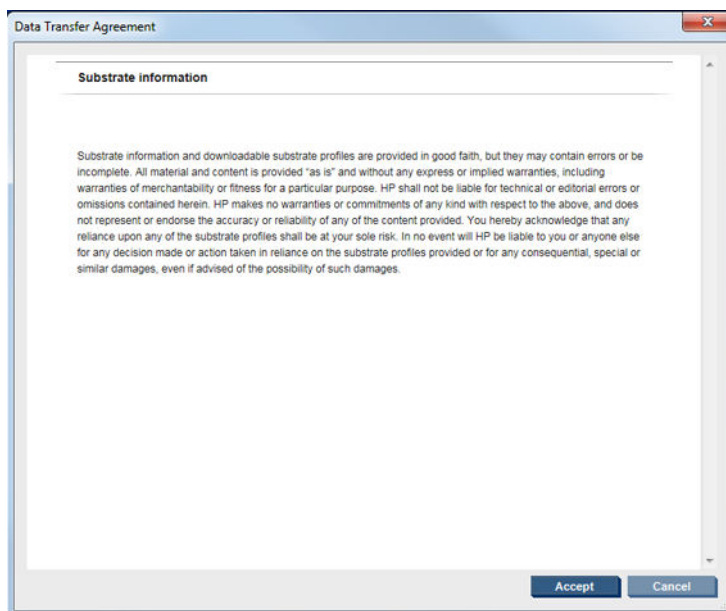
- Voer een tekstregel in.
- De toepassing Remote Media zoekt automatisch als de zoektekst meer dan één teken bevat.
- Klik op Filters wissen om de volledige lijst weer te geven.

## Installeer nieuw substraat

Om een nieuwe substraatvoorstelling te installeren, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u **Substraat > Online naar substraat zoeken**, zoekt u het specifieke substraatbestand en klikt u op het. **Pijltje omlaag** in de statuskolom.

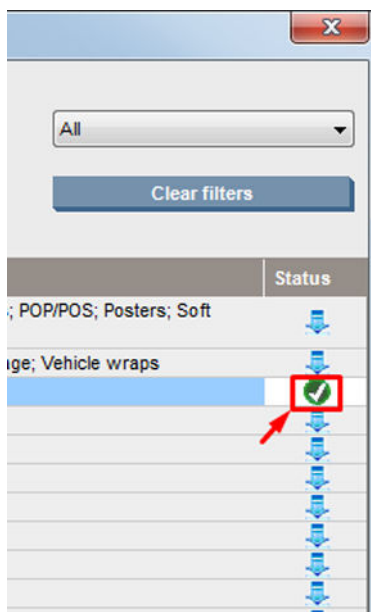
Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering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

Dit overeenkomstdialogvenster wordt weergegeven:












Het overeenkomstdialogvenster moet worden geaccepteerd om door te gaan met de installatie.

Als de installatie is voltooid, wordt er een vinkje weergegeven in de statuskolom.



## Bestaand substraat bijwerken

De optie voor het bijwerken van het substraat wordt weergegeven wanneer er een nieuwe substraatversie beschikbaar is op de server. Om een substraat bij te werken gaat u naar Internal Print Server en selecteert u **Substraat** > **Online naar substraat zoeken** en klikt u vervolgens op het pictogram **Substraat bijwerken** in de statuskolom.

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

## Substraatsynchronisatie

Als u wilt controleren of de RIP de meest recente substraten gebruikt, kijkt u in het volgende Help-gedeelte van de RIP: **Substraatsynchronisatie**

Om de nieuwe substraten in de printer uit de RIP te halen:

- Open het onderdeel **Eenvoudige media** en selecteer de printer.
- Selecteer **Automatisch synchroniseren** in het printerdialogvenster.
- Kies tussen "**Alleen ontbrekende voorinstellingen**" of "**Volledige reset**".



**OPMERKING:** Let erop dat alleen substraten die van de HP Media Locator zijn gedownload, een ICC-profiel bevatten. Voor aangepaste substraten moet een ICC-profiel worden gemaakt op, of geïmporteerd in de RIP.

## De positie van de wagenbalk instellen

De positie van de wagenbalk bepaalt de verticale afstand tussen de printkoppen en de plaat. Als de afstand te groot is, vermindert de afdrukkwaliteit. Als de afstand te klein is, bestaat het risico dat de printkoppen in contact komen met het substraat waardoor de inkt uitloopt of het substraat beschadigt.

- De **substraat-laadpositie** wordt niet gebruikt voor afdrukken: het kan mogelijk wel voor het laden van dikke substraten of voor onderhoudstaken worden gebruikt.
- De **afdrukpositie** staat op een vastgestelde hoogte die geschikt is voor ongekreukte substraten met een dikte tot 0,4 mm.
- Een **aangepaste** positie wordt gebruikt voor substraten die dikker zijn dan 0,4 mm, of voor substraten die door verhitting licht kunnen kreukelen. Wij adviseren de aangepaste positie als volgt in te stellen:
  - De dikte van het substraat plus 1,9 mm voor substraten die niet kreukelen.
  - De dikte van het substraat plus 2 tot 3 mm voor substraten die kreukelen.

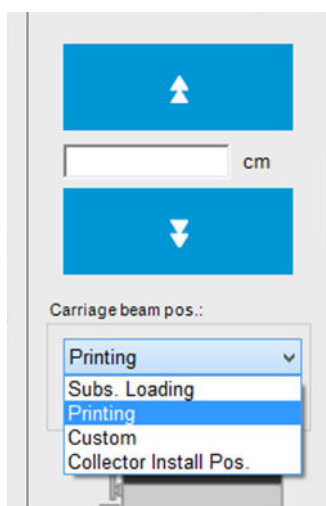
U kunt de maximale hoogte die is toegestaan door de Internal Print Server niet overstijgen.



**TIP:** Voorkom kreukelen door alleen substraten te gebruiken die niet kunnen kreukelen of door een langzame afdrukmodus te gebruiken waarvoor een lager droog- en hardingsvermogen kan worden ingesteld.

Om de positie van de wagenbalk in te stellen, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u de passende positie uit de vervolgkeuzelijst.





**⚠ WAARSCHUWING!** Houd voldoende afstand tot de bewegende delen van de printer totdat de wagenbalk in de nieuwe positie staat.

**⚠ VOORZICHTIG:** De wagenbalkpositie niet veranderen als de reinigingsrol van de printkop niet op zijn plaats zit.

## 6 Afdruktaken maken en beheren

### Een nieuwe afdruktaak toevoegen

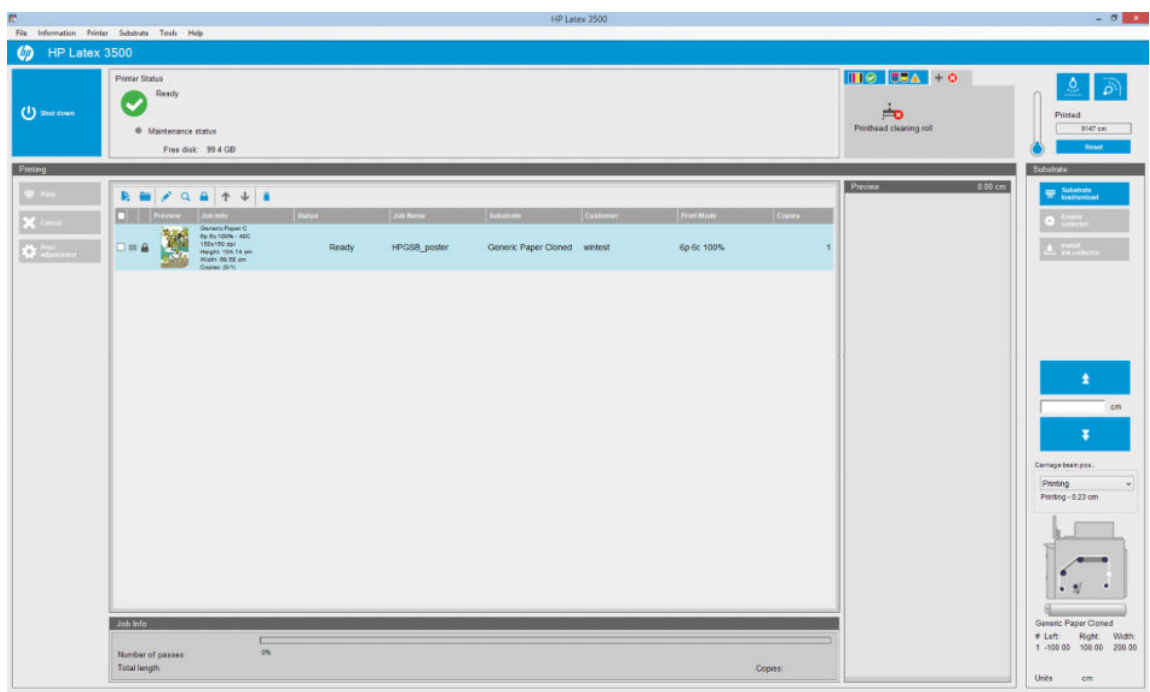
Iedere afdruktaak moet worden gemaakt in uw Rasterafbeeldingsprocessor (RIP) en vervolgens toegevoegd aan de Internal Print Server.


Wanneer in de RIP een afdruktaak is gegenereerd, bevat de uitvoermap minimaal drie bestanden:

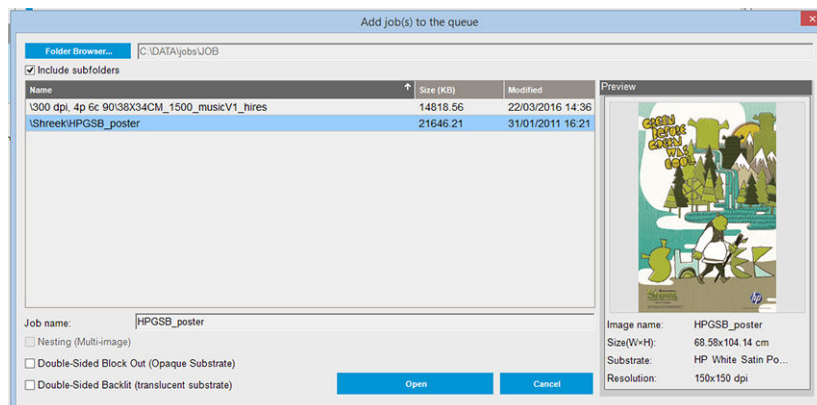
- Een XML- of JDF-bestand met de instellingen voor de afdruktaak
- Een TIFF-bestand met lage resolutie voor gebruik in voorbeeldweergaven
- Minimaal één TIFF-bestand met hoge resolutie met de af te drukken afbeelding


De uitvoermap moet de gedeelde map op de Internal Print Server-computer zijn, die aangemaakt is tijdens installatie van de printer. De Internal Print Server kan geen bestanden rechtstreeks van het netwerk halen omdat toegang niet snel genoeg is.

1. Ga naar HP Internal Print Server.

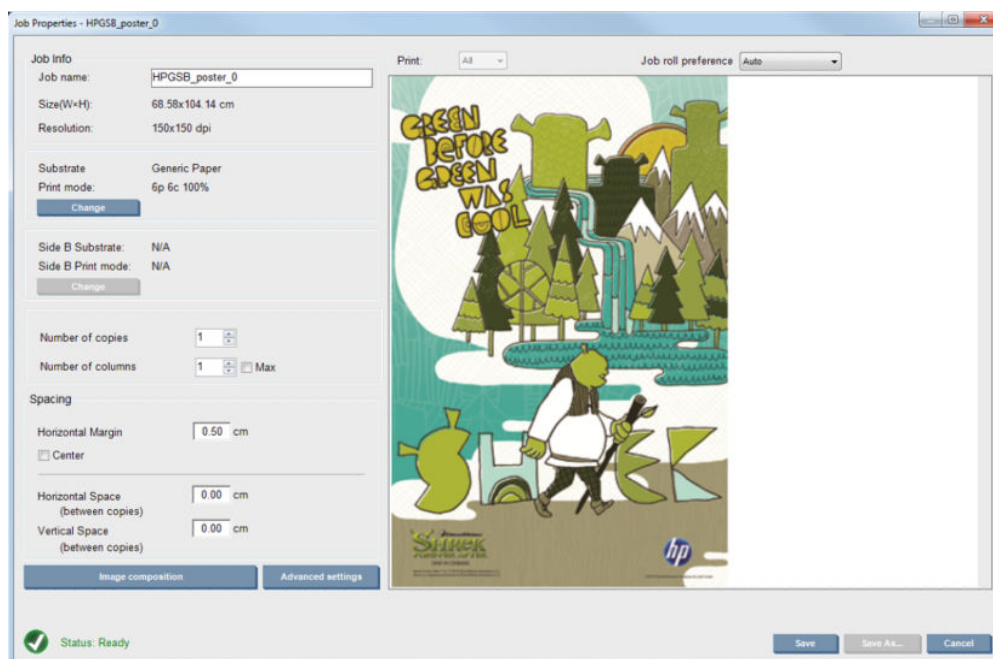


2. Selecteer het pictogram Nieuwe taak toevoegen  of selecteer **Bestand > Nieuwe taak toevoegen**. Navigeer naar de map met de afdruktaakbestanden en klik op **Openen** om de taak te importeren in HP Internal Print Server.



 **TIP:** U kunt de lijst op iedere kolom sorteren.

3. In het volgende dialoogvenster wordt informatie over de taak weergegeven.



U kunt de standaardnaam van de afdruktaak wijzigen wanneer u voor het eerst het eigenschappenvenster opent. Zodra u de naam hebt opgeslagen, kunt u deze niet meer wijzigen. Klik op de knop **Opslaan als** om een kopie van een bestaande taak te maken met een andere naam.

Dit dialoogvenster heeft de volgende opties:

- **Aantal kopieën:** het totale aantal exemplaren dat u wilt afdrucken
- **Aantal kolommen** het aantal exemplaren dat u horizontaal wilt afdrucken, over de breedte van het substraat
- **Max:** als deze optie is ingeschakeld, wordt het aantal stappen ingesteld op het maximaal aantal voor de substraatbreedte

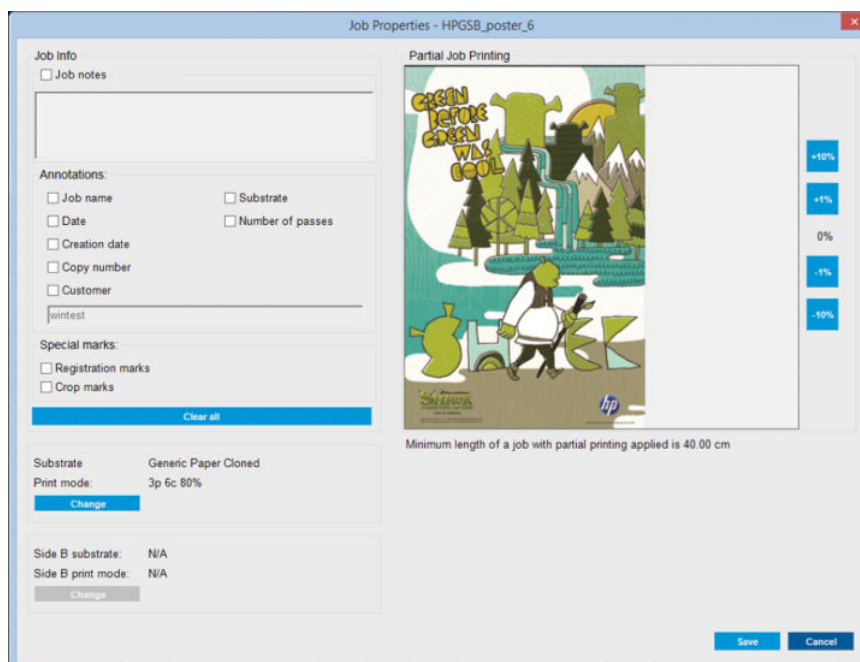
In de sectie **Ruimte**, kunt u in dit dialoogvenster zelf een linkermarge opgeven die leeg blijft, of kunt u opgeven dat uw taken gecentreerd op het substraat worden afgedrukt, zodat er aan beide kanten evenveel witruimte overblijft. Als het aantal exemplaren meer dan één is, wordt deze eigenschappen toegepast:

- **Horizontale ruimte:** de horizontale tussenruimte tussen twee exemplaren
- **Verticale ruimte:** de verticale tussenruimte tussen twee exemplaren

Hoewel u het substraat en de afdrukmodus in dit venster kunt wijzigen met de wijzigingsknop, wordt het afgeraden om dat te doen omdat dit een nadelig effect op de afdrukkwaliteit heeft. Dergelijke wijzigingen kunt u beter vanuit de RIP doorvoeren.

Met de vervolgkeuzelijst bovenaan het voorbeeldveld kunt u alle secties, of één van de secties kiezen om af te drukken, en met de andere vervolgkeuzelijst kunt u selecteren voor welke rol de taak in de wachtrij wordt geplaatst.

4. Om meer taakopties te zien, klikt u op de knop **Geavanceerde instellingen** in het dialoogvenster Taakeigenschappen.



Hoewel u het substraat en de afdrukmodus in dit venster kunt wijzigen met de knop Wijzigen, kunt u dat beter niet doen omdat dit een nadelig effect op de afdrুকwaliteit heeft. Dergelijke wijzigingen kunt u beter vanuit de RIP doorvoeren.

De paragraaf **Taakinfo** kan worden gebruikt voor selectie van annotaties en speciale markeringen die naast de afbeelding moeten worden afgedrukt. Het veld **Opmerkingen** kan worden gebruikt voor het eventueel toevoegen van tekst aan de annotaties onderaan.


De sectie **Gedeeltelijk afdrukken van taak** verschijnt alleen als het aantal kopieën één is, de taak niet dubbelzijdig is, slechts één hele afbeelding bevat en kan worden gebruikt om offsetafdrucken te selecteren. Het gearceerde gebied zal niet worden afgedrukt.

Doorgaan met **Eenvoudig afdrukken** kan nuttig zijn om een taak na een onverwachte onderbreking voort te zetten.




Klik op de kop **Opslaan** om de geavanceerde instellingen op te slaan, of op **Annuleren** om ze niet op te slaan en terug te keren naar het vorige hoofd dialoogvenster.

5. Klik op **Opslaan** om de taak op te slaan in HP Internal Print Server voor verdere verwerking in het hoofddialogvenster van de taak.

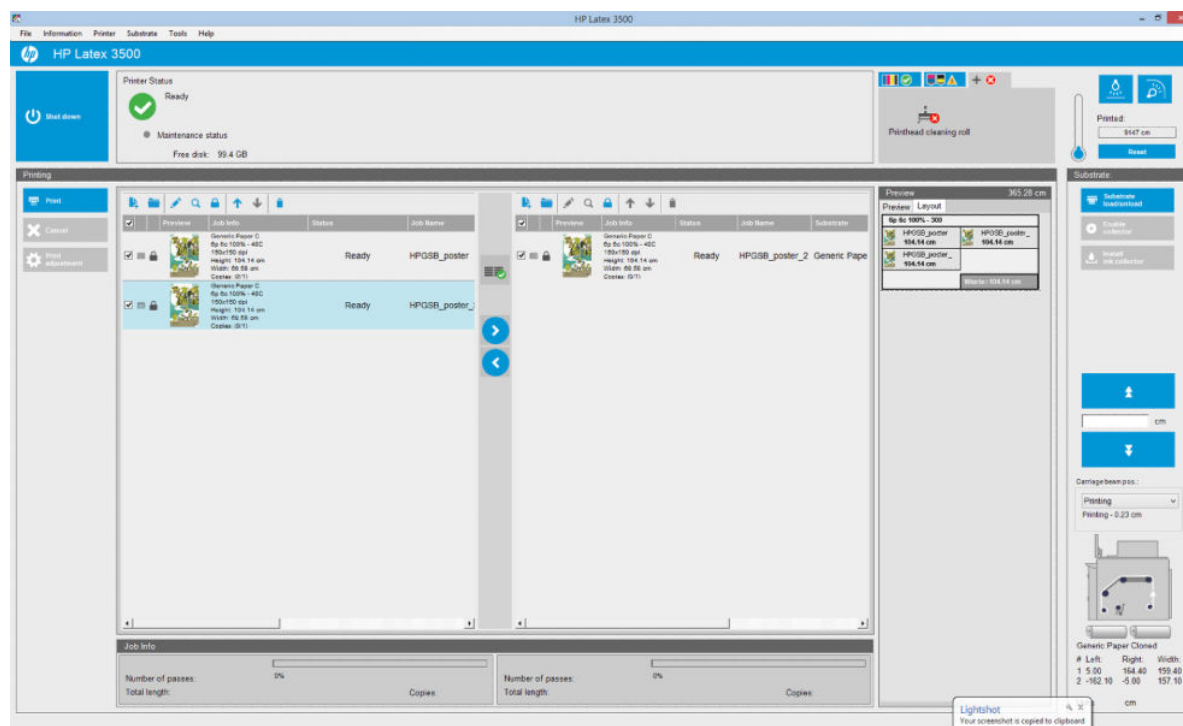
 **OPMERKING:** De Internal Print Server geeft u een waarschuwing als u indelingen wijzigt die niet compatibel zijn met uw selecties in de RIP-software.

6. Klik op **Opslaan** om de taak voor verdere verwerking op te slaan in HP Internal Print Server.

 **OPMERKING:** De Internal Print Server geeft u een waarschuwing als u indelingen wijzigt die niet compatibel zijn met uw selecties in de RIP-software.


## Afdrukken met twee rollen

Als er twee rollen zijn geladen en het selectievakje voor dubbele rollen is aangevinkt tijdens het laden, zal het volgende venster verschijnen:




Het belangrijkste verschil is dat er nu twee wachtrijen zijn, één per rol. Taken verzonden naar rol 1 zullen in de eerste wachtrij worden weergegeven en taken verzonden naar rol 2 in de tweede wachtrij.

Bij het afdrukken worden taken met dezelfde resolutie en afdrukmodus tegelijkertijd afgedrukt (één per rol). U kunt in het voorbeeld zien hoe ze zullen worden verwerkt.

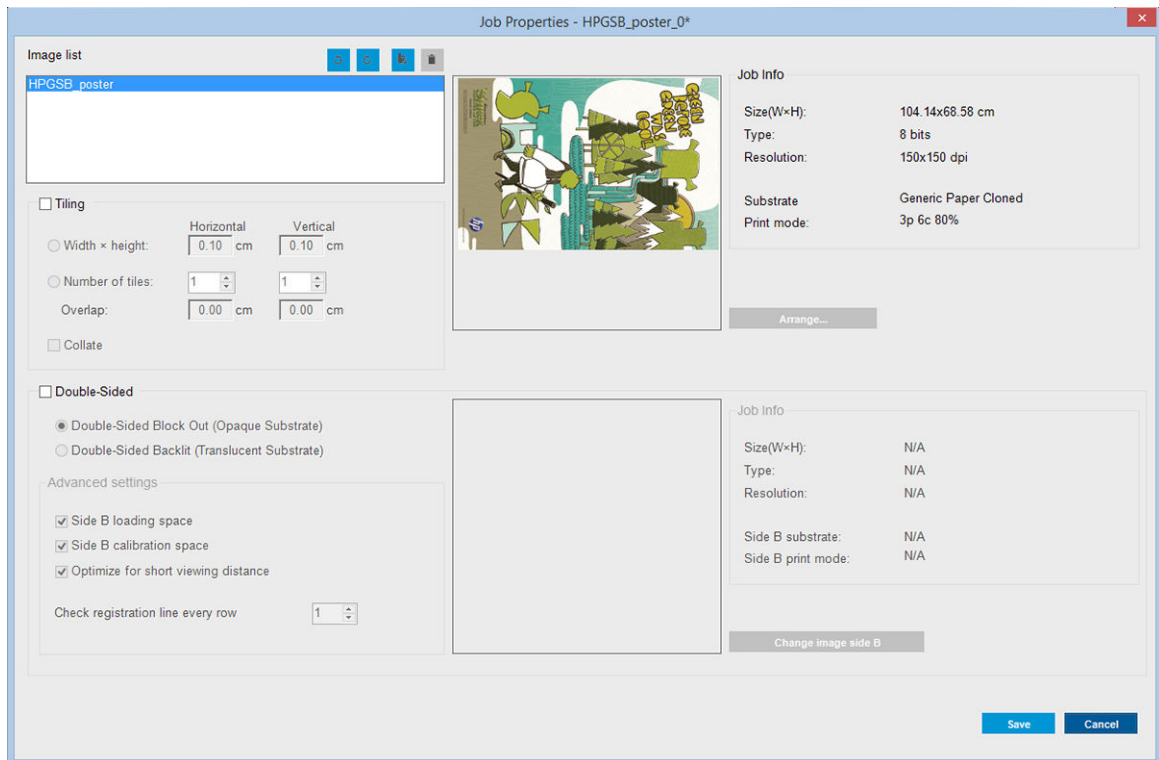
U kunt van de ene rij naar de andere gaan door de klikken op de pictogrammen  en .

Als u op het pictogram  (schalen) klikt, worden de taken automatisch gerangschikt om substraatverspilling te minimaliseren zonder de volgorde te wijzigen.

Een gesloten hangslot geeft aan dat er taken zijn die niet kunnen worden verplaatst wanneer u klikt op het pictogram  (schalen). Het gesloten hangslot verschijnt wanneer er een handmatige bijwerking aan de afdructaak is verricht. Klik op het hangslot om een taak te vergrendelen of te ontgrendelen.

## Een afdruktaak draaien

U kunt een taak 90 graden in beide richtingen roteren met de rotatiepictogrammen rechtsboven in het venster Taakeigenschappen van het dialoogvenster dat wordt weergegeven als u op de knop **Beeldsamenstelling** klikt.



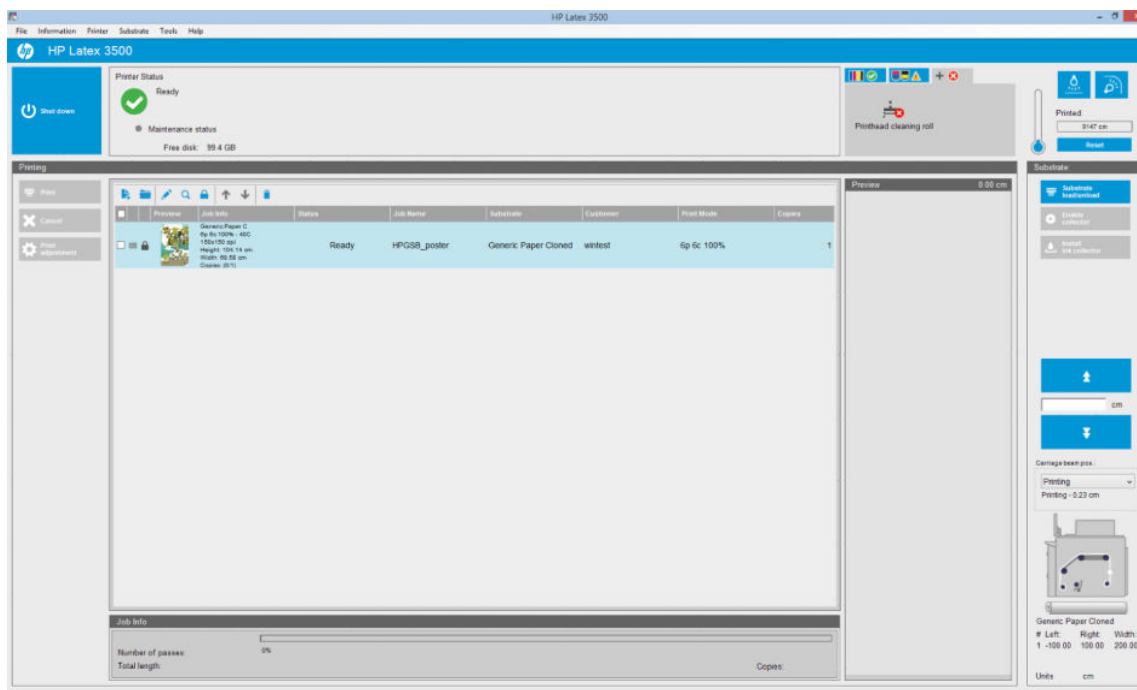
**OPMERKING:** Deze optie is alleen beschikbaar als de printer niet aan het afdrukken is.

Druk op de knop **Opslaan** om de huidige rotatie van de afbeelding op te slaan of **Annuleren** om de wijzigingen niet op te slaan en terug te keren naar het hoofddialoogvenster van de taakeigenschappen.









Het resultaat van de rotatie kunt u zien in het voorbeeldvenster. De taak wordt geroteerd zodra u drukt op de knop **Opslaan** of **Opslaan als** in het venster Taakeigenschappen. Dit kan enkele minuten duren, afhankelijk van de grootte en resolutie van de afbeelding. Tijdens het roteren kan de taak niet worden afgedrukt of bewerkt, en wordt de status aangegeven met **Bezig met roteren**.

## Afdrukwachtrij beheren

In het hoofdvenster van Internal Print Server vindt u een overzicht van de afdruktaken en diverse pictogrammen waarmee u de wachtrij kunt beheren.



Boven de afdrukwachtrij worden de volgende pictogrammen weergegeven:

- Nieuwe taak toevoegen : Zie [Een nieuwe afdruktaak toevoegen op pagina 80](#).
- Bestaande taak toevoegen : een taak terugsturen naar de wachtrij die al is afgedrukt. Afgedrukte taken blijven beschikbaar totdat ze handmatig worden verwijderd.
- Taak bewerken : de eigenschappen van een taak in de wachtrij bewerken.
- Proef : een voorbeeld van een taak in de wachtrij weergeven (niet beschikbaar voor geneste taken). Gebruik deze opdracht als u de afbeelding voor het afdrukken wilt bijsnijden.
- Taak vergrendelen : Een taak in de afdrukwachtrij vastzetten.
- Omhoog : de volgende taak naar boven in de wachtrij selecteren.
- Omlaag : de volgende taak naar beneden in de wachtrij selecteren.
- Verwijderen : de geselecteerde taak uit de afdrukwachtrij verwijderen.


U kunt de vakjes aanvinken van de gewenste afdruktaken en daarna op de knop **Afdrukken** drukken om deze af te drukken.

U kunt alle taken in de wachtrij annuleren door de drukken op de knop **Annuleren**.

De knop **Printerafstelling** geeft de substraatdoorvoercompensatie weer (deze kan worden gewijzigd).

## Een afdruktaak verwijderen

Dit is de juiste procedure om een afdruktaak te verwijderen.

1. Verwijder een afdruktaak uit de wachtrij met het pictogram Verwijderen  of door op de afdruktaak te klikken en **Verwijderen** te selecteren. Als u een afdruktaak op deze manier verwijdert, kunnen de bestanden achterblijven op de vaste schijf van de printer en kan het bestand ook nog steeds beschikbaar zijn in de lijst in het venster Add Existing Job (Bestaande taak toevoegen), afhankelijk van de instellingen in **Hulpmiddelen**



- > **Voorkeuren** > **Wachtrijregels** in de sectie 'When removing jobs from the queue' (Als taken worden verwijderd uit de wachtrij).
2. Verwijder te taak met **Bestand** > **Taak verwijderen**, selecteer de taak en druk op **Verwijderen**. Het bestand kan niet meer worden geopend in het venster **Bestaande taak toevoegen**.

## Beeldsamenstelling

Als u een taak importeert in HP Internal Print Server of als u met de rechtermuisknop op de wachtrij in HP Internal Print Server klikt, wordt het venster Taakeigenschappen weergegeven.

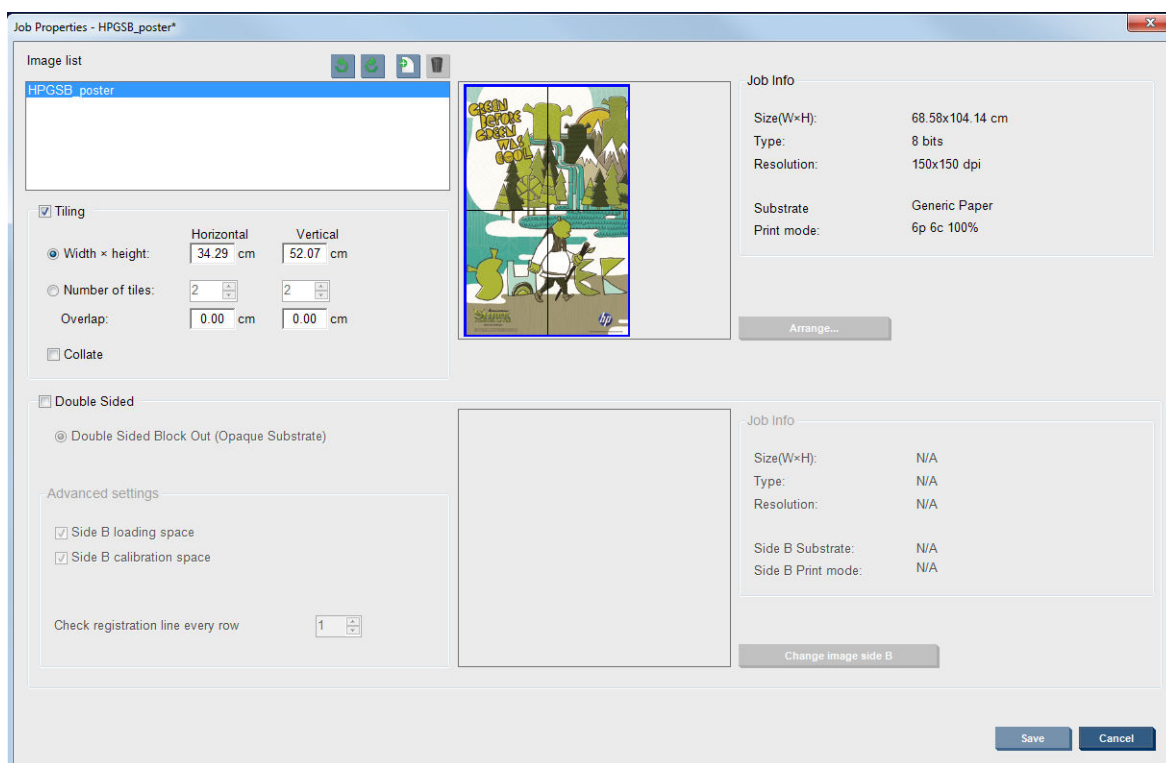
Dit venster bevat een knop **Beeldsamenstelling** waarmee u uit de volgende alternatieven kunt kiezen:

- **Naast elkaar:** Een enkele taak wordt afgedrukt in gedeelten die later worden samengevoegd. Zie [Naast elkaar op pagina 87](#).
- **Nesting (Multi-image) (Nesten, meerdere afbeeldingen):** De geselecteerde taken worden één voor één afgedrukt, over de breedte van het substraat indien er voldoende ruimte is. Gebruik het venster Indeling geavanceerd nesten om de indeling handmatig te wijzigen. Zie [Inleiding tot JDF op pagina 26](#).
- **Dubbelzijdig:** Blokkeren

Alle beeldsamenstellingen kunnen worden gebruikt voor afdrukken met twee rollen, en de software zal u in dit geval waarschuwen als de lay-out wordt afgedrukt in de ruimte tussen de rollen; u kunt deze waarschuwing echter negeren en doorgaan. Hierbij wordt er op de ruimte tussen de rollen afgedrukt; u kunt deze waarschuwing echter negeren en doorgaan.

## Naast elkaar

Naast elkaar is een indeling waarbij u een grote afbeelding in delen kunt afdrukken en deze delen later kunt samenvoegen.



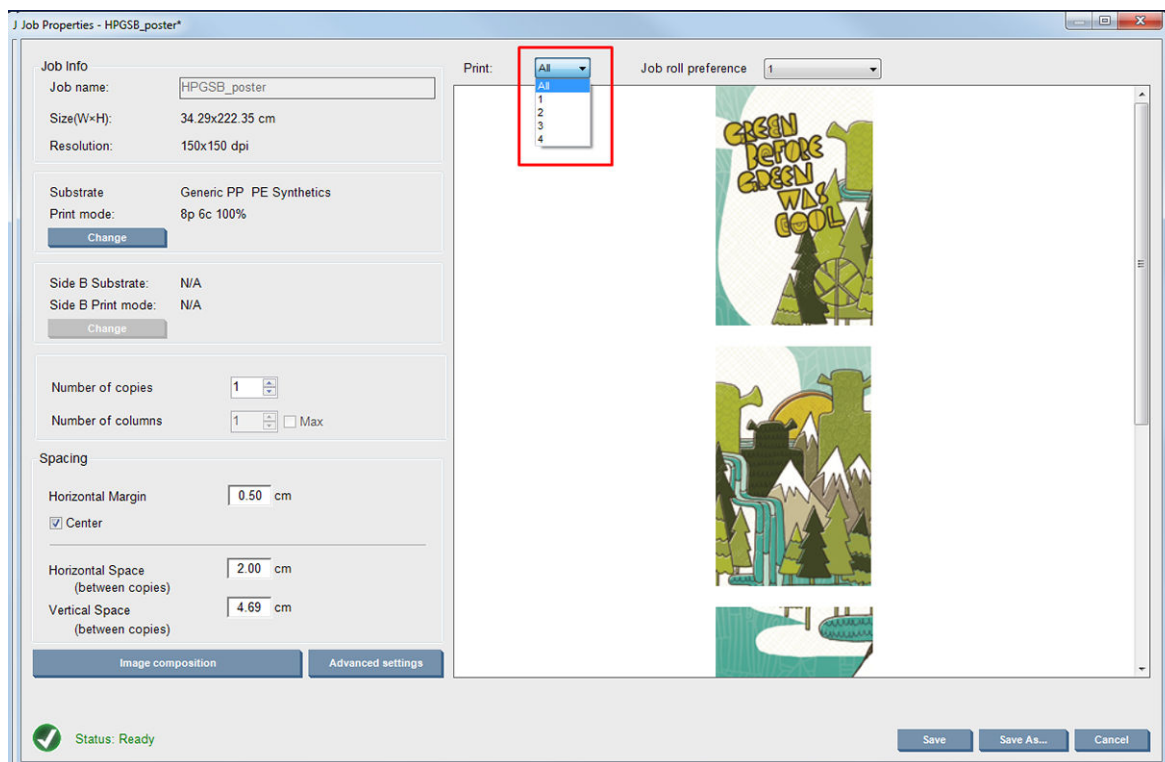
Klik op Controle naast elkaar en de sectie Naast elkaar zal worden geactiveerd.

Hiermee wordt uw afbeelding automatisch in delen opgedeeld en deze delen worden afzonderlijk afgedrukt. U kunt op nog twee manieren de grootte van deze delen instellen:

- Selecteer de breedte en hoogte van elk deel. Het aantal delen wordt vervolgens automatisch berekend.
- Selecteer het aantal delen horizontaal en verticaal. De breedte en hoogte van elk deel worden vervolgens automatisch berekend.

Als u een overlap van meer dan nul instelt, wordt de grootte van elk deel vermeerderd met het opgegeven getal zodat de afgedrukte delen blijven overlappen als u ze later samenvoegt.

Met de vervolgkeuzelijst bovenaan het voorbeeldveld in het hoofddialogvenster van de taakeigenschappen kunt u alle secties, of één van de secties kiezen om af te drukken.



## Dubbelzijdig

Dubbelzijdig afdrukken helpt u om rijen met afbeeldingen op beide zijden van het substraat af te drukken.

- Er is een proces om u te begeleiden wanneer u dubbelzijdig op een substraat afdrukt.
- Dubbelzijdig afdrukken kan worden gebruikt om dezelfde afbeelding of verschillende afbeeldingen op elke kant af te drukken.
- Het proces compenseert automatisch voor elke registratiefout of de positie van de plot langs beide assen (langs breedte en de substraatdoorvoer) om fouten te beperken.
- De as met dubbele rol kan niet worden gebruikt bij dubbelzijdig afdrukken.
- De afbeeldingen van Zijde A en Zijde B moeten ongeveer dezelfde afmetingen hebben. De afbeelding die u voor iedere zijde selecteert moet dezelfde afbeelding zijn voor de gehele zijde.

## Een afdruktaak maken

Een afbeelding die in de RIP wordt gemaakt, kan zowel in zijde A als B worden afgedrukt zonder enige speciale vereisten. Zijde A en zijde B moeten echter wel dezelfde afmetingen hebben wanneer op het substraat wordt afgedrukt.

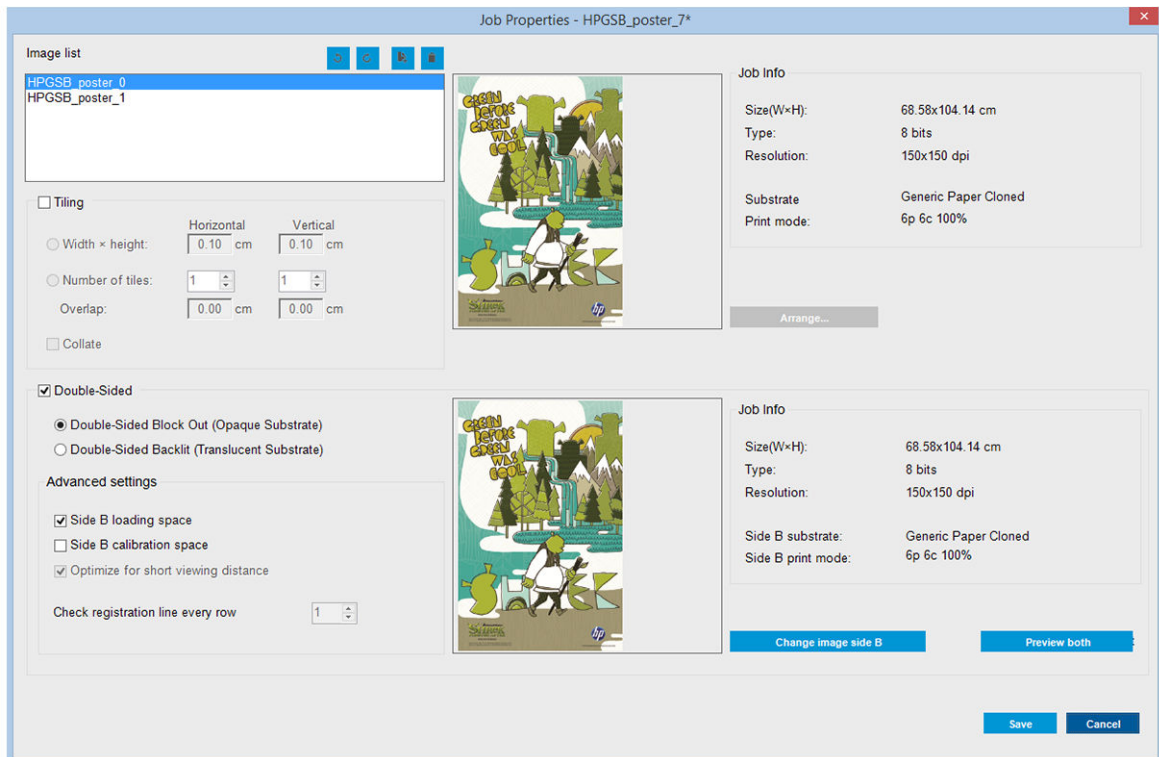


**OPMERKING:** Om registratiefouten op sommige substraten te verminderen wordt u geadviseerd om substraatsamentrekkingen te compenseren in de RIP wanneer de afbeelding is gegenereerd.

## Dubbelzijdige taak definiëren

Klik in het hoofdvenster van de Internal Print Server op het pictogram Add New Job  (Nieuwe taak toevoegen) om het venster Choose Image File (Afbeeldingsbestand selecteren) te openen. Het selectievakje **Dubbelzijdig** verschijnt linksonder in het venster. Als u meer dan twee taken selecteert, is dubbelzijdig afdrukken onmogelijk en wordt het vakje grijs weergegeven.

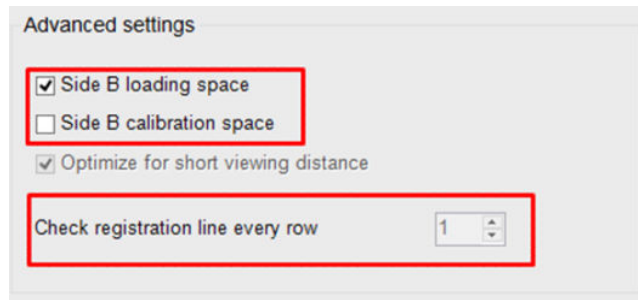
Dit type samenstelling werkt voor ondoorzichtige substraten. Klik op de knop **Beeldsamenstelling** in het hoofddialogvenster van de taak en het volgende scherm wordt weergegeven. Hier kunt u de taakeigenschappen voor dubbelzijdig geblokkeerd opgeven.



1. Als Controleer dubbelzijdig niet is aangevinkt, klik er dan op.
2. Druk op de knop **Wijzig afbeelding zijde B** om een bestand te selecteren dat de afbeelding bevat die moet worden afgedrukt op zijde B als er op zijde B een andere afbeelding moet worden afgedrukt dan op zijde A.
3. In de sectie Geavanceerde Instellingen worden de volgende opties aangeraden als u dubbelzijdig geblokkeerd afdrukt:
  - **Kalibratieruimte zijde B:** Wanneer dit is geselecteerd, laat de printer een substraatgebied leeg nadat de afbeeldingen zijn afgedrukt (het substraat is opgewarmd). Dit is om ruimte te bieden voor het uitvoeren van substraatdoorvoercompensatie op zijde B, wat wordt aanbevolen. Aan het einde van de lege ruimte wordt een stippellijn afgedrukt.
  - **Laadruimte zijde B:** Wanneer dit is geselecteerd, zal de printer het substraat doorvoeren, zodat er voldoende substraat is om zijde B in te laden.

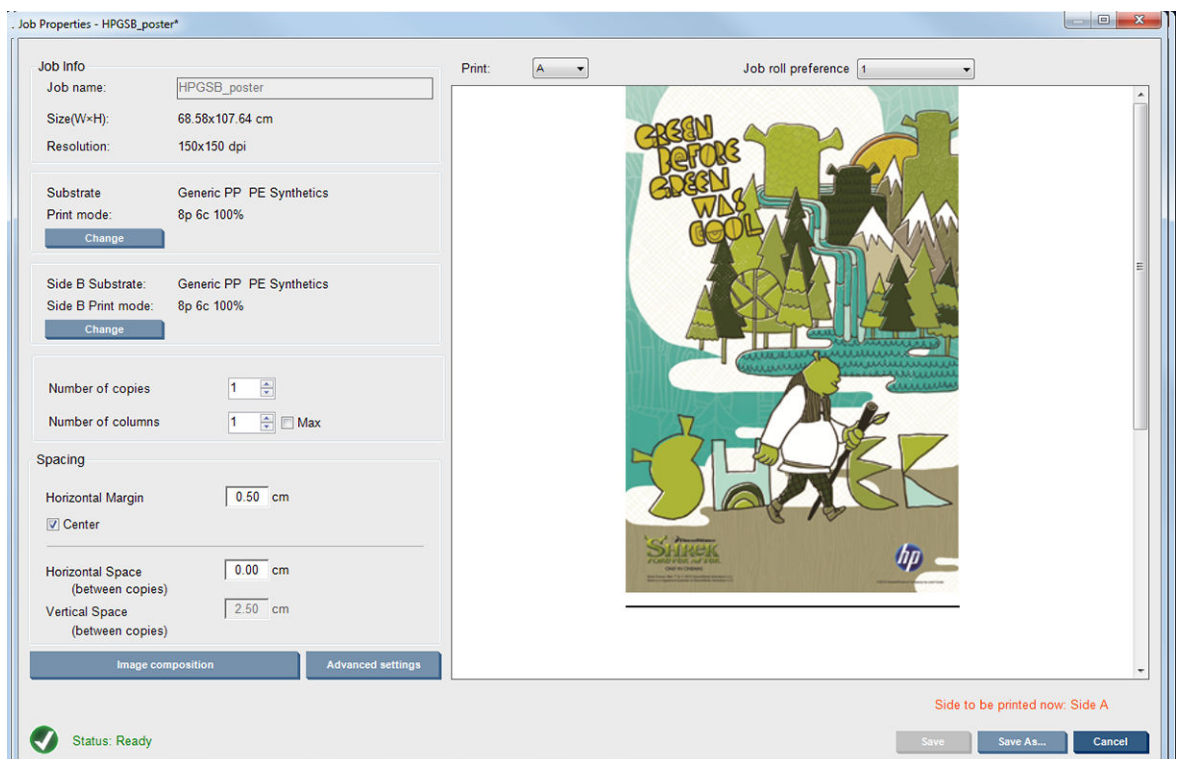
- **Controleer registratielijn in elke rij:** Deze optie stelt u in staat om te kiezen welke registratielijnen door de printer worden gescand, als u 1 selecteert (standaard), stopt de printer met afdrukken en controleert vervolgens elke registratielijn, als u een hoger getal kiest, bijvoorbeeld 2, zal de printer alleen elke tweede registratielijn scannen. Hiermee verhoogt u de snelheid van de taak, maar verhoogt u ook het risico op registratiefouten.

 **OPMERKING:** Deze optie is ingeschakeld wanneer de tweede afbeelding is geselecteerd (van zijde B).



4. In de sectie Afbeeldingslijst kunt u de afbeelding 180 graden draaien.
5. Druk op de knop **Opslaan** om de huidige beeldsamenstelling op te slaan of **Annuleren** om de wijzigingen niet op te slaan en terug te keren naar het hoofddialogvenster van de taakeigenschappen.


Het volgende scherm wordt weergegeven waarin de taakeigenschappen voor dubbelzijdig afdrukken kunnen worden opgegeven:



6. Selecteer uit het vervolgkeuzemenu de zijde waarvan u de eigenschappen wilt definiëren of bekijken.

 **OPMERKING:** De zijde die u hier selecteert is de zijde die wordt afgedrukt. Om zijde B af te drukken, selecteert u **B**.



- U kunt de volgende eigenschappen voor beide zijden definiëren:
    - **Aantal kopieën:** Het totale aantal exemplaren dat u wilt afdrukken
    - **Aantal kolommen** Het aantal exemplaren dat u horizontaal wilt afdrukken, over de breedte van het substraat
    - **Max:** Als deze optie is ingeschakeld, wordt het aantal stappen ingesteld op het maximaal aantal voor de substraatbreedte
  - U kunt de volgende eigenschappen voor zijde A definiëren:
    - **Horizontale marge:** Hiermee kan een linkermarge worden opgegeven die leeg blijft
    - **Center:** Om uw taken te centreren op het substraat zodat er evenveel witruimte overblijft aan beide zijden
- 
-  **OPMERKING:** Het centreren van de afbeeldingen ten zeerste aanbevolen om te compenseren voor mogelijke registratiefouten die kunnen voorkomen.
- 
- **Horizontale ruimte:** Hiermee kunt u de horizontale tussenruimte tussen twee exemplaren opgeven

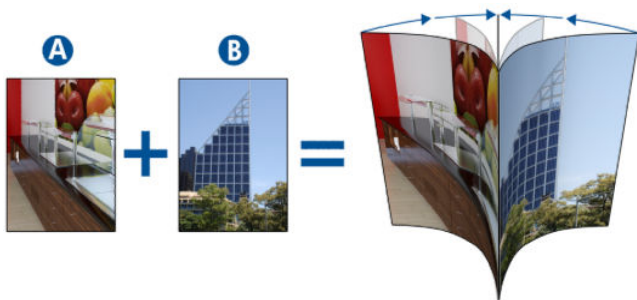
### Voorbeeld (Afbeelding/Lay-out/Toon beide voorbeelden)

Er zijn drie verschillende voorbeeldweergaven:

1. Hoofddialogvenster van de taakeigenschappen en voorbeeld van hoe de printer iedere zijde zal afdrukken.



2. Klik op de knop **Beeldsamenstelling** om de afbeelding te zien die de taak aan iedere zijde bevat.
3. Klik op de knop **Twee voorbeelden** om een simulatie te zien van hoe beide afbeeldingen op zijde A en B worden afgedrukt. U kunt dit simulatievoorbeeld gebruiken om te controleren of de verhoudingen van de afbeeldingen ten opzichte van elkaar het door u verwachte afdrukresultaat opleveren.

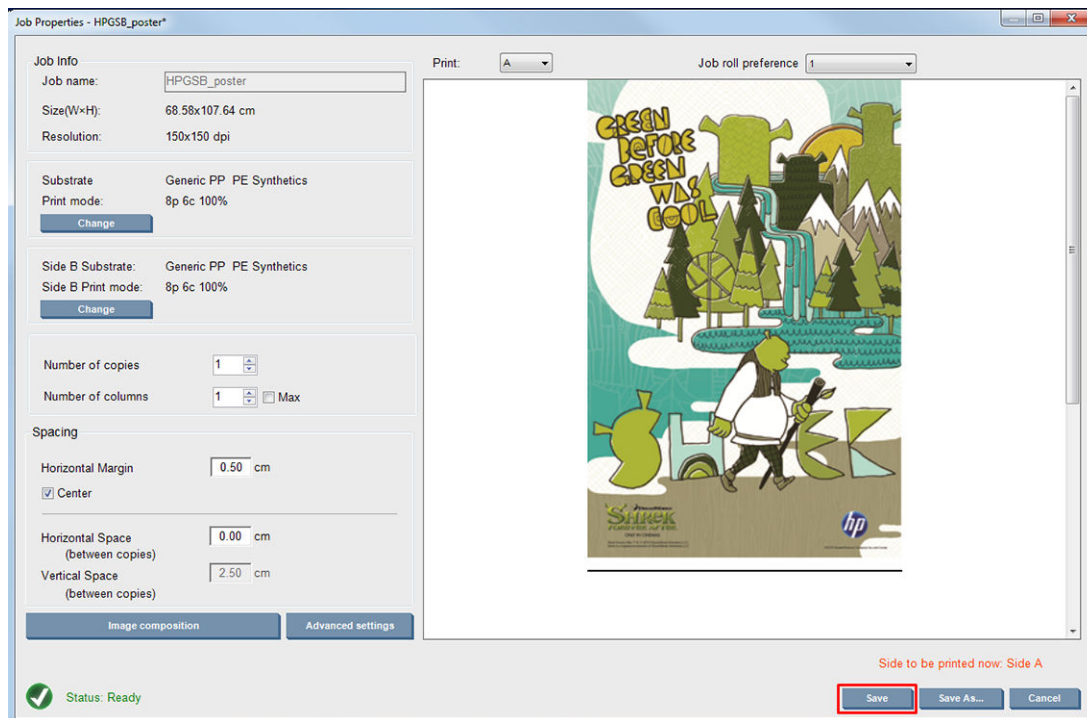


## Afdrukken

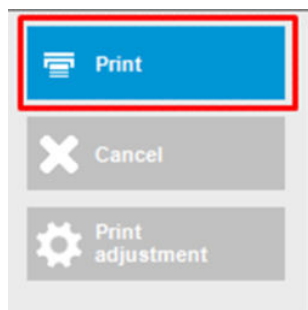
1. Selecteer **Zijde A** uit de vervolgkeuzelijst.



2. Selecteer **Opslaan** of **Opslaan als**.

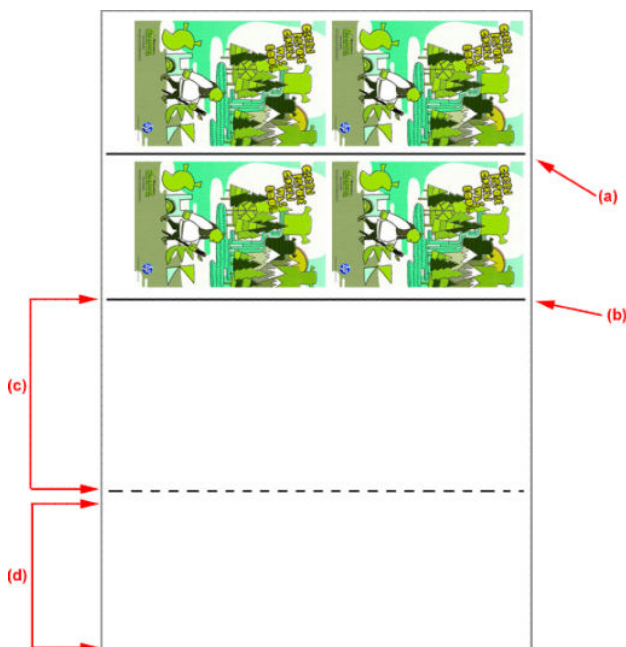


3. Selecteer **Afdruktaak** en druk de geselecteerde afbeeldingen af.



Het aantal kopieën wordt automatisch gedistribueerd volgens de parameters in [Dubbelzijdige taak definiëren op pagina 89](#) (aantal rijen, kolom, gecentreerd).

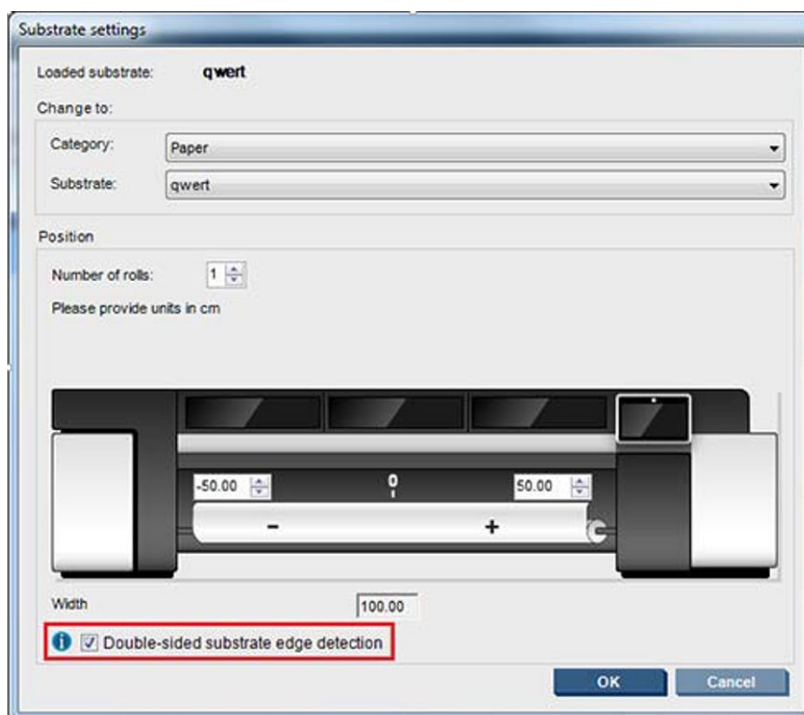
- Aan het einde van elke rij wordt automatisch een zwarte registratielij afgedrukt (a). Deze registratielij wordt gebruikt tijdens het afdrukken van zijde B om de rijen van zijde B rijen te positioneren en om de registratiefouten te minimaliseren.
- Het wordt aanbevolen om met een markeerstift de achterkant van de laatste registratielij (b) te markeren om het substraat tijdens het laadproces van zijde B te positioneren.
- Wanneer zijde A is afgedrukt levert de printer automatisch een gebied achter de laatste doorlopende zwarte registratielij om de kalibratie van zijde B (c) uit te voeren en het laadgebied van zijde B (d).



**OPMERKING:** Om een effectieve kalibratie te garanderen moet het gebied tussen de doorlopende registratielijn en de stippellijn (c), dat speciaal op kalibratie is gericht, op dezelfde snelheid en dezelfde temperatuur als het afgedrukte gebied worden doorgevoerd.

4. Wanneer zijde A is afgedrukt, moet u zijde A verwijderen. Zie [Zijde A: Verwijderen op pagina 55](#).
5. Controleer of de substraatdoorvoersensor schoon is en reinig deze eventueel. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).
6. Plaats zijde B. Zie [Zijde B: Laden en afdrukken op pagina 56](#).

**OPMERKING:** Voor nauwkeurig afdrukken is het raadzaam **Dubbelzijdige substraatranddetectie** te selecteren.

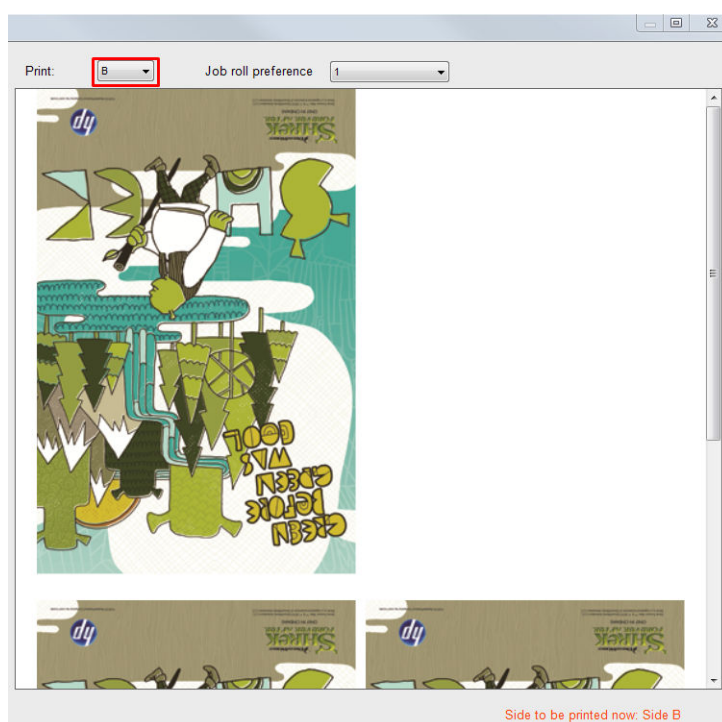





7. Wanneer zijde B is ingeladen, voert u de volgende stappen uit. Voor meer informatie over deze procedures, gaat u naar [Zijde B: Laden en afdrukken op pagina 56](#):
- Lijn de stippellijn uit met de plaat
  - Voer substraatdoorvoercompensatie uit.
  - Selecteer **Zijde B** uit de vervolgkeuzelijst.
  - Zorg ervoor dat de registratielijn met de plaat is uitgelijnd en start vervolgens met het afdrukken van zijde B.
  - Configureer **Te registreren rijen**, zie [Dubbelzijdige taak definiëren op pagina 89](#).
  - Selecteer **Opslaan** of **Opslaan als**.
  - Selecteer **Afdruktaak** en druk de geselecteerde afbeelding af.

De printer leest tijdens het afdrukken van zijde B automatisch elke registratielijn en zijde B wordt zodanig gepositioneerd dat registratiefouten beperkt blijven.

 **OPMERKING:** Om de zijde die u wilt afdrukken te activeren, moet u deze altijd eerst selecteren uit de vervolgkeuzelijst, dan wijzigingen aanbrengen in de afbeelding vervolgens **Opslaan** selecteren.



 **TIP:** Als een bepaald substraat vaak voor dubbelzijdig afdrukken wordt gebruikt en u wilt voorkomen dat u de substraatdoorvoercompensatie tussen zijde A en B moet herhalen, kan er een tweede specifieke substraat, gebaseerd op de eerste, worden gebruikt. Pas de substraatdoorvoercompensatie van zijde B toe en selecteer deze nieuwe substraatvoorinstelling elke keer wanneer zijde B wordt geladen (en selecteer de vorige bij elke keer dat zijde A wordt gebruikt).

## Nesten

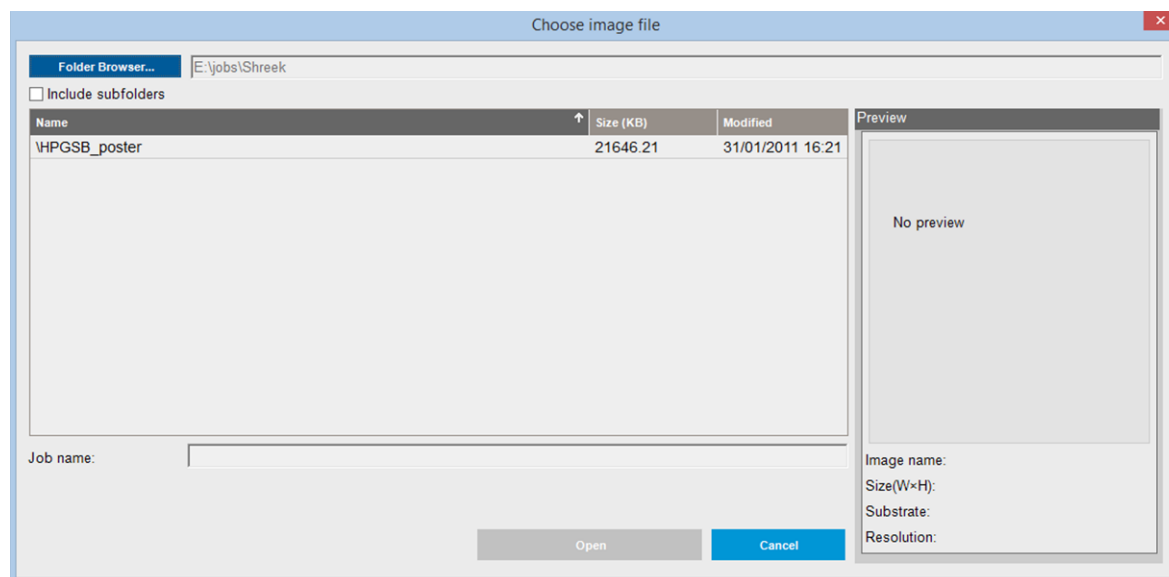
Nesten is een indelingsmethode waarmee u de indeling van de afdruktaken op het substraat kunt selecteren ten opzichte van elkaar, in plaats van de taken achter elkaar af te drukken zoals normaal. De taken kunnen naast elkaar worden afgedrukt als er voldoende plaats is.


 **TIP:** Het naast elkaar op het substraat afdrukken van taken heeft als voordeel dat u sneller kunt afdrukken en minder substraat verbruikt.

U kunt nesten in de Internal Print Server gebruiken, uit het venster Afbeeldingsbestand kiezen of het venster Taakeigenschappen.

## Het venster Afbeeldingsbestand selecteren

Klik in het hoofdvenster van de Internal Print Server op het pictogram Add New Job  (Nieuwe taak toevoegen) om het venster Choose Image File (Afbeeldingsbestand selecteren) te openen. Het selectievakje **Nesten** verschijnt linksonder in het venster. Als u slechts één afdruktaak selecteert, kunt u niet nesten en is dit selectievakje niet beschikbaar. Als u meerdere afdruktaken selecteert, klikt u op het selectievakje om nesten in te schakelen.

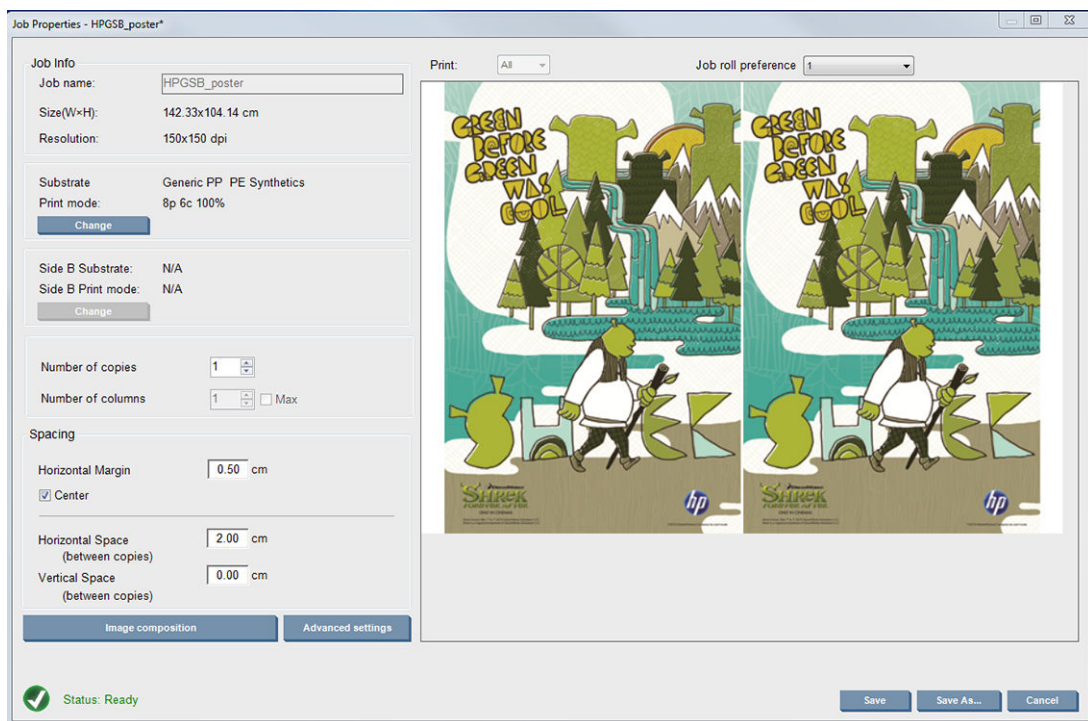


 **OPMERKING:** U kunt alleen taken nesten die dezelfde resolutie hebben en op hetzelfde substraat worden afgedrukt. Taken die niet compatibel zijn, worden toegevoegd aan de wachtrij als afzonderlijke, niet-geneste taken. Ook wordt een bericht met uitleg weergegeven.

Als u klikt op de knop **Openen** terwijl de nestfunctie is ingeschakeld, dan wordt het venster Indeling geavanceerd nesten weergegeven (zie [Het venster Indeling geavanceerd nesten op pagina 98](#)).

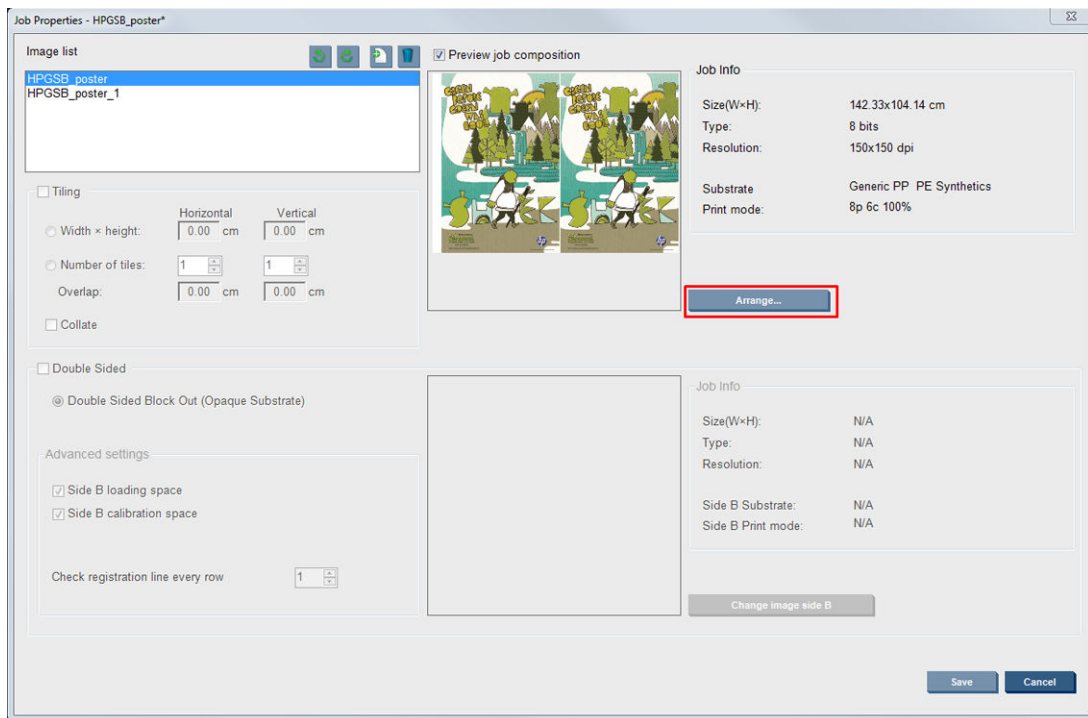
## Het venster Taakeigenschappen

Klik in het hoofdvenster van de Internal Print Server met de rechtermuisknop op de afdrukwachtrij om het venster Taakeigenschappen te openen. Klik in dit venster op het pictogram Nieuwe taak toevoegen  om meer taken toe te voegen. In het deelvenster Indeling wordt het gedeelte Nesten weergegeven.



Geneste taken moeten met hetzelfde aantal doorgangen worden afgedrukt. Het gebruikte aantal doorgangen wordt daarom overgenomen van de eerste taak.

Druk in het huidige dialoogvenster op **Beeldsamenstelling** om toegang te krijgen tot een ander dialoogvenster waar de knop **Rangschikken** kan worden geselecteerd.



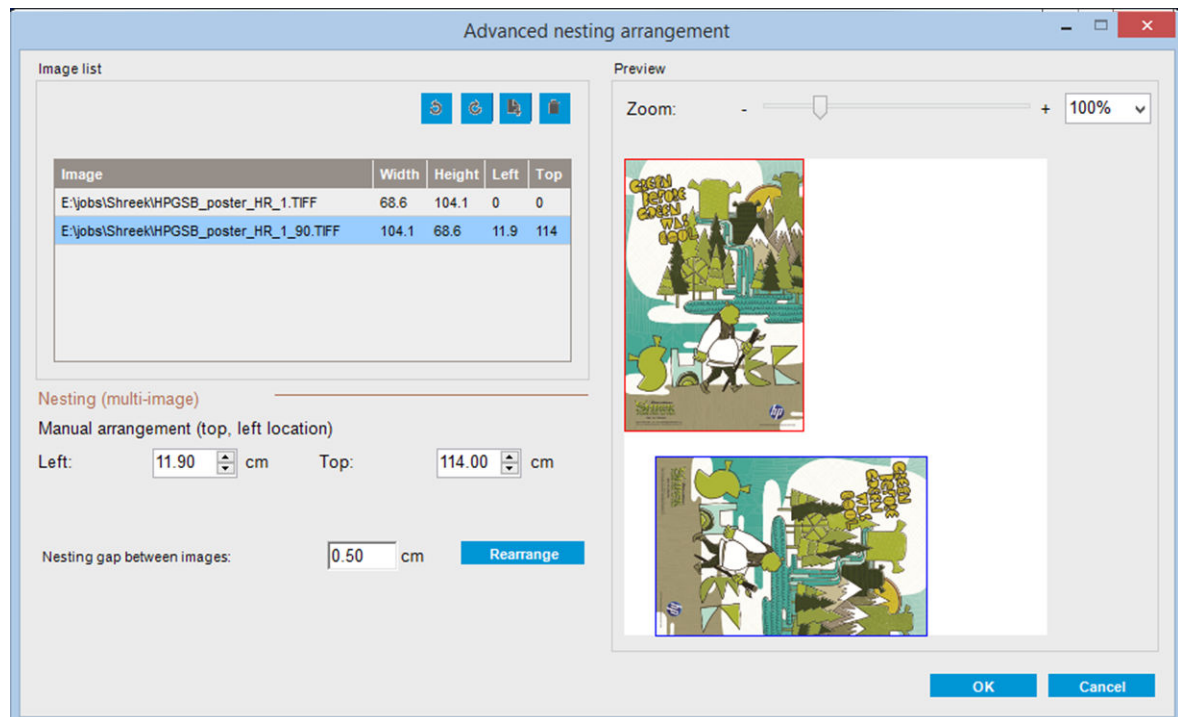
Als u in dit gedeelte klikt op de knop **Rangschikken**, dan wordt het venster Indeling geavanceerd nesten weergegeven. Als u de functie voor geavanceerd nesten gebruikt, wordt het aantal doorgangen voor alle taken overgenomen van de taak waarvoor het hoogste aantal doorgangen is opgegeven.

De beste plaats voor de volgende toegevoegde afbeelding wordt automatisch geselecteerd.

## Het venster Indeling geavanceerd nesten

In het venster Indeling geavanceerd nesten wordt een voorbeeld van uw taken en de indeling hiervan op het substraat weergegeven.

- U kunt de indeling wijzigen door een taak in het voorbeeld te selecteren en de waarden in de vakken Links en Boven te wijzigen, of door de taak te slepen met de muis.
- U kunt het voorbeeld vergroten en verkleinen, en u kunt door het voorbeeld bladeren.
- U kunt de afbeeldingen in elk stadium draaien.
- U kunt de afbeeldingen in elk stadium draaien.



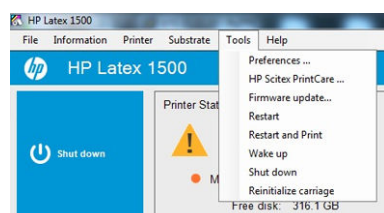
De knop **Opnieuw schikken** optimaliseert automatisch de posities van de afbeeldingen met de vastgestelde marges.

Als u tevreden bent over de indeling, klikt u op **OK**.

## Opnieuw starten en afdrukken

Als de printer ineens uitschakelt en de Internal Print Server offline gaat, kunt u de printer klaarmaken om snel verder te gaan

Als u deze functie wilt gebruiken, gaat u via de Internal Print Server naar **Extra>Opnieuw starten en afdrukken**.



Door deze optie te selecteren:

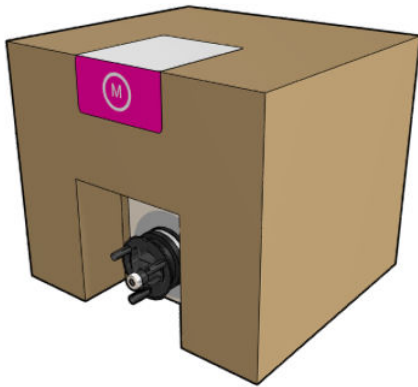
- Wordt het substraat automatisch geladen tijdens het opstarten. Alle taken in de wachtrij, behalve de mislukte taak, worden automatisch afgedrukt.
- Interactie van een operator is niet vereist. U hoeft alleen op de knop **Heractiveren** te drukken.

## 7 Werken met het inksysteem

### Inktsysteemcomponenten

#### Inktpatronen

Inktpatronen bevatten inkt en zijn verbonden met de printkoppen waaruit de inkt op het substraat wordt afgezet.



Elk patroon bevat HP Latex-inkt en bestaat uit een recyclebare kartonnen doos met een zak erin. Controleer het label met regelgeving en veiligheidsinformatie op de patroon om te checken of er geen speciale ventilatie benodigd is en er geen gevaarlijk afval wordt aangemaakt.

**⚠ VOORZICHTIG:** Neem de veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u met inktpatronen werkt omdat de patronen gevoelig zijn voor ESD (zie de [Woordenlijst op pagina 358](#)). Voorkom contact met de pennen, geleiders en het circuit.

Als er druk op de patroon wordt uitgeoefend terwijl het aangesloten is op de printer, dan kan de druk worden overgedragen naar de inktduksensor die daardoor kan breken; waardoor inkt uit de patroon kan lekken. Vermijd druk op de patronen wanneer deze aangesloten zijn op de printer om zulke inktlekken te voorkomen. Met name:

- Koppel de patronen altijd los van de printer voordat u ze oppakt.
- Plaats nooit zware voorwerpen, zwaarder dan 1 kg bovenop de patroon.
- Laat patronen nooit vallen.
- Probeer het laatste beetje inkt nooit uit een bijna leeg patroon te forceren door op de inktzak in de patroon te drukken.

#### Printkoppen

De inkt uit de inktpatronen wordt via de printkoppen op het substraat afgezet.



---

**⚠ VOORZICHTIG:** Neem de veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u met printkoppen werkt omdat deze gevoelig zijn voor ESD (zie de [Woordenlijst op pagina 358](#)). Voorkom contact met de pennen, geleiders en het circuit.

---

Het schrijfsysteem met zes kleuren van de printer gebruikt drie dubbele printkoppen met in totaal 31.680 spuitopeningen en een HP Latex-optimizer-printkop met 10.560 spuitopeningen.

---

**⚠ WAARSCHUWING!** Printkoppen moeten verticaal bewaard worden: zorg ervoor dat de pijlen op de doos omhoog staan, indien u ze in de doos bewaart; zorg ervoor dat de dop van de sproeikop omhoog aan de bovenkant is, indien u ze uit de doos bewaart.

---

## Printkopreinigingsrol

De reinigingsrol van de printkop is een rol absorberend materiaal die tijdens het normale afdrucken wordt gebruikt om de printkoppen te reinigen (aan het begin en einde van het afdrucken, bij het controleren en reinigen van de printkop en dergelijke). Hierdoor leveren de printkoppen continue inkt en blijft de afdrukkwaliteit behouden.

De rol moet worden vervangen wanneer het op is om te voorkomen dat de printkoppen beschadigen. De vervangingsfrequentie hangt af van het gebruik van de printer. Eén rol zal ongeveer 40 liter meegaan; dit duurt ongeveer 3,5 weken bij een gebruiksniveau van 5.000 m<sup>2</sup> per maand.

Er verschijnt een melding als 75% van de rol verbruikt is, en opnieuw een melding als 95% is verbruikt. U kunt de rol op elk moment vervangen. De printer drukt niet af wanneer de rol 100% is opgebruikt.

Als er onvoldoende rol is om te beginnen aan een nieuwe taak, wordt de taak geannuleerd.

Zie [Vervang de reinigingsrol voor de printkoppen. op pagina 116](#) voor informatie over het verwisselen van de printkopreinigingsrol. De HP 871 Latex-reinigingskit voor de printkoppen kan op de gebruikelijke wijze worden besteld.

---

**💡 TIP:** Raak de reinigingsrol voor de printkoppen alleen aan als u deze moet vervangen. Elk contact met de rol kan tot gevolg hebben dat de printer het verbruik van de rol niet meer bijhoudt, zodat ten onrechte foutmeldingen verschijnen en een afdruktaak mogelijk onnodig wordt geannuleerd.

---

## Aerosolfilters

De printkoppen produceren veel fijne inktdruppeltjes die voor het overgrote deel op het substraat terechtkomen. Een klein deel van deze druppeltjes lopen langs de zijkant; de twee aerosolfilters worden op elke kant van de printkopwagen geplaatst om de druppeltjes op te vangen.

De filters moeten worden vervangen wanneer de printkopreinigingsrol wordt vervangen. Ze worden meegeleverd met de HP 871 Latex-reinigingskit voor printkoppen.

## Linker lekbak

De linker lekbak is een rechthoekig stuk schuim waarmee de printkopsproeier aan de linkerkant kan worden vervangen, voordat een passage van links naar rechts wordt afgedrukt.

Telkens wanneer u de reinigingsrol vervangt, verwisselt u ook een of twee schuimblokken van de linker inkt servicemodule. De schuimblokken worden meegeleverd met de HP 871 Latex-reinigingskit voor printkop-pen.

## Condensatieopvangfles

De printer heeft een systeem waarmee het grootste deel van de gegenereerde damp bij het drogen en harden wordt opgevangen, en dit wordt gecondenseerd in een fles aan de linkerkant van de printer. U moet de fles regelmatig controleren en indien nodig legen. Raadpleeg de plaatselijke autoriteiten voor de juiste manier om afval weg te werpen.

## Inktreservoirs

De printer kan de sproeicapaciteit van iedere afzonderlijke sproeier controleren. Dit veroorzaakt kleine hoeveelheden inkt die ophopen vlak bij de druppeldetector. Deze inkt vormt geleidelijk een inktophoping die moet worden gereinigd.

# Werken met de onderdelen van het inktstelsel

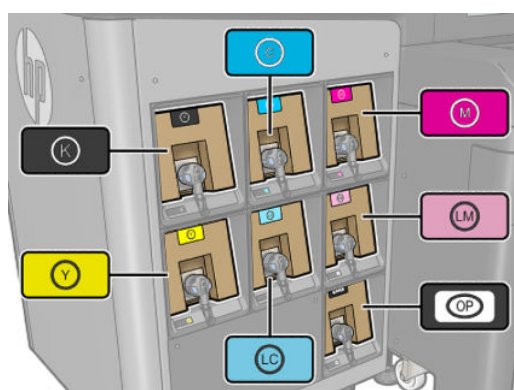
## Inktpatronen

### Een inktpatroon verwijderen

Inktpatronen die leeg of over datum zijn, moeten worden verwijderd en vervangen. Een lege patroon wordt in de Internal Print Server aangegeven als een oranje knipperlicht naast de patroon. U kunt een inktpatroon ook verwijderen als deze te weinig inkt bevat en u lange tijd ononderbroken wilt afdrucken.

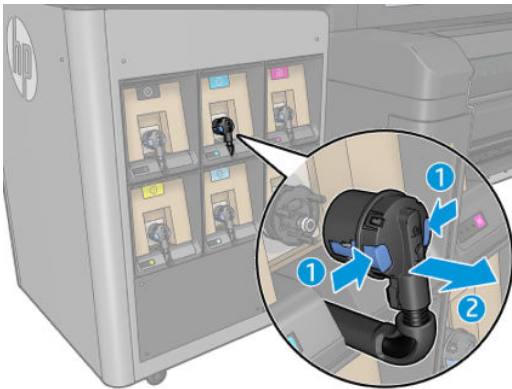
De printer kan minimaal 10 minuten zonder inktpatronen werken, afhankelijk van de afdrukmodus en de afdruktaak. U kunt de inktpatronen dus tijdens het afdrucken vervangen. Als u een nieuwe afdruktaak start, moet een werkende inktpatroon aanwezig zijn.

1. Ga naar de inktpatroon die u wilt verwijderen. De patronen zijn gerangschikt zoals hieronder aangegeven.





2. Koppel de inktpatronen los door de tabjes aan elke kant van de patroon in te drukken en rustig naar u toe te trekken.



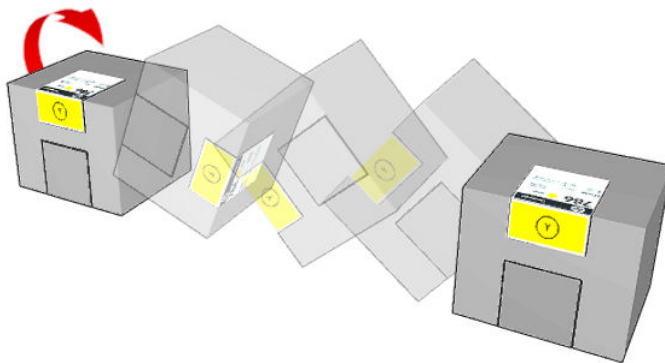
3. Verwijder de lege inktpatroon uit de printer.

 **OPMERKING:** Er blijft mogelijk wat resterende inkt achter in het patroon, ongeveer 2% tot 5% van de originele inhoud.

## Een inktpatroon plaatsen

 **OPMERKING:** De inktpatroon wordt geleverd in een geïsoleerde zak; open deze pas op het moment dat u de patroon gaat gebruiken.

1. Controleer of de nieuwe inktpatroon van de juiste kleur is.
2. Plaats de inktpatroon op een vlakke ondergrond en draai deze viermaal rond (360 graden draaien) zoals aangegeven op het etiket, om te zorgen dat de inkt voor gebruik goed gemengd is.



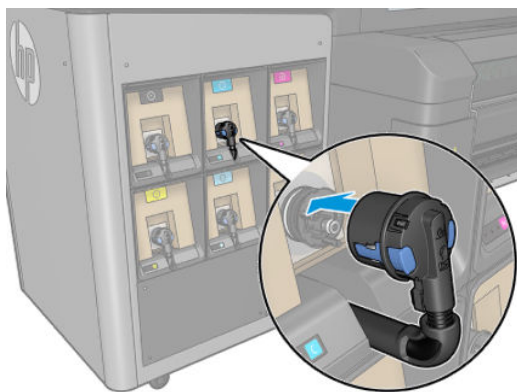
3. Scheur het vierkant af en vouw deze in de hendel zoals afgebeeld.
4. Duw de nieuwe patroon op zijn plaats in de printer.

 **TIP:** Gebruik beide handen: Het patroon is vrij zwaar.

5. Controleer of het rubberen gedeelte rond de naald in de inktpatroonaansluiting schoon is. Maak dit gedeelte indien nodig schoon.



6. Sluit de inktpatroonaansluiting aan op de inktpatroon.



**OPMERKING:** De aansluitingen kunnen niet worden aangesloten op inktpatronen van het verkeerde type of de verkeerde kleur. Als u de connector niet gemakkelijk op het patroon kunt aansluiten, controleer dan of u het juiste patroon hebt.

7. Zorg ervoor dat de lipjes aan beide kanten van de inktpatroonaansluiting zijn geopend maar op hun plaats staan wat aangeeft dat er verbinding is. U hoort een klikgeluid.
8. Enkele seconden na het plaatsen van de cartridge moet de witte led gaan branden. Sluit de patroon opnieuw aan als deze na 10 seconden niet brandt. Als de patroon verouderd of ongeldig is, zal de led rood worden; raadpleeg de Internal Print Server voor meer informatie en herstelhandelingen.

Het is weliswaar mogelijk inktpatronen of patronen van een andere leverancier dan HP te gebruiken, maar deze optie kent verschillende ernstige nadelen: Misschien is het niet mogelijk om met voldoende nauwkeurigheid het inktniveau of de status van gebruikte, opnieuw gevulde of vervalste inktcartridges te bepalen. Alle service of reparatie aan de printer als gevolg hiervan valt niet onder de garantie. Systeeminkt uitbotten, kleurkalibratie en uitlijning van de printkop zijn aanbevolen. Als u problemen met de afdrukkwaliteit ervaart, adviseert HP over te stappen op originele HP-inkt.

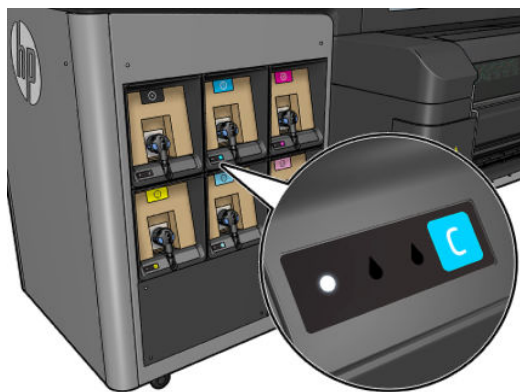
## De inktpatronen onderhouden

Tijdens de normale levensduur van een patroon is geen specifiek onderhoud nodig. Voor de beste afdrukkwaliteit wordt echter aangeraden een patroon te vervangen wanneer de vervaldatum is verstreken. Er verschijnt een melding als een patroon de vervaldatum heeft bereikt.

U kunt de vervaldatum van een patroon op elk moment controleren: zie [Printerstatus en meldingen op pagina 22](#).

## De status van de inktpatronen controleren


De Internal Print Server geeft informatie over de status van de inktpatronen. U kunt aanvullende informatie krijgen uit de statuslampjes aan de voorkant van iedere inktpatroon (op de linkerkant).



- Wit lampje brandt continu: geen problemen.
- Wit lampje knippert langzaam: cartridge is in gebruik, niet aanraken.
- Oranje lampje knippert: inktpatroon is leeg.
- Rood lampje brandt: er is een probleem. Ga voor meer informatie naar de Internal Print Server.
- Alle lampjes uit: geen inktpatroon, de inktpatroon is niet aangesloten of onbekend probleem.

Het resterende inktniveau van iedere kleur wordt weergegeven aan de rechter bovenkant van het hoofdscherm van de Internal Print Server. Ga voor meer informatie over inktpatronen en printkopstatus naar **Informatie > Onderdelen**.

 **OPMERKING:** De nauwkeurigheid van deze schattingen is niet gegarandeerd.

 **OPMERKING:** Als de garantiestatus **See warranty note** (Zie garantieverklaring) is, betekent dit dat u inkt van een andere leverancier dan HP gebruikt. Als de garantiestatus **Out of warranty** (Buiten de garantie), betekent dit dat u inkt van een andere leverancier dan HP gebruikt. Zie het beperkte garantiedocument dat wordt geleverd met uw printer voor details over de implicaties van de garantie.

## Printkoppen

### Een printkop verwijderen

Bekijk hier een video:



[www.hp.com/go/Latex3000/Replace\\_Printhead](http://www.hp.com/go/Latex3000/Replace_Printhead)

 **OPMERKING:** Deze video geldt voor de HP-printerseries HP Latex 800, HP Latex 1500 en HP Latex 3x00.

 **WAARSCHUWING!** Deze bewerking kan alleen door opgeleid personeel worden uitgevoerd!

 **OPMERKING:** Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel

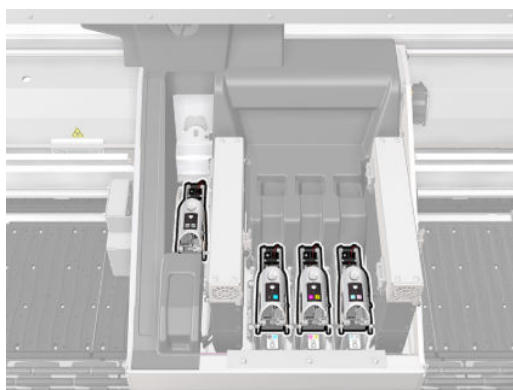
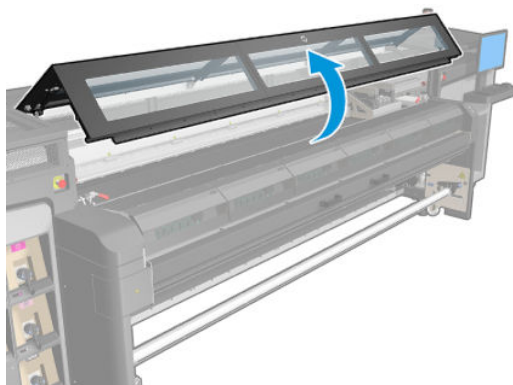


Gevaar van elektrische  
schok

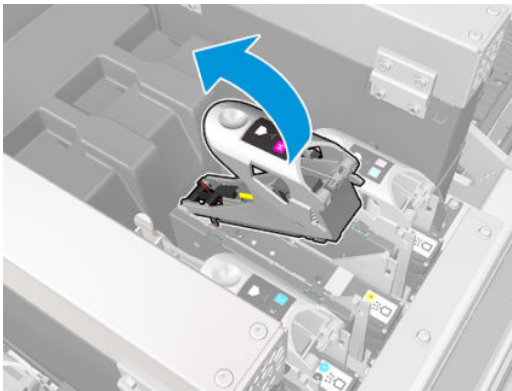
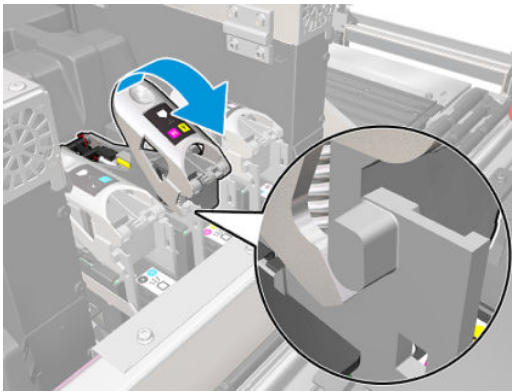
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

Als een printkop een elektrische storing krijgt of oververhit raakt, stuurt de Internal Print Server een bericht dat u de printkop moet vervangen of opnieuw moet plaatsen. U kunt de printkop ook vervangen als de garantieperiode is verlopen of als u merkt dat de printkop niet goed meer werkt.

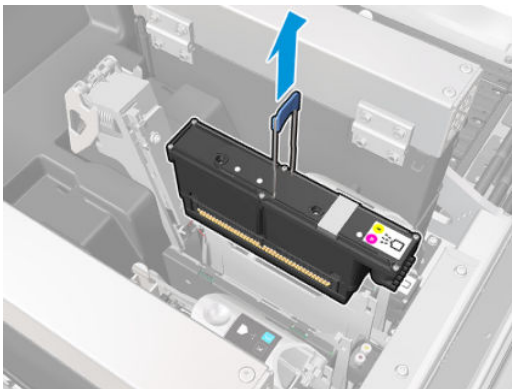
1. Zorg dat op de printer niets wordt afgedrukt: stop de afdrukwachtrij.
2. Selecteer in de Internal Print Server **Printer > Vervang printkoppen**.
3. Als het venster openstaat, wordt u gevraagd dit te sluiten.
4. De wagen wordt automatisch in de onderhoudspositie gezet. Open het venster voor toegang tot de printkoppen.



5. De Internal Print Server tells geeft aan welke printkop u moet verwijderen. Maak de vergrendeling van de printkop los en til de printkop op.



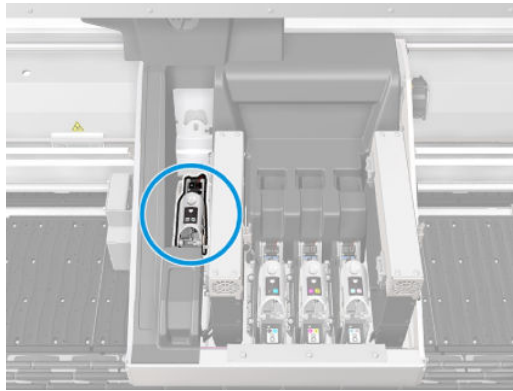
6. Til de blauwe hendel op de printkop op en trek de hendel voorzichtig omhoog om de printkop uit de wagen te halen.



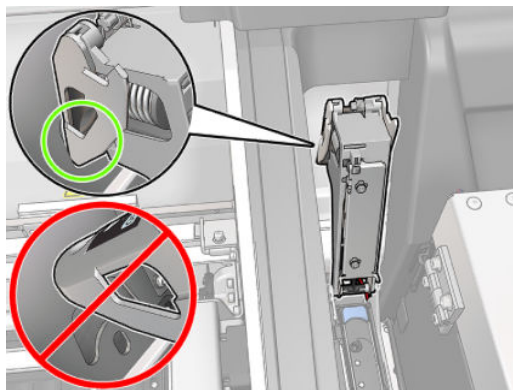
7. Verwijder de printkop uit de printer. De verpakking van de nieuwe printkop kunt u gebruiken om de oude printkop af te voeren of voor het geval een printkop moet worden geretourneerd aan HP.

### De optimalisatieprintkop verwijderen

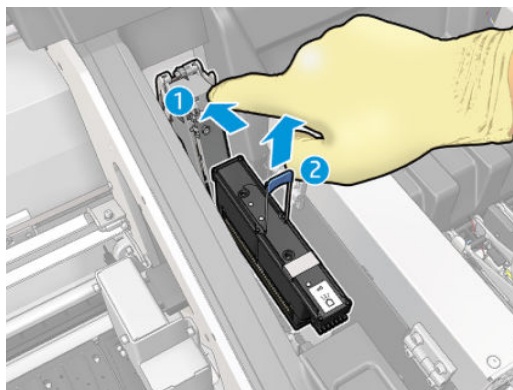
1. Zoek de optimalisatieprintkop.



2. Open de vergrendeling.
3. Steek de vergrendelingshendel in de opening aan de achterzijde van de wagon.

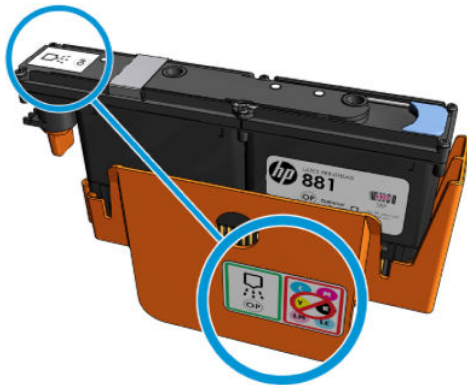


4. Kantel de printkop eerst een stukje naar voren voordat u deze helemaal uit de houder haalt om te voorkomen dat kwetsbare onderdelen worden beschadigd.



5. Bescherm de printkop met de oranje verzegelingsdop als deze moet worden hergebruikt.

**⚠ VOORZICHTIG:** Zorg ervoor dat iedere printkop de juiste dop heeft en niet de dop van een andere printkop. Dit geldt met name voor de doppen van optimalisatieprintkoppen, omdat er daar hoog risico bestaat voor schade aan de sproeiers als deze worden gemengd met de kleurprintkoppen en andersom. De optimalisatiedoppen zijn van labels voorzien zoals hieronder aangegeven.



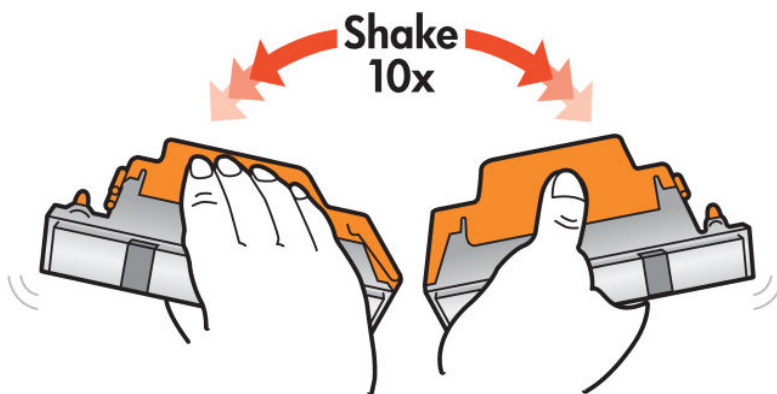
**📝 OPMERKING:** Onthoud welke printkop uit welke sleuf komt; de printer geeft een foutmelding als u een printkop in een andere sleuf plaatst.

## Printkop plaatsen


1. Controleer of de nieuwe printkop de juiste kleuren heeft.

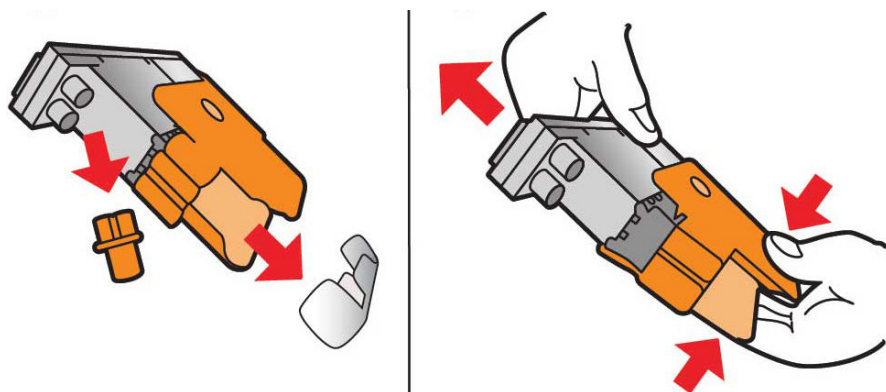
**📝 OPMERKING:** Elke printkop heeft een unieke vorm en kan niet in een andere sleuf worden geplaatst. Forceer de kaart niet.

2. Schud de printkop volgens de instructies op de verpakking.



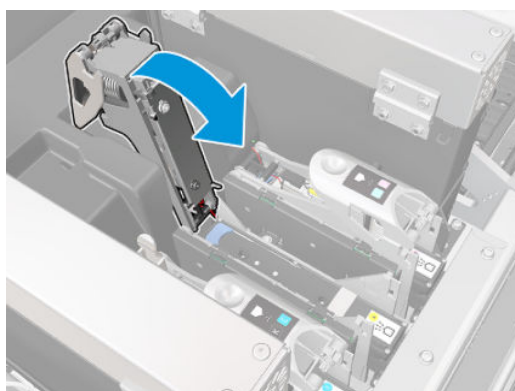
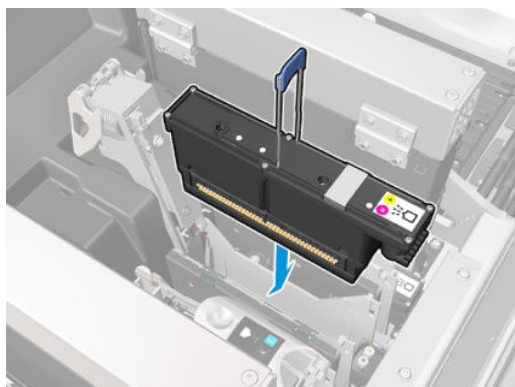
3. Verwijder de verpakking en de beschermkapjes.

 **TIP:** U kunt de beschermkapjes bewaren voor als u een printkop tijdelijk uit de printer wilt verwijderen.



4. Duw de nieuwe printkop op zijn plaats in de printer en duw de hendel omlaag.

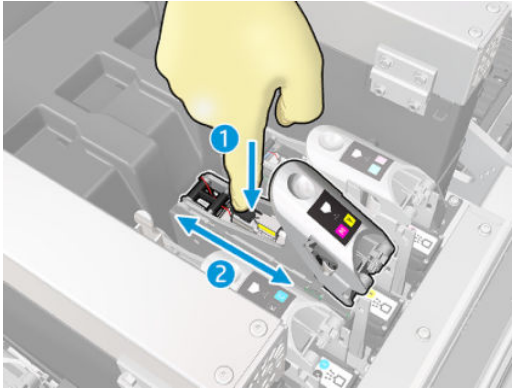
 **VOORZICHTIG:** Plaats de printkop voorzichtig. Het is raadzaam de printkop zo verticaal mogelijk te plaatsen zonder delen van de wagen of de zijkanten van de sleuf te raken. De printkop kan beschadigen wanneer u deze te snel plaatst of tegen iets aanstoot.



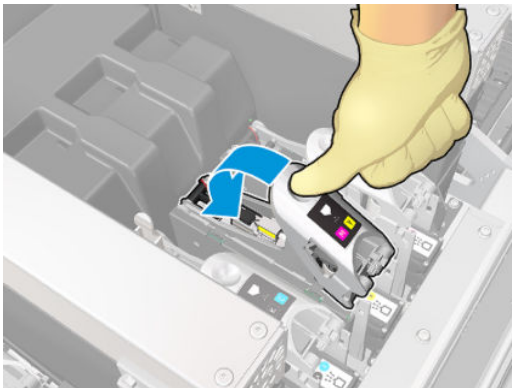
5. Laat de vergrendeling zakken tot de printkop zonder het te sluiten.



6. Druk met twee vingers op de primer om er zeker van te zijn dat de primerpoorten goed zijn geplaatst.



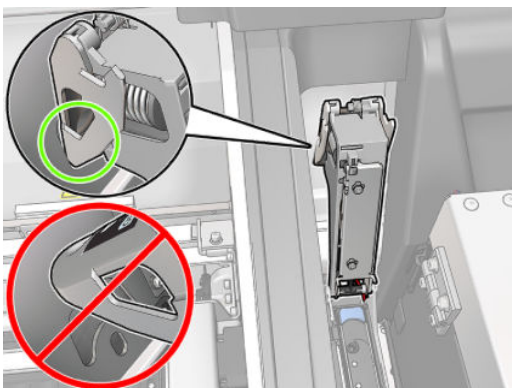
7. Maak de vergrendeling vast.



8. Sluit het venster en druk op **OK**. De printer controleert of de nieuwe printkop correct is geplaatst (de status wordt in de Internal Print Server getoond) en zal uitlijning van de printkop adviseren (dit is optioneel).
9. Hervat de afdrukwachtrij.

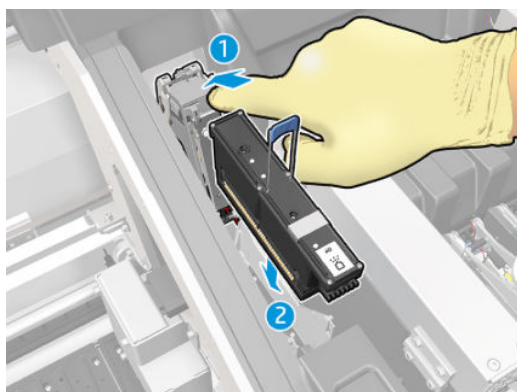
### De optimalisatieprintkop plaatsen

1. Duw de vergrendelingshendel tegen de achterste balk en plaats de vergrendelingshendel in de opening in de achterzijde van de wagen.





2. Plaats de printkop in een hoek en onder de twee kleine vergrendelingen hieronder weergegeven. Draai totdat de printkop in verticale positie is en druk erop om te plaatsen.



3. Druk met twee vingers op de primer voordat u de vergrendeling vastmaakt voor een goede aansluiting.


## De printkoppen onderhouden


U moet iedere dag, voordat u begint met afdrukken, een automatische printkopcontrole uitvoeren. Als de printer inactief is, kunnen de inktdelen neerslaan in de printkop en de sproeiers blokkeren. Het controle- en reinigingsproces reinigt de printkoppen van te voren, controleert deze met de druppeldetectoren, en reinigt ze verder indien noodzakelijk. Dit duurt 10 tot 30 minuten, afhankelijk van de staat van de printkoppen.

Voor de beste afdrukkwaliteit wordt aangeraden een printkop te vervangen wanneer de vervaldatum is verstreken. Er verschijnt een melding als een printkop de vervaldatum heeft bereikt.

U kunt de vervaldatum van een printkop op elk moment controleren: zie [Printerstatus en meldingen op pagina 22](#).

Printkoppen moeten regelmatig worden uitgelijnd: zie [Printkoppen uitlijnen op pagina 122](#).

 **TIP:** Als u een printkop verwijdert uit de printer voordat de vervaldatum is bereikt en u de printkop later nog wilt gebruiken, kunt u deze het beste beschermen door de beschermkappen die u hebt verwijderd om de printkop in de printer te plaatsen, weer aan te brengen.

 **VOORZICHTIG:** Het is belangrijk om de HP Latex-optimizer-sluitingsdop te gebruiken voor de HP Latex-optimizer-printkop.


## Controleer en reinig de printkoppen



Deze procedure moet dagelijks worden uitgevoerd.

1. Ga naar de Internal Print Server en selecteer **Printer > Printkoppen reinigen**.

2. Druk op de knop **Controleren** om routinematige reiniging automatisch uit te voeren.

## Veilige modus

Onder bepaalde omstandigheden, inclusief gebruik van de printer buiten de omgevingsspecificaties en wanneer een gebruikte, opnieuw gevulde of vervalste inktpatroon is gedetecteerd, zal de printer werken in 'veilige' modus. HP is niet in staat om de prestaties van het afdruksysteem te garanderen wanneer het buiten omgevingsspecificaties wordt gebruikt of wanneer gebruikte, opnieuw gevulde of vervalste inktpatronen worden gebruikt. Veilige modus is ontworpen om de printer en de printkoppen te beschermen tegen schade door onverwachte omstandigheden, en is in werking wanneer het pictogram  wordt weergegeven op het voorpaneel van de computer van de printer. HP raadt voor optimaal gebruik aan originele inktpatronen van HP te gebruiken. HP Latex-printsysteem, inclusief originele inkt en printkoppen van HP, zijn bij elkaar ontworpen en in elkaar gezet om ongelimiteerde afdrukkwaliteit, consistentie, prestaties, duurzaamheid en waarde te bieden bij elke afdruk.

- 
-  **OPMERKING:** Deze printer is niet bedoeld om continue inktssystemen te gebruiken. Om het afdrukken te hervatten, verwijdt u het continue inktstelsel en installeert u originele HP-cartridges (of compatibele).
  -  **OPMERKING:** Deze printer is ontworpen om inktpatronen te gebruiken totdat deze leeg zijn. Cartridges navullen voordat ze helemaal leeg zijn, kan storingen aan de printer veroorzaken. Plaats als dit gebeurt een nieuw patroon (van HP of een compatibel patroon) om te blijven afdrukken.
- 

## Vervang de printkopreinigingsrol, filters en lekbak.

- 
-  **WAARSCHUWING!** Deze bewerking kan alleen door opgeleid personeel worden uitgevoerd!
  -  **OPMERKING:** Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.
- 



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



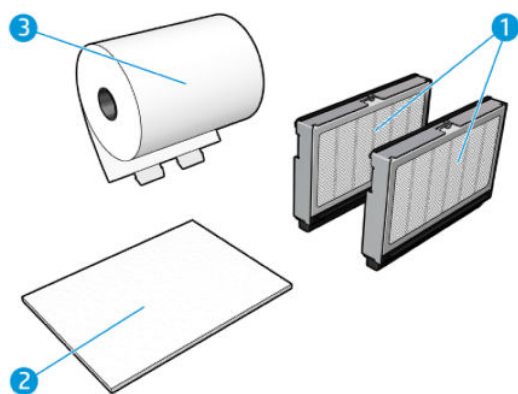
Gevaar van elektrische schok

---

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

---

Wanneer de reinigingsrol verbruikt is, moet u deze samen met de aerosolfilters, drogingsfilters en linker inkt servicemodule vervangen. Deze onderdelen worden bij elkaar geleverd met de HP 871 Latex-reinigingskit voor printkoppen.




1. Aerosolfilters
2. Linker lekbak
3. Printkopreinigingsrol

In de Internal Print Server vindt u instructies over iedere vervanging. Ga naar de Internal Print Server en selecteer **Printer > Reinigingsrol vervangen**. Er verschijnt een wizard met daarin alle uit te voeren handelingen:

- De aerosolfilters vervangen.
- De linker lekbak vervangen.
- Vervang de reinigingsrol voor de printkoppen.

---

 **TIP:** Wij raden u aan om handschoenen te dragen.

---

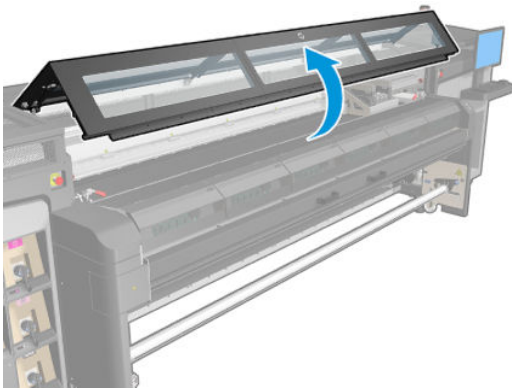
Klik op **Volgende** onderaan de wizard om de aerosolfilters te vervangen.

## De aerosolfilters vervangen

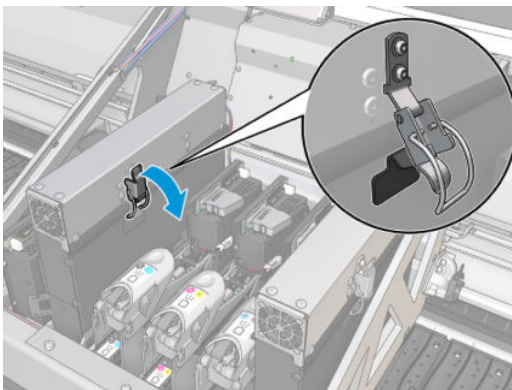


1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.

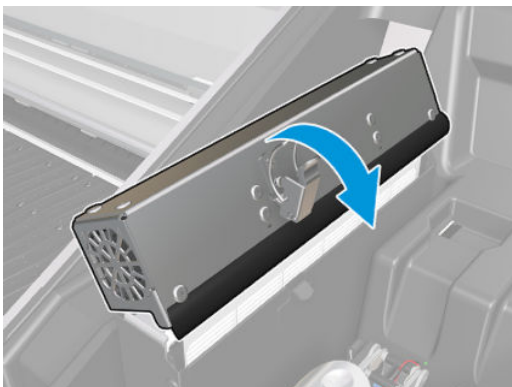
3. Open het venster.



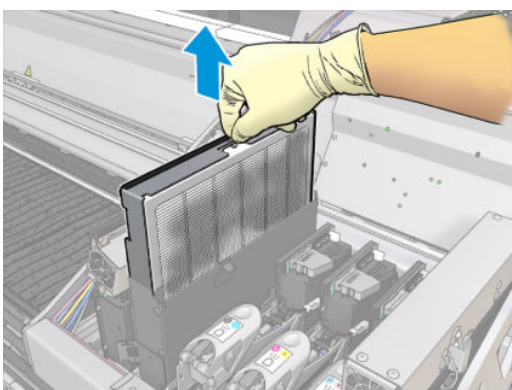
4. Open een vergrendeling aan de rechterkant van elke aerosolfiltermodule.



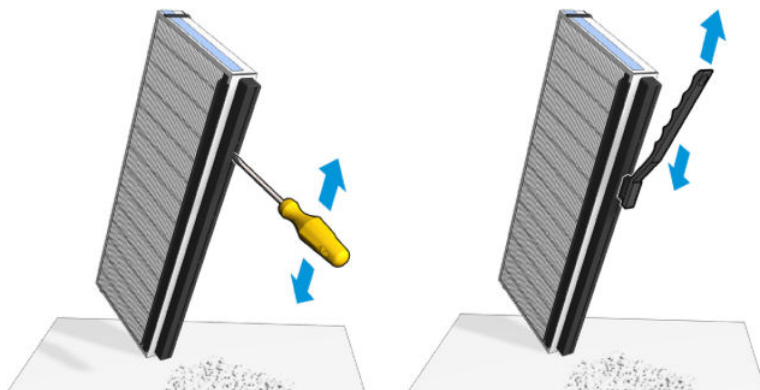
5. Open het deksel van elk filter.



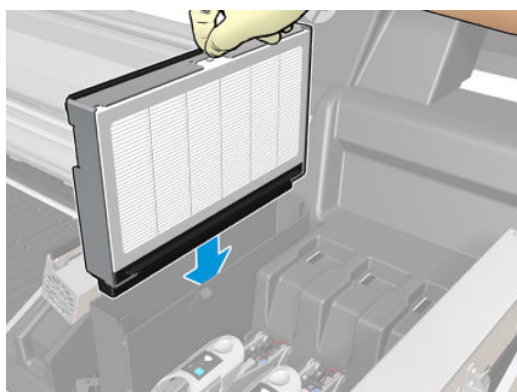
6. Haal het frame uit de aerosolhouder en verwijder het filter van het frame.



7. Reinig de framespuitopening met de borstel uit de onderhoudskit.



8. Plaats de twee nieuwe filters in elk frame. De frames kunnen slechts op één manier worden geplaatst. Voelt u weerstand, probeer het frame dan andersom te plaatsen.



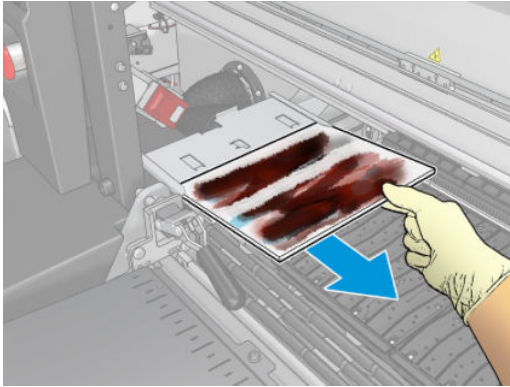
9. Sluit de deksels.
10. Sluit de vergrendeling van elke houder.
11. Klik op **Volgende** onderaan de wizard om de linker lekbak te vervangen.

### De linker lekbak vervangen

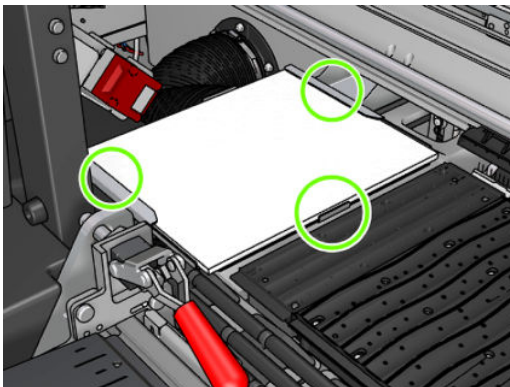
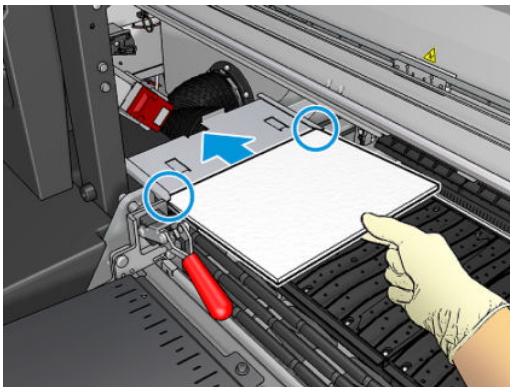
1. Open het venster.
2. Zoek de linker lekbak aan de linkerkant van het afdrukgebied.



3. Schuif het schuimblok van de linker inkt servicemodule naar buiten.



4. Plaats de linkerlekbak in de behuizing van de linkerlekbak. Zorg ervoor dat het vlak is.



5. Klik op **Volgende** onderaan de wizard om de printkopreinigingsrol te vervangen.

### Vervang de reinigingsrol voor de printkoppen.

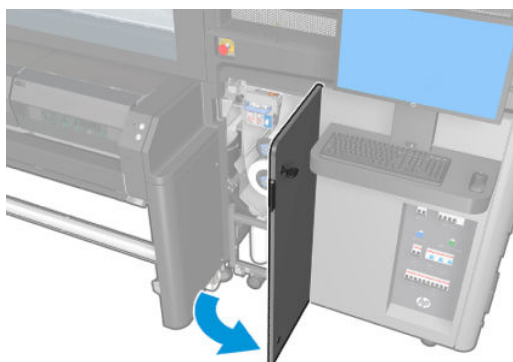
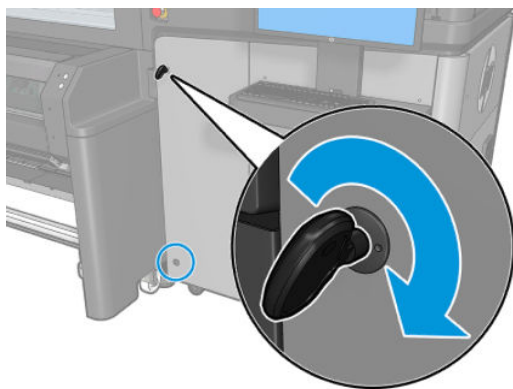
Bekijk hier een video:



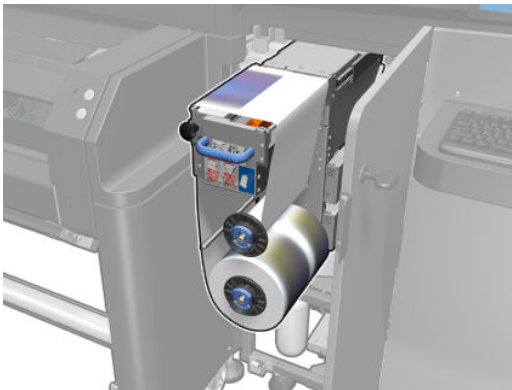
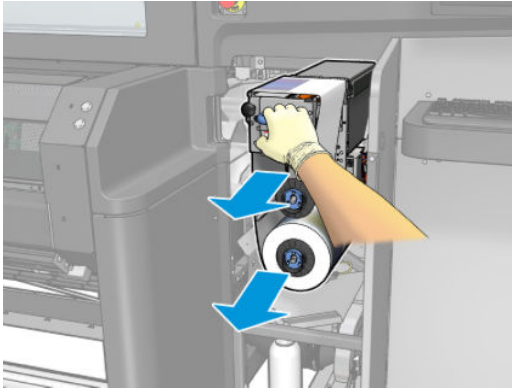


 **OPMERKING:** Deze video geldt voor de HP-printerseries HP Latex 800, HP Latex 1500 en HP Latex 3x00.

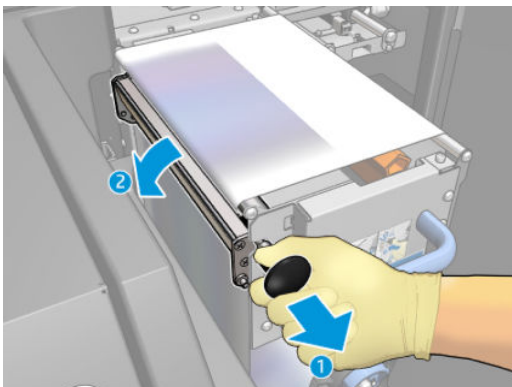
1. Het onverbruikte deel van de rol wordt op dit moment op de opwikkelrol gerold. Er verschijnt een waarschuwing als het onverbruikte deel meer dan 5% van de hele rol is.
2. Om de reinigingsrol van de printkoppen te vervangen, ontgrendelt en opent u de deur rechts voor op de printer.



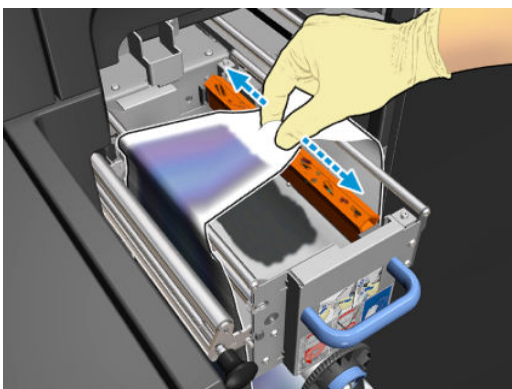
3. Pak de hendel en trek de hele eenheid met de reinigingsrol door de deur naar buiten.



4. Trek aan de zwarte knop links boven en schuif het klemsysteem zijwaarts.

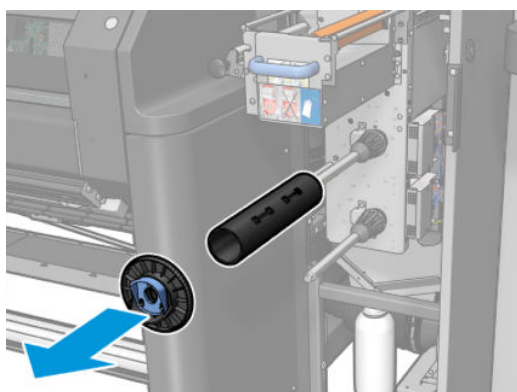
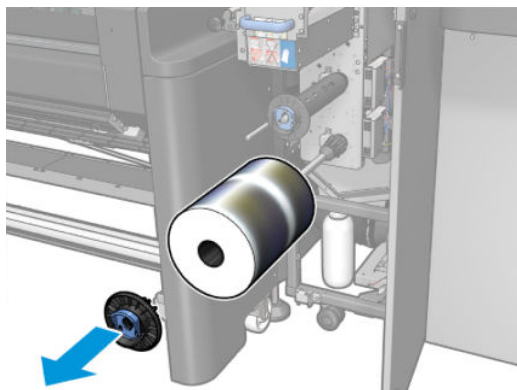


5. Reinig de rubberen bladen met het uiteinde van de rol.

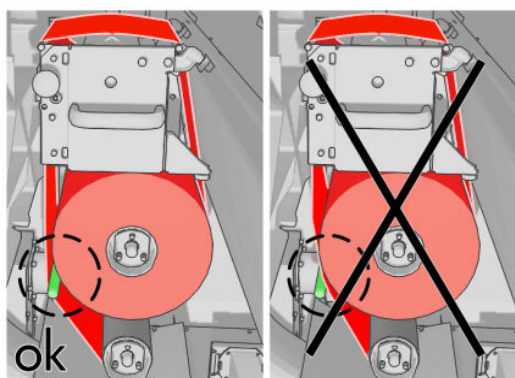




6. Schuif beide rollen van hun as en voer de rol met het gebruikte reinigingsmateriaal af volgens de aanwijzingen die worden geleverd bij de nieuwe rol. Raadpleeg ook de plaatselijke autoriteiten voor de juiste manier om afval weg te werpen. Gebruik de lege kern als opwikkelkern.

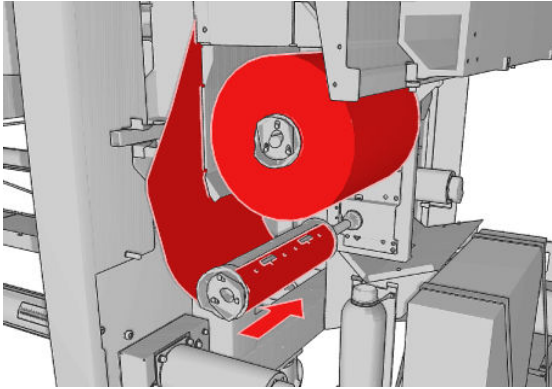



7. Schuif de nieuwe rol op de bovenste as.
8. Plaats de bovenste as, plaats de dop van het uiteinde aan de zijkant, en schuif het in elkaar totdat u een klik hoort.
9. Trek de voorste rand van de rol over de bovenste rollen, en schuif het reinigingsmateriaal door de rollen aan de linkerzijde.




10. Er bevindt zich een strook polyesterfolie op de voorste rand van het reinigingsmateriaal. Schuif deze in de opening in de opwikkelkern, de folie wordt vastgeklemd in de opening.

11. Schuif de opwikkelkern op de onderste as.

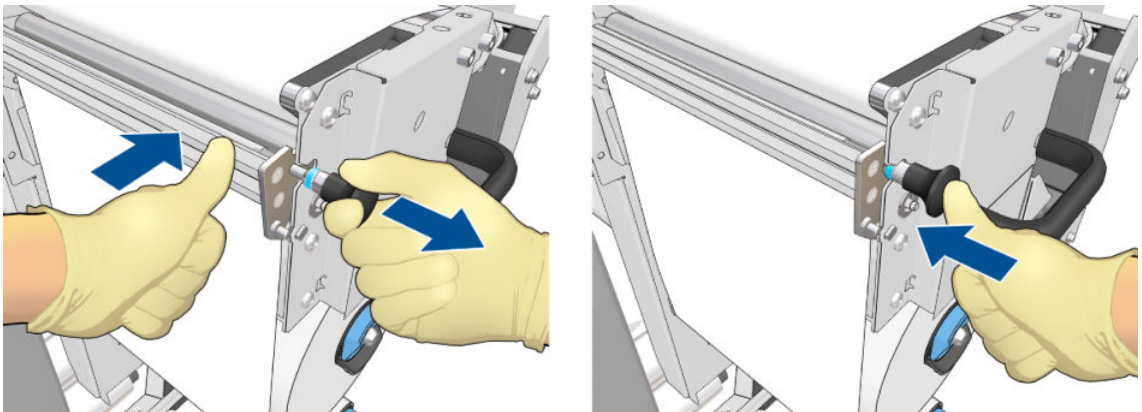


 **OPMERKING:** Als de reinigingsrol niet correct is geïnstalleerd, kan de melding verschijnen dat de printkopreinigingsrol vastzit. Haal de hele eenheid eruit, draai de rol een stukje vooruit en schuif de eenheid weer op haar plaats. De printer controleert de rol opnieuw.

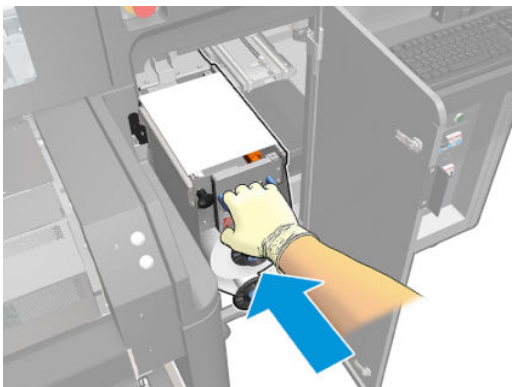
 **OPMERKING:** Knip het reinigingsmateriaal niet om het opnieuw op de onderste rol te bevestigen. Een onverwachte rolstraal kan leiden tot fouten in het systeem van de reinigingsrol.

12. Zet het klemsysteem terug door de zwarte knop weer op de oorspronkelijke plaats te zetten. Als u weerstand voelt omdat de reinigingsrol te strak zit, draait u de rol licht tegen de klok in.

 **TIP:** Er bevindt zich een groene ring aan de achterkant van de zwarte knop. Deze is niet zichtbaar als de knop correct is geplaatst. Plaats de knop opnieuw als de ring zichtbaar is.




13. Pak de hendel en duw de hele eenheid met de reinigingsrol terug in de printer. Duw het zover mogelijk in de printer.



14. Sluit en vergrendel de klep.
15. Klik op **Voltooien** in het venster van de wizard.

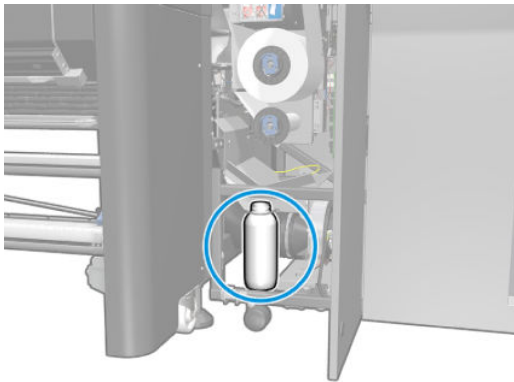
De lengtetracering van de printkopreinigingsrol is nu teruggezet op nul.

---

 **OPMERKING:** Als u met halfverbruikte rollen werkt, wordt het gebruik niet accuraat weergegeven in de Internal Print Server.

---

Leeg over verwijder de fles voor afvalinkt niet, tenzij u de bijbehorende procedure volgt die wordt beschreven in [De fles afvalinkt van de printkopreiniging legen op pagina 297](#).



## 8 Printer kalibreren

### Printkoppen uitlijnen

Een precieze uitlijning tussen de printkoppen is van essentieel belang voor kleurnauwkeurigheid, soepele kleurovergangen en scherpe randen in grafische elementen.



**OPMERKING:** Het wordt aanbevolen de printkoppen alleen uit te lijnen als u werkt met een enkele rol-naar-rol configuratie. Met name het uitlijnen van de printkoppen met dubbele rollen wordt ontraden.

Printkopuitlijning wordt aanbevolen in de volgende situaties:

- Na het vervangen of opnieuw installeren van de printkop.
- Als een nieuwe substraat is geladen en de ruimte tussen de printkop en het papier aanzienlijk is veranderd.
- Als u problemen ondervindt met de afdrukkwaliteit, die het gevolg zouden kunnen zijn van een verkeerde uitlijning van de printkop.

Om de printkoppen uit te lijnen, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u **Printer > Uitlijning printkoppen**. U kunt uit twee uitlijnprocedures kiezen: automatisch en handmatig.

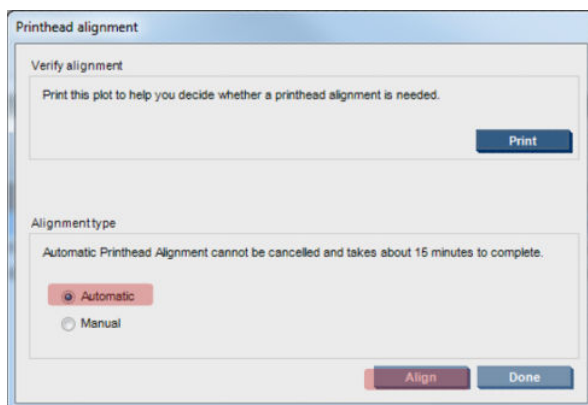
Kreukels en andere vervormingen van het substraat in de afdrukzone kunnen invloed hebben op de printkopuitlijning. Als er onlangs met de printer is afgedrukt, moet u daarom een paar minuten wachten totdat deze is afgekoeld. Als voorzorgsmaatregel voert de printer het substraat door, voordat de printkoppen worden uitgelijnd.

### Automatisch uitlijnen

Automatisch uitlijnen is een volledig geautomatiseerde procedure die in de meeste gevallen een optimale afdrukkwaliteit oplevert.

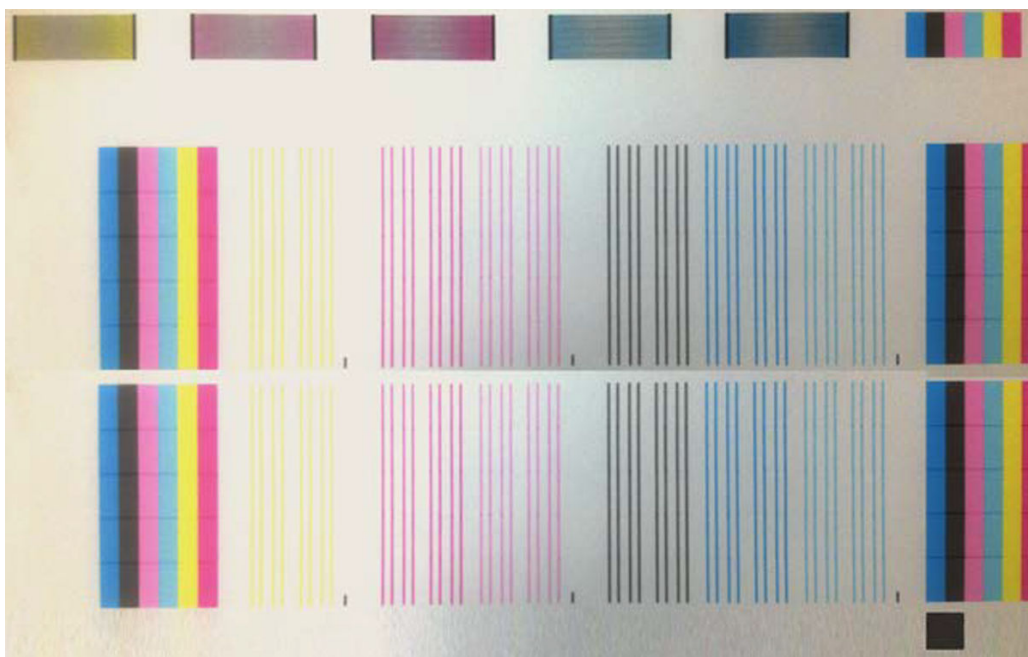
De printer drukt drie patronen af en scant deze met de ingebouwde lijnsensor. Deze methode is geschikt voor gladde substraten van hoge kwaliteit (inclusief vinyl en banner-substraten).

Automatisch uitlijnen duurt ongeveer 15 minuten. Dit is een proces zonder toezicht waarin gedrukt substraat wordt gebruikt met de afmetingen 35 cm bij 54 cm (bxh). Om deze procedure te starten, gaat u naar de interne printserver en selecteert u **Printer > Printkop uitlijnen > Automatisch > Uitlijnen**.



De drie patronen ziet u op onderstaande afbeelding

- Scan-asuitlijning van elke kleur, snelheid 50 ips
- Scan-asuitlijning van elke kleur, snelheid 40 ips
- Asuitlijning van de substraten van elke kleur

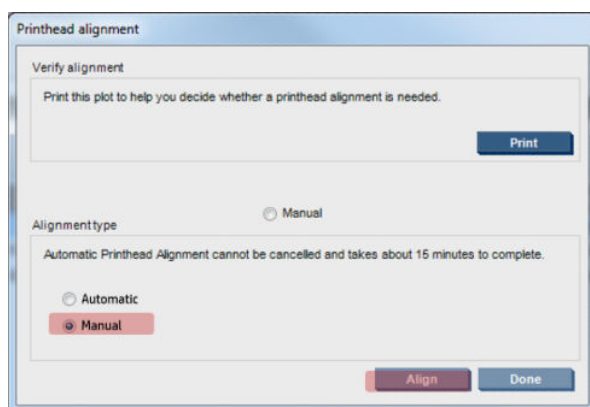


**BELANGRIJK:** Met automatische uitlijning wordt de optimizer niet uitgelijnd. Voor het uitlijnen van de optimizer en voor het plaatsen van een nieuwe printkop-optimizer moet u handmatig uitlijnen. Wijzig de waarden A en B volgens de tabel voor handmatige uitlijning en voer vervolgens de procedure Automatic PH Alignment uit.

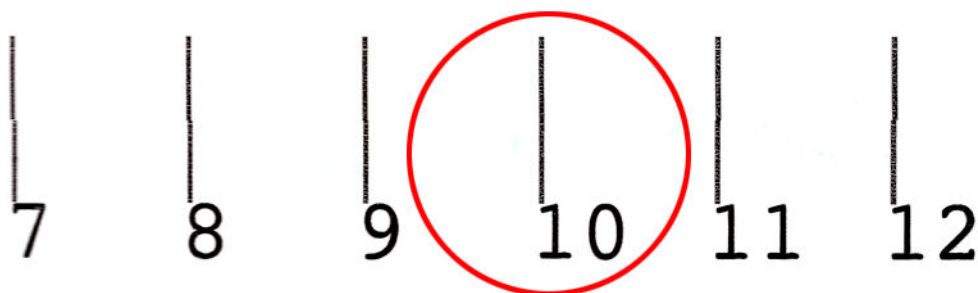
**OPMERKING:** Als automatisch uitlijnen niet lukt, gaat u naar [Automatische printkopuitlijning mislukt op pagina 342](#).

## Handmatig uitlijnen

Als u handmatig uitlijnen wilt starten, gaat u naar de interne printserver en selecteert u **Printer > Printkop uitlijnen > Handmatig > Uitlijnen**.



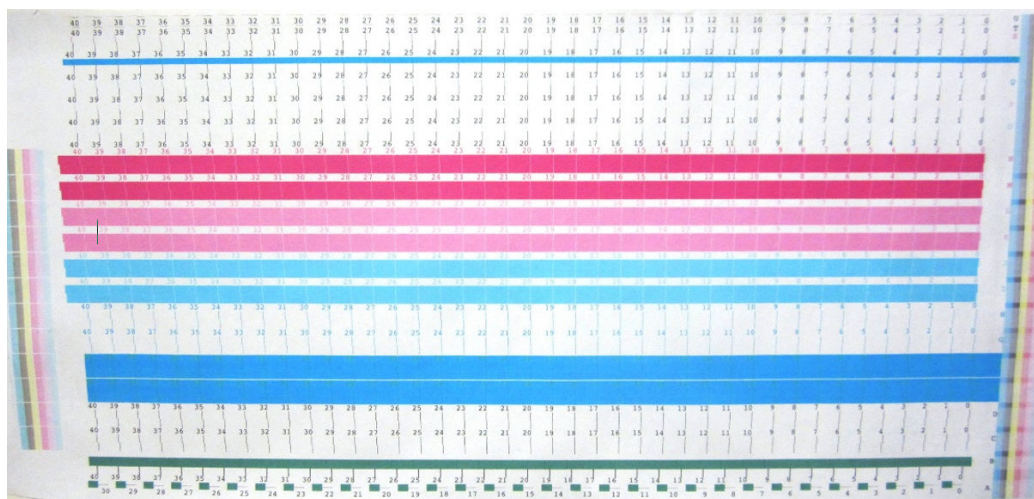
De printer drukt 21 patroonreeksen af, elk aangeduid met een letter (A t/m U). U moet het beste resultaat kiezen uit elke serie (bijvoorbeeld nummer 10 in de onderstaande afbeelding).



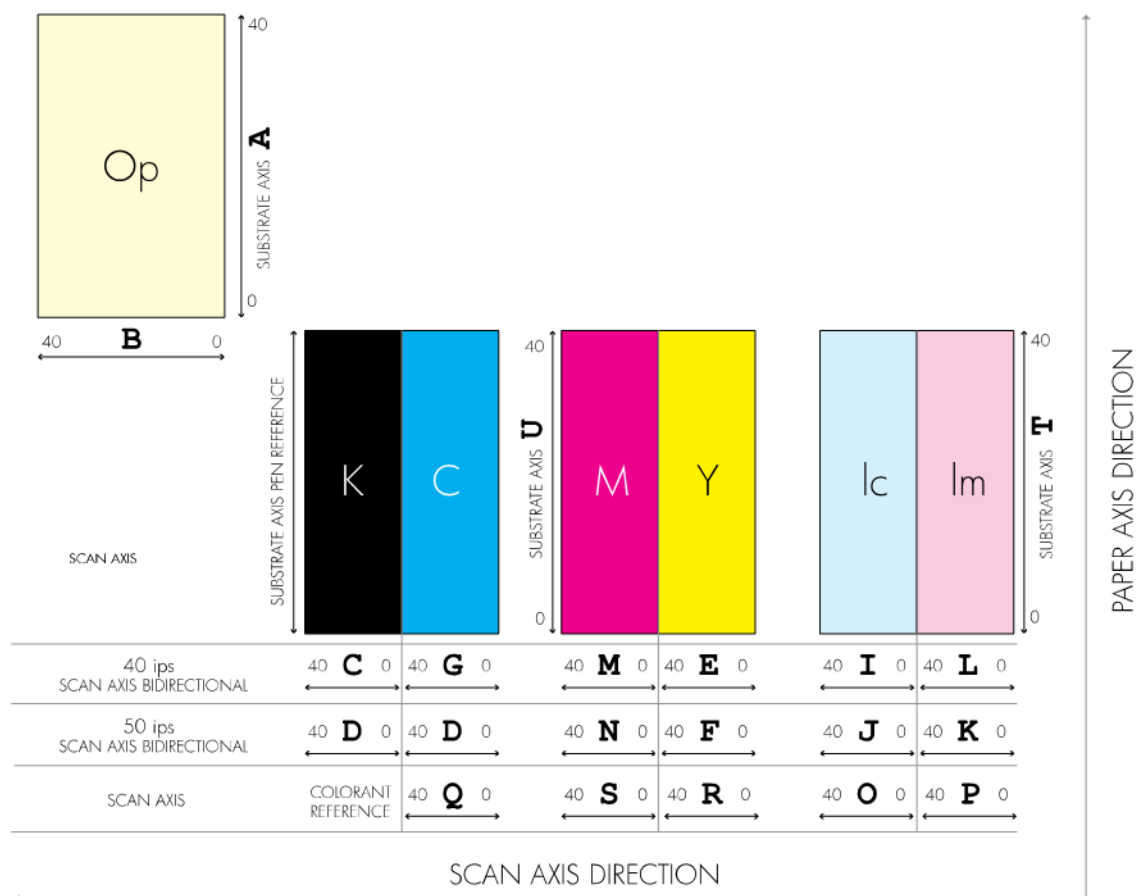
De uitlijningsprocedure omvat de gekleurde printkoppen en de optimalisatieprintknop en duurt ongeveer 10 minuten. Het proces gebruikt bedrukt substraat van 72 cm breed bij 37 cm hoog.



**OPMERKING:** Afhankelijk van de firmwareversie kan die patroon enigszins verschillen.



Onderstaande afbeelding geeft de distributie de printkoppen in de wagen weer. Het geeft ook het onderling verband tussen de printkop en de patronen weer, met richtlijnen voor de richting van de toegepaste correcties (0 - 40).



De volgende tabel bevat een overzicht van de correctietypen voor elk patroon:

Patroon	Printkoppen	Correctietype
A	Optimalisatie	Substraatas
B	Optimalisatie	Scan-as
C	K	Scan-as in twee richtingen, 40 ips
D	K	Scan-as in twee richtingen, 50 ips
E	Y	Scan-as in twee richtingen, 40 ips
F	Y	Scan-as in twee richtingen, 50 ips
G	C	Scan-as in twee richtingen, 40 ips
H	C	Scan-as in twee richtingen, 50 ips
I	lc	Scan-as in twee richtingen, 40 ips
J	lc	Scan-as in twee richtingen, 50 ips
K	lm	Scan-as in twee richtingen, 40 ips
L	lm	Scan-as in twee richtingen, 50 ips
M	M	Scan-as in twee richtingen, 40 ips
N	M	Scan-as in twee richtingen, 50 ips
O	lc	Scan-as
P	lm	Scan-as
Q	C	Scan-as



Patroon	Printkoppen	Correctietype
R	Y	Scan-as
S	M	Scan-as
T	lm, lc	Substraat
U	M, Y	Substraat

Neem dit in aanmerking wanneer u probeert te compenseren voor een onjuiste uitlijning in de diagnostische plot voor de uitlijning van de printkoppen.

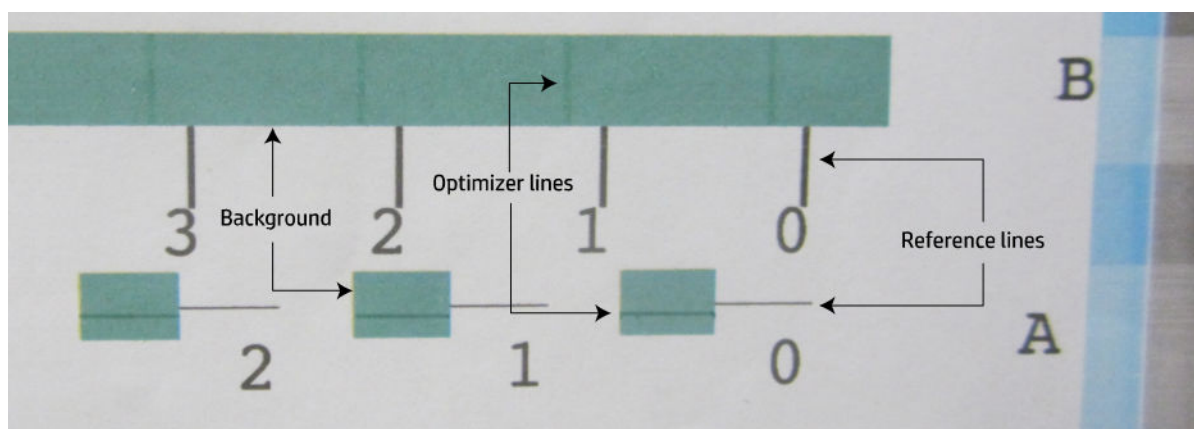
De centrale foutcorrectie is 20 (15 voor A) en is de standaardwaarde voor elke patroon in de Internal Print Server.

## De optimalisatieprintkop uitlijnen

De optimalisatie-inkt is transparant en daardoor niet makkelijk te zien. Om het beter zichtbaar te maken, is er een achtergrond van samengestelde inkt bovenop geplaatst. Deze markeert de optimalisatie-inkt waardoor deze meestal zichtbaar is.

De patronen A en B zijn bedoeld om de optimalisatieprintkop in beide richtingen (scan-as en substraat) uit te lijnen met de gekleurde printkoppen.

De onderstaande afbeelding geeft de achtergrond weer met de lijnen van de optimalisatie-inkt er bovenop.



## Mogelijke problemen met printkopuitlijning

### De optimalisatie-inkt is bijna of helemaal niet zichtbaar

De samengestelde achtergrond die de optimalisatie-inkt moet markeren werkt bij de meeste substraten, maar bij sommige substraten is er soms onvoldoende contrast om de optimalisatie-inkt te markeren. In deze gevallen zijn er twee mogelijke oplossingen:

- Laad een ander substraat met meer contrast om de uitlijning uit te voeren.
- Voer een tussencorrectie in (A=15, B=20), ervan uitgaande dat de optimalisatieprintkop juist is uitgelijnd. Controleer in dit geval naderhand of zich bijbehorende problemen hebben voorgedaan, zoals uitvloeiing, schaduw of capillaire werking (zie [Uitvloeiing, schaduw, wicking op pagina 329](#)).

Het is ook mogelijk dat de optimalisatieprintkop of de gekleurde printkoppen te veel verstopte sproeiers hebben. Dit kan een slechte vlakvulling van de achtergrond tot gevolg hebben en het moeilijk maken om de optimalisatiestrepen te zien. In dit geval, zie [Controleer en reinig de printkoppen op pagina 111](#).



## De optimalisatieprintkop is na een uitlijning nog steeds onjuist in de substraatas uitgelijnd.

De optimalisatieprintkop is gespreid en er is een tussenruimte tussen deze en andere printkoppen, dus in de patronen A en B is een substraatdoorvoer nodig om het uit te lijnen met de achtergrond en de referentiezwart. Als de substraatdoorvoer onnauwkeurig is, is de optimalisatiecorrectie voor de substraatas (patroon A) mogelijk niet geldig. Het is mogelijk dat u uitvloeiing vindt op de grenzen tussen kleuren in de substraatasrichting, meestal in de overgang van gebieden van een hoge inkt dichtheid naar gebieden met lage inkt dichtheid. Zorg er in dit geval voor dat de substraatdoorvoer nauwkeurig is (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#)), voordat u uitlijnt.

## Een patroon geeft er meer dan één goede correctie

Soms het kan zijn dat een patroon twee of meer mogelijke goede correcties heeft, gescheiden door twee of meer stappen. Dit kan te wijten zijn aan kreukels op het substraat die de printkop-naar-papier-afstand langs de scan-as wijzigen. Om dit te voorkomen, zorgt u ervoor dat het substraat koud is voordat u de uitlijning begint en voert u het ten minste 70 cm door om er zeker van te zijn dat het niet meer vervormd door de droging van de vorige taak.

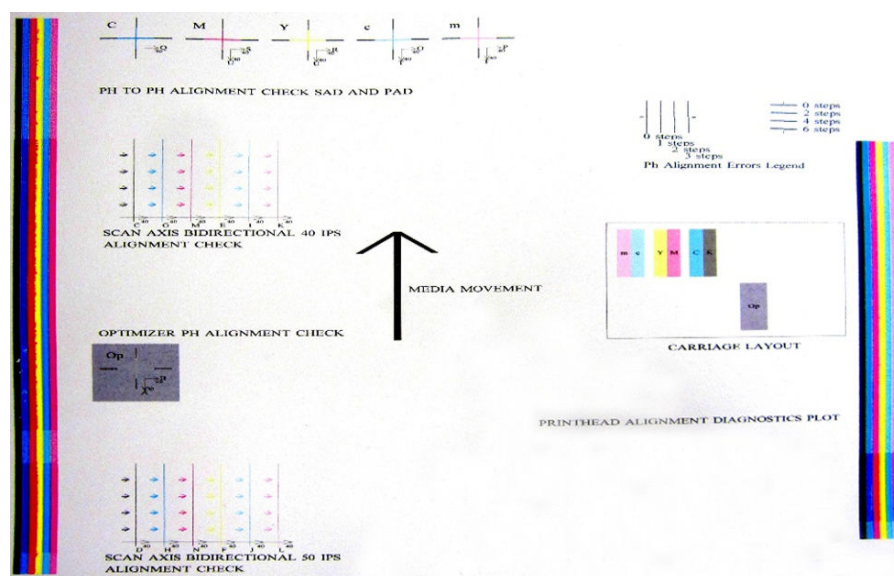
## Diagnostische plot voor printkopuitlijning

De printer kan een diagnostische plot voor de uitlijning van de printkoppen afdrukken, waarmee u de kwaliteit van de huidige printkopuitlijning kunt beoordelen. Om het af te drukken, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u **Printer > Uitlijning printkoppen Uitlijning controleren > Afdrukken**.

**OPMERKING:** U kunt de diagnostische plot gebruiken om de printkopuitlijning te controleren en daarna de waarden af te stemmen, door de instructies op de diagnostische plot op te volgen. Als het substraat vergelijkbaar is met het substraat dat u reeds gebruikt, kunt u ook alleen de diagnostische plot afdrukken (veel sneller dan het uitlijnen van de printkop) en de waarden in de Internal Print Server afstemmen.

**BELANGRIJK:** De diagnostische plot is niet bedoeld automatische printkopuitlijning te verfijnen; in dat geval wordt de diagnostische plot alleen gebruikt om de uitlijning van de printkop te controleren.

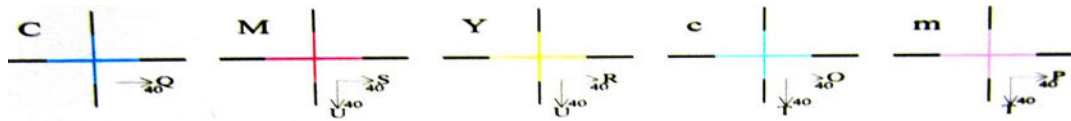
De volgende afbeelding toont een voorbeeld van de diagnostische plot. Elk deel is beschreven volgens de terminologie van het handmatig uitlijnen. Rij0 is de rij van printkoppen dicht bij de substraatuitvoer, terwijl rij1 de rij van printkoppen dicht bij de substraatinvoer is. In dezelfde plot is er een gebied waarin de wagenlay-out wordt beschreven met de gepaste met de juiste etiketten, louter ter referentie.



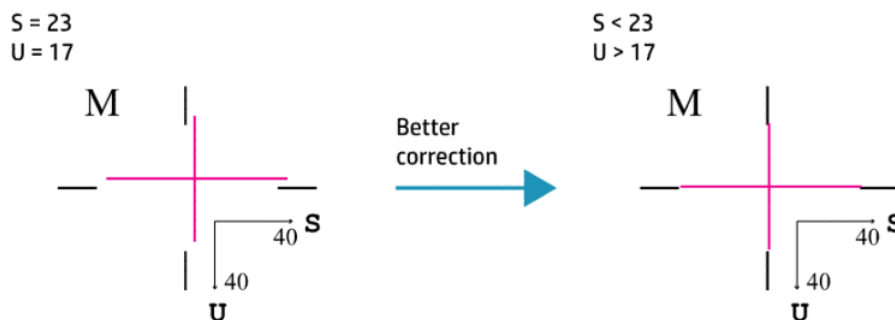
## Zone 1: Met printkopuitlijning worden de scan-as en de substraat-as gecontroleerd

Dit gebied toont de uitlijning van printkop-naar-printkop. Elke printkop heeft kruisen waar het papier wordt vergeleken met een referentieprintkop. In dit geval is de zwarte printkop gekozen als referentie.

De kleuren hebben de labels C, M, Y, c, m. In beide gevallen moet het binnenste kruis worden uitgelijnd met het buitenste kruis.



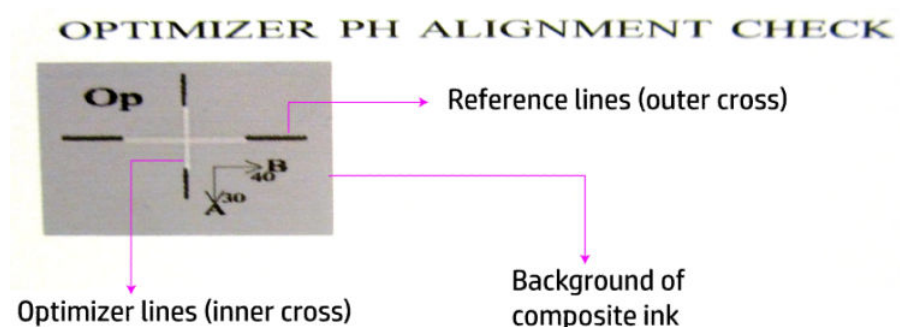
In geval van gebrekkige uitlijning geven de pijlen het patroon van de handmatige uitlijning dat de gebrekkige uitlijning zal corrigeren. Ook geeft het '40'-label de richting waarin deze lijn zal zijn verschoven wanneer een '40'-waarde wordt toegepast. Stel bijvoorbeeld dat in de handmatige uitlijning de gekozen waarde voor S 23 is en de gekozen waarde voor U 17. Stel ook dat er sprake is van een gebrekkige plaatsing in de M:



- **Gebrekkige plaatsing van scan-as:** De M-lijn is naar rechts verschoven. Aangezien de '40'-pijl naar rechts wijst, wordt deze nog verder naar rechts verplaatst als u hogere waarden dan de actuele waarde toepast. Maar omdat de verticale M-lijn naar rechts verschoven is, moet u deze naar links verplaatsen. Daarom moet u een waarde gebruiken die lager is dan de huidige waarde ( $S=23$ ).
- **Gebrekkige plaatsing van substraat-as:** De M-lijn is naar boven verschoven. Omdat de '40'-pijl naar beneden wijst, wordt de lijn verder naar beneden verplaatst als u waarden toepast die groter zijn dan de actuele waarde. Dit is precies wat u wilt, zodat u een waarde moet gebruiken die hoger is dan de actuele selectie ( $U=17$ ).

## Zone 2: Uitlijningscontrole van optimalisatieprintkop

Dit gebied toont de optimalisator-naar-kleur-printkopuitlijning. De optimalisator is verbonden met de zwarte inkt. Het werkt precies hetzelfde als Zone 1. Er is echter een achtergrondkleur die de aanwezigheid van de optimalisator markeert.



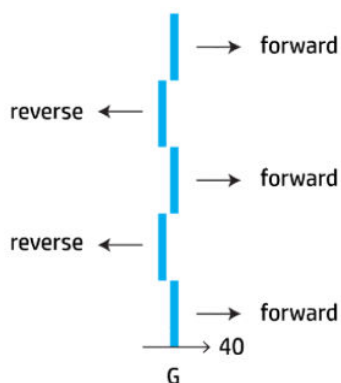
## Zone 3: Bidirectionele uitlijning van scan-as controleren

Dit gebied toont de bidirectionele uitlijning tussen de kleuren van de scan-as. Zoals hiervoor is beschreven, wijzen de onderste pijlen bij gebrekkige uitlijning naar het patroon van handmatige uitlijning waarmee de foutieve uitlijning wordt gecorrigeerd (de patronen I en J). Ook geeft het '40'-label de richting waarin deze lijn zal

zijn verschoven wanneer een '40'-waarde wordt toegepast. Er zijn twee gebieden om de scan-as in twee richtingen te controleren, één voor elke snelheid (40 ips en 50 ips).

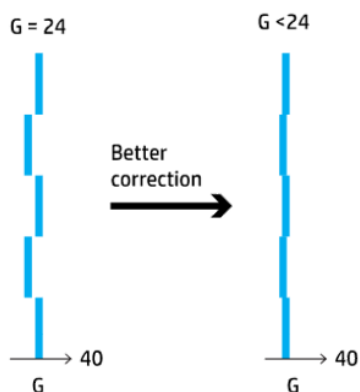


Dit patroon wordt gevormd door een serie verticale lijnen, als volgt ongepaard afgedrukt:



U hebt de juiste bidirectionele uitlijning gevonden als de lijnen Fwd en Rev perfect zijn uitgelijnd.

Het volgende voorbeeld geeft een voorbeeld van een situatie met een verkeerde uitlijning  $G=24$ , en hoe u dit kunt corrigeren:



In dit geval toont het diagram dat de waarde die overeenkomt met het patroon G moet worden gewijzigd; het toont tevens dat voor de correctie een lagere waarde nodig is, omdat het met de waarde '40' in de verkeerde richting wordt verplaatst.

## Kleurkalibratie

Met kleurkalibratie kan uw printer consistente kleuren produceren met een bepaald substraattypen, zelfs als printkoppen, inktpatronen en omgevingscondities veranderen.

Kleurkalibratie stelt de inktbeperking en linearisatie in, die verschilt met het gewicht van de printkop. Deze kalibratie is ontworpen om consistentie te leveren naarmate de printkop veroudert (valgewichtsdegradatie) en tussen verschillende printers. Om bijvoorbeeld een maximale cyaandichtheid van 0,6 te bereiken, kan een de ene printkop 3 druppels nodig hebben, terwijl de ander 3,5 druppels vereist (lager valgewicht).

Er zijn geen fabrieksreferenties voor kleurkalibratiewaarden in de printer of in de voorinstellingen voor generieke substraatprofielen: de eerste kalibratie voor elke substraat stelt de kleurreferentie voor toekomstige kalibraties

in. De toekomstige kalibraties zullen daarom proberen om de kleuren van de eerste kalibratie te matchen. Op deze manier behoudt u consistentie naarmate de printkop ouder wordt.


HP-substraat geladen van HP Substrate On-line Manager bevat kleurreferentiebestanden.

Een gezonde toestand van de sproeikoppen is belangrijk en de afdrukkoppen moeten ook zo nieuw mogelijk zijn voor de beste prestaties wanneer u kalibreert.

Het is ook belangrijk dat de printkoppen goed zijn uitgelijnd (zie [Printkoppen uitlijnen op pagina 122](#)) en om ervoor te zorgen dat het substraat goed wordt doorgevoerd (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#)), anders kan het kleurenpatroon vaag of met lichtelijk afwijkende kleuren worden weergegeven.

U start de kleurkalibratie vanaf de Internal Print Server. Selecteer **Substraat > Kleurkalibratie** en klik vervolgens op de knop **Kalibreren**.

---

 **OPMERKING:** Alleen non-poreuze substraten breder dan 61 mm kunnen worden gekalibreerd. Poreuze substraten kunnen niet worden gekalibreerd.

 **OPMERKING:** Kleurkalibratie wordt niet aanbevolen wanneer de wagenbalk in een hogere positie staat dan normaal.

---

Het kalibratieproces verloopt volledig automatisch en kan zonder toezicht worden uitgevoerd nadat u substraat hebt geladen van het type dat u wilt kalibreren. Het proces duurt 15 minuten en bestaat uit de volgende stappen.

1. Er wordt een testschema van de kleurkalibratie afgedrukt, die vlakken bevat van verschillende dichtheden van elke inkt die in de printer wordt gebruikt.

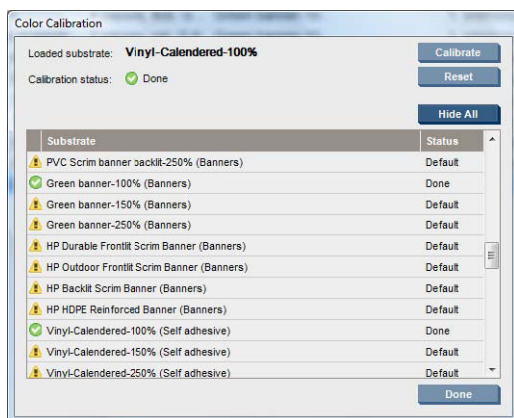


2. Het testschema wordt gescand en de kleuren worden gemeten door de ingebouwde spectrofotometer. Als de scan niet met succes kan worden voltooid, verschijnt er een melding op de Internal Print Server; zie [Storing kleurkalibratie op pagina 345](#).
3. Aan de hand van de metingen die de spectrofotometer uitvoert, berekent de printer de benodigde correctietabellen die op uw afdrukken worden toegepast voor consistente kleurenafdrucken op dat substraattype, behalve tijdens de eerste kalibratiefase, waarin de referentie voor latere kalibraties wordt ingesteld.

In de volgende gevallen moet een kalibratie worden uitgevoerd:

- Wanneer er een nieuw substraattype wordt gebruikt dat nog niet is gekalibreerd: om de referentie in te stellen.
- Wanneer u grote kleurverschillen ziet tussen afdrukken. Dergelijke kleurverschillen kunnen worden veroorzaakt door veroudering en slijtage van de printkoppen, de installatie van nieuwe printkoppen, veranderingen in substraatkenmerken tussen twee rollen, veranderende omgevingscondities enzovoort.

U kunt de status van de kleurkalibratie van uw substraten controleren in de Internal Print Server: selecteer **Substraat > Kleurkalibratie > Alles weergeven**.



- De status **Default** (Standaard) betekent dat dit substraat nog nooit is gekalibreerd en dat er daarom nog geen referentiestatus is gedefinieerd.
- De status **Done** (Gereed) betekent dat met succes een kleurkalibratie is uitgevoerd voor dit substraat, de referentiestatus is gedefinieerd en dat deze nog steeds actueel is.
- De status **Obsolete** (Verouderd) geeft aan dat de printerstatus is veranderd sinds de referentie is gedefinieerd, waardoor er een nieuwe kalibratie moet worden uitgevoerd om kleurenconsistentie te handhaven.

Kleurkalibratie is gebaseerd op kleurmetingen van de gedrukte kleurvlakken met de geïntegreerde spectrofotometer. Sommige kenmerken van substraten, zoals ruwheid of transparantie van het oppervlak, zorgen dat reflecterende kleurmeting van sommige substraattypen zeer onnauwkeurig is. De kleurkalibratie van deze substraten zal mogelijk niet succesvol zijn of onaanvaardbare drukresultaten opleveren.

**TIP:** Als kleurkalibratie de eerste keer niet succesvol is, is het de moeite waard om het nog eens te proberen.

Om de referentie voor een gegeven substraat te verwijderen, zodat u een nieuwe referentie voor dat substraat kunt aanmaken, moet u de kleurenkalibratie herstellen. Selecteer in de Internal Print Server **Substraat > Kleurkalibratie Resetten**.

U moet een substraatype kalibreren voordat u er een kleurprofiel voor maakt; u kunt later wel opnieuw kalibreren, zonder een nieuwe kleurprofiel te hoeven maken;

## Kleurconsistentie tussen verschillende HP Latex-printers

U kunt consistente kleuren afdrukken op verschillende HP Latex-printers door een gekalibreerde substraatvoorinstelling (zie [Voorinstellingen substraat op pagina 61](#)) van een gekalibreerde printer naar een andere printer te exporteren. Dit proces garandeert dat alle printers dezelfde kleurenreferenties gebruiken.

1. Creëer de referentie voor de eerste printer: voer ten minste de eerste kleurenkalibratie met het desbetreffende substraat uit.
2. Exporteer de substraatinstelling vanuit de eerste printer. De referentie wordt ook geëxporteerd.
3. Importeer de substraatvoorinstelling naar de tweede printer.
4. Voer de kleurenkalibratie met hetzelfde substraat uit voor de tweede printer om deze consistent te maken met de referentie die met de voorinstelling geïmporteerd is.

Nu hebben beide printers dezelfde referentie voor hetzelfde substraat en alle navolgende kleurenkalibraties zullen proberen om deze referentiestatus te matchen.

## Kleuremulatie van andere printermodellen

Een HP Latex 500-printer kan worden ingesteld voor de emulatie van kleuren die worden afgedrukt door een HP Latex 1500/3000-printer.


Het emulatieproces wordt uitgevoerd door een bron (XXXX-serie) substraatvoorinstelling te importeren in de doelprinter (500-serie), die is aangemaakt, op kleur gekalibreerd en ICC-geprofileerd in de bronprinter. Het origineel of bronsubstraatvoorinstelling bevat een aantal papiermodi en een kleurkalibratiereferentie.

Een nieuwe substraatvoorinstelling wordt vervolgens toegevoegd aan de substraatbibliotheek van het doel die dezelfde naam houdt als de voorinstelling van het bronsubstraat, gevolgd door **Geëmuleerd**. Deze voorinstelling voor het doel bevat de papier-modi die het meeste overeenkomen met de bronversie in termen van inkt dichtheid en het aantal passages. Kleuremulatie tussen bron en doel, voor het bepaalde substraatmateriaal, wordt dan bereikt door het uitvoeren van een kleurkalibratie en het profileren van de doelsubstraatvoorinstelling.

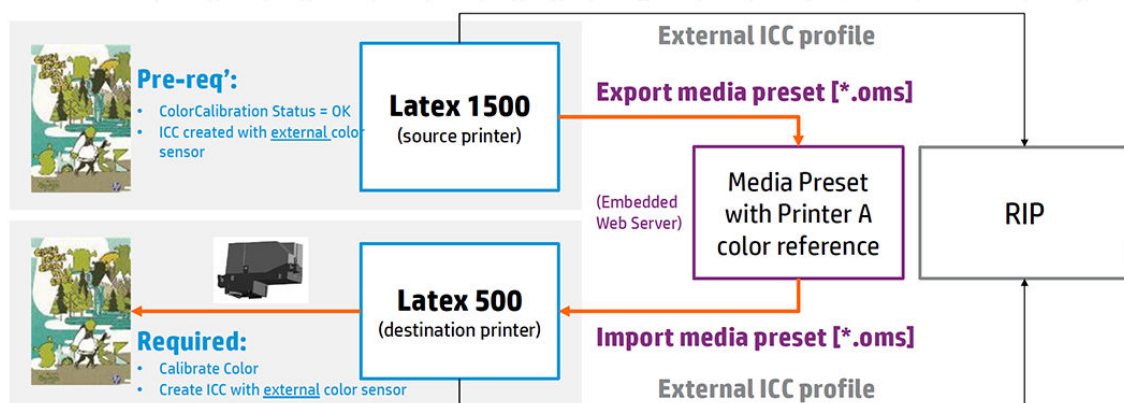
Als de voorinstelling van het bronsubstraat niet is kleur-gekalibreerd, kan het nog steeds worden geïmporteerd in de doelprinter. Een vertaalde reeks papiermodi zal nog steeds worden aangemaakt, maar kleuremulatie van de bronprinter kan niet worden geoptimaliseerd.

Kleuremulatie tussen printers van verschillende modellen is gebaseerd op hetzelfde principe als kleurconsistentie tussen printers van hetzelfde model; dat wil zeggen: een bronkleur-gekalibreerde substraatvoorinstelling exporteren en deze importeren en kleurkalibreren in een doelprinter. Als het printermodel hetzelfde is, zijn de meeste afdrukinstellingen en kleurbronnen impliciet afgestemd, zoals PE, mechanische instellingen, papiermodus en bijbehorende ICC-profielen. Echter bij het emuleren van de kleuren van een ander printermodel wordt u aangeraden de volgende aanbevelingen op te volgen:

- Gebruik hetzelfde substraattypen in zowel de bron- als de doelprinter (dit wordt ook aanbevolen bij printers van hetzelfde model).
- Kies een papiermodus in de doelsubstraatvoorinstelling die zo dicht mogelijk bij de actieve papiermodus in de voorinstelling van het bronsubstraat komt.
- Gebruik hetzelfde afdrukproces in uw RIP-software om af te drukken naar de bron- en doelprinters.

 **TIP:** De beste kleuremulatie wordt bereikt door relatieve colorimetrische rendering in te stellen in de RIP voor het afdrukken naar zowel de bron- als doelprinters.

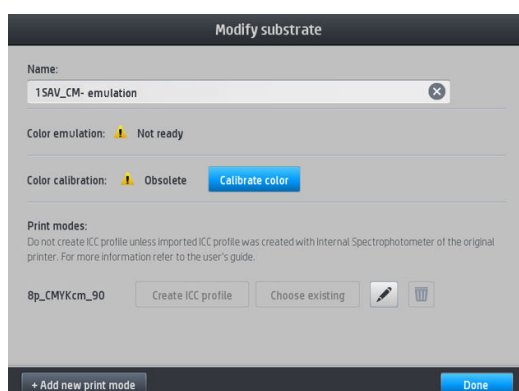
- Kies ICC-profielen in de bron- en doelpapiermodi die beide zijn gemaakt met hetzelfde type spectrofotometer en profileersoftware. Gebruik bijvoorbeeld ICC-profielen die in beide gevallen zijn gemaakt met externe software met behulp van een spectrofotometer merk A, of ICC-profielen die zijn gemaakt met de ingebouwde spectrofotometer van HP en de interne ICC-profiler.




## Een HP Latex 15xx of 3xx-printer emuleren

Een nieuwe substraatvoorinstelling instellen in een HP Latex 560/570-printer die kleuremulatie biedt van een bronsubstraatvoorinstelling in een HP Latex 15xx of 3xxx-printer:


1. Selecteer op de bronprinter de gewenste substraatvoorinstelling. Raadpleeg de documentatie van de printer als dat nodig is.
2. Voer een kleurkalibratie uit.
3. Gebruik de Internal Print Server om de gekalibreerde substraatvoorinstelling te exporteren.
4. Gebruik de doelprinter HP Latex 560/570 en importeer de nieuwe substraatvoorinstelling.
5. Na het importeren verschijnt een bevestigings-pop-upvenster op het frontpanel. Druk op **OK** om verder te gaan.
6. Ga naar de substraatbibliotheek en selecteer de zojuist gemaakte emulatie substraatvoorinstelling door te drukken op de knop **Selecteren**.
7. Druk op de knop **Wijzigen** om de status van de emulatie van de voorinstelling te bekijken. De status van de initiële kleuremulatie is **Niet gereed**.
8. Druk op **Kleurkalibratie starten**. Na een geslaagde kleurkalibratie verandert de kleurkalibratiestatus in **OK** en de kleuremulatiestatus verandert in **Gereed**.



9. *Druk niet op **ICC-profiel maken**. ICC-profielen voor kleur moeten extern worden gemaakt; zie stap 11.*
10. Druk op **Klaar** om de procedure af te sluiten.
11. Maak de ICC-profielen die nodig zijn voor het afdrukken, op zowel de doel- als bronprinters. Ze moeten in beide gevallen worden gemaakt met behulp van dezelfde externe spectrofotometer en externe profileerssoftware. De meeste RIP-toepassingen ondersteunen standalone spectrofotometers voor het maken van ICC-profielen.

 **TIP:** Dit proces, dat is gebaseerd op een externe spectrofotometer, kan ook worden gebruikt voor kleurovereenstemming tussen de HP Latex 36x/37x-printer en de HP Latex 560/570.

**TIP:** Om dezelfde bronprinter op verschillende HP Latex 560/570-doelprinters te emuleren, kunt u de nieuwe voorinstelling exporteren van de HP Latex 560/570 en deze dan importeren in andere HP Latex 560/570-printers. Zie [Kleurconsistentie op pagina 38](#).

 **OPMERKING:** Als het bronsubstraat niet kleur-gekalibreerd is, kan dit nog steeds worden geïmporteerd in de HP Latex 560/570-printer. Een bevestigingsvenster wordt weergegeven. De kleuremulatiestatus is vastgezet op **Niet gereed**.



## Kleurprofielen

Kleurkalibratie zorgt voor consistente kleuren, maar consistente kleuren zijn niet noodzakelijkerwijs nauwkeurig. Als uw printer alle kleuren zwart afdrukt, kunnen de kleuren wel consistent zijn, maar ze zijn zeker niet nauwkeurig.

Om nauwkeurigheid in kleuren te verkrijgen moeten de kleurwaarden in uw bestanden worden omgezet naar de kleurwaarden die de correcte kleuren met uw printer, inkt en het substraat produceren. Een ICC-kleurprofiel is een beschrijving van een combinatie van printer, inkt en substraat die alle informatie bevat die nodig is voor de kleurconversies.

Deze kleuromzettingen worden uitgevoerd door de Raster Image Processor (RIP), niet door de printer. Zie de documentatie bij de toepassingssoftware en de RIP voor meer informatie over het gebruik van ICC-profielen.

## Substraatdoorvoercompensatie

Een accurate substraatdoorvoer is belangrijk voor een goede afdrukkwaliteit omdat deze deel uitmaakt van de juiste plaatsing van punten op het substraat. Als het substraat niet de juiste afstand wordt doorgevoerd tussen printkopdoorgangen, verschijnen er lichte donkere strepen op de print, en kan het resultaat korreliger worden.

De printer is uitgerust met een substraatdoorvoersensor en is zo gekalibreerd dat de meeste substraten die op de Internal Print Server worden getoond, correct worden doorgevoerd. Wanneer het substraat is geladen, controleert de substraatdoorvoersensor het substraat en beslist of het automatisch kan worden aangepast of niet. Als dit niet het geval is, wordt de automatische afstelling uitgeschakeld.

Als het substraat niet automatisch door de substraatdoorvoersensor kan worden aangepast en de substraatdoorvoer niet correct is, dan kunt u de compensatie voor de substraatdoorvoer handmatig aanpassen. Zie [Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen op pagina 315](#) voor hoe u kunt bepalen of compensatie van de substraatdoorvoer het probleem zal verhelpen. Over het algemeen wordt kalibratie van de substraatdoorvoer aanbevolen wanneer de papierdoorvoer problemen veroorzaakt in de afdrukkwaliteit, of bij het definiëren van een nieuw substraat.



**OPMERKING:** Handmatige compensatie voor de substraatdoorvoer is alleen beschikbaar wanneer de substraatdoorvoersensor is uitgeschakeld: automatisch of handmatig door middel van de knop Printing adjustments (Afdrukaanpassingen) in het hoofdvenster van de Internal Print Server.

De substraatdoorvoersensor werkt mogelijk niet goed als deze vuil is. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).

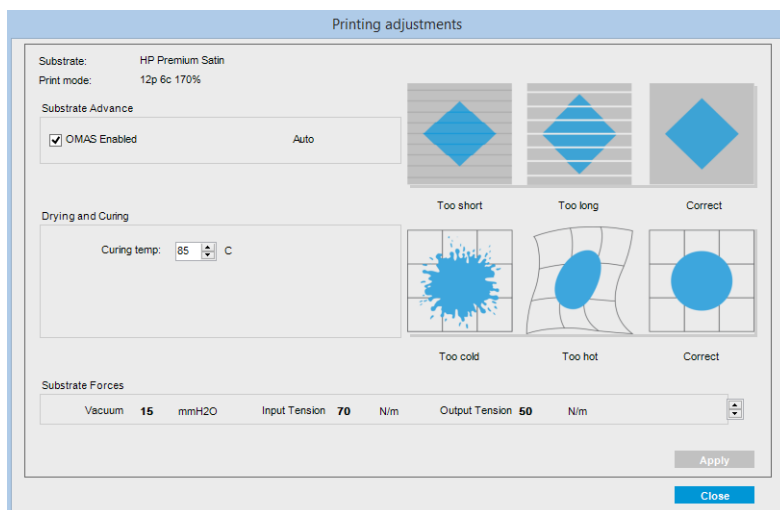
Het is mogelijk dat, na het schoonmaken van een vieze sensor, de reeds berekende doorvoercompensatie niet meer geldig is. U wordt daarom geadviseerd om de doorvoercompensatie voor deze substraat op nul in te stellen en te controleren of de doorvoer juist is. Als de doorvoer nog steeds niet correct is, volg dan het proces voor doorvoercompensatie, waarbij u rekening moet houden met het feit dat de sensor niet vuil is en uw substraattype waarschijnlijk niet compatibel is.

## Handmatige compensatie voor de substraatdoorvoer

Tijdens het afdrukken kunt u de compensatie van de substraatdoorvoer bekijken en op elk moment wijzigen met de Internal Print Server. Hiervoor selecteert u de afdruktaak en klikt u vervolgens op de knop **Printer afst.** of selecteert u **Printer > Printerafstellingen**.

U kunt ook de knop **Afdrukaanpassingen** in het hoofdvenster van de Internal Print Server gebruiken. Hiermee wordt een dialoogvenster geopend met een sectie voor doorvoercompensatie, waarin zich drie hoofdgebieden bevinden:





1. Selecteer het selectievakje om de OMAS (substraatdoorvoersensor) in te schakelen. Als deze automatisch wordt uitgeschakeld tijdens het laden, kunt u deze niet inschakelen. Als u deze echter zelf uitschakelt, kunt u deze wel opnieuw inschakelen.
2. Als de substraatdoorvoersensor is uitgeschakeld, kunt u de compensatie voor substraatdoorvoer verhogen of verlagen.
3. Drie afbeeldingen van mogelijke fouten die worden veroorzaakt door problemen met de substraatdoorvoer, zodat u kunt bepalen of de waarde voor substraatdoorvoercompensatie moet worden verhoogd of worden verlaagd.

Om deze waarden toe te passen en op te slaan, drukt u op de knop **Toepassen** in het dialoogvenster voordat u dit sluit. De waarde voor substraatdoorvoercompensatie wordt dan voor het betreffende substraat opgeslagen. Andere substraten worden niet gewijzigd.

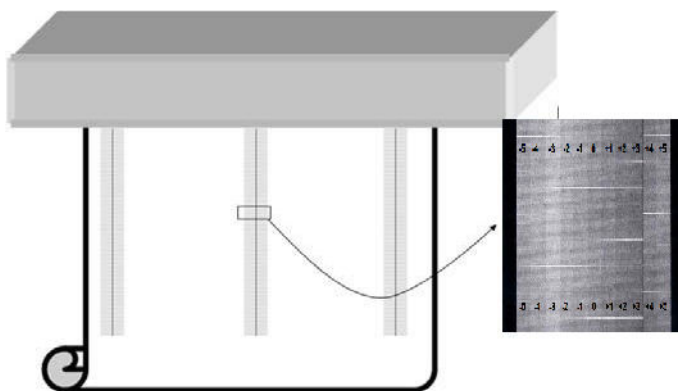
Als u een algemene voorinstelling gebruikt, wordt het aanbevolen om deze instelling te klonen (**Substrate > Clone**) (Substraat > Klonen) en daarmee te werken voordat u de substraatdoorvoercompensatie wijzigt, omdat de afdrukinstellingen niet beschikbaar is voor algemene voorinstellingen. Zie [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 69](#).

## Testprint voor substraatdoorvoer

Met behulp van de testprint voor substraatdoorvoer kunt u de substraatdoorvoer nauwkeuriger instellen. Selecteer in de Internal Print Server **Printer > Doorvoerkalibratie**. De printer drukt meerdere herhalingen af van een speciaal genummerd patroon, die u erbij helpt om de juiste substraatdoorvoerinstelling toe te passen. Zoek het patroon in het midden van het substraat op.



**OPMERKING:** Voor de test moeten de printkoppen juist zijn uitgelijnd.



In de volgende stappen wordt het proces beschreven om de doorvoercompensatiewaarde in het IPS-dialoogvenster **Afdrukaanpassingen** vast te stellen.

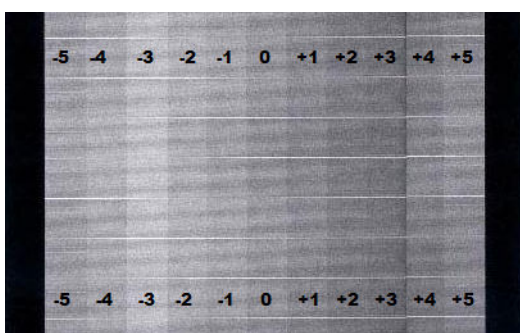
1. Terwijl de test wordt afgedrukt, zoekt u in de laatste 8-10 plots van het patroon in het midden van het substraat (de kanten kunnen worden beïnvloed door scheeftrekking) de waarde op die overeenkomt met de lichtste kolom.

**TIP:** Als uit de test twee mogelijke waarden (twee continue kolommen) komen, is de geselecteerde waarde het gemiddelde van beide waarden. Als de test bijvoorbeeld aangeeft dat de waarde +2,0/+3,0 kan zijn, wordt +2,5 geselecteerd.

2. Zoek via **IPS > Printer > Afdrukaanpassingen** de huidige doorvoerwaardeset op en voeg aan dit getal de in stap 1 gekozen waarde toe. Als de getoonde waarde in het dialoogvenster **Afdrukaanpassingen** bijvoorbeeld -2,0 is en de gekozen waarde in de eerste stap +2,5 is, dan moet u de waarde +0,5 kiezen.

**OPMERKING:** Het dialoogvenster Afdrukaanpassingen wordt alleen ingeschakeld als u afdrukt met niet-algemene substraatvoorinstellingen.

3. Voer de gekozen doorvoercompensatiewaarde in en selecteer **Toepassen** om de wijziging te implementeren.



Door de juiste doorvoercompensatiewaarde toe te passen, moeten de lichtste kolommen zich op de waarde 0 bevinden. Dit betekent dat de printer de substraatdoorvoerfout compenseert en goede substraatvoer levert.

**OPMERKING:** De handmatige substraatdoorvoercompensatie die via dit proces wordt verkregen, is alleen bruikbaar voor het geladen substraat. Let op dat deze waarde niet op een andere printer kan worden gebruikt. Als u hetzelfde substraat op meerdere printers wilt gebruiken, moet u op elke printer het hele proces doorlopen.

**TIP:** De waarde die wordt gebruikt voor de substraatdoorvoer hangt af van de dikte van het substraat en moet alleen worden gewijzigd als u afdrukproblemen ondervindt die worden veroorzaakt door de substraatdoorvoer, zoals beschreven in [Controleren substraatdoorvoersensor op pagina 321](#). U kunt met behulp van de volgende tabel de juiste waarde sneller en nauwkeuriger vaststellen:

Normale substraatdoorvoerwaarden gebaseerd op de dikte van het substraat							
50 µm	150 µm	250 µm	400 µm	550 µm	700 µm	850 µm	1000 µm
+0.1,8 ‰	+0.9 ‰	0	-1.0 ‰	-1.8 ‰	-2.7 ‰	-4.5 ‰	-6.8 ‰

## Kalibraties die specifiek zijn voor een bepaalde substraatvoorinstelling

Sommige kalibraties die de printer uitvoert, zijn specifiek voor de substraatvoorinstelling die in gebruik was op het moment dat de kalibratie werd uitgevoerd, andere kalibraties zijn niet specifiek. De kalibraties die specifiek zijn voor een bepaald substraat, moeten opnieuw worden uitgevoerd als het substraat of de voorinstelling wordt gewijzigd. Hieronder ziet u welke kalibraties specifiek zijn voor een bepaalde voorinstelling en welke niet:

- **Uitlijning printkoppen:** Deze kalibratie wordt toegepast op alle voorinstellingen en afdrukmodi. Als u van één substraat overschakelt naar een ander substraat, hoeft u de printkoppen meestal niet opnieuw uit te lijnen. Als de ruimte tussen de printkop en het papier echter aanzienlijk is veranderd, (andere dikte, enz.), dan moeten de printkoppen wel uitgelijnd worden.
- **Substrate Advance Compensation (Substraatdoorvoercompensatie):** Dit is specifiek voor elke substraat voorinstelling.
- **Kleurkalibratie:** Dit is specifiek voor elke substraat voorinstelling.

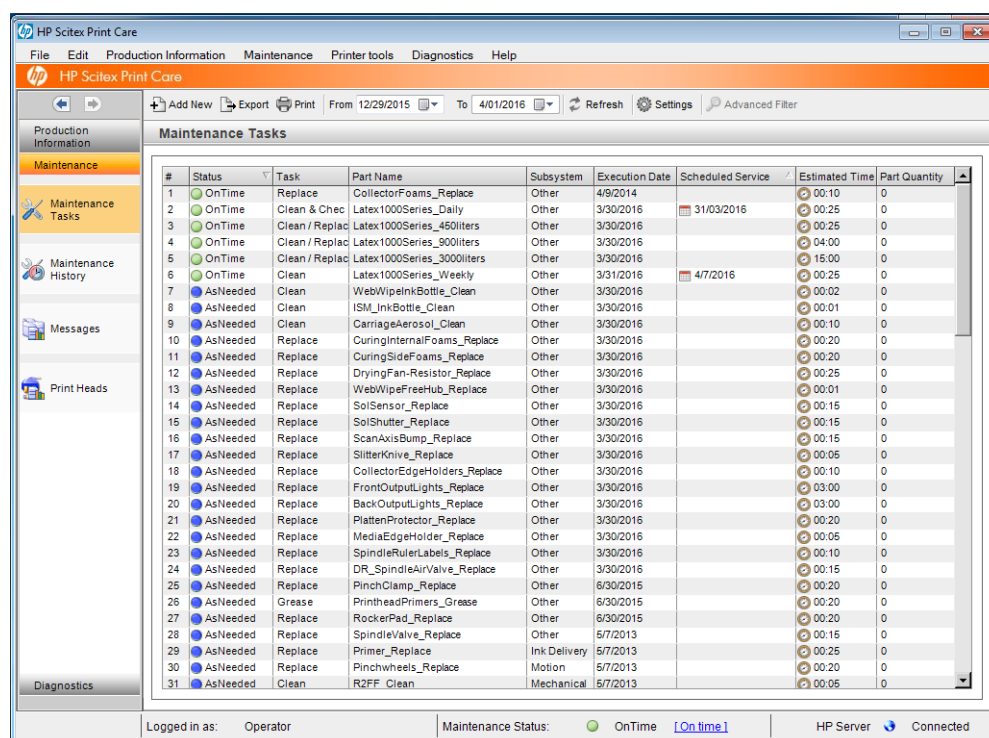
## Aanbevolen kalibraties na bepaalde gebeurtenissen

	Vervanging printkop	Nieuwe substraat gemaakt	Nieuwe substraat geïmporteerd	Nieuwe substraat geladen	Afdrukmodus gewijzigd	Slechte afdrukkwaliteit
<b>Uitlijning printkoppen</b>	Aanbevolen	Alleen nodig als het nieuwe substraat een andere dikte heeft	Niet gebruikt	Niet nodig tenzij de wagenbalk is verplaatst	Niet gebruikt	Aanbevolen wanneer relevant
<b>Kleurkalibratie</b>	Aanbevolen	Aanbevolen	Aanbevolen	Niet gebruikt, tenzij nooit eerder gedaan	Niet gebruikt	Aanbevolen wanneer relevant
<b>Substraatdoorvoer compensatie</b>	Niet gebruikt	Niet gebruikt, zolang de substraat-doorvoersensor werkzaam is.	Niet gebruikt, zolang de substraat-doorvoersensor werkzaam is.	Niet gebruikt, zolang de substraat-doorvoersensor werkzaam is.	Niet gebruikt	Aanbevolen wanneer relevant

## 9 HP Print Care

Print Care is een programma waarmee u de printer in optimale conditie kunt houden en dat advies geeft over het oplossen van problemen. Het bevat ook informatie over de huidige status en de geschiedenis van de printer.

Het programma is reeds geïnstalleerd op de ingebouwde computer van de printer; u kunt het uitvoeren door op het pictogram op de werkbalk Snel starten van Windows te klikken of door te dubbelklikken op een onderdeel van de Internal Print Server (bijvoorbeeld op Print Care-status).



De functies zijn in de volgende categorieën onderverdeeld:

- In **Productinformatie** wordt informatie weergegeven over de status en de geschiedenis van de printer (papiergebruik, inktverbruik, taken). De informatie wordt weergegeven in grafische schema's of tekstrapporten, die allemaal gefilterd kunnen worden om verschillende onderdelen van de informatie te selecteren.
- Met **Onderhoud** kunt u informatie weergeven over onderhoudstaken en instructies over hoe u deze uit moet voeren. U kunt ook lijsten bekijken met eerder uitgevoerde onderhoudstaken, en printerberichten die voorheen zijn weergegeven.
- Met **Diagnose** kunnen functionele testen op printersystemen en -onderdelen worden uitgevoerd om te controleren op problemen of storingen. Met iedere diagnostische test wordt een rapport gegenereerd dat gedetailleerde resultaten bevat, en instructies voor het oplossen van problemen. U kunt ook lijsten weergeven van eerder uitgevoerde tests. Zie [Print Care-diagnose op pagina 139](#) voor meer gegevens.

 **OPMERKING:** U kunt geen afzonderlijke tests selecteren: de hele reeks tests wordt automatisch uitgevoerd.

- Met **Printerhulpmiddelen** kunt u onderhoudsbewerkingen uitvoeren zonder een internetverbinding.

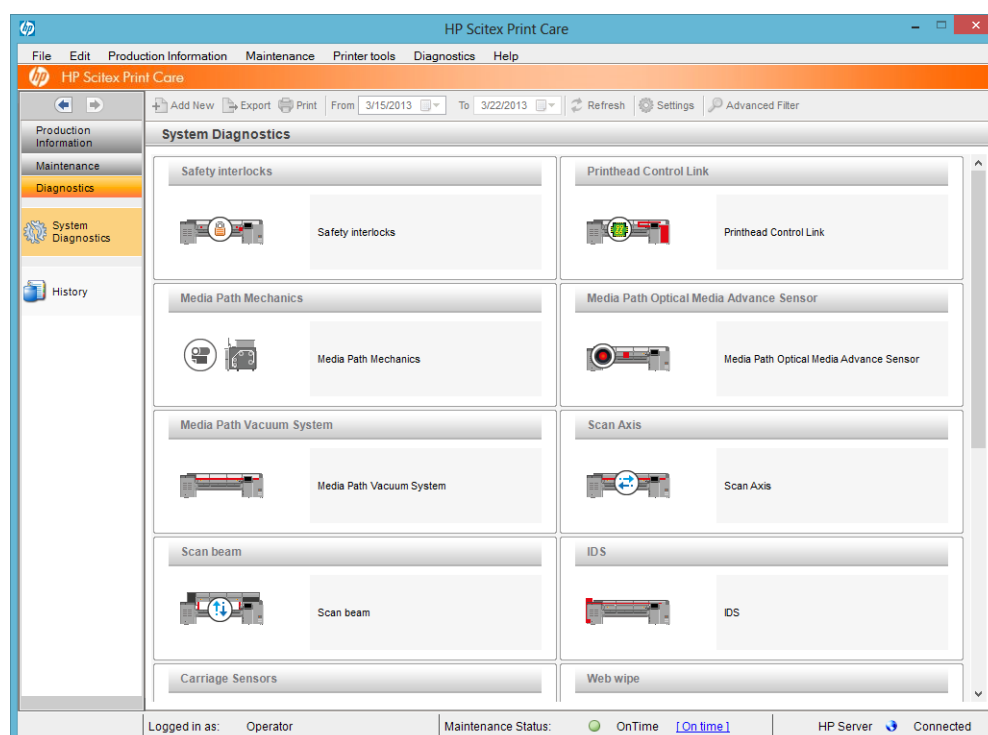
Het Print Care-programma heeft online hulp waarin alle functies uitgebreid worden beschreven.

Selecteer **Extra > Voorkeuren > Eenheden** om de maateenheden in Print Care te wijzigen.


Print Care gebruikt de taal die is geselecteerd in de Landinstellingen in Windows; zie [De taal van de Internal Print Server wijzigen op pagina 18](#) om de taal te wijzigen.

## Print Care-diagnose

Met behulp van Print Care-diagnose kunt u downtime voorkomen. Als u contact opneemt met een ondersteuningsmedewerker, geef dan de resultaten door van eventuele diagnostische tests die u hebt uitgevoerd.



De meeste van deze diagnostische tests kunnen worden uitgevoerd als de printer normaal is gestart. Er is een extra opstartmodus beschikbaar voor gevallen waarin zich een ernstige fout voordoet tijdens de opstartvoortgang, waardoor diagnostische tests niet kunnen worden uitgevoerd. Ga naar Print Care en selecteer **Printerhulpmiddelen > Energiebeheer > Opnieuw opstarten in diagnostische modus**. Hiermee start de printer maar een beperkt aantal onderdelen, zodat de voortgangsbalk bij ongeveer 20% stopt en **Diagnostische modus** weergeeft. U kunt vervolgens in het gedeelte Diagnose de gewenste diagnostische tests uitvoeren.

 **OPMERKING:** Lees de beschrijvingen van de diagnostische tests en volg de instructies.


 **BELANGRIJK:** Als de printer is gestart in diagnostische modus, kan deze niet afdrukken.

Als u klaar bent met de diagnostische tests, selecteert u **Printerhulpmiddelen > Energiebeheer > Opnieuw opstarten** om de printer normaal op te starten.

Wanneer op de printer een bericht met een numerieke code met de indeling XX.XX.XX.XX:XX wordt weergegeven, is het raadzaam de eerste twee cijfers in de volgende tabel op te zoeken voor de juiste diagnose.

Nummer	Subsysteem
01	E-box
10	E-meubel
11	Controle koppeling printkop
16	Harding
17	Drogen
22	Inktdistributiesysteem
30	Damp verwijderen
41	Mediapadtechniek
43	Zuigsysteem mediapad
46	Printkopprimers
47	Webwissen
48	Scanstraal
49	Wagenspuitbus
50	Substraatdoorvoersensor
51	Veiligheidsvergrendelingen
52	Druppeldetector
55	Wagensensoren
58	Wagensensoren
86	Scan-as
89	Verlichting en knoppen
90	Dubbelzijdige dag- en nachtkit

 **OPMERKING:** Sommige subsystemen zijn mogelijk alleen toegankelijk voor servicemonteurs, omdat er specifieke kennis voor nodig is, of om veiligheidsredenen.

 **OPMERKING:** Er wordt aanbevolen om altijd de diagnostische test Safety Interlocks uit te voeren, om er zeker van te zijn dat afdrukken niet is uitgeschakeld door een beveiligingsvergrendeling.

## 10 Accessoires

Er zijn uiteenlopende accessoires die u bij de printer kunt gebruiken. Hieronder vindt u gedetailleerde informatie over gebruik en compatibiliteit.

### Compatibiliteitstabel

		SUBSTRAATBESPARING	DUBBELE ROL	IN-LINE SNIJMACHINES	INKTVERZAMELAAR	DUBBELZIJDIGE DAG- EN NACHTKIT
RANDHOUDERS	NORMAAL	JA	JA	JA	JA	JA
	INKTVERZAMELAAR	JA	JA	JA	JA	NEE
	DUBBELZIJDIGE DAG- EN NACHTKIT	JA	NEE	JA	NEE	JA
INKTVERZAMELAAR		JA	JA	NEE	—	NEE
DAG EN NACHT	DUBBELZIJDIGE DAG- EN NACHTKIT	JA	NEE	JA	NEE	—
ROL-NAAR-VRIJE VAL		NEE	NEE	JA	JA	NEE
WERKT SAMEN	JA					
NIET	NEE					

### Afdrukken met twee rollen

Bekijk hier een video:



[www.hp.com/go/Latex3000/Dual\\_roll\\_loading](http://www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading)

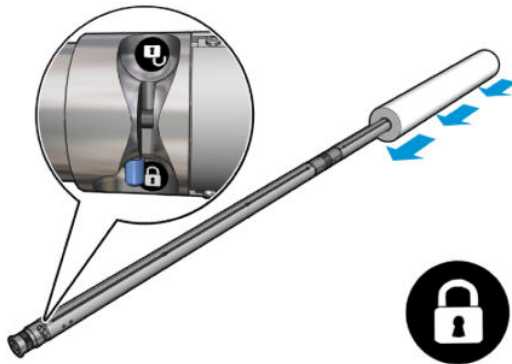


**OPMERKING:** Deze video geldt voor de HP-printerseries HP Latex 800, HP Latex 1500 en HP Latex 3x00.

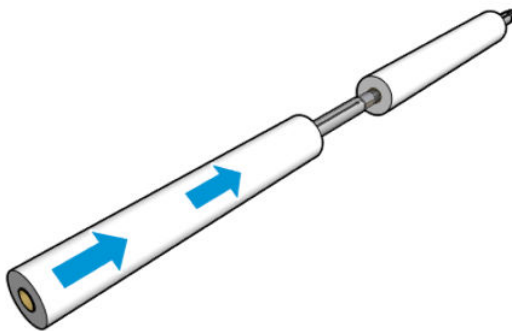
U kunt op twee rollen tegelijk afdrukken met de as voor twee rollen.

### De assen met dubbele rol laden

1. Plaats de eerste rol op de as.




2. Plaats de tweede rol op de as.



3. Centreer beide rollen met behulp van de markeringen aan beide zijden van het middelpunt van de as. De invoer- en uitvoerassen moeten op identieke wijze op de respectievelijke onderdelen van de assen worden geplaatst.
4. Pomp de ventielen aan beide kanten op.

---


 **TIP:** Gebruik, voor het opblazen, het pneumatische pistool om lucht rond het ventiel te blazen en vuil te verwijderen.

 **WAARSCHUWING!** Het luchtpistool geleverd bij de printer is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij aanbevolen gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

---

5. Plaats de as met de rol in de substraatvoer.
6. Plaats de as voor twee rollen op de printer met de lange hendel omhoog.

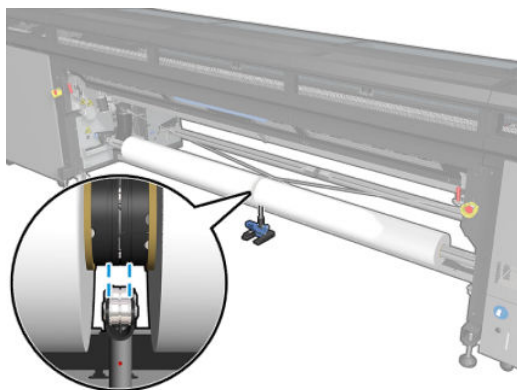
---

 **TIP:** De as en twee rollen met substraat zijn zwaar. Het wordt aanbevolen om een vorkheftruck te gebruiken om deze in positie te verplaatsen.

---

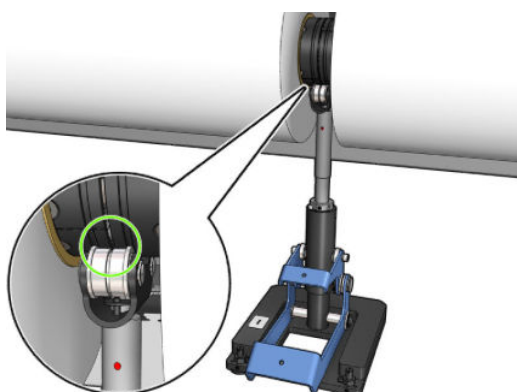


7. Plaats de centrale ondersteuning voor twee rollen onder het midden van de as voor twee rollen.



8. Trek de lange hendel omlaag.

Wanneer u de ondersteuning inschakelt moet u ervoor zorgen dat de positie van de ondersteuningslagers overeenkomt met de inkepingen van de differentiële klep en dat de twee sets lagers ongeveer op dezelfde afstand van het midden van de as zitten om het contact te optimaliseren.







9. Herhaal de procedure voor de uitvoeras voor twee rollen.
10. U kunt het substraat nu in de printer invoeren.
11. Wanneer de substraten in de printer zijn, ontgrendelt u de as voor twee rollen.
12. Zodra het substraat is uitgelijnd, kan de automatische substraatranddetectie worden uitgevoerd. Als dit automatische proces mislukt of als u een rolbreedte gebruikt die niet binnen de onderstaande specificaties voor assen met dubbele rollen is, voer dan de substraatrandwaarden handmatig in. Meet de positie van de substraatranden op de asliniaal voor twee rollen. De asliniaal voor twee rollen (in centimeters en inches) gebruikt positieve (+) tekens aan de ene kant en negatieve (-) aan de andere kant.

#### Specificaties van as voor twee rollen voor de HP Latex 1500

Minimale rolbreedte	635 mm
Maximale rolbreedte	2 × 1,60 m
Minimale ruimte tussen twee rollen	40 mm
Maximale roldiameter	300 mm
Maximaal totaalgewicht van beide rollen	2 × 70 kg

Als dit de eerste keer is dat u een dubbele rol gebruikt, moet deze worden geïnstalleerd en gekalibreerd. Raadpleeg de installatiehandleiding voor meer informatie.

## In-line snijmachines

-  **WAARSCHUWING!** Raak de in-line snijmachines niet aan tijdens het afdrukken.
-  **WAARSCHUWING!** Ga zorgvuldig om met in-line snijmachines en bewaar ze op een veilige plek.
-  **WAARSCHUWING!** Risico om in uw vingers te snijden! Verwijder de in-line snijmachines bij het bewerken van de uithardingsmodule of voor toegang tot het substraatpad.
-  **OPMERKING:** De in-line slitters kunnen niet worden gebruikt wanneer de inktcollector is geïnstalleerd.



Risico om in uw vingers te snijden.

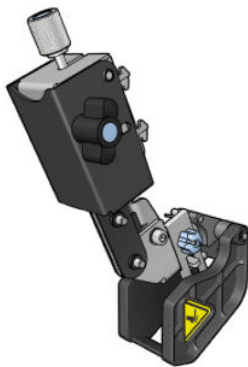


Risico van beklemd raken van vingers



Risico van brandwonden

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)



In-line snijmachines zijn een optionele accessoire voor de HP Latex 1500-printer.

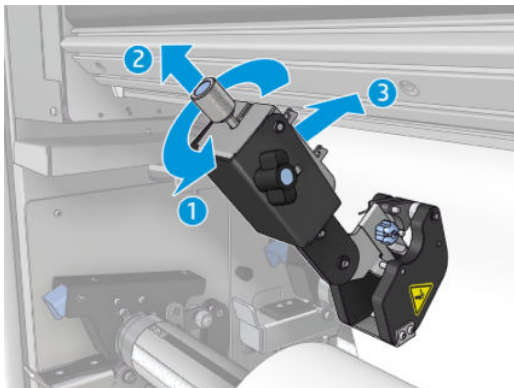
-  **BELANGRIJK:** De in-line snijmachines kunnen worden gebruikt met een breed scala aan papiersoorten, maar het correct snijden van canvas, textiel en bepaalde banners wordt niet gegarandeerd.

In-line snijmachines zijn verticale snijmachines waarmee u het substraat in de uitvoerrichting kunt snijden, en ze moeten één voor één worden geïnstalleerd op de universele bevestigingsbalk; de positie op deze balk wordt bepaald door de gebruiker. Ze kunnen allemaal tegelijk worden gebruikt of afzonderlijk, afhankelijk van uw behoeften.

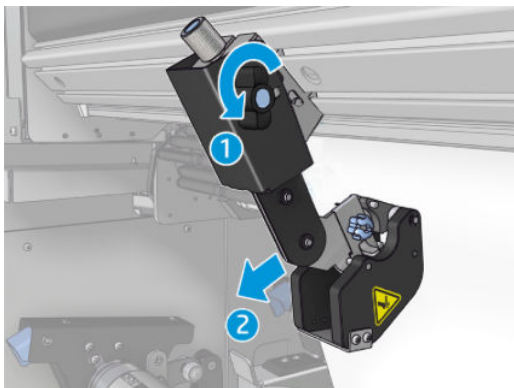


-  **BELANGRIJK:** De in-line snijmachines kunnen op de bevestigingsbalk worden geïnstalleerd indien nodig, maar ze moeten in de snijpositie worden geplaatst als het substraat al is geladen.

Om de in-line snijmachines op de bevestigingsbalk te installeren, moeten de haken in de geleiders van de bevestigingsbalk worden geplaatst. Om de haken te verplaatsen, moet u de bovenste blauw gelabelde duimschroef losdraaien en eraan trekken om de haken in de geleiders van de bevestigingsbalk te laten vallen.



Zodra de verticale snijmachine op de bevestigingsbalk is geplaatst, kunt u deze in de gewenste positie schuiven. Draai de zijwaartse duimschroef los om de snijmachine te verplaatsen zonder het substraat te belemmeren indien dit is geladen.



Zodra de snijmachine is geïnstalleerd, moet u controleren of deze zich over de gehele bevestigingsbalk kan bewegen.

Als de snijmachine zich op de juiste positie bevindt, draait u de bovenste, blauw gelabelde schroef aan om hem te bevestigen.

Om door te gaan met snijden, drukt u op de snijmachine totdat u het papier snijdt, en bevestigt u deze positie vervolgens door de zijwaartse schroeven aan te draaien.

---

**⚠ WAARSCHUWING!** Als de in-line snijmachines zijn geïnstalleerd, moet er zorgvuldig worden omgegaan met zware substraten en het gebruik van de uithardingsmodule.

---

Om de in-line snijmachines te verwijderen, moet u de bovenstaande procedure in omgekeerde volgorde uitvoeren.

We raden u aan de in-line snijmachines altijd in de meegeleverde doos te bewaren als u deze niet gebruikt.




Zie [Slechte snijkwaliteit van snijmachine: op pagina 313](#) voor meer informatie over het draaien van de bladen, indien noodzakelijk, of het vervangen ervan.

## Substraatbesparing

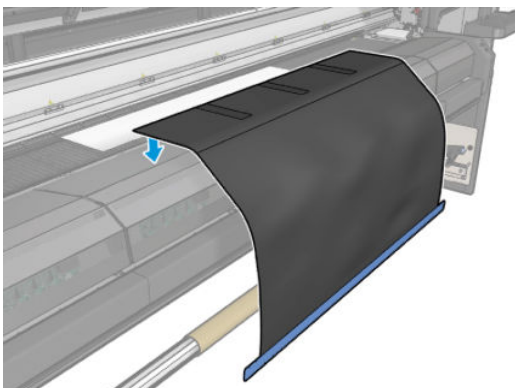
Bekijk hier een video:



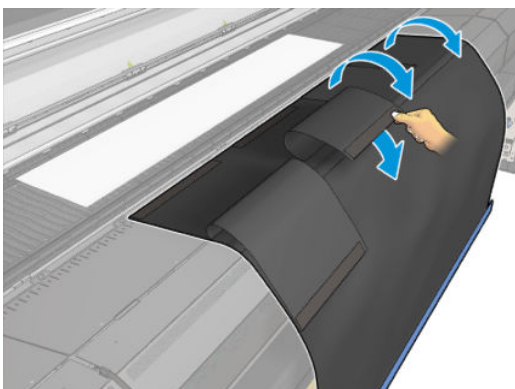
[www.hp.com/go/latex1500/substrateloading](http://www.hp.com/go/latex1500/substrateloading)

- 
-  **OPMERKING:** Deze video geldt alleen voor de HP Latex 1500-printer.
-  **BELANGRIJK:** Voordat u de substraatbesparing gebruikt; zorg ervoor dat het substraat is geladen, dat het substraat het afdrukgebied bereikt en dat de laadtafel gesloten is.
-  **OPMERKING:** Het standaardmodel dat bij de printer wordt geleverd, ondersteunt substraten van 1220 mm tot 1600 mm breed. Er zijn speciale oplossingen voor smallere substraten. Neem contact op met HP Support.
- 

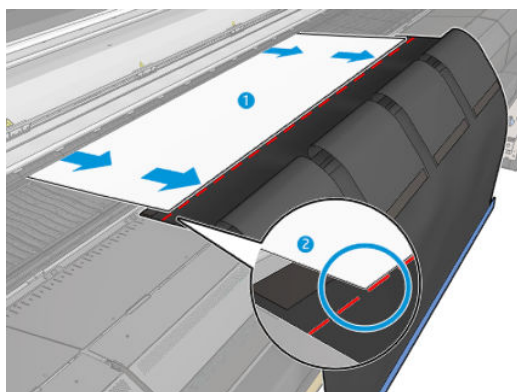
1. Plaats de tool voor substraatbesparing op de uithardingsmodule (houd deze vast met een enkele magneet in het midden) en zorg ervoor dat u de tool goed vastzet. Gebruik daarvoor de 3 magneten onder het accessoire.



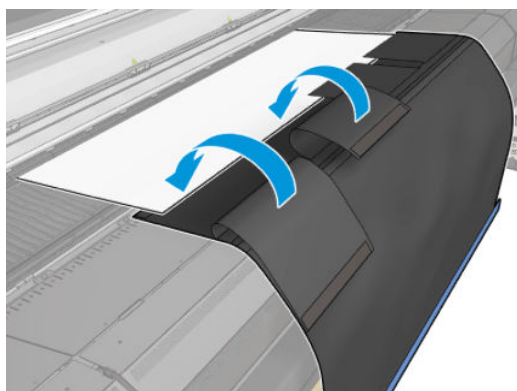
2. Gebruik de tool en de markeringen op de bovenplaat van de uithardingsmodule om ervoor te zorgen dat het substraat gecentreerd is (geen liniaal, markeringen op het metalen onderdeel).
3. Vouw de flappen van de substraatbesparingstool open.



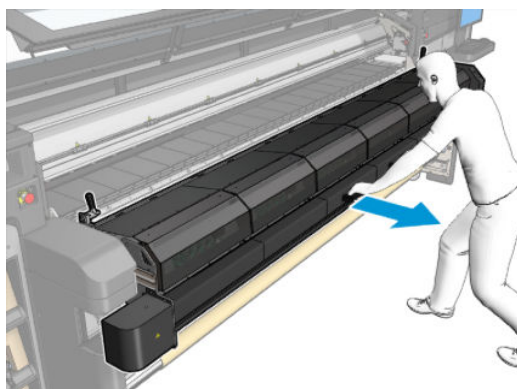
4. Voer het substraat automatisch of handmatig door, maar niet voorbij de rode lijn binnen de flappen. Zorg ervoor dat u genoeg papier doorvoert om de tool voor substraatbesparing te bereiken.



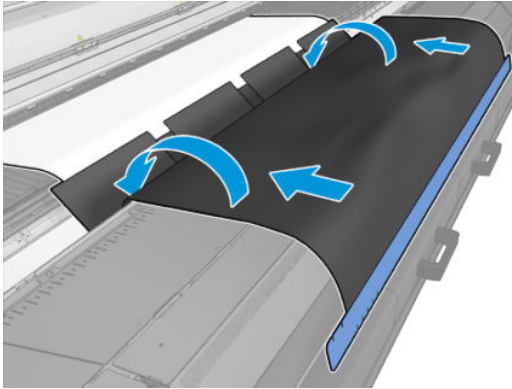
5. Zet het substraat vast met de tool voor substraatbesparing. Zorg ervoor dat er geen kreukels aanwezig zijn in het substraat of de flappen van de tool.




6. Open de uithardingsmodule.



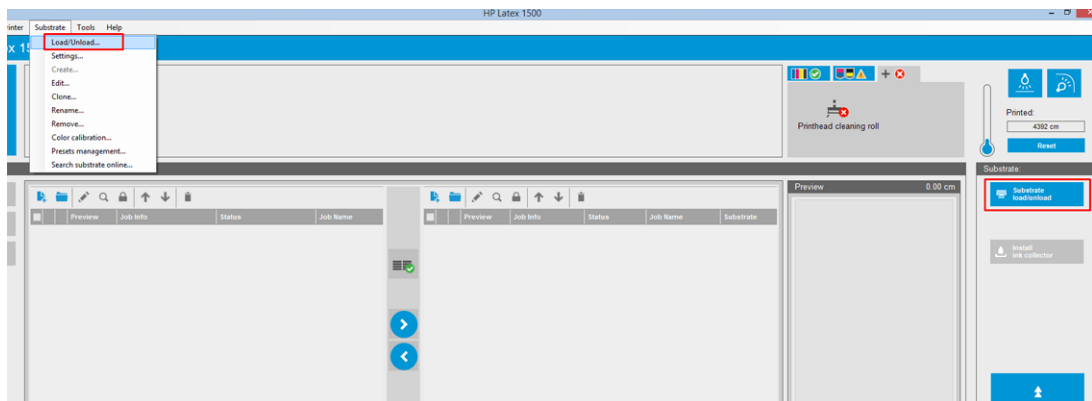
7. Duw de tool voor substraatbesparing door de uithardingsmodule.



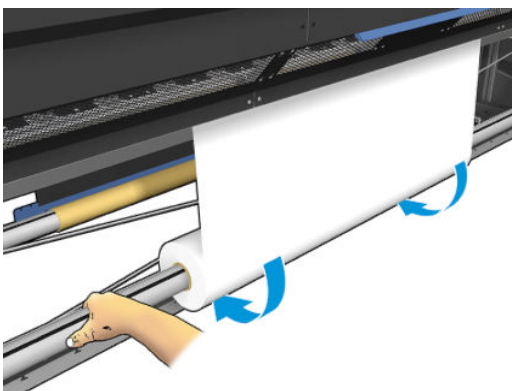
8. Ga naar de Internal Print Server om het laadproces te starten. Verplaats het substraat handmatig met de substraatknoppen om de magneten uit de uithardingsmodule en tot aan de plaat los te maken.

 **BELANGRIJK:** Voorkom schade: laat de substraatbesparing de laadtafel niet bereiken.

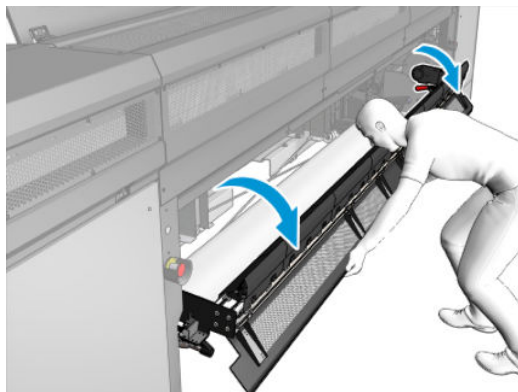
9. Wikkel de tool voor substraatbesparing weer op de rol om de onderzijde van de tool naast de kern te plaatsen.



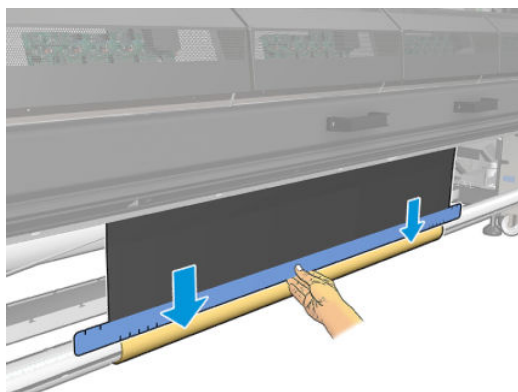
10. Draai de invoeras om het substraat op de rol vast te draaien om uitzakken te voorkomen.



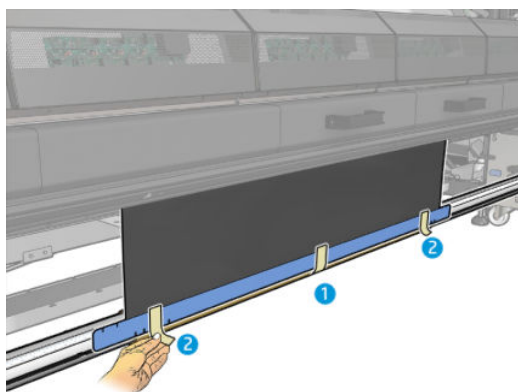
11. Open de laadtafel.



12. Trek aan de rand van de tool en centreer deze op de kern.



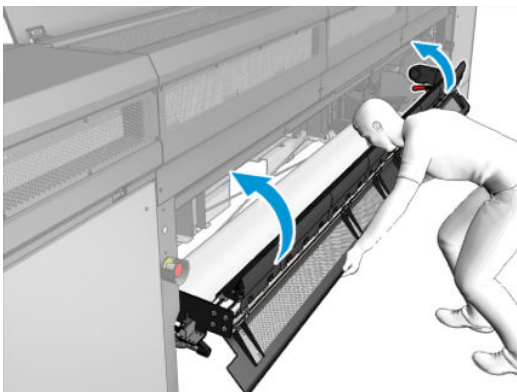
13. Bevestig de tool met tape aan de kern. Zorg ervoor dat u de tape op de blauwe rand van de tool voor substraatbesparing plaatst.



14. Wikkel de tool op de kern totdat de bovenrand van de tool voorbij de plaat ligt.



15. Sluit de laadtafel en voltooi het laadproces in the IPS.



**OPMERKING:** Wanneer u een afgewerkte rol verwerkt, ziet u aan de blauwe rand van de tool voor substraatbesparing op de kern of de tool zich binnen in de rol bevindt. Gebruik indien nodig de randhouders van de tool voor substraatbesparing.

## HP Latex Dubbelzijdige dag- en nachtkit

Met de HP Latex Dubbelzijdige dag- en nachtkit kunt u gemakkelijk dubbelzijdige afdrukken op doorschijnend substraat voor buitenreclame maken met kleuren die in elke soort licht natuurgetrouw worden weergegeven: frontlit overdag of backlit 's nachts.

Bekijk hier een video:



[www.hp.com/go/latex1500/DSDN](http://www.hp.com/go/latex1500/DSDN)

**OPMERKING:** Deze video geldt voor de printerseries HP Latex 1500 en HP Latex 3x00.

## Rol-naar-vrijevalkit

### Inleiding

Het substraat kan in veel verschillende configuraties voor de gewenste toepassing worden geladen. Voordat u laadt, gaat u naar Internal Print Server en selecteert u **Substrate load/unload** (Substraat Laden/Verwijderen). Selecteer vervolgens de gewenste configuratie.

Wanneer de rol-naar-vrijevalkit is geïnstalleerd, kunt u met de **rol-naar - vrijevalconfiguratie** werken.

De **rol-naar-vrijevalconfiguratie** wordt gebruikt als u één of meer afdrukken wilt afsnijden en verwijderen zodra deze klaar zijn en uit de printer rollen. Het substraat staat tussen de invoerrol en de spanningsrol onder spanning; maar het kan na de spanningsrol worden afgesneden, omdat het dan niet langer onder spanning staan.



## Substraatconfiguraties

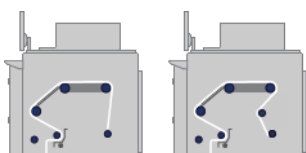
Bekijk hier een video:



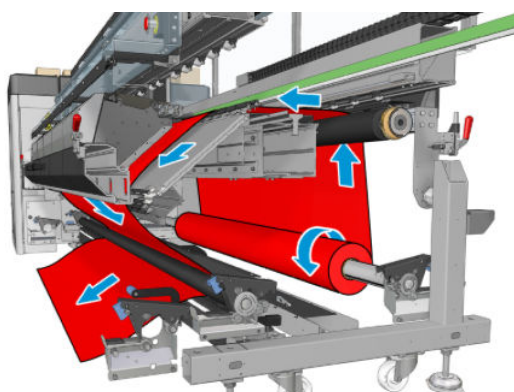
[www.hp.com/go/Latex3000/Roll\\_to\\_free\\_fall\\_loading](http://www.hp.com/go/Latex3000/Roll_to_free_fall_loading)



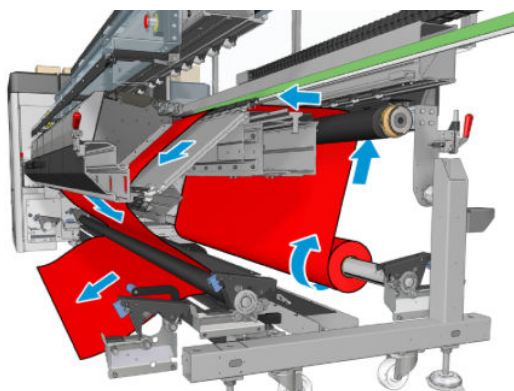
**OPMERKING:** Deze video geldt voor de HP-printerseries HP Latex 800, HP Latex 1500 en HP Latex 3x00.



De substraatrol is op de invoeras gemonteerd; het afgedrukte substraat wordt voor de printer op de grond gedeponeerd. Het substraat gaat van de invoeras (1) over de hoofdrol (3), de plaat, de voorste diverters (5) naar de spanningsrol (7), waarna het op de grond wordt gedeponeerd.



U kunt het substraat laden met de afdrukzijde naar binnen of naar buiten op de as. In dat geval draait de as in de tegenovergestelde richting. De printer vraagt naar de juiste draairichting indien deze niet automatisch wordt herkend.

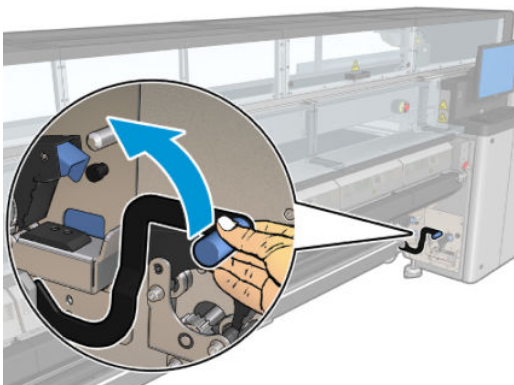


Voordat u een rol in de printer plaatst, moet u de rol op de invoeras plaatsen. Zie [Een rol op de as plaatsen op pagina 44](#).

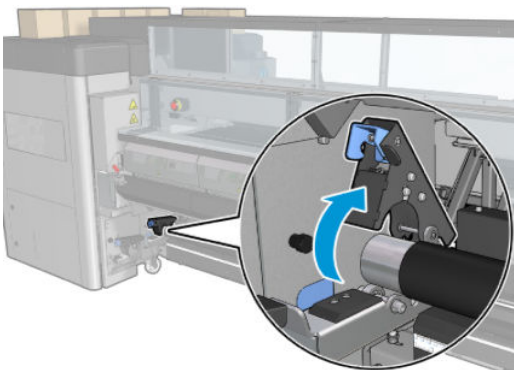
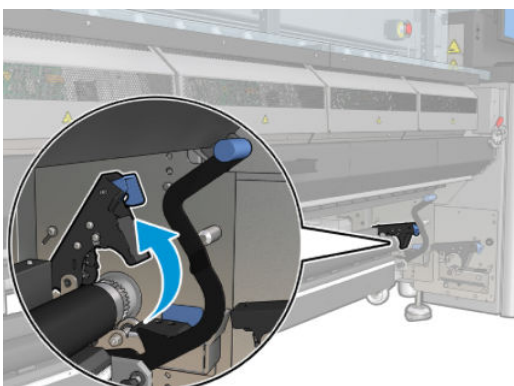
 **TIP:** De as zelf is vrij zwaar en een rol substraat kan nog zwaarder zijn. Het wordt aanbevolen een vorkheftruck of ander gereedschap te gebruiken om het in positie te verplaatsen; u kunt ook één uiteinde in de printer tillen, en vervolgens het andere uiteinde.

Om het substraat te laden volgt u dezelfde procedure als in de configuratie van rol-naar-rol, behalve dat de uitvoeras niet nodig is.

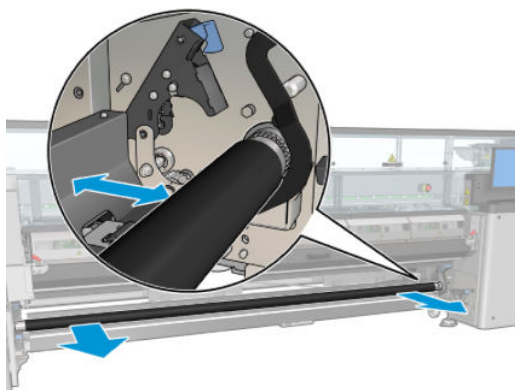
1. Zorg ervoor dat de hendel van de spanningsrol omhoog staat.



2. Ontgrendel de spanningsrol aan beide einden.



3. Verplaats de rol naar de voorkant zodat u meer ruimte hebt om het substraat achter de rol te passeren.



4. Voer het substraat door en duw de rol naar achteren. Zorg ervoor dat uw vingers niet bekneld raken tussen de rol en de zwarte substraatsteun aan de onder- en achterkant.
5. Sluit de vergrendelingen aan beide zijden.
6. Lijn het substraat uit door na te gaan of de rand van het substraat op de invoeras en spanningsrol in dezelfde positie is. U kunt dit uitvoeren met behulp van de liniaal op de assen en spanningsrol, of door meting van de afstand tussen de rechterrاند en de zijplaat.
7. Zorg ervoor dat het substraat gelijkmatig gespannen en vlak is (geen kreukels of bobbels) en sluit de hendel van de spanningsrol.
8. Ga naar de Internal Print Server en druk op de knop **Voltooien** zoals in de configuratie van rol-naar-rol.

## Hardwareonderhoud

### De rol van de rol-naar-vrije val en de klemwielen reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

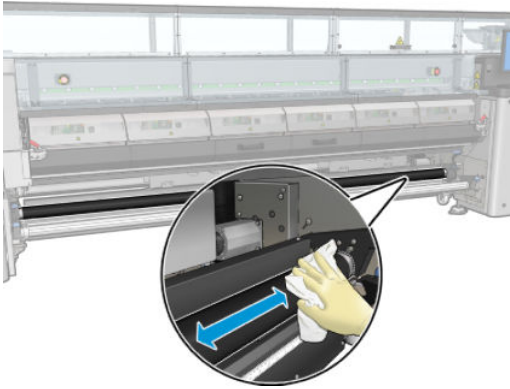
De rol voor de rol-naar-vrije val moet worden gereinigd indien deze zichtbaar vies is (b.v. als de inkt niet voldoende gehard is bij het gebruik van de rol), of wanneer u merkt dat de substraatdoorvoer niet langer glad en normaal verloopt (als u bijvoorbeeld merkt dat de rol vaak slipt wanneer u het substraat onder spanning wilt houden).

### Voorbereiding op het reinigen van de rol van de rol-naar-vrije val en klemwielen

1. Controleer of de printer niet afdrukt.
2. Verwijder het substraat.
3. Til de hendel van de drukrol omhoog indien deze omlaag stond.

### De rol van de rol-naar-vrije val reinigen

1. Reinig de rol met een schone doek bevochtigd met water (voor hardnekkig vuil kunt u isopropanol gebruiken, maar gebruik geen op olie gebaseerde reinigingsmiddelen).



2. Draai de rol handmatig en blijf deze schoonmaken totdat het rubberen oppervlak aan alle kanten schoon is.

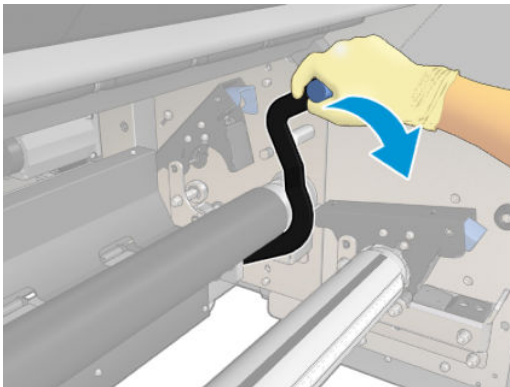
**⚠ WAARSCHUWING!** Zorg ervoor dat uw vingers niet bekneld raken bij het draaien van de rol.



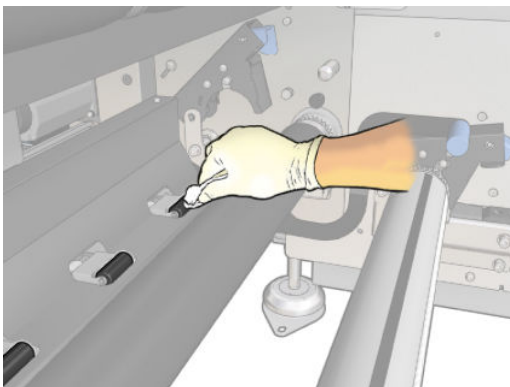
3. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen volledig droog zijn en het vocht volledig is verdampt.

#### **Maak de klemwielen schoon**

1. Open de rolvergrendelingen aan beide kanten en verplaats de rol naar de voorkant.
2. Doe de hendel van de drukrol omlaag zodat de klemwielen toegankelijk worden.



3. Reinig de klemwielen voorzichtig met een schone doek bevochtigd met water (voor hardnekkig vuil kunt u isopropanol gebruiken, maar gebruik geen op olie gebaseerde reinigingsmiddelen).



4. Til de hendel van de drukrol omhoog zodra de klemwielen schoon zijn.
5. Rol de rol naar achteren door deze te duwen (pak de rol niet op).

---

 **WAARSCHUWING!** Kijk vooral uit dat uw vingers niet tegen de zwarte substraatsteun aan stoten die zich onder en achter de rol bevindt, bij het verplaatsen van de rol naar achteren.

---



6. Als de rol op zijn plek is, dan sluit u de vergrendelingen aan beide kanten.
7. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen volledig droog zijn en het vocht volledig is verdampt.

# Inktverzamelaar

## De inktverzamelaar gebruiken

Voordat u afdrukt op poreuze substraten (textielgaas, vlaggen en voile), moet u de optionele Inktverzamelaarkit installeren als een accessoire, om de printer te beschermen tegen inkt die door het substraat lekt. De kit moet weer worden verwijderd als u wilt afdrukken op niet-poreuze substraten.

Bekijk hier een video:



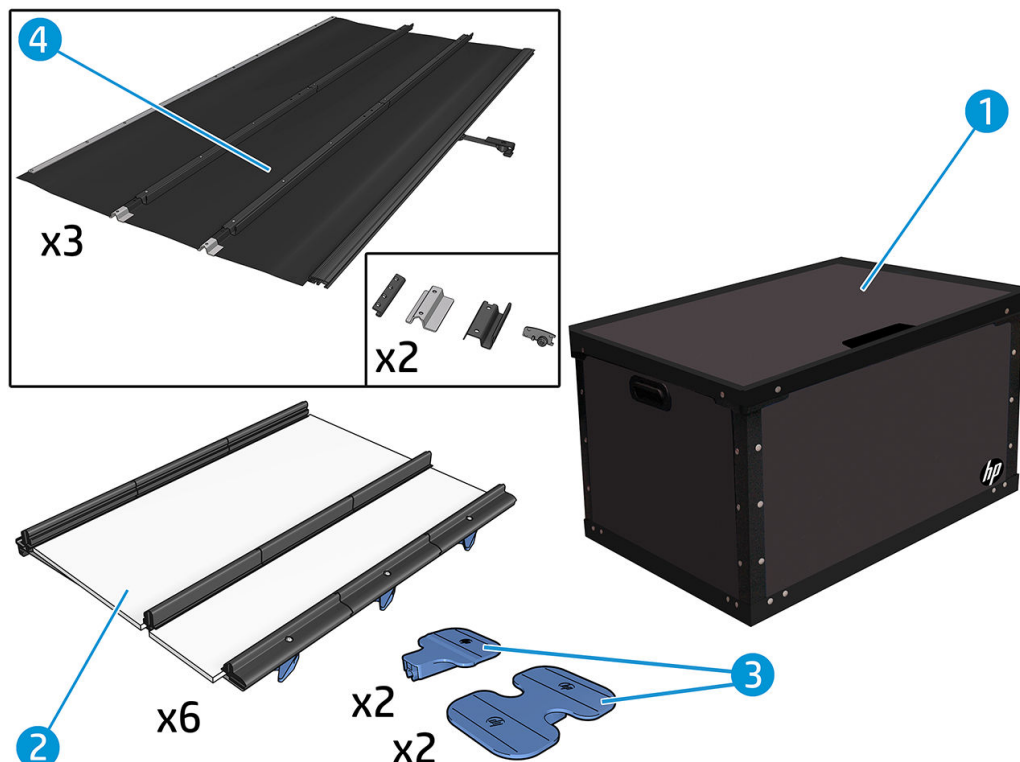
[www.hp.com/go/latex1500/inkcollector](http://www.hp.com/go/latex1500/inkcollector)

**⚠ VOORZICHTIG:** Zorg ervoor dat de door de fabrikant aanbevolen bedrijfstemperatuur van het substraat niet wordt overschreden. Raadpleeg de fabrikant indien deze informatie niet beschikbaar is. Laad geen substraten die niet kunnen worden gebruikt bij een werkingstemperatuur boven 125°C.

**VOORZICHTIG:** Goed onderhoud en originele verbruiksartikelen van HP zijn vereist om ervoor te zorgen dat de printer goed werkt volgens het ontwerp. Het gebruik van benodigdheden die niet van HP zijn (schuim, filters, printkopschoonmaakrollen en inkten) kan een brandrisico opleveren.

**VOORZICHTIG:** Laad geen substraten die ontbranden bij temperaturen lager dan 250°C (482°F). Zorg ervoor dat er zich geen ontstekingsbronnen in de buurt van het substraat bevinden.

## Onderdelen van de kit



1. Inktverzamelcontainer
2. Zes inktverzamelaars met vervangbaar schuim
3. Randhouders van de inktverzamelaar
4. Beschermingsmodules

 **OPMERKING:** Bewaar de Inktverzamelcontainer en de beschermingskern om de onderdelen van de inktverzamelaar op een veilige manier op te bergen als u deze niet gebruikt.

## Aanbevolen oplossingsruimte

Gebruik altijd de standaardinstellingen voor de afdrukmodus als startpunt voor uw substraat. Met de volgende instellingen zorgt u voor een juiste curing en kwaliteit met nominale afdrukomstandigheden voor generieke materialen.



Aanbevolen afdrukmodus voor dit substraattype



Alternatieve afdrukmodus voor dit substraattype.




Beschikbaar, maar aanpassing van de instelling is wellicht noodzakelijk. Kans op condensatie en overschrijding van de curingcapaciteit voor lange afdruktaken.

PVC Mesh Banner using ink collector		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	2p																
	3p																
	4p																
	6p																
	8p																
	12p																
	14p																
	18p																

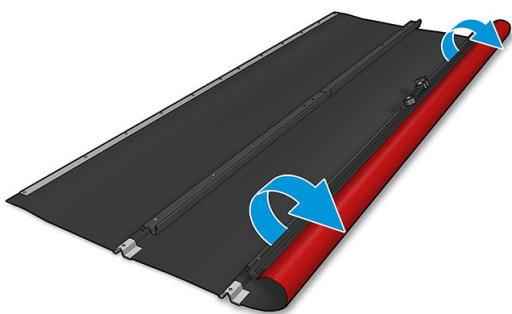
Textile using ink collector		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	6p																
	8p																
	12p																
	14p																
	18p																

## De bescherming in elkaar zetten

 **BELANGRIJK:** Voordat u de inktcollector en de bescherming gebruikt, zet u de drie beschermingsmodules in elkaar, omdat de bescherming als één geheel moet worden gebruikt.

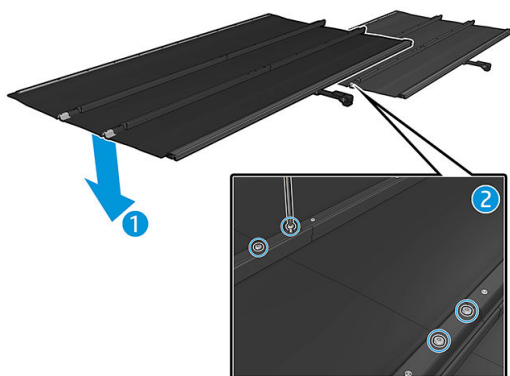
1. Zoek de drie beschermingsmodules en haal deze uit de verpakking.

2. Vouw ze naast elkaar op een vlakke ondergrond uit, met de rode kant naar beneden.



3. Begin aan de rechterkant, leg de middelste bescherming over de rechter en bevestig de twee beschermingen als volgt aan elkaar:

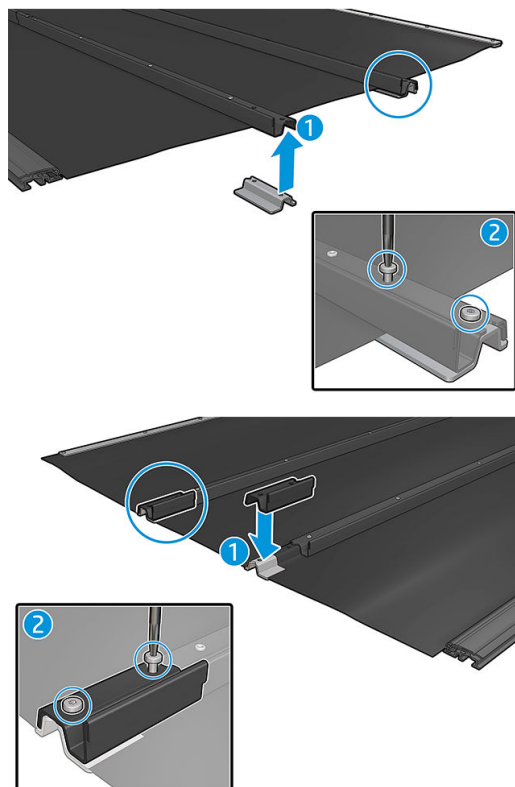
- ▲ Zoek de metalen elementen en gebruik deze om de twee modules met de schroeven (0515-48013) te bevestigen, 2 voor elk metalen onderdeel in de kit en verbind de ribben, zoals hieronder is afgebeeld.



4. Herhaal deze procedure als u de linkerbescherming aan de middelste bevestigt.



5. Wanneer de drie beschermingsmodules zijn in elkaar zijn gezet, zoekt u de uiteinden van de ribben (P4P92-0001 en P4P92-0002), plaatst u deze in beide uiteinden en bevestigt u ze met twee schroeven (0515-4813), zoals hieronder is afgebeeld. Gebruik hetzelfde metalen element waarmee u de beschermingsribben aan het uiteinde van de ribben hebt bevestigd.



## De set installeren



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)



**BELANGRIJK:** Voordat u de kit gaat plaatsen, controleert u of de bescherming in elkaar is gezet: zie [De bescherming in elkaar zetten op pagina 157](#).



**TIP:** Wij raden u aan om handschoenen te dragen.



## Installeer de zes inktverzamelmodules

1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Wanneer er substraat is geladen in de printer, verwijdt u dit. Verwijder de randhouders uit het substraatpad.
3. Om het plaatsen van de module gemakkelijker te maken, raadt HP u aan de wagenbalk naar de installatiepositie te tillen door op de knop **Raise carriage beam to install position** (Wagenbalk naar installatiepositie verplaatsen) te klikken.
4. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
5. Open de inktverzamelcontainer en controleer of het schuim droog en schoon genoeg is om te gebruiken.

Controleer ook of de schuimblokken in de speciale uitsparingen passen. Vervang schuimblokken die zijn uitgezet en niet meer passen.


---

 **OPMERKING:** Zorg ervoor dat u het schuim op de juiste manier wegwerpt. Raadpleeg uw plaatselijke richtlijnen hiervoor.

---

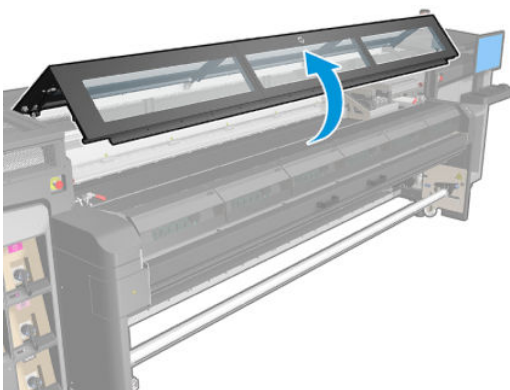
6. Ga naar de Internal Print Server en klik op de knop **Inktverzamelaar installeren** op het hoofdscherm.
7. Volg de instructies in de Internal Print Server om de installatie te voltooien. Lees de onderstaande stappen voor meer informatie.

---

 **VOORZICHTIG:** Als u de kit verkeerd installeert, kunnen de onderdelen van de printer mogelijk beschadigd raken.

---

8. Zorg ervoor dat de modulevergrendelingen zijn geopend (naar links gedraaid).
9. We raden u aan om de wagenbalk naar de installatiepositie te verplaatsen om de installatie van de module te vergemakkelijken.
10. Open het venster.

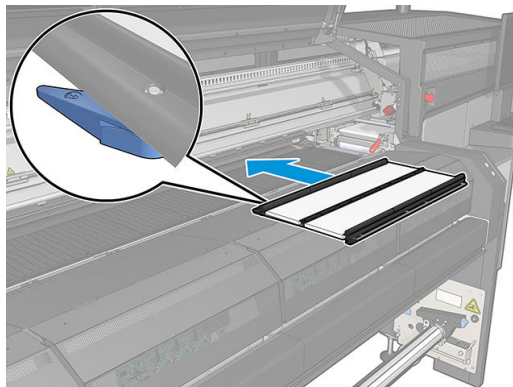


11. Zorg ervoor dat het label onder de eerste module die u plaatst, schoon is.

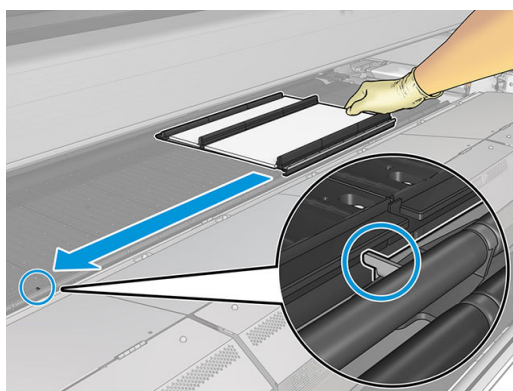
12. Plaats de eerste module vanaf de voorzijde aan rechterkant en plaats deze in de geleider.



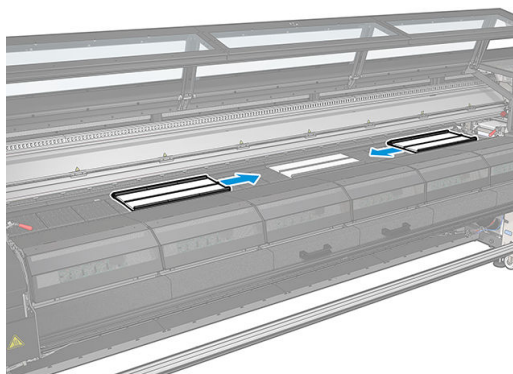
**OPMERKING:** Nu kunt u er beter bij als de wagenbalk omhoog staat.



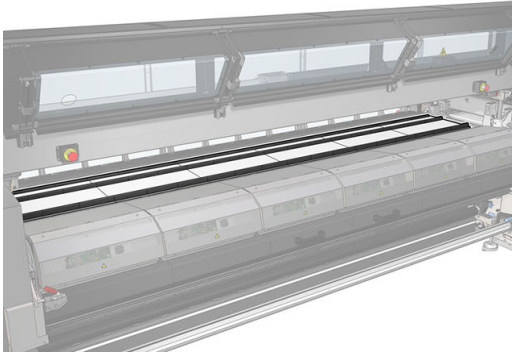
13. Schuif de module naar het midden totdat hij niet meer verder gaat.



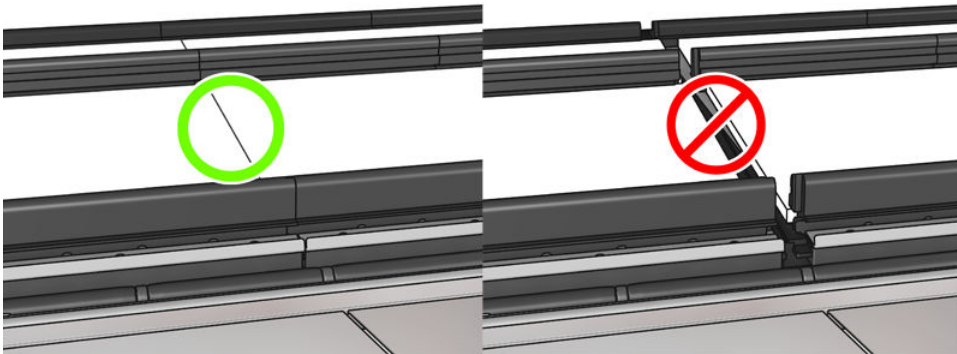
14. Plaats alle inktverzamelmodules aan beide zijden van de centrale module.



15. Bevestig ze allemaal aan een module die al is geplaatst.



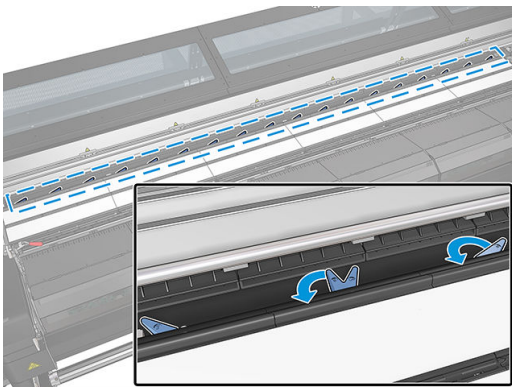
16. Controleer of alle inktverzamelmodules zijn uitgelijnd en of er zich geen openingen tussen bevinden.



17. Sluit de vergrendelingen van alle modules (draai naar rechts).

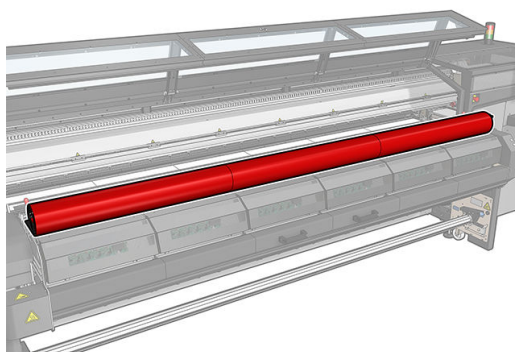


**OPMERKING:** U kunt dit vanaf de achter- of de voorzijde van de printer doen.

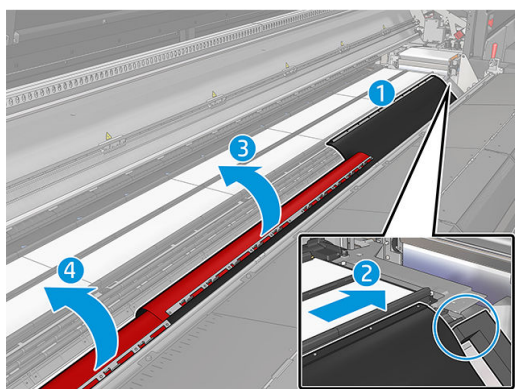


### In elkaar gezette beschermingsmodules plaatsen


1. Plaats de in elkaar gezette bescherming (opgerold) op de hardingsmodule. Open de uithardingsmodules nog niet.



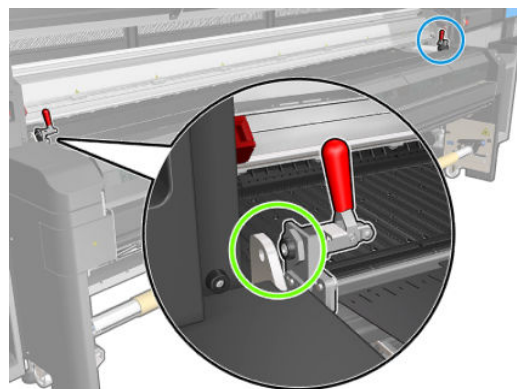
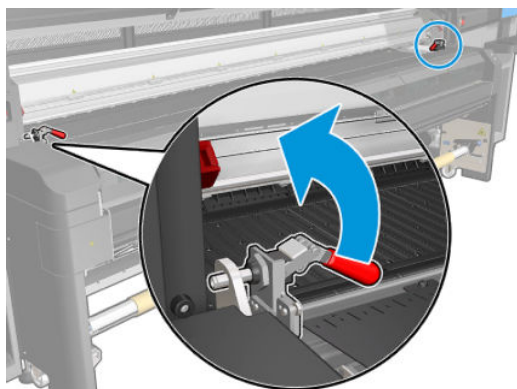
2. Begin vanaf de rechterkant van de printer, naast de ingebouwde computer.

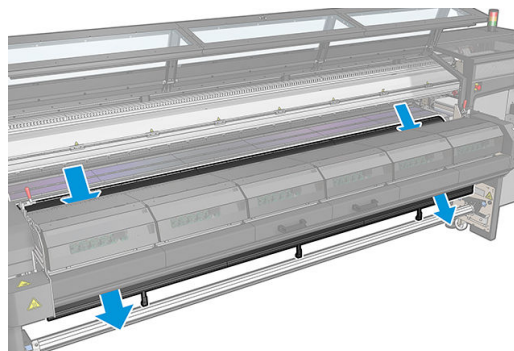
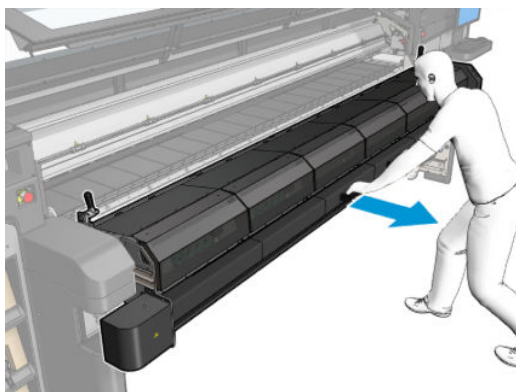


3. Haak de lipjes van de flappen van de eerste beschermingsmodule aan de sleuven van de eerste twee inktverzamelmodules. Deze moet rechts boven aan de printer zijn, in contact met de schuimblokken aan de zijkant. De zwarte zijde moet naar boven wijzen.
4. Zoek de flappen en lipjes van de tweede beschermingsmodule en plaats deze op de sleuven van de volgende inktverzamelmodules.

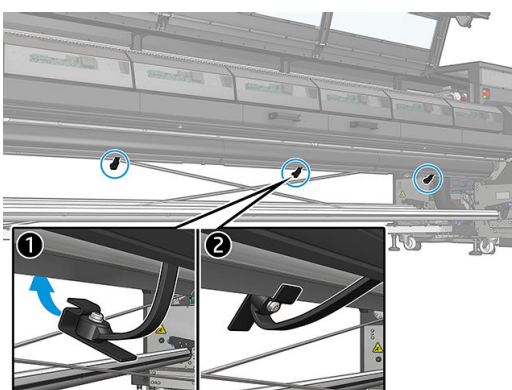
 **BELANGRIJK:** Zorg ervoor dat de flappen na plaatsing overlappen.

5. Herhaal de procedure met de derde beschermingsmodule.
6. Open de vergrendelingen van de uithardingsmodule en laat de bescherming langzaam omlaag schuiven.

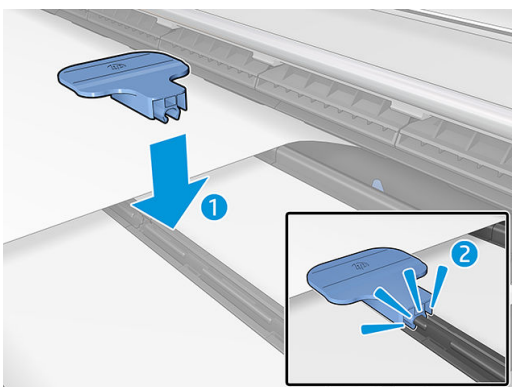




7. Sluit de uithardingsmodule en de vergrendelingen.
8. Haak de klemmen van de beschermingsmodules aan de onderzijde van de printer.



9. Plaats de randhouders die zijn gemaakt voor gebruik met de inktverzamelaars. Om dit te doen, plaatst u elke randhouder op de middelste rib van de inktverzamelaar, tussen de schuimblokken, en stelt u deze waar nodig op het substraat bij.



10. Sluit het venster.



**OPMERKING:** Als u substraten wilt laden die dikker zijn dan de waarde die is aangegeven op het hoofdscherm, moet u de juiste waarde voor de dikte instellen.

11. Druk op **Finish** (Voltooien) om de installatie van de inktverzamelaar te voltooien. De wagenbalk zal zich aanpassen aan de hoogte van de inktverzamelaar.

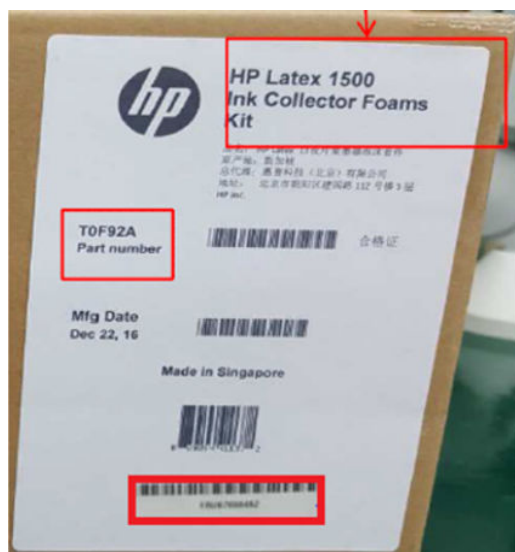


## Label met serienummer van HP Latex 1500-inkcollector

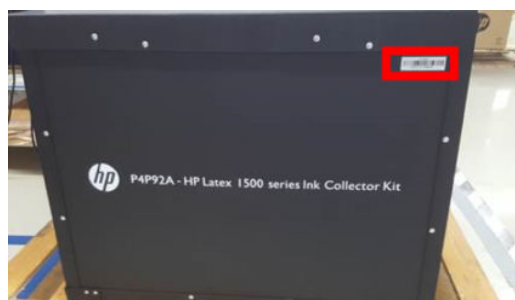
### Locatie van label met serienummer van accessoire

Het serienummer van de HP Latex 1500-inktcollector is een 12-cijferige code (ICLwwyyXXXXA). Er zijn twee serienummerlabels waarop u het serienummer van het accessoire kunt vinden.

1. Eén serienummerlabel is op de grote doos aangebracht:




2. Een ander serienummerlabel is aangebracht op de zwarte doos met de inktcollectormodules:



Noteer en onthoud waar de serienummercodes zich bevinden voor het geval de firmware hierom vraagt tijdens de installatie van het accessoire.

## De set verwijderen

 **TIP:** Wij raden u aan om handschoenen te dragen.

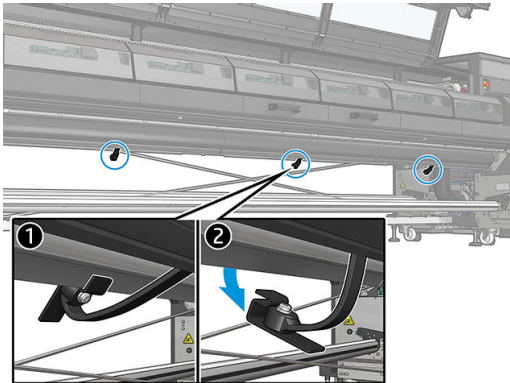


Verwijder het substraat en verwijder de uitvoeras.

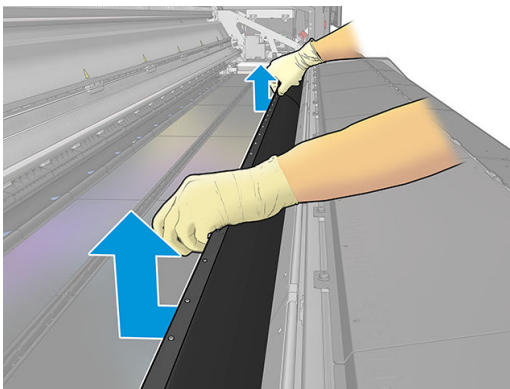
We raden u aan om de wagenbalk naar de installatiepositie te verplaatsen door op de knop **Raise carriage beam to install position** (Wagenbalk naar installatiepositie verplaatsen) te drukken om de verwijdering van de module te vergemakkelijken.

## De beschermingsmodules verwijderen

1. Ga naar de Internal Print Server en klik op de knop **Uninstall ink collector** (Inktverzamelaar verwijderen).
2. Maak de klemmen van de onderkant los.



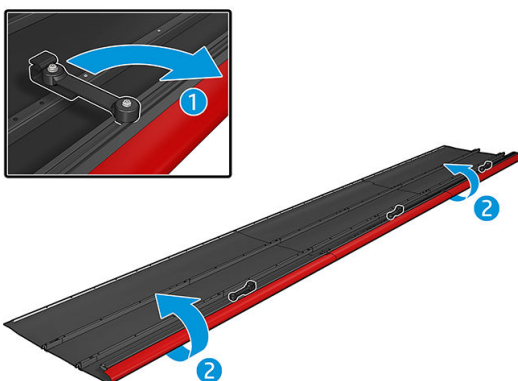
3. Verwijder de hele bescherming vanaf de linkerkant: maak de lipjes van elke flap van de sleuven van de inktverzamelaar los.



4. Open de vergrendelingen van de uithardingsmodule en laat de bescherming langzaam omlaag schuiven.
5. Controleer of niets vuil of gebroken is. Reinig indien nodig met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water.

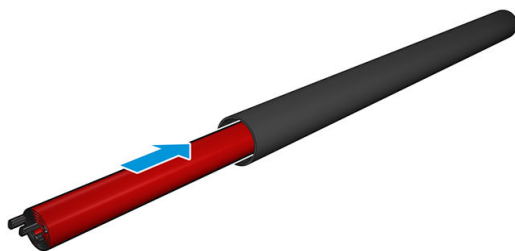
 **BELANGRIJK:** Gebruik geen beschadigde bescherming. Dit kan de printer beschadigen. Bestel een vervangende bescherming.

6. Rol elke beschermingsmodule omhoog met de rode zijde aan de onderkant en het zwarte deel van de bovenkant. Begin omhoog te rollen aan de zijkant van de klemmen.





7. Plaats de beschermingsmodules in de verpakking en bewaar deze.



### Verwijder de zes inktverzamelmodules

1. Sluit de uithardingsmodule en de vergrendelingen.
2. Open de drie vergrendelingen van elke module.
3. Verwijder elke module via de voorkant van de printer.
4. Druk op **Finish** (Voltooien) om de verwijderingsprocedure te voltooien. De wagenbalk beweegt omlaag en de wagen verplaatst zich langs de plaat ter controle.
5. Controleer of het schuim moeten worden vervangen en vervang dit indien nodig. Bewaar ze in de inktverzamelcontainer en zorg ervoor dat de vergrendelingen aan de bovenkant zitten. U kunt de randhouders hier ook bewaren.
6. Voer na verwijdering van de kit de aanbevolen onderhoudstaken uit (zie [Overzicht van onderhoudswerkzaamheden op pagina 167](#)).

## De inktverzamelaar onderhouden

### Overzicht van onderhoudswerkzaamheden

Frequentie	Onderhoudstaak	Onderdeelnummer en -beschrijving
Na 3 liter inkt of aan het einde van elke rol	<a href="#">De plaat en filters van de aerosolnozzle reinigen op pagina 198</a>	
	<a href="#">Veeg de bovenkant van de bescherming af op pagina 168</a>	
	<a href="#">Veeg de ribben van de inktverzamelmodules af op pagina 169</a>	
	<a href="#">De uitvoerplaat reinigen op pagina 193</a>	
Iedere 40 liter inkt	<a href="#">Vervang het schuim van de inktverzamelaars op pagina 173</a>	
	<a href="#">De uithardingsmodule en de airlet-plaat reinigen op pagina 174</a>	
	<a href="#">Condensatie, rubber van het venster en de zijden van de onderplaat controleren en reinigen op pagina 174</a>	
	<a href="#">De onderzijde van de wagen en de lijnsensor reinigen op pagina 195</a>	
Iedere 500 liter inkt	<a href="#">De uithardingsventilatoren reinigen op pagina 172</a>	
	<a href="#">De uithardingsmodule en de airlet-plaat reinigen op pagina 174</a>	
	<a href="#">Twee PCA-ventilatiefilters van de droger reinigen op pagina 227</a>	
	<a href="#">Codeereenheid van de scan-as reinigen op pagina 237</a>	
	<a href="#">De bescherming en de randhouders van het textielsubstraat vervangen op pagina 198</a>	

Frequentie	Onderhoudstaak	Onderdeelnummer en -beschrijving
Na het verwijderen van de inktverzamelaarkit, of wanneer nodig	<a href="#">De plaat en filters van de aerosolnozzle reinigen op pagina 198</a>	
	<a href="#">De inktverzamelmodules schoonvegen op pagina 169</a>	
	<a href="#">Veeg de inktverzamelmodules af op pagina 169</a>	
	<a href="#">Printeronderhoud op pagina 169</a>	
	<a href="#">Afdrukgebied reinigen op pagina 191</a>	
	<a href="#">De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200</a>	

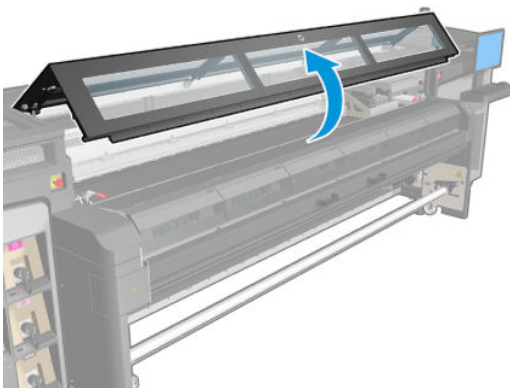
## De plaat en filters van de aerosolspuitmond reinigen

Zie [De plaat en filters van de aerosolnozzle reinigen op pagina 198](#).

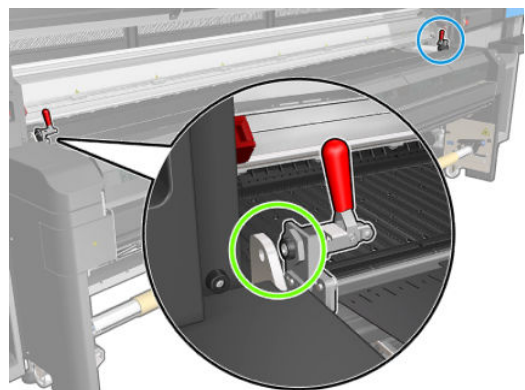
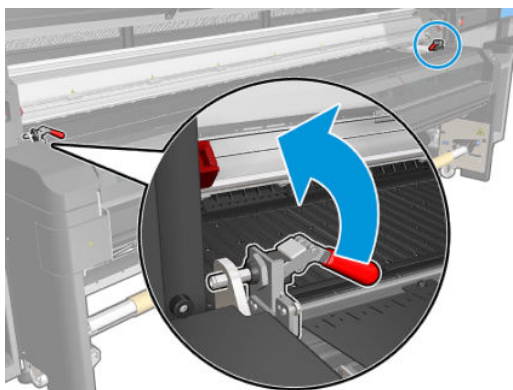
## Veeg de bovenkant van de bescherming af

De bescherming moet worden schoongehouden voor optimale prestaties en betrouwbaarheid.

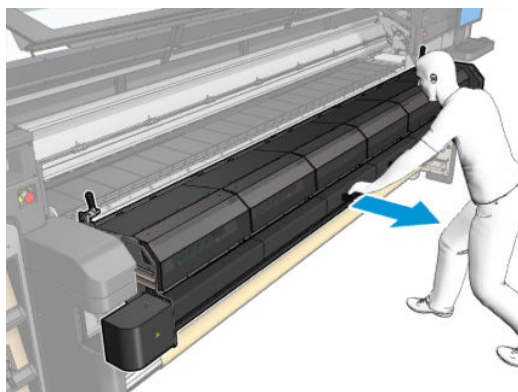
1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Verwijder het substraat.
3. Open het venster.



4. Open de vergrendelingen van de uithardingsmodule.



5. Open de uithardingsmodule.



**⚠ VOORZICHTIG:** Wacht totdat de uithardingsmodule is afgekoeld.



6. Veeg het zichtbare gedeelte van de bescherming af met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water.
7. Sluit de uithardingsmodule en de vergrendelingen.

### Veeg de ribben van de inktverzamelmodules af

1. Veeg de ribben van de inktcollectormodules af met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water.
2. Sluit het venster.

### De uitvoerplaat reinigen

Zie [De uitvoerplaat reinigen op pagina 193](#).

### De inktverzamelmodules schoonvegen

Terwijl u de bescherming uit de printer hebt verwijderd, veegt u alle oppervlakken af en controleert u de ribben.

### Veeg de inktverzamelmodules af

Terwijl u de inktverzamelmodules uit de printer hebt verwijderd, veegt u alle vieze oppervlakken af. Vervang zo nodig het schuim.

**⚠ VOORZICHTIG:** Goed onderhoud en originele verbruiksartikelen van HP zijn vereist om ervoor te zorgen dat de printer goed werkt volgens het ontwerp. Het gebruik van benodigdheden die niet van HP zijn (schuim, filters, printkopschoonmaakrollen en inkten) kan brandgevaar opleveren.

### Printeronderhoud

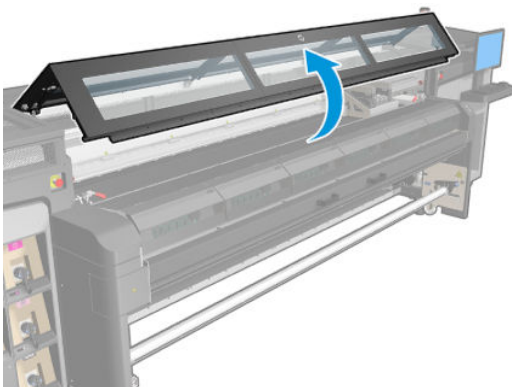
Zorg er eerst voor dat de printer is uitgeschakeld en volg nauwkeurig de toepasselijke veiligheidsmaatregelen op.



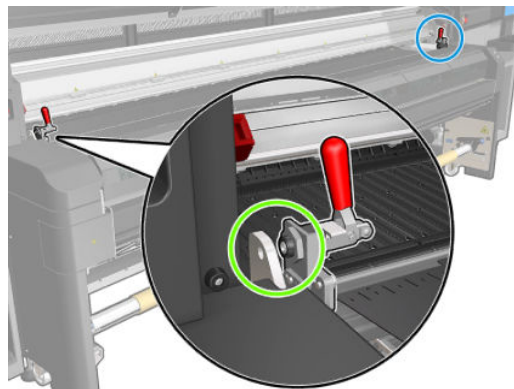
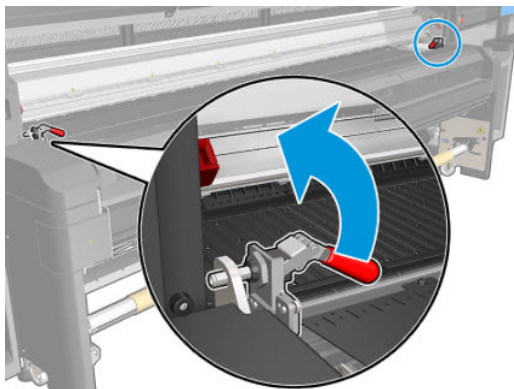
Na gebruik van de inktverzamelaarskit, kunnen de volgende onderdelen van de printer misschien vuil zijn. Controleer ze als volgt.

### Uithardingslabel

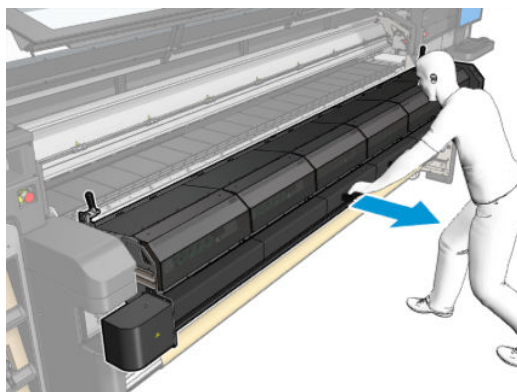
1. Open het venster.



2. Open de vergrendelingen van de uithardingsmodule.



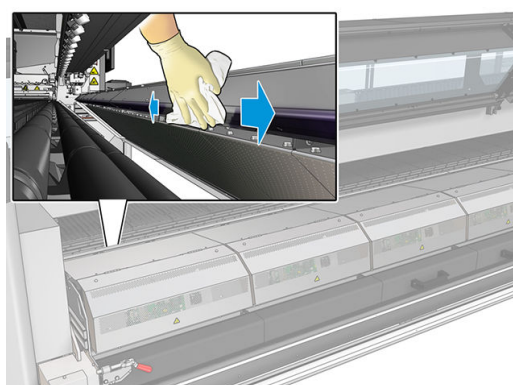
3. Open de uithardingsmodule.



**⚠ VOORZICHTIG:** Wacht totdat de uithardingsmodule is afgekoeld.

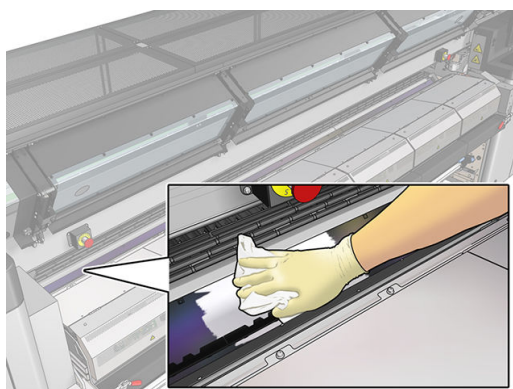


4. Reinig de curing-lip met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water en zorg dat de plaat droog is voordat u gaat afdrukken.



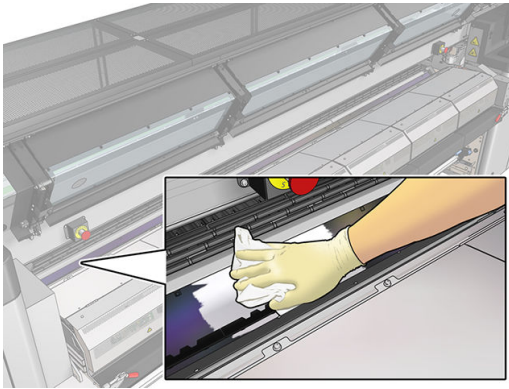
### Bodemplaat

- ▲ Reinig de bodemplaat met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water en zorg dat de plaat droog is voordat u gaat afdrukken.



### Diverter-wielen

1. Reinig de diverter-wielen met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water en zorg dat de plaat droog is voordat u gaat afdrukken.



2. Sluit de uithardingsmodule en het venster.

## Afdrukgebied reinigen

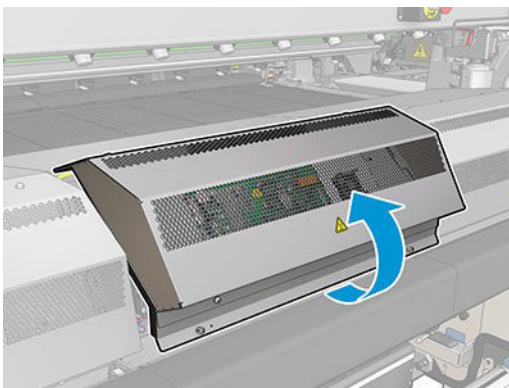
Zie [Afdrukgebied reinigen op pagina 191](#).

## De uithardingsventilatoren reinigen

1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.
3. Draai de schroeven uit de hardingsmodule met een schroevendraaier los.

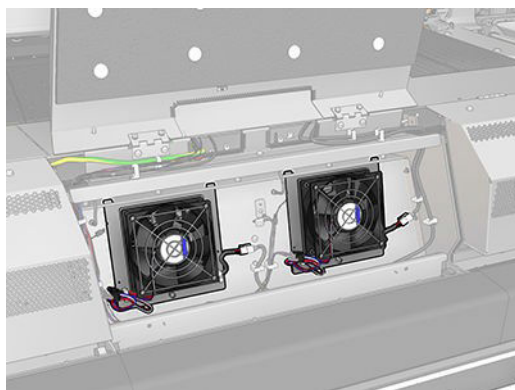


4. Til de module Voedingseenheid op om bij de binnenkant te komen.





5. Reinig de ventilatoren.



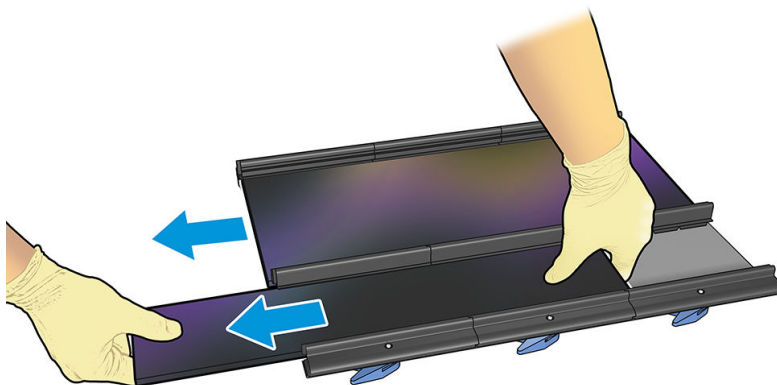
6. Sluit de uithardingsmodule.
7. Maak de hardingsmodule door opnieuw plaatsen en schroeven aandraaien met een schroevendraaier.
8. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



## Vervang het schuim van de inktverzamelaars

 **TIP:** Doe dit op afstand van de printer om te voorkomen dat er inkt op de printer druppelt.

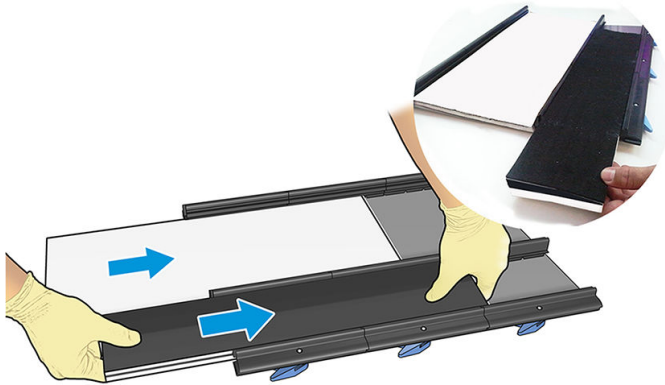
1. Schuif het oude, vuile schuim eruit.



 **OPMERKING:** Raadpleeg de plaatselijke autoriteiten voor de juiste manier om het schuim weg te werpen.

2. Schuif het nieuwe schuim erin.

**⚠ VOORZICHTIG:** Goed onderhoud en originele verbruiksartikelen van HP zijn vereist om ervoor te zorgen dat de printer goed werkt volgens het ontwerp. Het gebruik van benodigdheden die niet van HP zijn (schuim, filters, printkopschoonmaakrollen en inkten) kan brandgevaar opleveren.



## De uithardingsmodule en de airlet-plaat reinigen

Zie [De geperforeerde plaat en de afdekplaat van de uithardingsmodule reinigen op pagina 207.](#)

## Condensatie, rubber van het venster en de zijden van de onderplaat controleren en reinigen

Zie [De printer controleren en reinigen op pagina 190.](#)

## Probleemoplossing voor substraten die geschikt zijn voor de inktcollector

### Er zitten inktvlekken op substraat dat geschikt is voor de inktcollector

Dit probleem kan zich voordoen als een onderdeel dat in aanraking komt met het substraat vuil is of het substraat of de coating beschadigt. Controleer of de druk van de klemwielen juist is. Controleer of er overmatig vuil in de diverters zit. Controleer de afdrukplaat en vooral de schuimblokken van de inktcollector en reinig ze indien nodig.

Als er doorlopende inktvlekken op de doorvoer van de plot zitten, controleert u de substraatconditie op ongelijkheden in de coating van het materiaal in de invoerzijde van de printer.

### Korreligheid en tekstscherpte

Dit probleem treedt vooral op wanneer de printkopkalibratie of de substraatdoorvoer niet goed zijn.

Uitlijning van de printkop op poreus substraat kan moeilijk zijn omdat de uitlijningsplotlijnen mogelijk worden afgedrukt in het gaas en daarom niet zichtbaar zijn. In dergelijke gevallen wordt aanbevolen om de printkopuitlijning uit te voeren op een zelfklevend vinyl of een substraat met een soortgelijke breedte als het substraat waarop moet worden afgedrukt.

Met de substraatdoorvoer tijdens het gebruik van de inktcollector wordt OMAS automatisch uitgeschakeld en daarom wordt de substraatdoorvoer gecontroleerd door de codeereenheid van de motorrol. Handmatige aanpassing van de doorvoerkalibratie kan tijdens het afdrukken worden gebruikt om de doorvoerfactor te corrigeren voor de beste resultaten met het materiaal dat wordt gebruikt. Als u problemen ondervindt met de doorvoer van het substraat, let dan vooral op substraatvervorming, aangezien textielmateriaal eenvoudig kan worden uitgerekt wanneer een onjuiste spanning wordt toegepast, wat kan leiden tot doorvoerproblemen. Raadpleeg de standaardinstellingen voor uw materiaal.



## Kleurconsistentie

Vanwege de poreusheid en ongelijkheid van textiel en gaasmateriaal wordt kleurkalibratie niet ingeschakeld, en kleurconsistentie tussen rollen, printkoppen of printers kan niet worden gegarandeerd. Zorg ervoor dat u substraten van dezelfde batch gebruikt om de kleurconsistentie voor lange afdruktaken te verbeteren. Om te zorgen voor kleurconsistentie tussen verschillende printers, zijn externe profielen op het materiaal vereist.

Hieronder staat een voorbeeld van kleurverschillen van het gebruik van hetzelfde materiaal in verschillende batches:



---

# 11 Hardwareonderhoud

---

 **WAARSCHUWING!** Hardware maintenance mag alleen worden uitgevoerd door opgeleid personeel. Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.

---

## Veiligheidsmaatregelen

Lees en volg de veiligheidsmaatregelen om te controleren of u de apparatuur veilig gebruikt: zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#).

U wordt verwacht de juiste technische opleiding en ervaring te hebben die nodig zijn om bekend te zijn met de gevaren waaraan u kunt blootstaan bij het uitvoeren van een taak, en de juiste maatregelen te treffen om de risico's voor uzelf en anderen te minimaliseren.

## Onderhoudshulpmiddelen

### HP Latex 1500 Printer Series-onderhoudskit en gereedschappen

Het volgende diagram bevat onderhoudsprocedures en de tijdstippen waarop deze moeten plaatsvinden.

De printer wordt geleverd met een reinigingsset, reinigingsmateriaal en set voor standaardonderhoud. Hiermee kunt u de eerste maanden alle nodige onderhoudswerkzaamheden verrichten die voornamelijk bestaan uit vanuit de printer aangevraagde reinigingsprocedures via Print-Care.

De printer geeft aan wanneer de printeronderhoudskit (PMK) moet worden aangeschaft.

De printer geeft ook aan wanneer een service-onderhoudskit (SMK) moet worden aangeschaft. SMK-werk moet door het serviceteam of technische ondersteuning worden uitgevoerd.

Taken met nummer 1,2,3,4,6 zijn onderhoudstaken.

De kits hebben betrekking op printerreparaties.



1. Dagelijks reinigen
2. Wekelijks reinigen
3. Onderhoud na 450 liter (~ 750.000 cycli)
4. PMK na 900 liter (~1,5 miljoen cycli)
5. SMK1 na 2,5 miljoen cycli (~ 1500 l) (dit onderhoud is alleen voor bepaalde printers, afhankelijk van het serienummer)
6. SMK2 na 5 miljoen cycli (~ 3000 liter)
7. Standaard onderhoudsset voor gebruiker
8. Expert onderhoudsset voor gebruiker
9. Onderhoudsset voor wederverkoper

Kits en onderdelen die nodig zijn voor onderhoudswerkzaamheden ziet u hieronder:

Naam	Onderdeelnummer	Doel	Bestellen
HP Latex 1500-reinigingskit	K4T88-67255 (in de printer)	Onderhoud door de gebruiker  Voor dagelijkse en wekelijkse controles, onderhoud na 450 liter, ongeveer elke 750.000 cycli van de scan-as	Bij de printer geleverd en onderdeel van de printeronderhoudsset. Alle vereiste onderhoud tot 900 liter
HP Latex 1500-gebruikersonderhoudspakket	K4T88-67259 (aanschaffen wanneer nodig)	Onderhoud door de gebruiker  Voor onderhoud door de gebruiker na 900 liter. Levensduur van de printer, ongeveer 1,5 miljoen cycli van de wagen*	Via de gebruikelijke weg. Bevat materiaal en nieuw reinigingspakket voor het 900 liter-onderhoud.
HP Latex 1500 Serie-serviceonderhoudsset	K4T88-67260 (bestellen/aanschaffen wanneer nodig)	Service-onderhoud  Voor de onderhoudsroutine na 5 miljoen cycli van de wagen*	Via de gebruikelijke weg

 **OPMERKING:** Zie <http://hp.com> voor de meest recente informatie over beschikbare kits voor uw printer en de inhoud ervan.

\*Frequenties zijn een schatting en zijn afhankelijk van de gebruikte afdrukmodus.

## Reserveonderdelen voor standaardreparaties door de gebruiker

Naam	Onderdeelnummer	Doel	Bestellen
Standaard reparatiekit	K4T88-67256	Set reserveonderdelen die door de klant vervangen kunnen worden en waarmee de meest voorkomende fouten kunnen worden opgelost.	Wereldwijd op de meeste plaatsen geleverd bij de printer. U kunt de kit, indien gewenst, via de gebruikelijke weg kopen
Expert onderhoudsset (optioneel)	K4T88-67257	Set reserveonderdelen die door de technische complexiteit ervan alleen door getrainde klanten mogen worden vervangen	Via de gebruikelijke weg. 2 dagen training vereist.

## Inhoud van reinigingsset K4T88-67255 voor de HP Latex 1500-printer


Deel	Aantal
Flexibele reiniger en 12 flexibele sponsjes	1
Reinigingsborstel	1
Katoenen wattenstaafjes	100
SAX smeerolie	4 flessen
Reinigingssponzen	12
Plastic handschoenen	24
Smeermiddel voor substraatdoorvoerworm	1
Vetspuit	1 flesje van 3 ml
Filters (e-cabinet, e-box)	6
Filters voor drogen EE-ventilator	2
Sleutel voor vervanging van wagenlagers, katoen/vilt	1

## Inhoud van reinigingsset K4T88-67259 voor de HP Latex 1500-printer

Inhoud	Aantal
HP Latex 1500-reinigingskit	1
Vilt voor invetten van wagen	1 kit
Bladen voor printkopreiniging	2
tussentanks	7
Diverter-module	1



**OPMERKING:** De inhoud van de kit kan verschillen.

 **OPMERKING:** Sommige sleutels worden meegeleverd bij de printer. Raadpleeg [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#) om erachter te komen welke u nodig heeft voor onderhoudstaken.

Gebruik de sleutels alleen voor de deuren waarvoor ze bedoeld zijn en pas er goed op. Bewaar ze op een veilige plaats.

## Aanbevolen onderhoudshulpmiddelen die niet zijn meegeleverd



Spiraalvormige borstels, voor [De onderzijde van de wagen en de lijnsensor reinigen op pagina 195](#)



Absorberend doekje voor het reinigen van afdekplaten, sensoren en kwetsbare onderdelen



Gedistilleerd water voor algemeen reinigen, of isopropanol wanneer aangegeven

**OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof wordt gereguleerd, gebruik dan een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger in plaats van isopropanol.



Stofzuiger, compact of normaal, met mondstukken; voor [De scan-asbalk reinigen op pagina 256](#)



Zaklamp, voor algemeen gebruik



Keukentrap, voor algemeen gebruik



Een platkopschroevendraaier



Inbussleutels



Torx-schroevendraaierset

# Overzicht van reparatiekits en onderhoudstaken

## Onderhoudsinstructies voor alle substraten

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en -beschrijving
Wekelijks	De printer, de printzone en uitvoerplaat controleren en reinigen	<a href="#">De printer, de printzone en uitvoerplaat controleren en reinigen op pagina 190</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer
	De onderzijde van de wagen en de lijnsensor reinigen	<a href="#">De onderzijde van de wagen en de lijnsensor reinigen op pagina 195</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer
	De plaat en filters van de aerosolspuitmond reinigen	<a href="#">De plaat en filters van de aerosolnozzle reinigen op pagina 198</a>	
	De substraatdoorvoersensor reinigen	<a href="#">De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer
	De druppeldetector en het afdekgedeelte reinigen	<a href="#">De druppeldetector en het afdekgedeelte reinigen op pagina 203</a>	
	De aandrijfrol en de klemwielen reinigen	<a href="#">De aandrijfrol en de klemwielen reinigen op pagina 205</a>	
	De geperforeerde plaat en de afdekplaat van de uithardingsmodule reinigen	<a href="#">De geperforeerde plaat en de afdekplaat van de uithardingsmodule reinigen op pagina 207</a>	
	Het ventilatiefilter van de E-box reinigen	<a href="#">De ventilatiefilters van de e-box reinigen op pagina 210</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer
	Het ventilatiefilter van de E-kast reinigen	<a href="#">Ventilatiefilters van de E-kast reinigen op pagina 214</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer
	Het luchtinlaatfilter van de warmtewisselaar reinigen	<a href="#">Warmtewisselaar en luchtinlaatfilter controleren en reinigen op pagina 216</a>	
Iedere 450 liter inkt	Controleer en leeg de condensopvangfles	<a href="#">Controleer en leeg de condensopvangfles op pagina 217</a>	
	De scan-as en het mechanische aandrijfwerk reinigen	<a href="#">De scan-as en het mechanische aandrijfwerk reinigen op pagina 220</a>	
	De stangen van de druppeldetector reinigen en smeren	<a href="#">De stangen van de druppeldetector reinigen en smeren op pagina 224</a>	
	De koelingsventilator van de wagen reinigen	<a href="#">De koelingsventilator van de wagen reinigen op pagina 225</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer
	Twee PCA-ventilatiefilters van de droger reinigen	<a href="#">Twee PCA-ventilatiefilters van de droger reinigen op pagina 227</a>	
Iedere 900 liter inkt	Reinigingsblad van de printkop vervangen	<a href="#">Reinigingsblad van de printkop vervangen op pagina 230</a>	
	De transmissie van het substraatstation reinigen	<a href="#">De transmissie van het substraatstation reinigen op pagina 234</a>	
	Het invetten van de printkop-primers	<a href="#">Het invetten van de printkop-primers op pagina 235</a>	
	Codeereenheid van de scan-as reinigen	<a href="#">Codeereenheid van de scan-as reinigen op pagina 237</a>	
	Stof in ketting van scan-as reinigen	<a href="#">Stof in ketting van scan-as reinigen op pagina 238</a>	

## Onderhoudsinstructies voor alle substraten (vervolg)

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en -beschrijving
	De droogventilatoren en diffuser reinigen	<a href="#">De droogventilatoren en diffuser reinigen op pagina 239</a>	
	De codeerstrook van de druppeldetector reinigen	<a href="#">De codeerstrook van de druppeldetector reinigen op pagina 241</a>	
	De zijrubbers van de curingmodule vervangen	<a href="#">De zijrubbers van de curingmodule vervangen op pagina 243</a>	
	De vilten van de wagen vervangen en de stangen van de scan-as reinigen en smeren	<a href="#">Oliekousjes en -vilten van de wagen vervangen en de stangen van de scan-as reinigen en invetten op pagina 244</a>	
	Beschadigde diverter-wielen vervangen	<a href="#">Beschadigde diverter-wielen vervangen op pagina 245</a>	
	Een tussentank vervangen	<a href="#">Een tussentank vervangen op pagina 246</a>	
	De ventilatiefilters van de E-kast vervangen	<a href="#">De ventilatiefilters van de E-kast vervangen op pagina 248</a>	
	Het ventilatiefilter van de E-box vervangen	<a href="#">De ventilatiefilters van de E-box vervangen op pagina 249</a>	
	Ventilatiefilters van de droger vervangen	<a href="#">Ventilatiefilters van de droger vervangen op pagina 252</a>	
Iedere 1500 liter inkt		Moet worden uitgevoerd door een servicemonteur. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger (zie <a href="#">HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347</a> ).	
Iedere 3000 liter inkt		Moet worden uitgevoerd door een servicemonteur. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger (zie <a href="#">HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347</a> ).	

## Reserveonderdelen voor standaardreparaties door de gebruiker

De onderstaande tabel bevat de artikelen uit de standaard reparatiekit en de Expert reparatiekit:

Standaard reparatiekit:

- Twee substraatrandhouders en 24 banden
- Diverter-wielen
- Zekeringen voor e-cabinet
- Servicestationkappen
- Tussentank van inktmodule
- Rubber voor printkopreiniging
- Rubberen stop voor printkopreiniging
- Primer en vergrendeling
- Sluiter van spectrofotometer

Expert reparatiekit:

- As-luchtventiel
- Scan-asrotering
- Aandrijfriem
- Aandrijfspanner
- Spectrofotometer
- Schuimblokken voor uitharder
- Printkopverbinding
- Luchtpomp en -ventiel van inktafleveringssysteem
- Droogdiffuser
- Verwarming/ventilator voor drogen
- Droog-PCA
- PCA-uitharding
- PCA-koelventilator van uitharder
- Vilt voor invetten van wagen
- ISM-druksensor

Wanneer zijn onderhoudswerkzaamheden nodig

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en -beschrijving
Wanneer nodig	Printerveiligheid controleren	<a href="#">Printerveiligheid controleren op pagina 255</a>	
	Printkoppen controleren en reinigen	<a href="#">Controleer en reinig de printkoppen op pagina 111</a>	
	De scan-asbalk reinigen	<a href="#">De scan-asbalk reinigen op pagina 256</a>	
	De contactpunten van de printkophouder reinigen	<a href="#">De contactpunten van de printkophouder reinigen op pagina 259</a>	
	De wagenrails handmatig reinigen	<a href="#">De wagenrails handmatig reinigen op pagina 262</a>	
	Scan-as en mechanische onderdelen controleren en reinigen	<a href="#">Scan-as en mechanische onderdelen controleren en reinigen op pagina 264</a>	
	Een submodule van een klemwiel vervangen	<a href="#">Een submodule van een klemwiel vervangen op pagina 265</a>	
	Een primer en vergrendeling vervangen	<a href="#">Een primer en vergrendeling vervangen op pagina 267</a>	K4T88-67013: Primer en vergrendeling, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	De aerosolventilatiemodule vervangen (alleen door getrainde, deskundige gebruikers)	<a href="#">De aerosolventilatiemodule vervangen (alleen door getrainde, deskundige gebruikers) op pagina 270</a>	K4T88-67003: Montage van bovenklep van aerosol, meegeleverd in de standaard reparatiekit



## Wanneer zijn onderhoudswerkzaamheden nodig (vervolg)

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en -beschrijving
	De kap van een servicestation vervangen	<a href="#">De kap van een servicestation vervangen op pagina 274</a>	K4T88-67073: SVS-kapkit, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Een tussentank vervangen	<a href="#">Vervang een tussentank (alleen voor getrainde gebruikers) op pagina 277</a>	CZ056-67073: ISM-tussentank, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Een zekering in de E-kast vervangen	<a href="#">Een zekering in de E-kast vervangen op pagina 279</a>	K4T88-67209: Kit voor de PCA-zekeringen, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Een asventiel vervangen	<a href="#">Een asventiel vervangen op pagina 281</a>	
	Knijpklep vervangen	<a href="#">De knijpklep vervangen op pagina 282</a>	
	Tuimelkussens vervangen	<a href="#">De tuimelkussens vervangen op pagina 283</a>	
	De zijrubbers van de curingmodule vervangen	<a href="#">De zijrubbers van de curingmodule vervangen op pagina 243</a>	
	Drijfwerk en eindkapje van as vervangen	<a href="#">Drijfwerk en eindkapje van as vervangen op pagina 284</a>	
	Bladen van in-line snijmachine vervangen	<a href="#">Bladen van in-line snijmachine vervangen op pagina 289</a>	
	De uithardingsventilator en weerstandmodule vervangen	<a href="#">De uithardingsventilator en weerstandmodule vervangen op pagina 290</a>	
	De droogventilator en weerstandmodule vervangen	<a href="#">De droogventilator en weerstandmodule vervangen op pagina 292</a>	
	De sluiters van de spectrofotometer vervangen	<a href="#">De sluiters van de spectrofotometer vervangen op pagina 295</a>	
	Afvoerfles van printkop legen	<a href="#">De fles afvalinkt van de printkopreiniging legen op pagina 297</a>	

De onderstaande tabel bevat de reiniging of vervanging van de standaardonderdelen. De gereedschappen worden in de kits meegeleverd.

### Invetten wanneer nodig

Reinigen en invetten	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en -beschrijving
Het invetten van de printkop-primers	<a href="#">Het invetten van de printkop-primers op pagina 235</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer

## On demand-bewerkingen en door de klant vervangbare onderdelen (CSR)

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en -beschrijving
Reparaties en onderdeelvervanging wanneer nodig, en op aanvraag bij defecten of slechte prestaties	De elektrische contactpunten en de muurzak van de printkoppen reinigen	<a href="#">De contactpunten van de printkophouder reinigen op pagina 259</a>	HP Latex 1500 Printer-reinigingskit, meegeleverd bij de printer
	Het klemwiel en de aandrijfrol reinigen	<a href="#">De aandrijfrol en de klemwielen reinigen op pagina 205</a>	
	De geperforeerde plaat en de uithardingsseenheid reinigen	<a href="#">De geperforeerde plaat en de afdekplaat van de uithardingsmodule reinigen op pagina 207</a>	
	Substraatdoorvoersensor reinigen en controleren	<a href="#">De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200</a>	
	Het invetten van de printkop-primers	<a href="#">Het invetten van de printkop-primers op pagina 235</a>	
	Een primer en vergrendeling vervangen	<a href="#">Een primer en vergrendeling vervangen op pagina 267</a>	K4T88-67013: Primer en vergrendeling, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Vervang de aerosolmoduleventilator	<a href="#">De aerosolventilatiemodule vervangen (alleen door getrainde, deskundige gebruikers) op pagina 270</a>	K4T88-67003: Montage van bovenklep van aerosol, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	De kap van een servicestation vervangen	<a href="#">De kap van een servicestation vervangen op pagina 274</a>	K4T88-67073: SVS-kapkit, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Een tussentank vervangen	<a href="#">Vervang een tussentank (alleen voor getrainde gebruikers) op pagina 277</a>	CZ056-67073: ISM-tussentank, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Een elektrische schakelkast vervangen	<a href="#">Een zekering in de E-kast vervangen op pagina 279</a>	K4T88-67209: Kit voor de PCA-zekeringen, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Een randhouderstrook vervangen	<a href="#">Een randhouderstrook vervangen op pagina 44</a>	
	De sluiters van de spectrofotometer vervangen	<a href="#">De sluiters van de spectrofotometer vervangen op pagina 295</a>	
	Vervangen van knijpklem	<a href="#">De knijpklem vervangen op pagina 282</a>	
	Tuimelkussens vervangen	<a href="#">De tuimelkussens vervangen op pagina 283</a>	
	Een submodule van een klemwiel vervangen	<a href="#">Een submodule van een klemwiel vervangen op pagina 265</a>	
	Een asventiel vervangen	<a href="#">Een asventiel vervangen op pagina 281</a>	K4G10-67094: Asluchtventiel, meegeleverd in de standaard reparatiekit
	Reinigingsblad van de printkop vervangen	<a href="#">Reinigingsblad van de printkop vervangen op pagina 230</a>	
	Drijfwerk en eindkap van as vervangen	<a href="#">Drijfwerk en eindkapje van as vervangen op pagina 284</a>	
	Schuimblokken van zijkant van hardingsmodule vervangen	<a href="#">De zijrubbers van de curingmodule vervangen op pagina 243</a>	

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en -beschrijving
	Bladen van in-line snijmachine vervangen	<a href="#">Bladen van in-line snijmachine vervangen op pagina 289</a>	
	Een asventiel vervangen	<a href="#">Een asventiel vervangen op pagina 281</a>	


Het onderhoudsgedeelte van het Print Care-programma (zie [HP Print Care op pagina 138](#)) herinnert u eraan wanneer routine hardwareonderhoud moet worden uitgevoerd.

Als uw printer is verbonden met het internet, biedt Print Care richtlijnen (wizards) om u te helpen bij het juist uitvoeren van de onderhoudswerkzaamheden. Klik op de onderhoudstaak en de wizard verschijnt; daarna kunt u de instructies volgen.

The screenshot displays the HP Scitex Print Care application window. The top menu bar includes File, Edit, Production Information, Maintenance, Printer tools, Diagnostics, and Help. Below the menu is a toolbar with icons for adding new tasks, exporting, printing, and navigating between dates. The main area is titled "Maintenance Tasks" and contains a table listing various maintenance activities.

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

At the bottom of the window, there are status indicators: "Logged in as: Operator", "Maintenance Status: OnTime [On time]", and "HP Server Connected".

 **BELANGRIJK:** Om veiligheidsredenen moet u alle instructies nauwgezet opvolgen. Het uitschakelen van de printer beschermt u bijvoorbeeld tegen elektrische schokken, gevaarlijke bewegende onderdelen en andere risico's; het is soms ook nodig voor andere redenen.

De wizard beschikt over de juiste knoppen om alle printeracties, zoals het verplaatsen van de wagenbalk, op elk gewenst moment direct kunnen worden uitgevoerd.

Omdat deze informatie zich in de cloud van HP bevindt, kan HP deze bijwerken en verbeteren, zodat Print Care altijd de laatste versie weergeeft.

## Onderhoud uitvoeren zonder Print Care-wizards



**BELANGRIJK:** Als uw printer **niet is verbonden** met het Internet, moet u de onderhoudstaken handmatig uitvoeren met behulp van deze handleiding. Zonder verbinding:

- **Er vindt nooit een reset van de meldingen plaats.** De onderhoudsstatus van zowel de Internal Print Server als de Print Care geven doorlopend een rode melding weer.
- De onderhoudstracering moet handmatig gebeuren, overeenkomstig de drempels voor tijd- en inktverbruik in de [Overzicht van reparatiekits en onderhoudstaken op pagina 180](#).
- Deze handleiding verschijnt als referentie in het Print Care-venster, in plaats van de lijst met onderhoudstaken.

Het gebruik van een internetverbinding wordt sterk aanbevolen, aangezien dit de onderhoudswerkzaamheden van de printer aanzienlijk vereenvoudigt en bovendien automatische updates van de onderhoudsprocedure levert en automatische meldingen over firmware-updates. Neem contact op met de servicevertegenwoordiger voor meer informatie.

**BELANGRIJK:** Om veiligheidsredenen moet u alle instructies nauwgezet opvolgen. Het uitschakelen van de printer beschermt u bijvoorbeeld tegen elektrische schokken, gevaarlijke bewegende onderdelen en andere risico's; het is soms ook nodig voor andere redenen.

De volgende bewegingen en processen van de printersystemen moeten worden uitgevoerd tijdens de onderhoudstaken. Het menu **Printerhulpmiddelen** in Print Care kan worden gebruikt als de printer niet is verbonden met het internet. Volg alle veiligheidsmaatregelen.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers

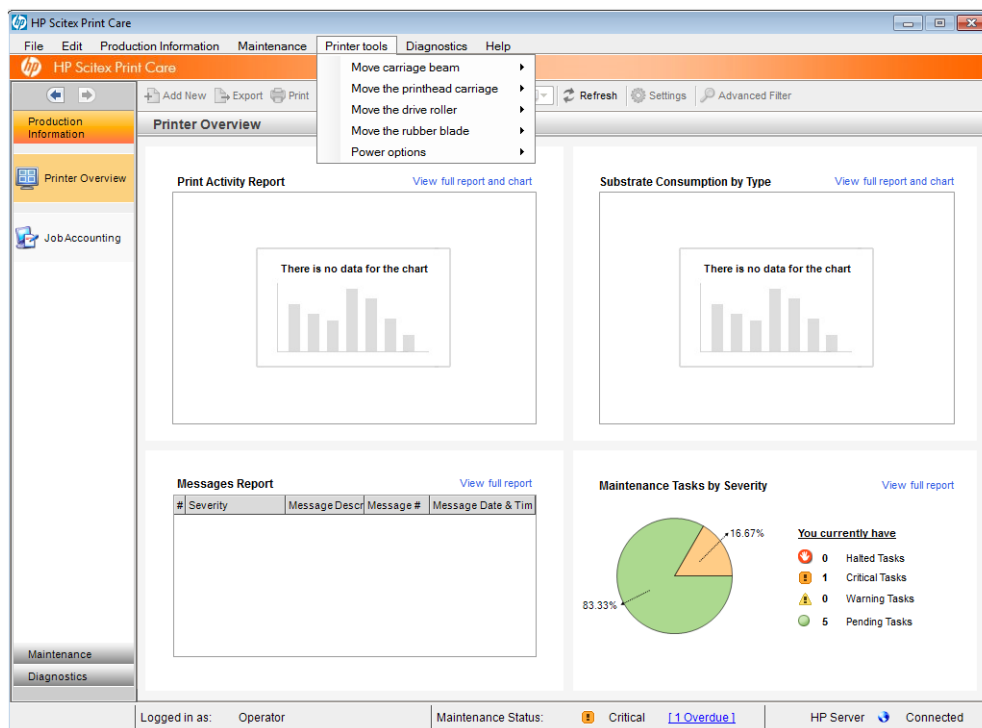


Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
shok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)



- Selecteer **Printerhulpmiddelen** > **De wagenbalk verplaatsen** om de wagenbalk te verplaatsen.

- Omhoog
- Omlaag



- Selecteer **Printerhulpmiddelen** > **Printkopwagen verplaatsen** om de printkopwagen te verplaatsen.

- Verplaats naar de dienstpositie
- Verplaats naar de meest linkse positie
- Verplaats naar de normale positie



- Selecteer **Printerhulpmiddelen** > **De aandrijfrol verplaatsen** om de aandrijfrol te verplaatsen.

- Verplaatsen (achteruit)
- Verplaatsen (vooruit)
- Stoppen




#### Andere waarschuwingen

- Houd kleding en alle lichaamsdelen uit de buurt van bewegende delen van de printer.
- Draag geen halskettingen, armbanden en andere hangende voorwerpen.


- Als uw haar lang is, probeer dit dan vast te zetten zodat het niet in de printer terecht kan komen.
- Raak aandrijvingen of bewegende rollen niet aan tijdens het afdrukken.
- Selecteer **Printerhulpmiddelen** > **Het rubberen blad verplaatsen** om het rubberen blad te verplaatsen.
  - Verplaats naar de dienstpositie
  - Verplaats naar de normale positie



## Printer in- en uitschakelen voor onderhoudswerkzaamheden

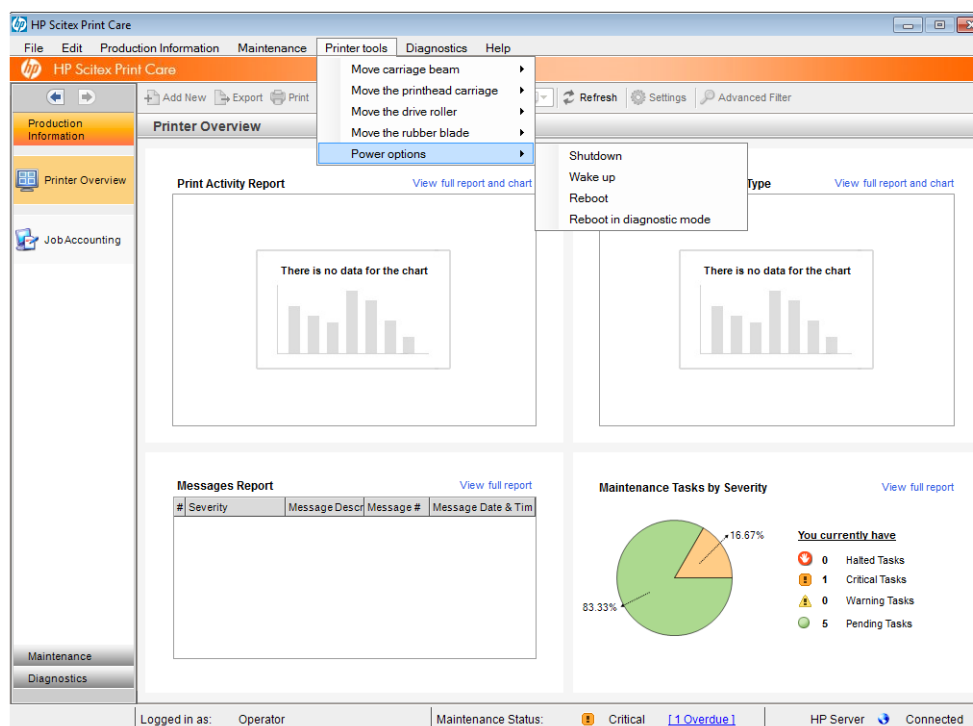
 **BELANGRIJK:** Als u onderhoudswerkzaamheden uitvoert moet u de printer **altijd** uit en aan zetten zoals hieronder beschreven. Gebruik niet de normale procedure.


**BELANGRIJK:** Om veiligheidsredenen moet u alle instructies nauwgezet opvolgen.

 **OPMERKING:** Als uw printer is verbonden met het internet, hoeft u deze instructies niet te onthouden, omdat ze in de onderhouds-wizards voorkomen.

### Zet de printer uit

1. Selecteer **Printerhulpmiddelen** > **Energiebeheer** > **Uitschakelen** in Print Care



 **VOORZICHTIG:** Het afsluitproces kan even duren. Wacht tot het groene stroomlampje uit is voordat u doorgaat.

2. Schakel de printer uit via de hoofdschakelaar aan de rechtervoorkant van de printer.



**⚠ VOORZICHTIG:** Met deze procedure wordt de printkopwagen niet teruggezet in de normale positie en de hebben de printkoppen dus geen doppen. Zorg ervoor dat u het onderhoud zo snel mogelijk uitvoert, zodat de printkoppen zo kort mogelijk zonder doppen zitten.

## Zet de printer aan

1. Schakel de printer in via de hoofdschakelaar aan de rechtervoorkant van de printer.



2. Hou de Internal Print Server in de gaten en heractiveer de printer als u hierom gevraagd wordt, op de normale manier.

**⚠ VOORZICHTIG:** Bij sommige onderhoudsprocedures staat de wagenbalk omhoog als u de printer inschakelt en beweegt de wagen tijdens de initialisatie. Plaats geen onderdelen van uw lichaam in het afdrukgebied.

## Wekelijks onderhoud

Zorg ervoor dat u voor het uitvoeren van reinigingsonderhoud de printer uitschakelt en dat u nauwkeurig de desbetreffende veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Inleiding

De volgende onderhoudsprocedures moeten iedere week worden uitgevoerd:

- [De printer, de printzone en uitvoerplaat controleren en reinigen op pagina 190](#)
- [De onderzijde van de wagen en de lijnsensor reinigen op pagina 195](#)
- [De plaat en filters van de aerosolnozzle reinigen op pagina 198](#)
- [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#)
- [De druppeldetector en het afdekgedeelte reinigen op pagina 203](#)
- [De aandrijfrol en de klemwielen reinigen op pagina 205](#)
- [De geperforeerde plaat en de afdekplaat van de uithardingsmodule reinigen op pagina 207](#)
- [De ventilatiefilters van de e-box reinigen op pagina 210](#)
- [Ventilatiefilters van de E-kast reinigen op pagina 214](#)
- [Warmtewisselaar en luchtinlaatfilter controleren en reinigen op pagina 216](#)
- [Controleer en leeg de condensopvangfles op pagina 217](#)

## De printer, de printzone en uitvoerplaat controleren en reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## De printer controleren en reinigen

1. Controleer de printer op stof en aerosol op afdekplaten, vensters, computerscherm, enzovoort.



2. Als u condens ziet op de binnenzijde van het venster over het midden van de printer, dan veegt u dit af met een droge doek. Volg de juiste stappen om bij de binnenkant van het venster te komen.



\*Sommige reinigingswerkzaamheden moeten op aanvraag worden uitgevoerd, afhankelijk van de printcyclus, gebruikte substraten of afdrukmodi, en de omgeving.

3. Verwijder condens van de diverter-wielen van het afdrukgebied en de onderkant van de uitvoerplaat onder de hardingsmodule.
4. Controleer en reinig ook de aandrijfrollen, de substraataandrijving en de rol-naar-vrije val als de printer dit accessoire heeft.
5. Controleer de onderkant van de wagen en controleer of de spuitmond van de aerosol niet dichtgeslibd is.
6. Reinig de kap van het servicestation en het gedeelte van de linker inkt servicemodule. Als u stof of inkt vindt, veegt u dit weg met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water. Gebruik geen alcohol op rubber.

Voor een grondige reiniging volgt u de stappen die in de volgende gedeelten worden beschreven.

## Afdrukgebied reinigen

De plaat moet worden gereinigd als deze zichtbaar vies is of als u markeringen op de achterzijde van het substraat waarneemt. Neem voor het reinigen van de plaat kennis van de substraatvoortgangssensor in het midden van de plaat: reinig deze, maar wees voorzichtig zodat u het niet krast.

Als u soms drukt met zeer kleine zijmarges en met substraatrandhouders, dan kan zich inkt ophopen op de randhouders van het substraat waardoor vegen op uw afdrukken kunnen ontstaan en spuitmonden in de printkoppen kunnen blokkeren.

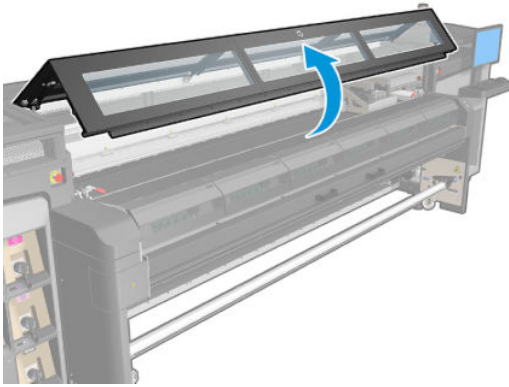
Controleer de substraatrandhouderstroken wekelijks op gedroogde inkt of andere gebreken. Vervang de strook, indien noodzakelijk, met een nieuwe. Zie [Een randhouderstrook vervangen op pagina 44](#).

## Reiniging van het afdrukgebied voorbereiden

1. Zorg ervoor dat u de HP Latex 1500 Printer-reinigingskit hebt die bij uw printer wordt geleverd.
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Verwijder het substraat.
4. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke posities zijn.
5. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



6. Open de voorklep.




#### Verwijder de randhouders (indien ze in gebruik zijn)

1. Verwijder de twee substraatrandhouders van de plaat.
2. Vervang de randhouderstroken, indien noodzakelijk. Zie [Een randhouderstrook vervangen op pagina 44](#).

#### De plaat reinigen

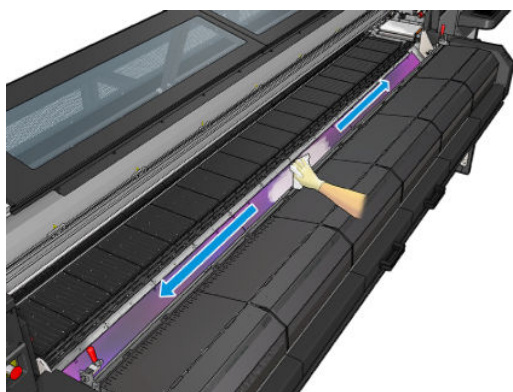
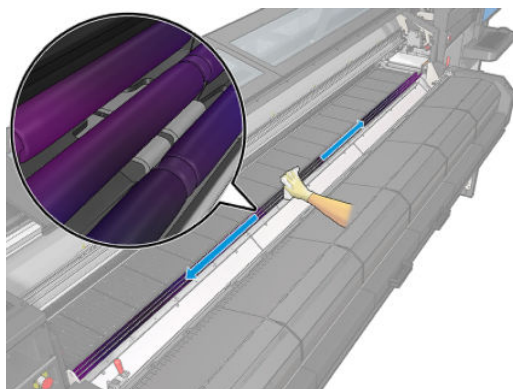
1. Reinig de plaat met een schone doek die is bevochtigd met gedestilleerd water, en indien nodig isopropanol. Raak de printkoppen niet aan


2. Controleer het afdrukgebied en verwijder eventueel vuil, aerosol of inkt van de plaat. Controleer de substraatpaden, en let vooral op de diverter-wielen en de onderplaat van het uithardingsgebied. Controleer de afdrukuitvoergebieden op inktdruppeltjes, aerosol of condens, vooral het gebied rond en onder de diverter-wielen en de spanningsrol. Reinig de substraatrandhouders indien nodig.

 **BELANGRIJK:** Reinig de aandrijfrol met een schone, met gedestilleerd water bevochtigde doek. Gebruik geen alcohol op rubber.

Reinig de diverter-wielen met een met gedestilleerd water bevochtigde doek. Gebruik geen alcohol op plastic.

Reinig de substraatrandhouders met een doek die is bevochtigd met gedestilleerd water. Gebruik geen alcohol op rubber.



 **OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.

### De substraatdoorvoersensor reinigen

- ▲ Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).

### De lampjes van de uitvoerplaat reinigen

- ▲ Reinig de lampjes van de uitvoerplaat met een schone doek of een stuk cellulosepapier dat is bevochtigd met gedestilleerd water.

### De uitvoerplaat reinigen

De uitvoerplaat is gemaakt van plaatstaal met twee rijen plastic hellingen.

### Het reinigen van de uitvoerplaat voorbereiden

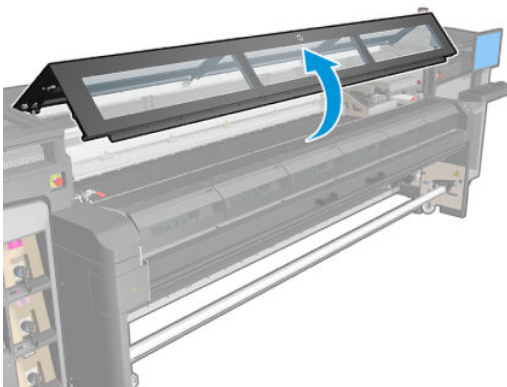
1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Verwijder het substraat.
3. Schakel de printer op de juiste manier uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



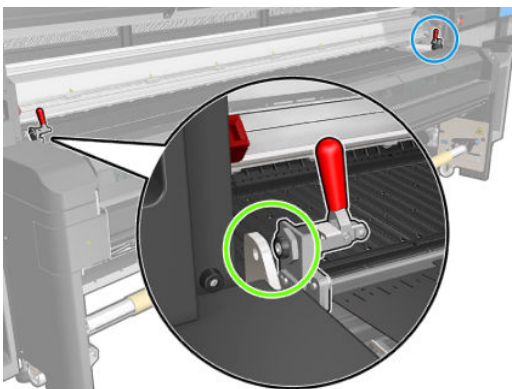
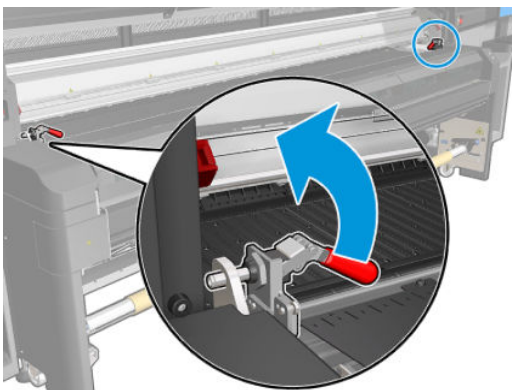
4. Wacht totdat de uithardingsmodules zijn afgekoeld (ongeveer 5 minuten).

### Trek de uithardingseenheid uit.

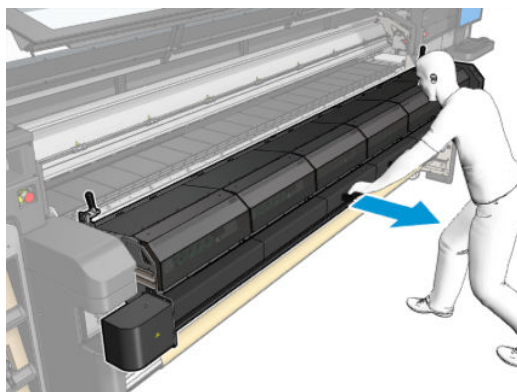
1. Open de voorklep.



2. Open de vergrendelingen van de uithardingsmodule.



3. Trek de uithardingseenheid uit.



### De uitvoerplaat reinigen

- ▲ De uitvoerplaat is toegankelijk voor reiniging via de bovenkant van de uithardingsmodule.



**OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.

### Voltooi het reinigen van de uitvoerplaat

1. Duw de uithardingseenheid terug in de werkingspositie.
2. Sluit de vergrendelingen van de uithardingseenheid.
3. Plaats de as terug.
4. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen volledig droog zijn en het vocht volledig is verdampt.

### De onderzijde van de wagen en de lijnsensor reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Reiniging van de onderkant van de wagen voorbereiden

1. Zorg ervoor dat u de HP Latex 1500 Printer-reinigingskit hebt die bij uw printer wordt geleverd.
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Verwijder het substraat.
4. Wacht totdat de uithardingsmodules zijn afgekoeld (ongeveer 10 minuten).
5. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke posities zijn.
6. Verwijder de printkopwagen naar de servicepositie.
7. Zet de wagenbalk in de hoogste stand.

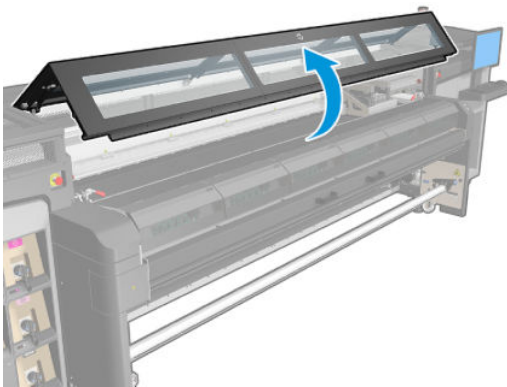
8. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



9. Benodigd gereedschap:



10. Open het venster.



 **OPMERKING:** Sommige handelingen kunt u beter vanaf de achterkant van de printer uitvoeren. Open ook de laadtafel als u denkt dat dat helpt.

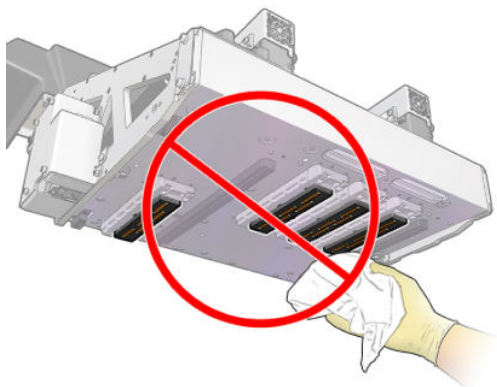
11. Verplaats de printkopwagen en plaats deze boven de printkopreinigingsrol.

#### De onderkant van de wagen reinigen

1. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.

2. Reinig de onderkant van de wagen met een niet-pluizende doek die is bevochtigd met gedestilleerd water en zo nodig met isopropanol. Raak de printkopen niet aan

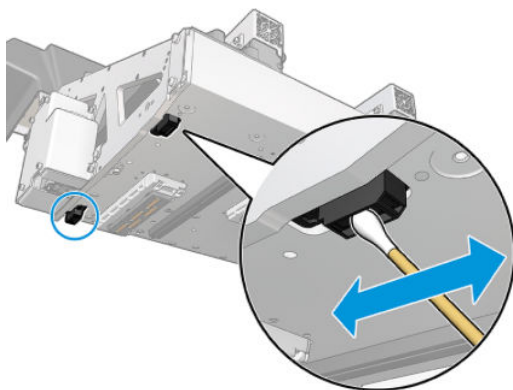
 **OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.



### De lijnsensor reinigen

- ▲ Veeg de lijnsensoren en de spectrofotometer schoon met een wattenstaafje dat is meegeleverd in de reinigingsset, licht bevochtigd met isopropanol.

 **OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.



### Het reinigen van de wagenrails voltooien

1. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen volledig droog zijn en dat al het vocht volledig is verdampt.
2. Sluit en vergrendel de deur van de printkopreinigingsrol.
3. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke posities zijn.
4. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



5. Verplaats de wagenbalk terug naar de afdrukstand.
6. Verplaats de wagen terug naar zijn werkingspositie.



## De bescherming en de randhouders van het textielsubstraat vervangen

Na gebruik van 500 liter met de inktcollector moet u de bescherming en de randhouders vervangen als ze zijn beschadigd.

## De plaat en filters van de aerosolnozzle reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



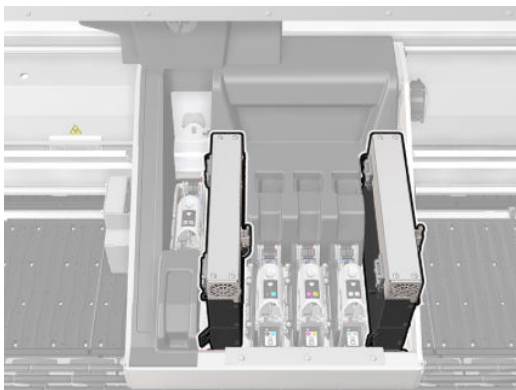
Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

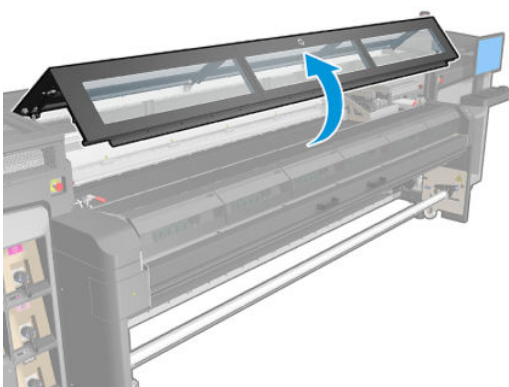
De plaat en filters van aerosolnozzle moeten voor optimale werking en betrouwbaarheid regelmatig worden gereinigd. Dit is van zeer groot belang wanneer de plaat van de nozzle in omstandigheden met hoge scanstraal of textiel materiaal komt, waarbij meer aerosol wordt gegenereerd, en waarbij de nozzle of het filter van het aerosolverwijderingssysteem geblokkeerd raakt.



1. Zorg dat de printer niet aan het afdrukken is.
2. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.

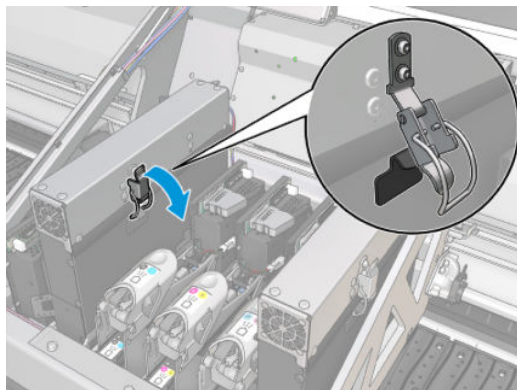


3. Verplaats de printkopwagen naar de servicepositie.
4. Open het venster.





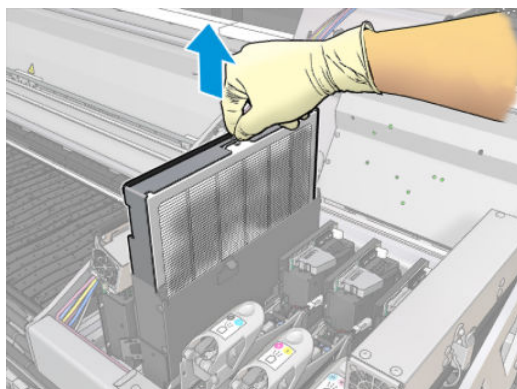
5. Open één vergrendeling aan de rechterkant van elke aerosolfiltermodule.



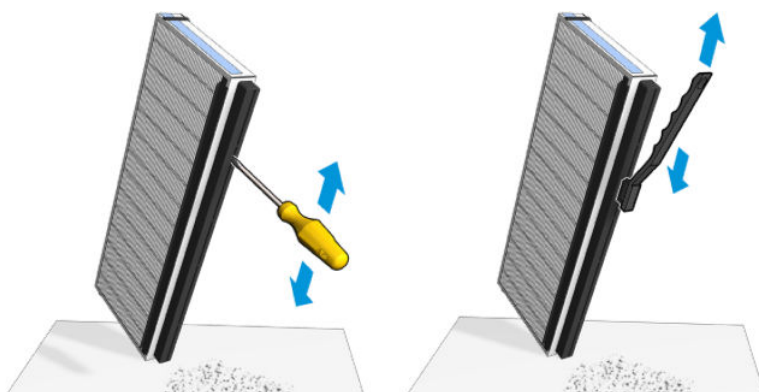
6. Open het deksel van elk filter.




7. Verwijder beide aerosolfilters met behulp van de handgrepen.



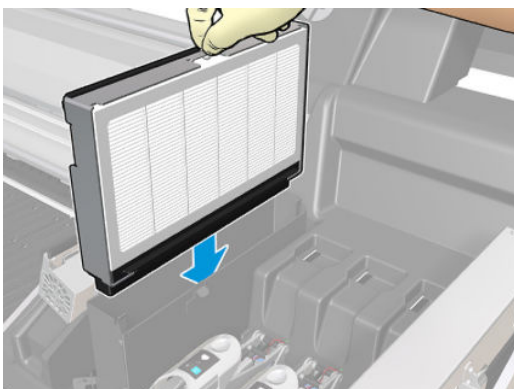
8. Gebruik een platte schroevendraaier om de droge aerosol te verwijderen en gebruik vervolgens een borstel om het resterende vuil te verwijderen. Zorg ervoor dat er geen losse vuildeeltjes in het filter terechtkomen.



 **TIP:** Het is raadzaam het filter van het frame te verwijderen om beter bij de nozzle te kunnen om deze te reinigen.

 **BELANGRIJK:** Plaats het filter eerst terug op het frame voordat u het op de printer terugplaatst.

9. Plaats beide filters terug. De filters kunnen maar op een manier worden geplaatst. Als u weerstand voelt, kunt u proberen het filter andersom te plaatsen.



10. Sluit de deksels.  
11. Sluit de vergrendelingen.  
12. Sluit het venster.  
13. Zet de printkopwagen terug in de afdrukpositie.

## De substraattoorvoersensor reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

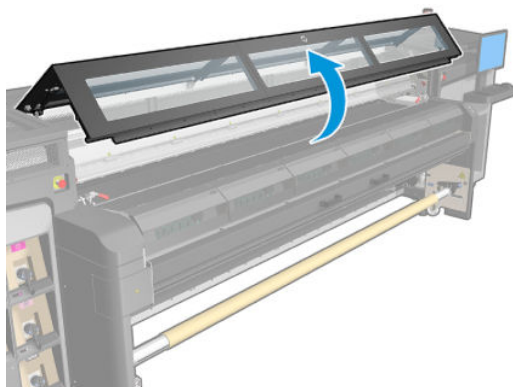
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

Vergeet niet dat poreuze substraten of substraten met poreuze voering niet worden ondersteund zonder de inktverzamelaar en niet kunnen worden gebruikt met uw printer. Onder normale afdrukomstandigheden met

niet-poreuze substraten kunnen vuil, stof, en inktaerosol het venster van de substraatdoorvoersensor bereiken en de prestatie van de sensor aantasten.

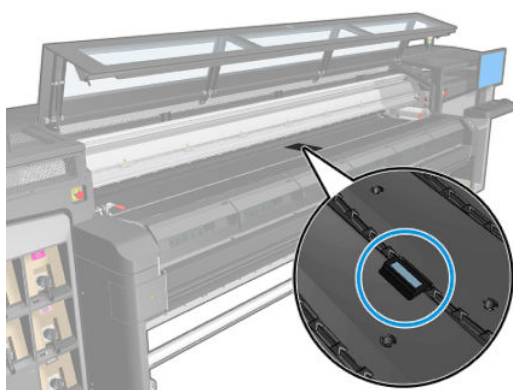
### Reiniging van de substraatdoorvoersensor voorbereiden

1. Zorg ervoor dat u de HP Latex 1500 Printer-reinigingskit hebt die bij uw printer wordt geleverd.
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Verwijder het substraat.
4. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
5. Open de voorklep.



### De substraatdoorvoersensor reinigen

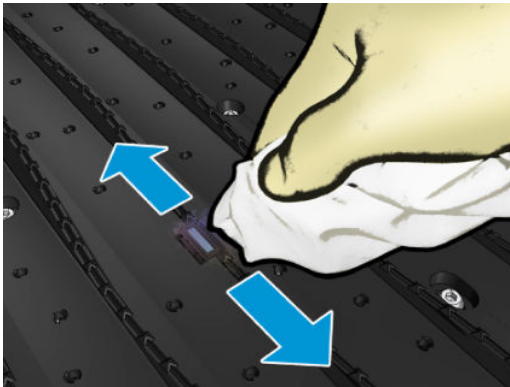
1. Zoek de sensor in het midden van de plaat.



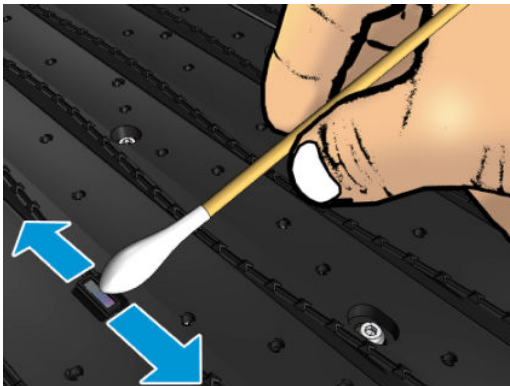
2. Reinig het gebied op de plaat rondom de sensor grondig met een schone doek bevochtigd met isopropanol.



**OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.



3. Veeg het sensorvenster schoon met een katoenen wattenstaafje (meegeleverd in de reinigungsset), licht bevochtigd (niet doordrenkt) met gedestilleerd water en eventueel isopropanol om de opgedroogde inkt te verwijderen. Als er veel gedroogde inkt aanwezig is op het sensorvenster, moet u misschien wat druk uitoefenen bij het schoonvegen, zodat het katoen de inkt op kan nemen.



4. Herhaal dit proces met nieuwe wattenstaafjes, totdat het katoen schoon blijft en het sensorvenster er schoon uitziet.



**TIP:** Een schoon sensorvenster reflecteert normaal omgevingslicht in een blauwe kleur die zich uniform uitstrekt over het gehele oppervlak. U ziet deze reflectie wanneer u dichterbij komt en de hoek waaronder u kijkt licht verandert.

#### Het schoonmaken van de substraatdoorvoersensor voltooien

1. Wacht 3 tot 4 minuten zodat de alcohol geheel kan verdampen.
2. Sluit de voorklep.
3. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
4. Schuif de wagen terug naar de afdrukstand.
5. Voer een diagnostische test uit om te controleren of de sensor nu correct werkt.

## De druppeldetector en het afdekgedeelte reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

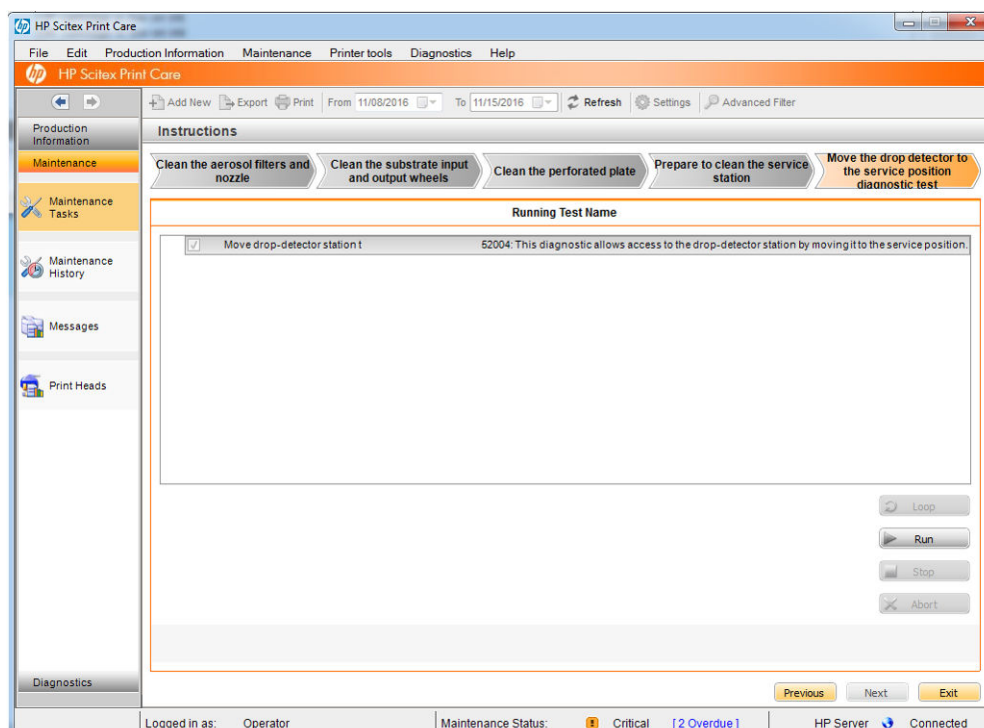
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Reiniging van de substraatdoorvoersensor voorbereiden

Op het volgende scherm wordt de diagnostische test voor de druppeldetector gestart om de wagen en de druppeldetector naar de servicepositie te verplaatsen.

**WAARSCHUWING!** Lees de instructies hieronder voordat u op **Next** (Volgende) klikt.

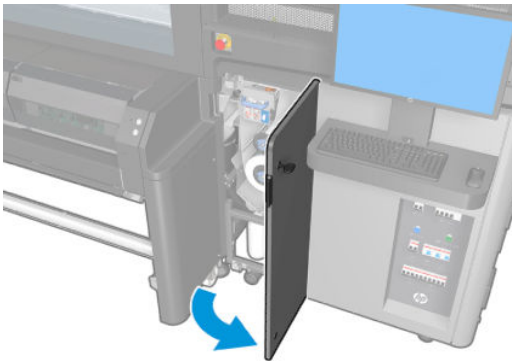
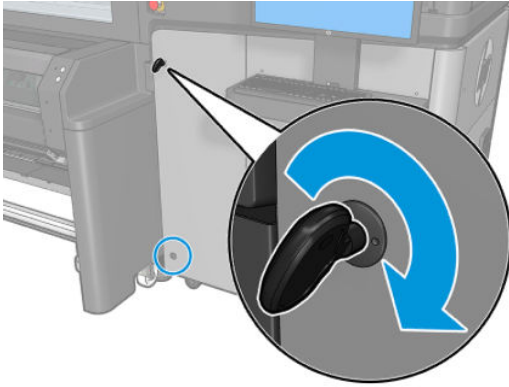
1. Voer de diagnostische test uit om de druppeldetector en de wagen naar de servicepositie te verplaatsen.



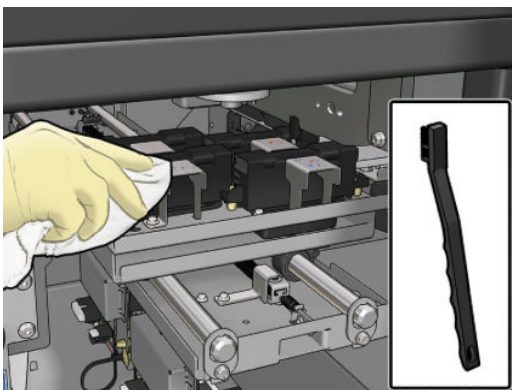
2. Wanneer de druppeldetector in de servicepositie staat, schakelt u de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



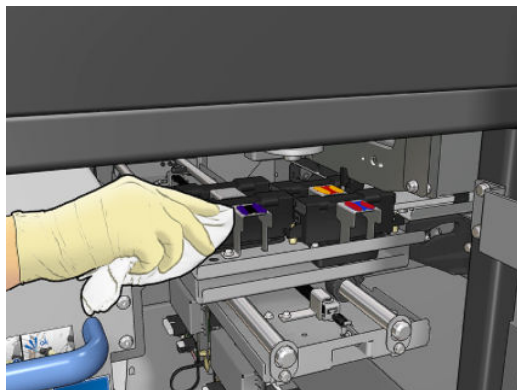
3. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.



4. Gebruik handschoenen om uw handen te beschermen.
5. Open de toegang naar het servicestation en reinig het bovenzvlak met een pluisvrije doek die is bevochtigd met isopropanol.



6. Reinig vooral de metalen platen bij de druppeldetector zeer voorzichtig.



#### Het reinigen van de druppeldetector en het afdekgedeelte afronden

1. Sluit en vergrendel de deur van de printkopreinigingsrol.
2. Sluit de rechterafdekking.
3. Schakel de printer in met de aan/uit-knop. Zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



**OPMERKING:** Terwijl de printer opnieuw opstart, gaan de wagen en druppeldetector terug naar de normale positie.

4. Rond de diagnostische test af. Klik op **Next** (Volgende), zelfs als de diagnostische test is mislukt, omdat het reinigen al is voltooid.

#### De aandrijfrol en de klemwielen reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

De aandrijfrol moet worden gereinigd als deze zichtbaar vies is of als u merkt dat de substraatdoorvoer niet langer vloeiend en regelmatig is.

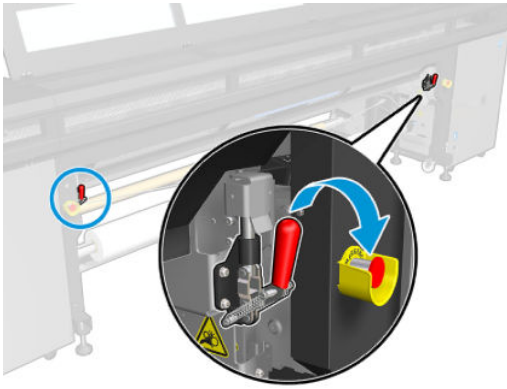
#### Reiniging van het klemwiel en de aandrijfrol voorbereiden

1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Verwijder het substraat.

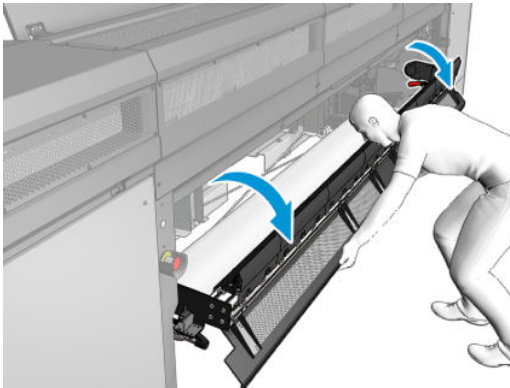
#### Maak de klemwielen schoon

1. Open de vergrendelingen.

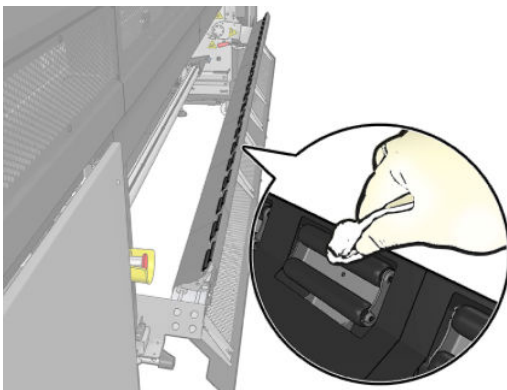




2. Trek de klemwielmodule naar de laagste stand.



3. Reinig de klemwielen voorzichtig met een doek die licht is bevochtigd met water; gebruik geen op aardolie gebaseerde reinigingsvloeistoffen.



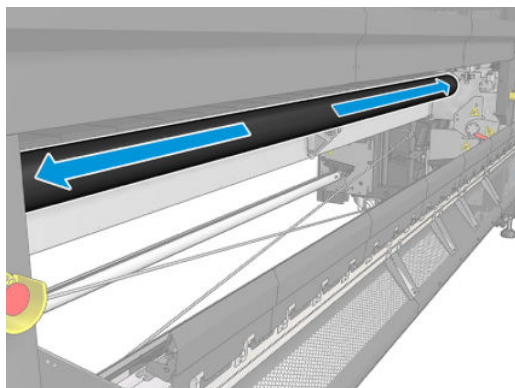
### De aandrijfrol reinigen

1. Laat de aandrijfrol langzaam achterwaarts bewegen.



2. Reinig de rol met een schone doek die is bevochtigd met water; gebruik geen op aardolie gebaseerde reinigingsvloeistoffen.

**⚠ VOORZICHTIG:** Zorg ervoor dat u de rol niet uw handen laat vangen tijdens het reinigen (dit is minder waarschijnlijk indien de rol achteruit beweegt).



3. Stop de aandrijfrol.
4. Wacht totdat de rol is opgedroogd.
5. Breng de klemwielmodule terug in de oorspronkelijke positie en sluit de vergrendelingen.

## De geperforeerde plaat en de afdekplaat van de uithardingsmodule reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

De geperforeerde plaat is een geboorde metalen blad dat is geplaatst in de uithardingseenheid. Door de gaten blazen uithardingsventilatoren warme lucht op het substraat.

### Reiniging van de geperforeerde plaat voorbereiden

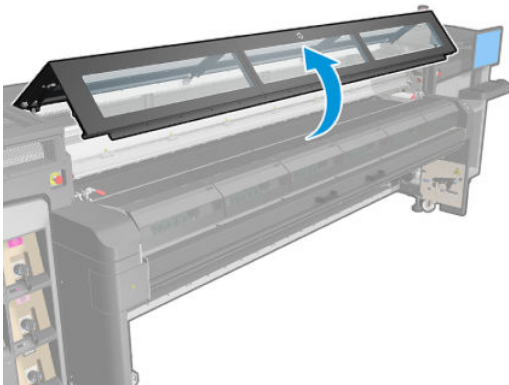
1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Verwijder het substraat.
3. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



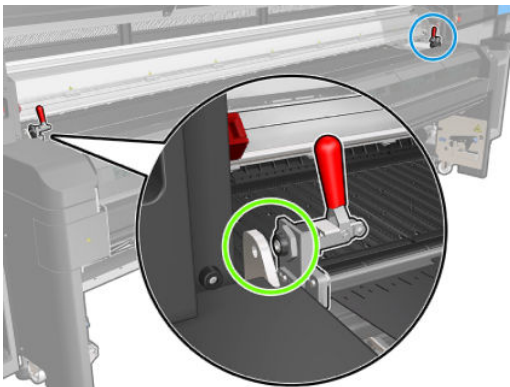
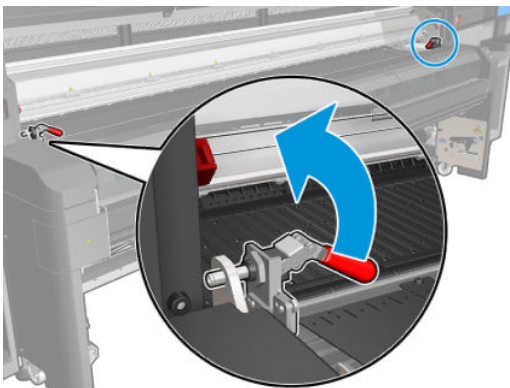
4. Wacht totdat de uithardingsmodules zijn afgekoeld (ongeveer 5 minuten).
5. Verwijder de as.

Trek de uithardingseenheid uit.

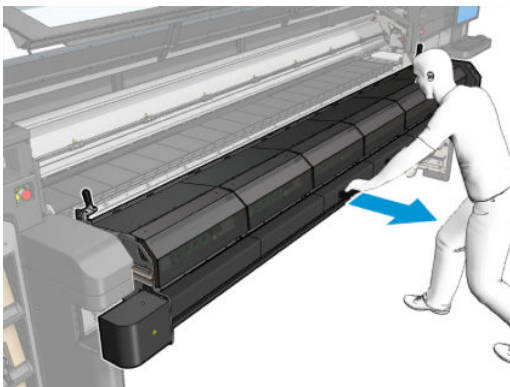
1. Open de voorklep.



2. Open de vergrendelingen van de uithardingsmodule.



3. Trek de uithardingseenheid uit.

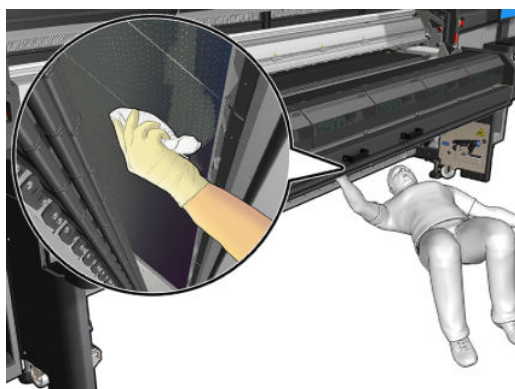


## De geperforeerde plaat reinigen

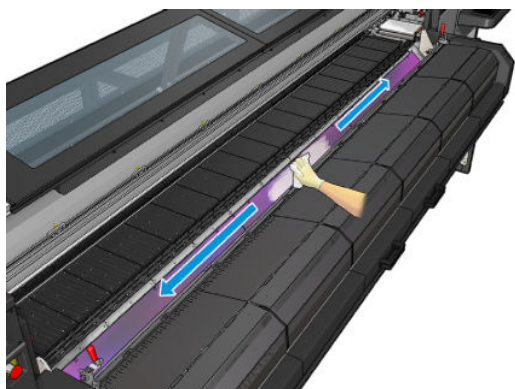
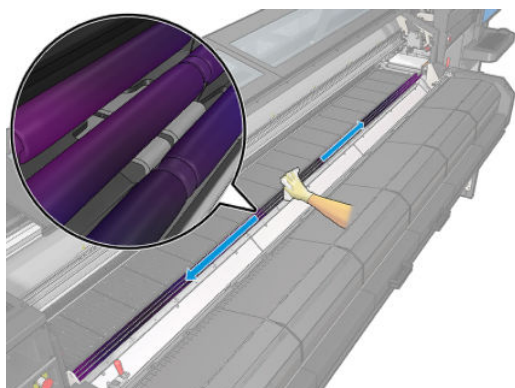
1. Reinig de geperforeerde plaat van de uithardingsmodules, liggend op de vloer (zie afbeelding), met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water en eventueel isopropanol.



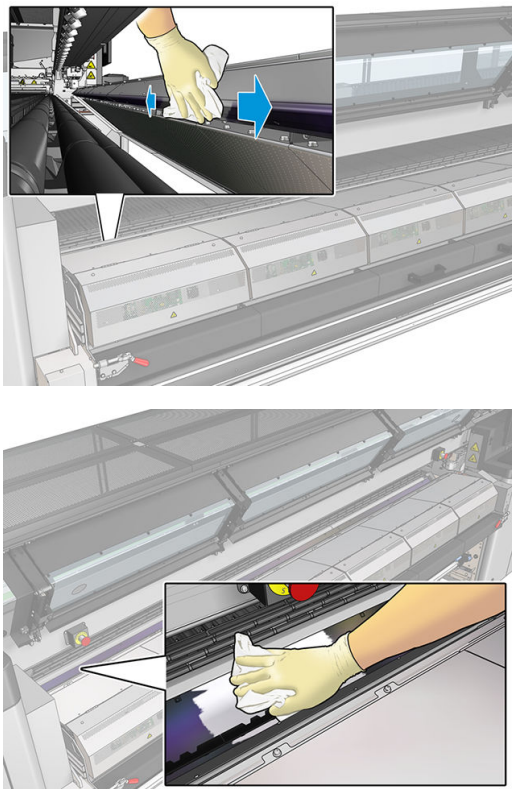
**OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.



2. Reinig de diverter-wielen van de plaat en de onderplaat aan de voorkant terwijl de hardingsmodule geopend is.



3. Reinig de toegangsklep.



#### Reiniging van de geperforeerde plaat voltooiën

1. Duw de uithardingseenheid terug in de werkingspositie.
2. Sluit de vergrendelingen van de uithardingseenheid.
3. Plaats de as terug.
4. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen volledig droog zijn en het vocht volledig is verdampt.
5. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



#### De ventilatiefilters van de e-box reinigen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

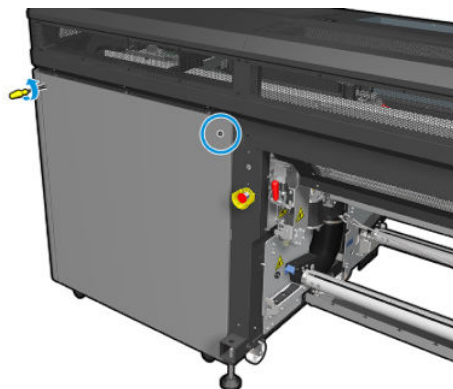
## Reiniging van de ventilatiefilters van de E-box voorbereiden

Het ventilatiefilter van de E-box is meegeleverd met uw printer in de HP Latex 1500-printerreinigingskit:

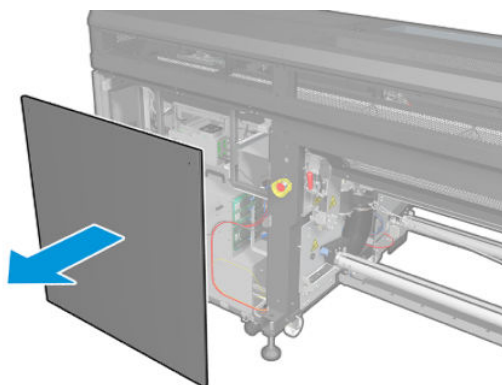
1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.



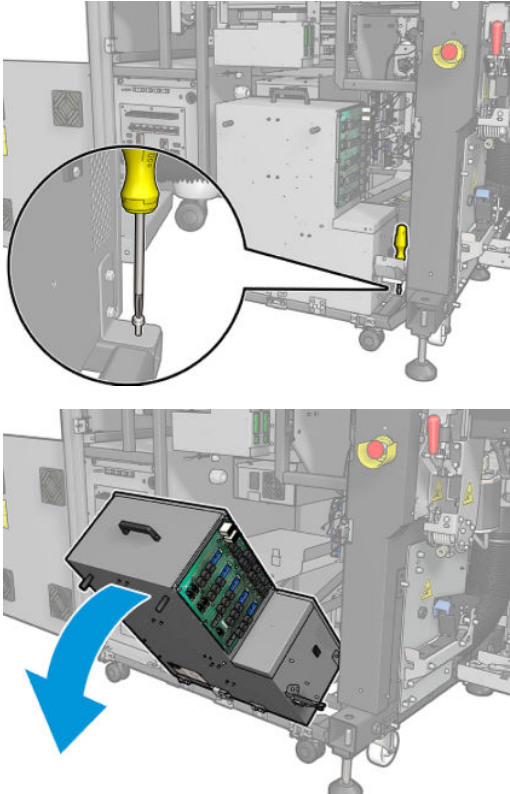
2. Zoek de paneleenheid rechtsachter.
3. Verwijder de twee gepunte T-20-schroeven waarmee de paneleenheid rechtsachter is bevestigd.



4. Verwijder de paneleenheid rechtsachter.

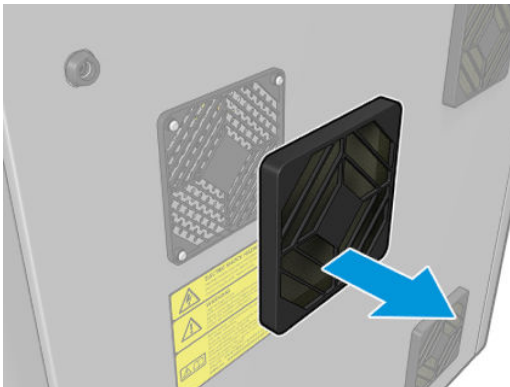


5. Verwijder de T-20-schroeven van de ondersteuning van de e-box en trek deze voorzichtig naar buiten.



#### De ventilatiefilters van de E-box reinigen

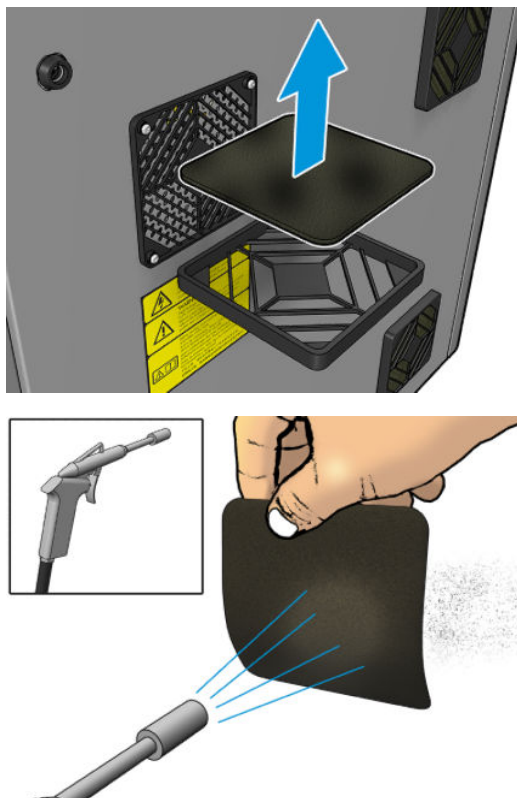
1. Trek de plastic bedekking van de ventilatorfilter.



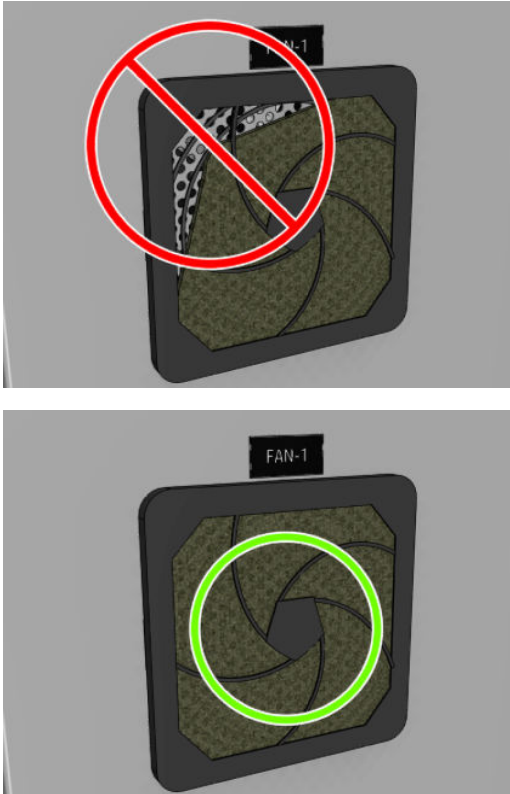


2. Neem de ventilatorfilter en reinig deze met het luchtpistool. Zorg ervoor dat u de filters op de juiste wijze terugplaatst: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.

**⚠ WAARSCHUWING!** Het luchtpistool geleverd bij de printer is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij aanbevolen gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.



3. Plaats de afdekplaat terug.



## Ventilatiefilters van de E-kast reinigen

### Reiniging van de ventilatiefilters van de E-kast voorbereiden

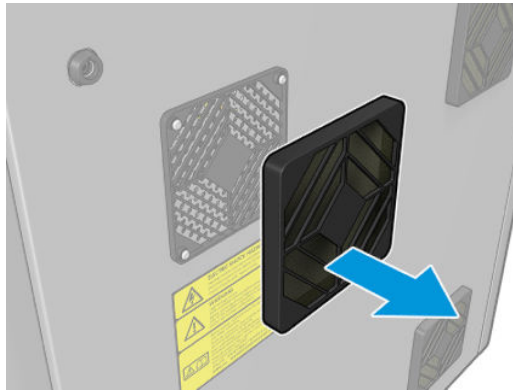
1. Controleer of de printer niet afdrukt.
2. Zoek de ventilatiefilters op de printer.



### Ventilatiefilters van de E-kast reinigen

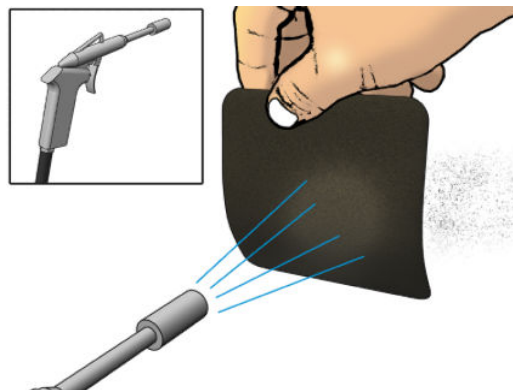
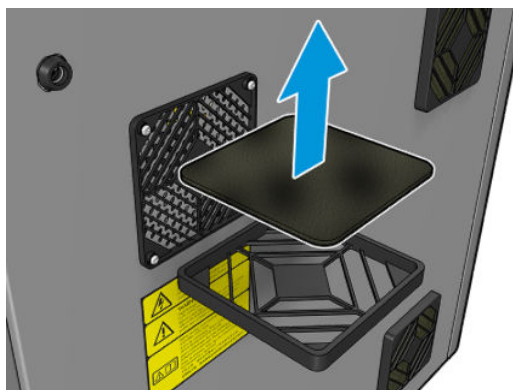
1. Trek de plastic bedekking van de ventilatorfilter.



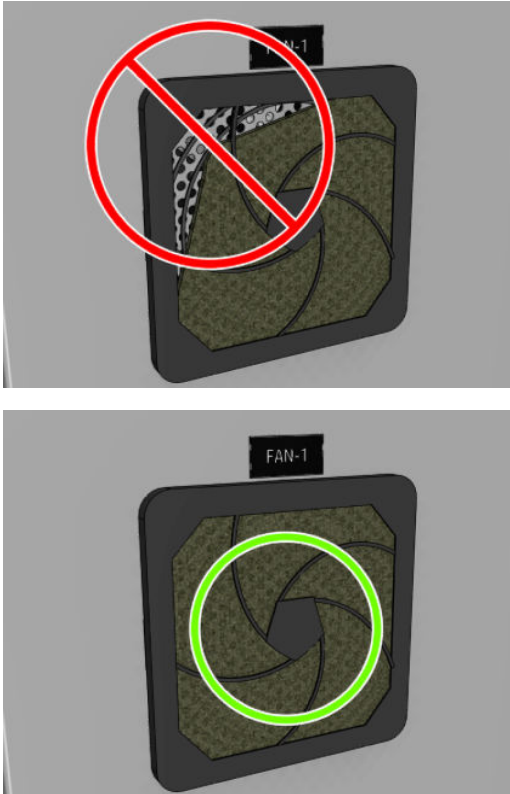


2. Pak uit elke ventilator het ventilatorfilter en reinig deze met het luchtpistool. Zorg ervoor dat u de filters op de juiste wijze terugplaatst: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.

**⚠ WAARSCHUWING!** Het luchtpistool geleverd bij de printer is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij aanbevolen gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.



3. Plaats de afdekplaat terug.



## Warmtewisselaar en luchtinlaatfilter controleren en reinigen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

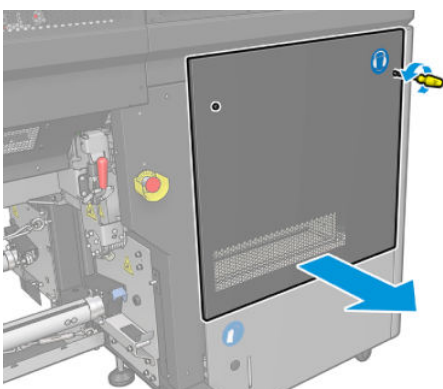


Bewegende  
ventilatorbladen

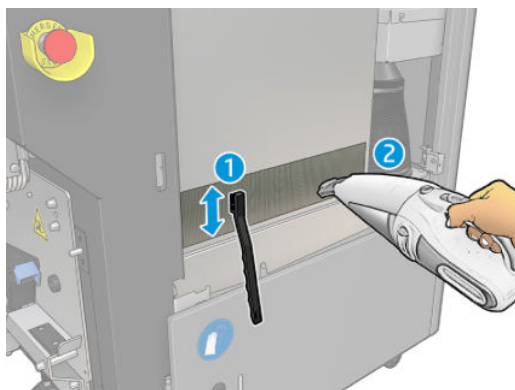
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Proces

1. Zet de printer uit.
2. Draai de schroeven van de achterklep los die de condensfles beschermt en open deze.



3. Reinig het metalen filter met een borstel en een stofzuiger.

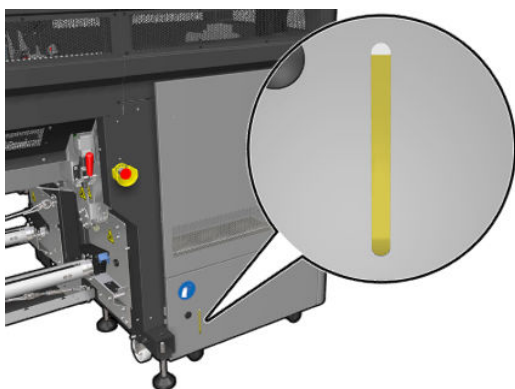


4. Kijk tegelijk ook of de ventilatoren moeten worden gereinigd.

## Controleer en leeg de condensopvangfles

 **TIP:** Het wordt aanbevolen handschoenen te dragen bij deze procedure.

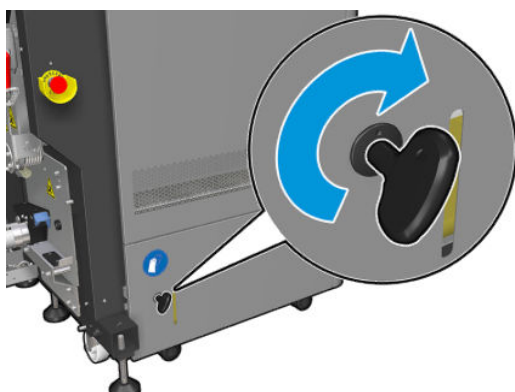
De condensopvangfles wordt achter de rechterklep aan de achterkant van de printer opgeslagen. U kunt het vloeistofniveau in de fles zien door een smal venster onderin de klep.

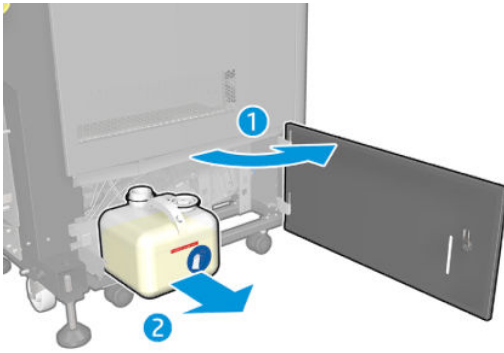


De gebruikte fles moet worden geleegd voordat het vol is, gewoonlijk na gebruik van 60 tot 70 liter inkt. U moet de fles regelmatig controleren, afhankelijk van uw printergebruik.

### Leeg de fles

1. Verwijder de fles, open de twee vergrendelingen aan de linkerkant en open de klep; de scharnieren zijn aan de rechterkant; verwijder de fles.





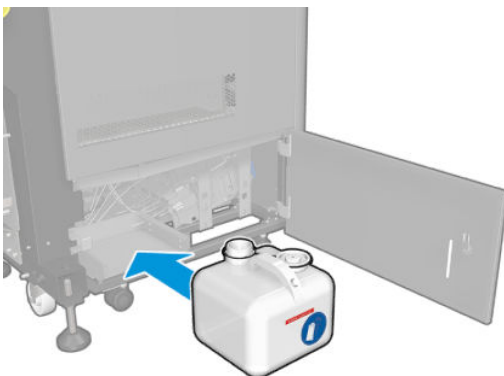
2. Leeg de fles.



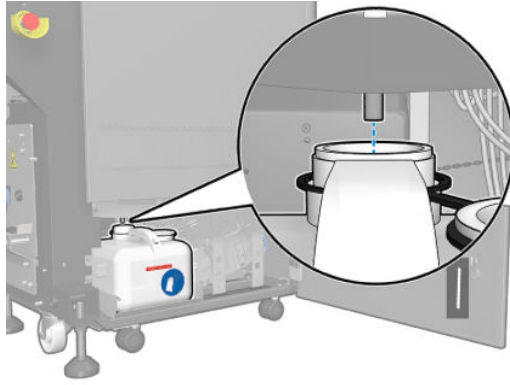
**OPMERKING:** Als u merkt dat het rode etiket op de afvalinktfles bereikt is, leegt u de fles

**OPMERKING:** De condensatie is een mengsel van inktadditieven en water. Verwijder de condensatie volgens plaatselijke voorschriften. Zoek de Materiaalveiligheidsinformatie (MSDS) van de inkt in <http://www.hp.com/go/msds>.

3. Plaats de lege fles terug.



4. Zorg ervoor dat de monding van de fles in goede positie is om de vloeistof op te vangen.



5. Sluit de deur.

## 450-liter onderhoud

Zorg ervoor dat u voor het uitvoeren van reinigingsonderhoud de printer uitschakelt en dat u nauwkeurig de desbetreffende veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Inleiding

De volgende onderhoudsprocedures zijn na elke 450 liter vereist:

- [De scan-as en het mechanische aandrijfwerk reinigen op pagina 220](#)
- [De stangen van de druppeldetector reinigen en smeren op pagina 224](#)
- [De koelingsventilator van de wagen reinigen op pagina 225](#)
- [Twee PCA-ventilatiefilters van de droger reinigen op pagina 227](#)
- [Reinigingsblad van de printkop vervangen op pagina 230](#)

### De scan-as en het mechanische aandrijfwerk reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



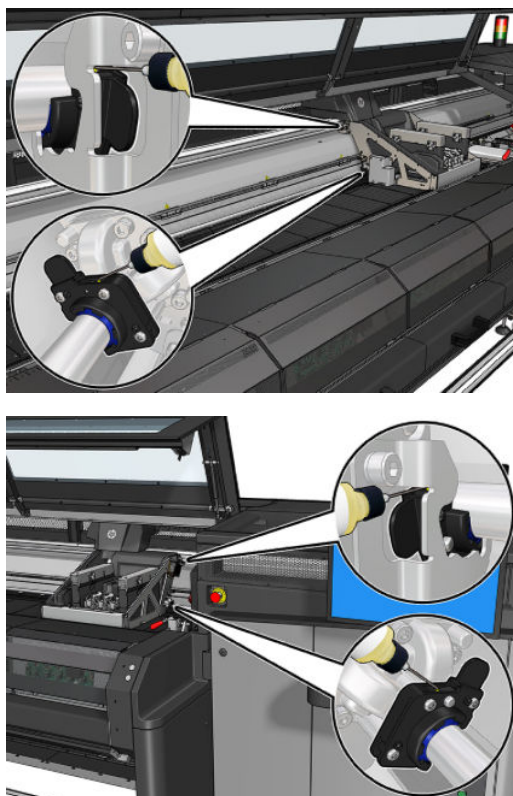
Risico om in uw vingers te snijden

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Reiniging van de wagenrails voorbereiden

1. Controleer of u de printeronderhoudskit hebt (K4T88-67259 of W0R39A), met twee linker invetviltten, twee rechter invetviltten, de vereiste gereedschappen (Torx 8 en een inbussleutel van 3 mm) voor de schroeven.

2. De invetviltten al zijn gedrenkt in olie, maar er zijn ook flesjes met olie meegeleverd voor het geval deze al is opgebruikt (bijvoorbeeld omdat de omgeving stoffig of vuil is), of dat de wagenrails droog zijn, ook nadat de viltten er overheen zijn gegaan. U kunt een druppel olie via de aangegeven openingen op het viltje druppelen (let op dat u geen olie morst):

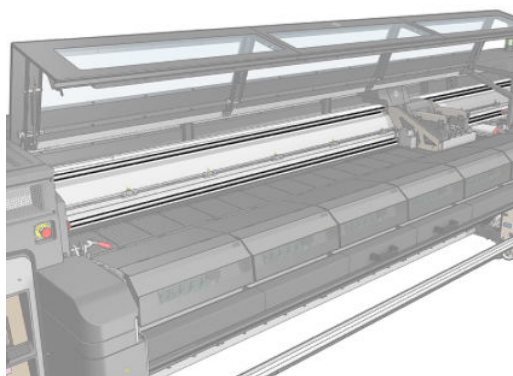


3. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).
4. Het is raadzaam handschoenen te dragen wanneer u geoliede onderdelen aanraakt (niet voor het aan- of losdraaien van schroeven).
5. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke posities zijn.

### De wagenrails reinigen

1. Open het voorste venster naar de wagenrails.

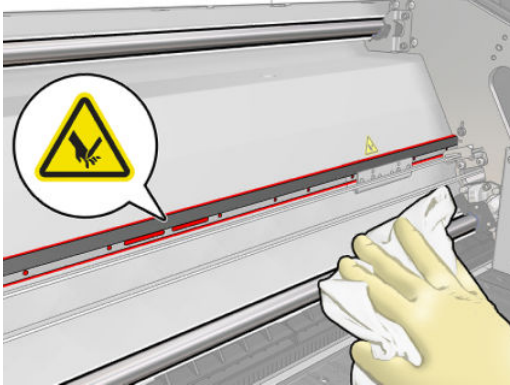
 **BELANGRIJK:** Let erop dat u de strookcodering niet beschadigt.



2. Reinig de wagenrails met absorberend keukenpapier of met een van de meegeleverde doekjes. Druppel wat alcohol op het doekje om de rails extra goed te reinigen.

 **TIP:** Gebruik eventueel een keukentrapje om beter bij de wagenrails te komen

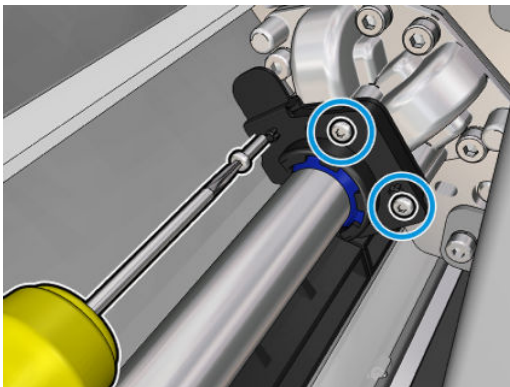
 **BELANGRIJK:** Wees extra voorzichtig bij het reinigen van de onderste voorrail en voorkom dat u zich snijdt of de codeerstrook stukmaakt.



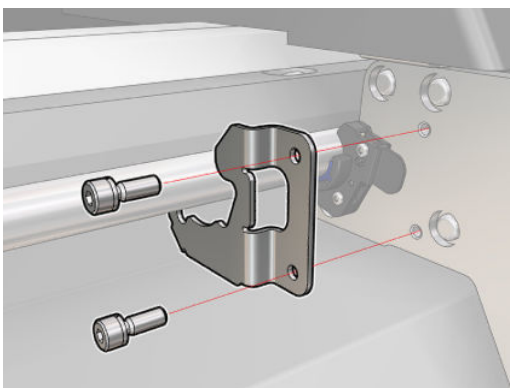
### De invetiltjes vervangen

1. Draai de schroeven van de linker invetiltjen los met de torx 8 en de 3 mm inbussleutel.

 **BELANGRIJK:** Raak de schroefjes niet kwijt als u ze hebt losgedraaid.

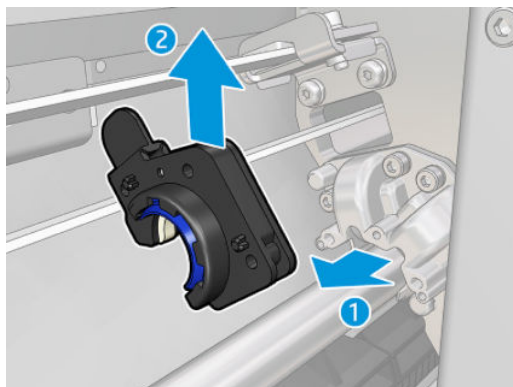


2. Maak het metalen deel van het achterste invetilt los en bedek dit.

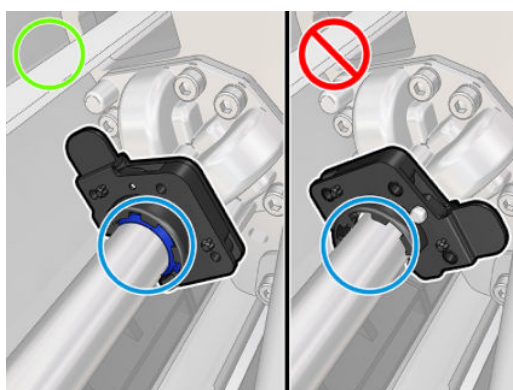




3. Zet de te vervangen vilten enkele millimeters uit de buurt van de wagen en trek deze vervolgens uit de wagenrail (draai ze zo nodig met de klok mee of tegen de klok in). Doe de gebruikte vilten op de gebruikelijke wijze bij het afval.



4. Neem de twee schone linker invetvilten uit de printeronderhoudskit en plaats deze. Let erop dat het blauwe kunststof deel van het invetvilt naar buiten wijst (niet naar binnen).



5. Plaats de invetvilten in elke rail en schuif deze naar de wagen. De kruisvormige delen van de invetvilthouder (zie hieronder) moeten in de daartoe bestemde openingen in de wagen worden geplaatst. In de achterste vilthouder zitten twee openingen waar de twee pennen op de wagen doorheen moeten.



6. Schroef de vilten weer vast op de wagen.



**OPMERKING:** Plaats het metalen plaatje voor het achterste vilt voordat u het vastschroeft.

7. Duw de wagen handmatig naar links totdat de rechtervilten te zien zijn.
8. Herhaal stap 1 tot en met 4 voor de rechtervilten.

## De wagenrails reinigen

1. Reinig het rechterdeel van beide wagenrails met een schone doek (dit deel werd tot nu toe door de wagen afgedekt).
2. Wanneer klaar bent, schuift u de wagen voorzichtig naar rechts totdat deze stopt.
3. Sluit het venster.
4. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).

## De stangen van de druppeldetector reinigen en smeren



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



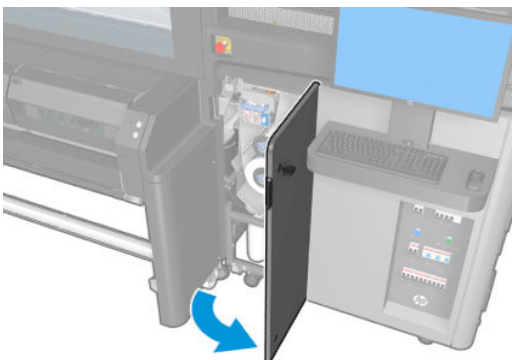
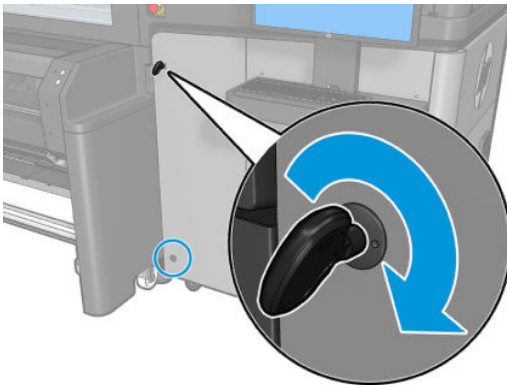
Gevaar van elektrische schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

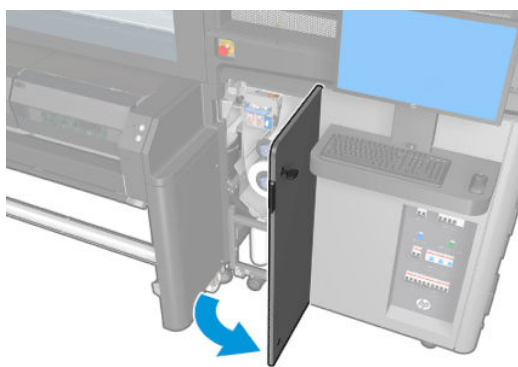
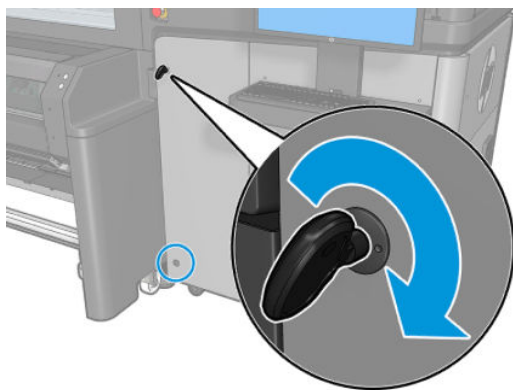
1. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



2. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.



3. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.



4. Gebruik handschoenen om uw handen te beschermen.
5. Reinig beide stangen met een niet-pluizende doek met isopropanol.

 **OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.

6. Breng een paar druppels olie aan over de gehele lengte van de druppeldetectorstangen.
7. Sluit en vergrendel de deur van de printkopreinigingsrol.
8. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



## De koelingsventilator van de wagen reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

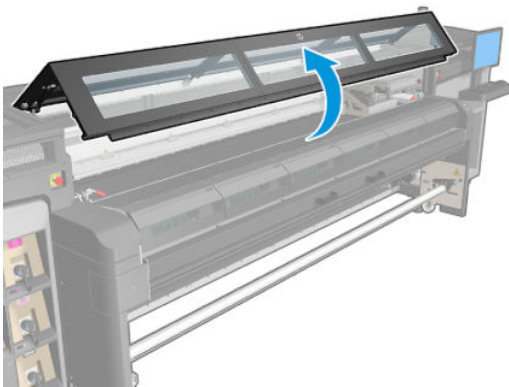
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Reiniging van de koelingsventilator van de wagen voorbereiden

1. Zorg ervoor dat u de HP Latex 1500 Printer-reinigingskit hebt die bij uw printer wordt geleverd.
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Verwijder het substraat.
4. Wacht totdat de uithardingsmodules zijn afgekoeld (ongeveer 10 minuten).
5. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke posities zijn.
6. Verwijder de printkopwagen naar de servicepositie.
7. Zet de wagenbalk in de hoogste stand.
8. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



9. Open de voorklep.



### De koelingsventilator van de wagen reinigen

1. Verplaats de wagen met de hand naar links om toegang te krijgen tot de koelventilator van de wagen.
2. Reinig de koelingsventilator van de wagen met een niet-pluizende doek die is bevochtigd met gedestilleerd water of zo nodig met isopropanol.

 **OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.

### De reiniging van de koelingsventilator van de wagen afronden

1. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen helemaal droog zijn en dat al het vocht volledig is verdampt.
2. Sluit de voorklep.
3. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



4. Verplaats de wagen terug naar zijn werkingspositie.

## Twee PCA-ventilatiefilters van de droger reinigen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Reiniging van twee PCA-ventilatiefilters van de droger voorbereiden

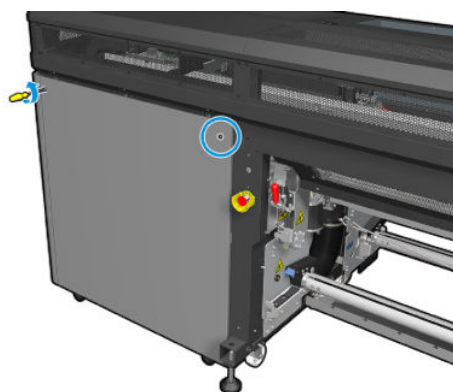
1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.



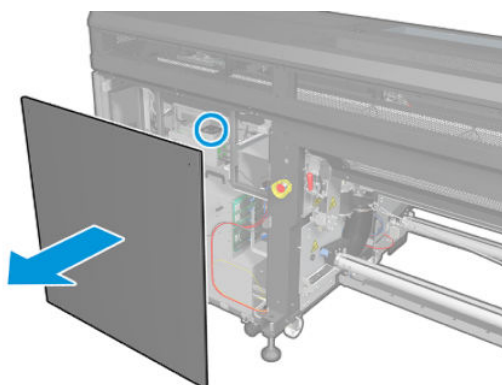
2. Zoek de paneleenheid rechtsachter.

### Het PCA-ventilatiefilter van de droger aan de rechterkant reinigen

1. Verwijder de twee gepunte T-20-schroeven waarmee de paneleenheid rechtsachter is bevestigd.



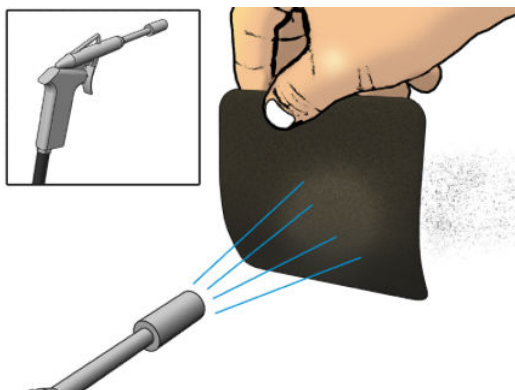
2. Verwijder de paneleenheid rechtsachter en zoek het eerste PCA-ventilatiefilter van de droger.



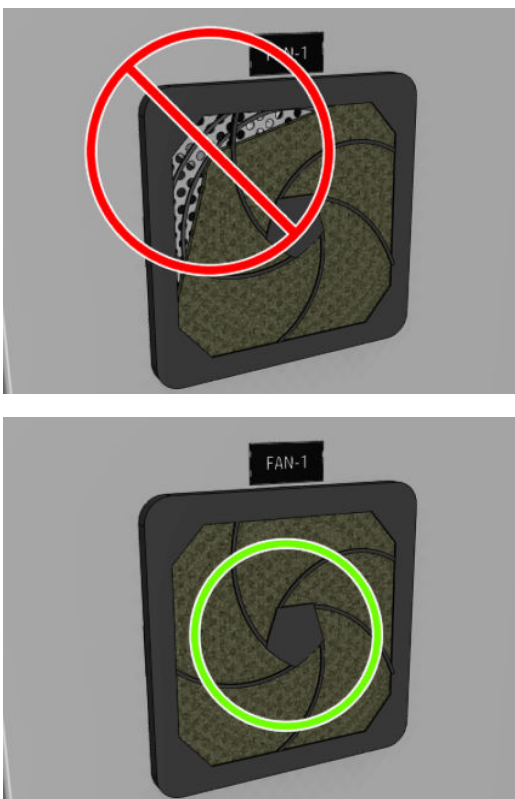
3. Trek de plastic bedekking van de ventilatorfilter.

4. Neem de ventilatorfilter en reinig deze met het luchtpistool.

**⚠ WAARSCHUWING!** Het luchtpistool geleverd bij de printer is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij aanbevolen gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

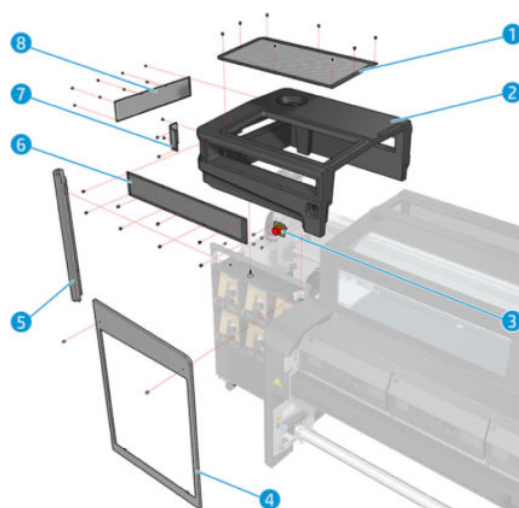


5. Plaats de afdekplaat terug. Plaats de filters op de juiste wijze terug: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.



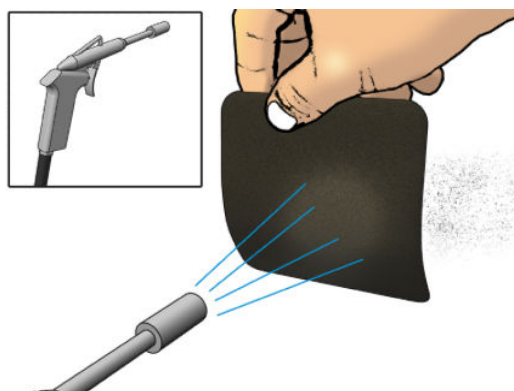
#### Het linker PCA-ventilatiefilter van de droger reinigen

1. Verwijder de zeven puntschroeven waarmee de geperforeerde metalen plaat linksboven is bevestigd (1 in afbeelding hieronder).



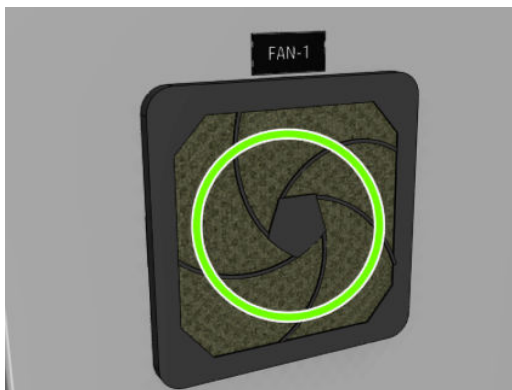
2. Zoek de ventilator en trek de plastic ventilatorfilterafdekking eraf.
3. Neem de ventilatorfilter en reinig deze met het luchtpistool.

**⚠ WAARSCHUWING!** Het luchtpistool geleverd bij de printer is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij aanbevolen gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.





4. Plaats de afdekplaat terug. Plaats de filters op de juiste wijze terug: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.



## Reinigingsblad van de printkop vervangen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

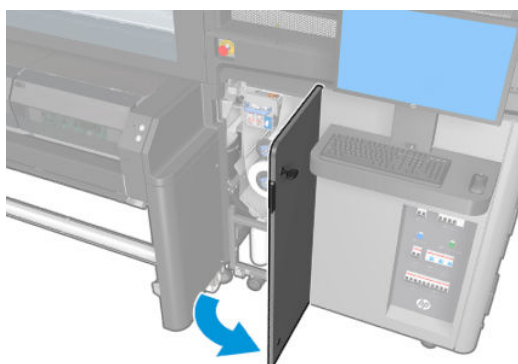
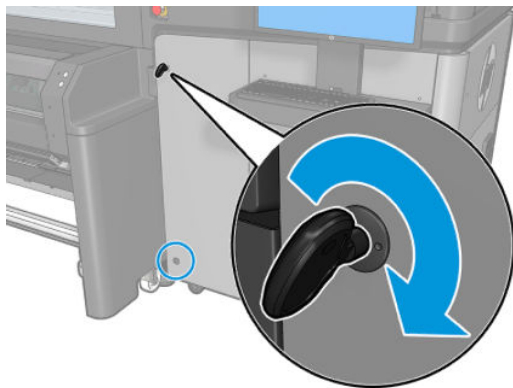
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Vervanging van het rubberen blad voorbereiden

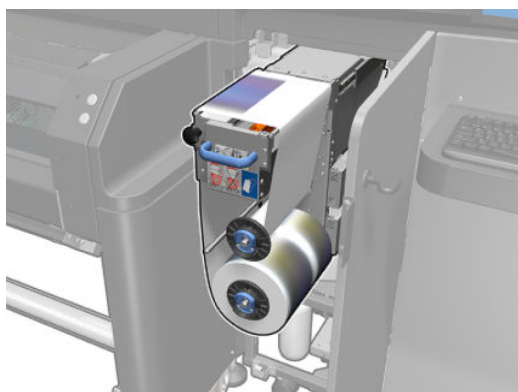
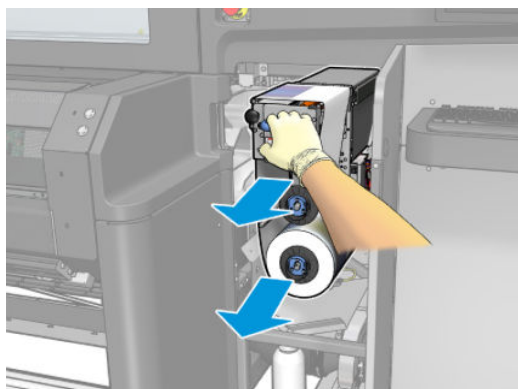
1. Controleer of u de rubberenbladkit van de printkopreinigingsrol hebt (K4T88-67116), die in de printeronderhouds kit (K4T88-67259 of W0R39A) zit, maar ook los kan worden aangeschaft.
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.



3. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.

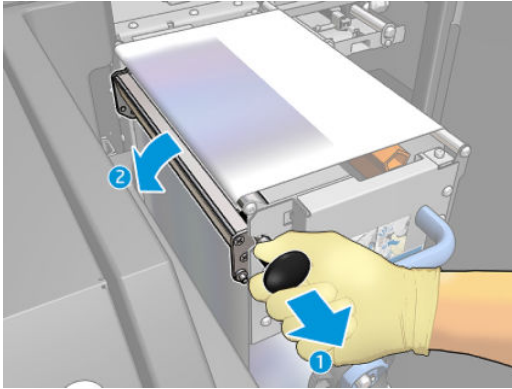


4. Trek de printkopreinigingsrolwagen naar buiten.

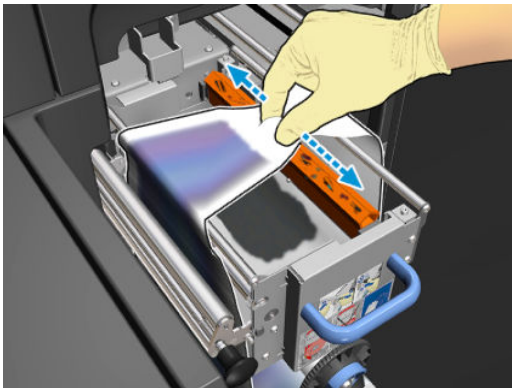


5. Gebruik handschoenen om uw handen te beschermen.

6. Open het klemwiel (uittrekken en de zwarte plastic knop draaien).

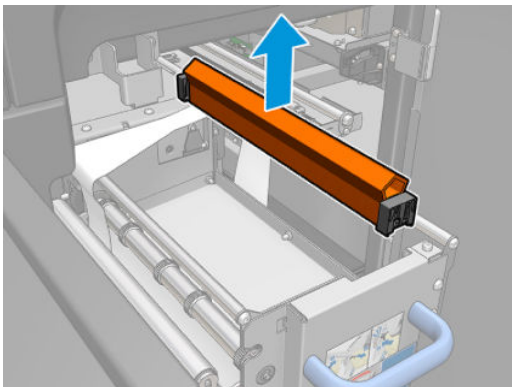


7. Leg het printkopreinigingsmateriaal ter zijde om het rubberen blad te kunnen openleggen.



#### Het rubberen blad vervangen

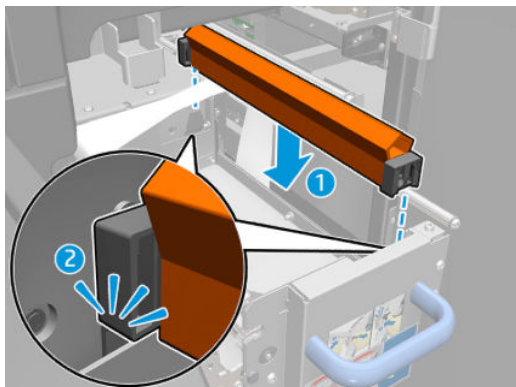
1. Schuif het rubberen blad naar de vervangingspositie en haal deze eruit.



2. Plaats het nieuwe blad.



**OPMERKING:** Het zwarte onderdeel moet stevig blijven zitten op de bijbehorende ondersteuning van de printer.



**BELANGRIJK:** Let erop dat u het printkopreinigingsmateriaal niet beschadigt wanneer u het rubberen blad vervangt.

#### Voltooien na vervanging van het rubberen blad

1. Duw het printkopreinigingsmateriaal terug op zijn plaats en sluit het klem wiel (met de zwarte plastic knop).
2. Duw voorzichtig de printkopreinigingsrolwagen terug in de werkingspositie.
3. Sluit en vergrendel de klep.
4. Vanuit printcare voert u kalibratie van de printkopreiniger uit.

## 900-liter onderhoud

Zorg ervoor dat u voor het uitvoeren van reinigingsonderhoud de printer uitschakelt en dat u nauwkeurig de desbetreffende veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Inleiding

De volgende onderhoudsprocedures zijn na elke 900 liter vereist:

- [De transmissie van het substraatstation reinigen op pagina 234](#)
- [Het invetten van de printkop-primers op pagina 235](#)
- [Codeereenheid van de scan-as reinigen op pagina 237](#)
- [Stof in ketting van scan-as reinigen op pagina 238](#)
- [De droogventilatoren en diffuser reinigen op pagina 239](#)
- [De codeerstrook van de druppeldetector reinigen op pagina 241](#)
- [De zijrubbers van de curingmodule vervangen op pagina 243](#)
- [Oliekousjes en -viltten van de wagen vervangen en de stangen van de scan-as reinigen en invetten op pagina 244](#)
- [Beschadigde diverter-wielen vervangen op pagina 245](#)
- [Een tussentank vervangen op pagina 246](#)
- [De ventilatiefilters van de E-kast vervangen op pagina 248](#)
- [De ventilatiefilters van de E-box vervangen op pagina 249](#)

## De transmissie van het substraatstation reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Risico om in uw vingers te snijden

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Het reinigen van het substraatstation voorbereiden

1. Zet de wagenbalk in de hoogste stand.
2. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



3. Open de laadtafel.
4. Til voorzichtig de kunststof afdekklep omhoog.

## Het substraatstation reinigen

1. Reinig het messing aandrijfwerk via de ontstane ruimte en let er daarbij op dat u de codeereenheid niet beschadigt.
2. Sneer de transmissie door het ontstane gat.

## Het invetten van de printkop-primers



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)



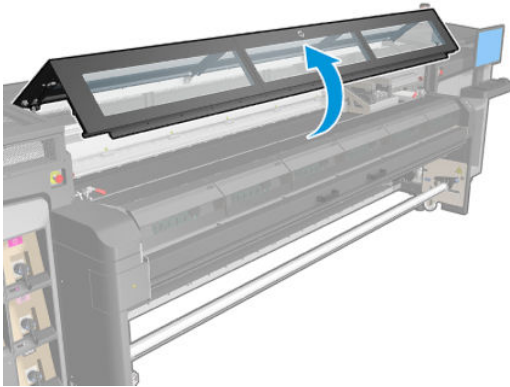
**OPMERKING:** Voer deze procedure uit wanneer de systeemfout 46.02.0Y:06 verschijnt.

## Voorbereiden van het invetten van de printkop-primers

1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
3. Verwijder de printkopwagen naar de servicepositie.
4. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

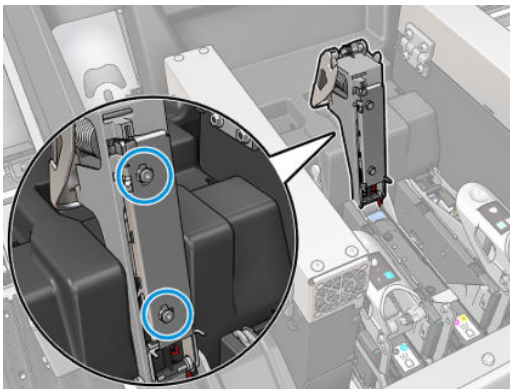


5. Ga op de keukentrap staan en open het venster.

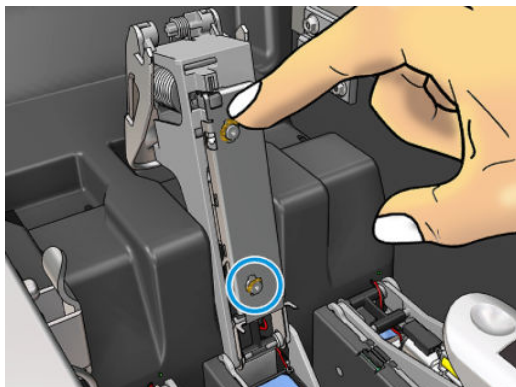


#### Het invetten van de printkop-primers

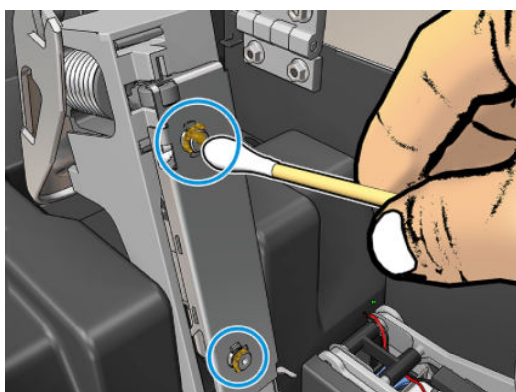
1. Verwijder de afdekplaat van de wagon.
2. Nadat u de printkop hebt bedekt, kunnen twee O-ringen worden waargenomen die de verbindingen tussen de afdekplaat van printkoppen en de printkop verzegelen.



3. Smeer met een vinger een beetje vet op de O-ringen om hun prestaties te verbeteren. Een geschikt vet is beschikbaar in een spuit uit de reinigingsset.



Het vet moet alleen op het zwarte rubberen gedeelte worden aangebracht. Als het vet in de centrale opening komt, verwijder dit dan met een tandenstoker of een soortgelijk hulpmiddel.



4. Sluit de afdekplaat van de printkoppen, de afdekplaat van de wagen en de toegang tot de printkop.

## Codeereenheid van de scan-as reinigen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

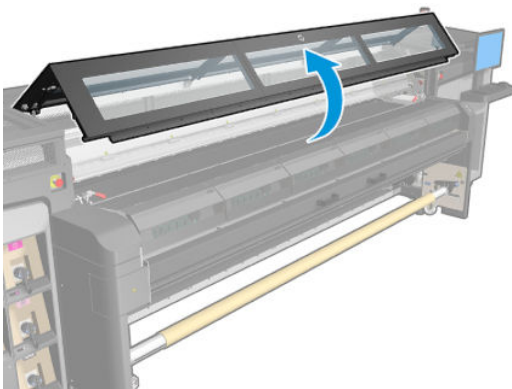
## Proces

1. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

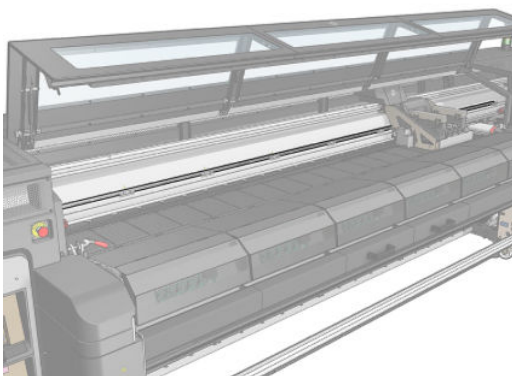




2. Open het venster.



3. Controleer of de codeerstrook moet worden gereinigd. Als dit het geval is, reinigt u deze voorzichtig met een doekje. Wees extra voorzichtig, omdat de strook gemakkelijk breekt. Reinig alleen de vervuilde gebieden.



4. Voer de diagnostische test voor de lengte van de scan-as uit.

## Stof in ketting van scan-as reinigen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok



Bewegende  
ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

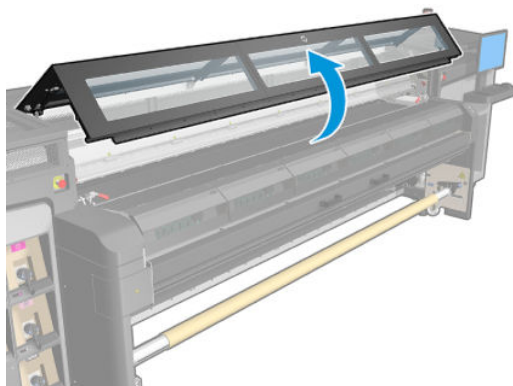


## Reiniging van stof in ketting van scan-as voorbereiden

1. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



2. Open het venster.



## Stof in ketting van scan-as reinigen

1. Kijk of er stof, vuil of stukjes rubber, aerosol en dergelijke op de ketting is gekomen.
2. Als dit aanwezig is, reinigt u de ketting met een kruimelzuiger.
3. Na afloop van het 900-liter onderhoud wordt nog een diagnostische test uitgevoerd om een goede werking te waarborgen.

## De droogventilatoren en diffuser reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

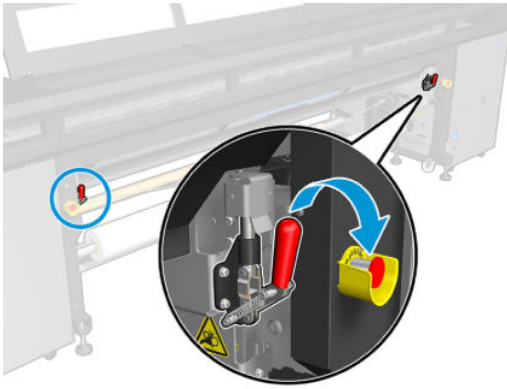
De aandrijfrol moet worden gereinigd als deze zichtbaar vies is of als u merkt dat de substraatdoorvoer niet langer vloeiend en regelmatig is.

## Het reinigen van de droogventilatoren en diffuser voorbereiden

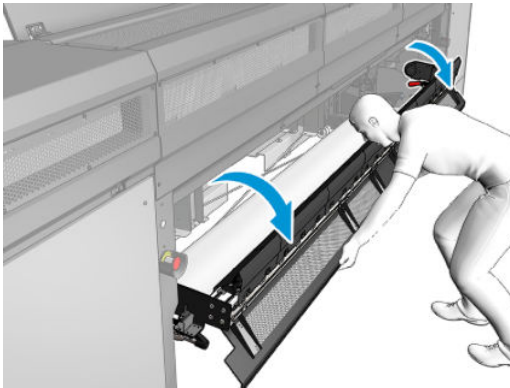
1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Verwijder het substraat.

## De droogventilatoren en diffuser reinigen

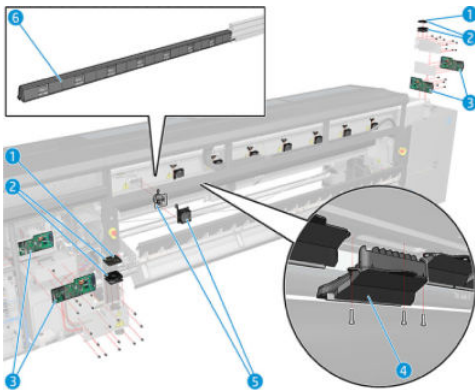
1. Open de vergrendelingen.



2. Trek de klemwielmodule naar de laagste stand.

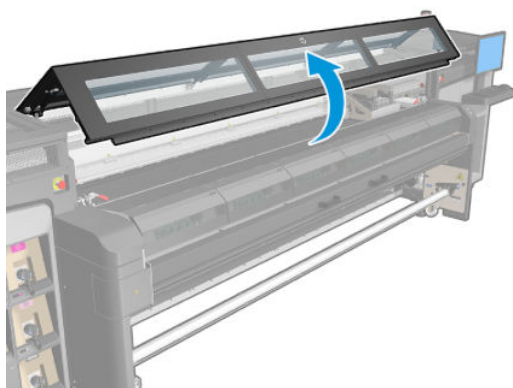


3. Verwijder stof van de droogventilatoren met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water (5 in afbeelding hieronder).

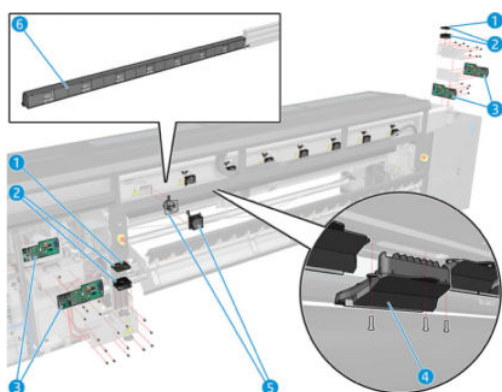


4. Wacht totdat de droogventilatoren droog zijn.
5. Breng de klemwielmodule terug in de oorspronkelijke positie en sluit de vergrendelingen.

6. Open de voorklep.



7. Verwijder stof van de droog-diffuser, reinig met een borstel en gebruik een kruimelzuiger voor de sproeiers van de verwarmingsdiffusers (4 in afbeelding hieronder). Verwijderen indien niet nodig.



8. Sluit de voorklep.

## De codeerstrook van de druppeldetector reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



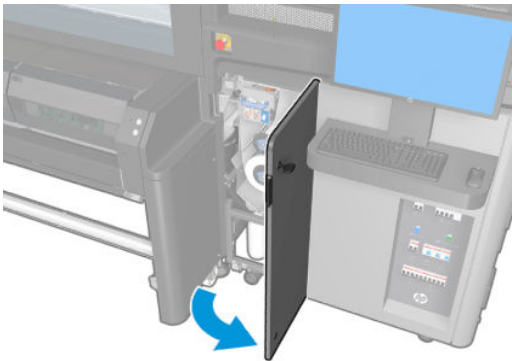
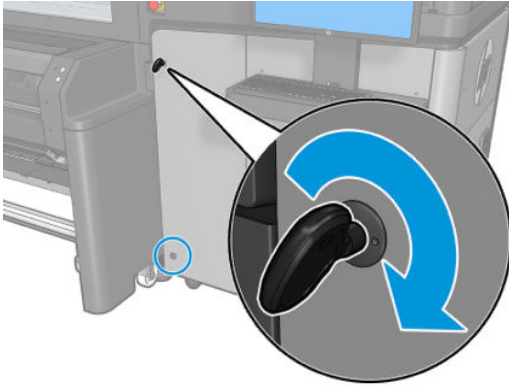
Gevaar van elektrische schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

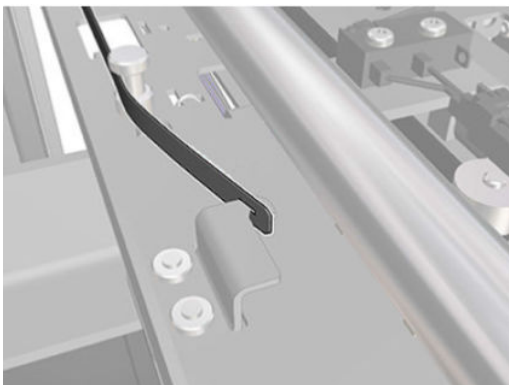
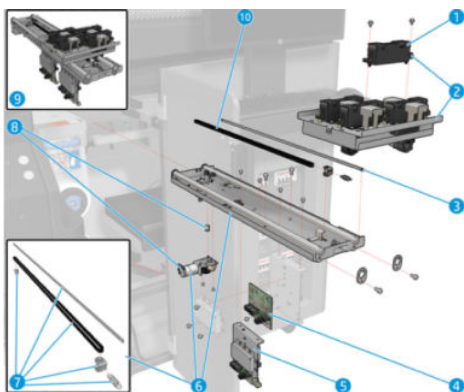
1. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



2. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.



3. Gebruik handschoenen om uw handen te beschermen.
4. Reinig zo nodig de codeerstrook van de druppeldetector met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water (3 in afbeelding hieronder).



5. Controleer of de gereinigde strook helemaal droog is.

6. Sluit en vergrendel de deur van de printkopreinigingsrol.
7. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



## De zijrubbers van de curingmodule vervangen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

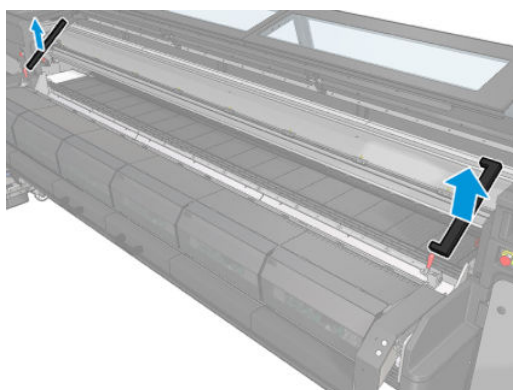


Bewegende ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

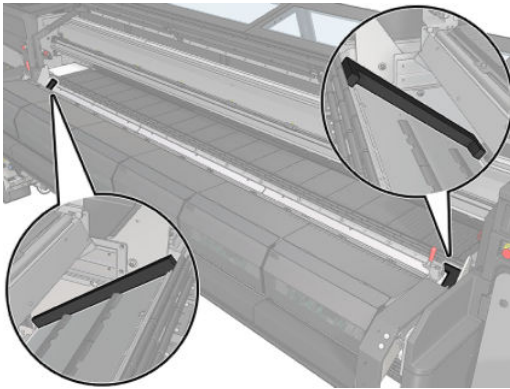
## Verwijderen

1. Open de vergrendelingen en trek de uithardingsmodule naar buiten.
2. Verwijder de resterende stukjes schuim aan beide kanten.



## Plaatsen

1. Plaats nieuwe rubbers. Tape ze in zodat ze goed zijn afgesloten tussen de curingmodule en de bodemplaat aan de voorkant om te voorkomen dat er condens lekt.



2. Duw de uithardingsmodule naar binnen en sluit de vergrendelingen.

## Oliekousjes en -viltten van de wagen vervangen en de stangen van de scan-as reinigen en invetten



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

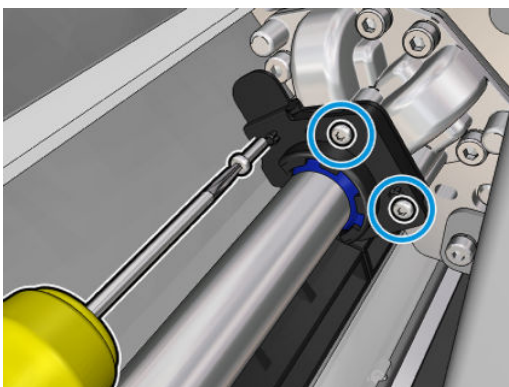
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Verwijderen

1. Open het venster van de voorkant en zet de wagen in de afdrukstand. Laat de wagen niet te lang uit de normale positie.
2. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

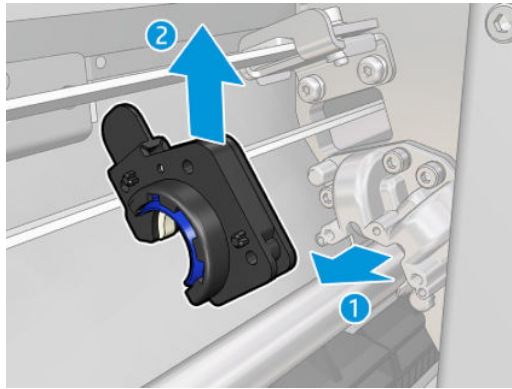


3. Schroef de houders van de viltjes en kousjes volgens de aanwijzingen los.



### Plaatsen

1. Vervang de vereiste onderdelen (schuimblokken en/of kousjes).



2. Monteer, sluit het venster en zet de printer weer aan om de wagen weer in de ruststand te zetten.
3. Na afloop van het onderhoud wordt de scan-as frictietest (diagnostische test) uitgevoerd om een goede werking te waarborgen.

## Beschadigde diverter-wielen vervangen



Gevaar van pletting



Risiko van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

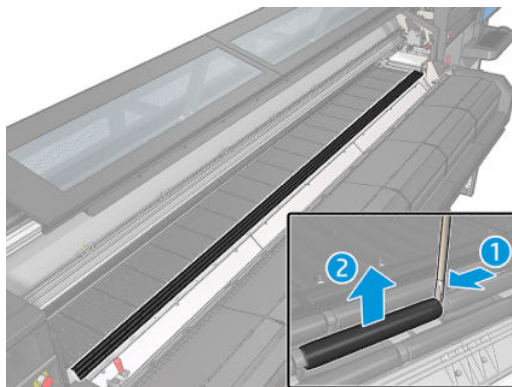


Bewegende  
ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Verwijderen

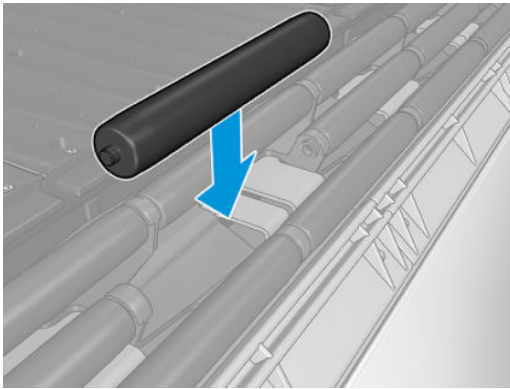
1. Open de uithardingsmodule.
2. Maak de beschadigde onderdelen met een schroevendraaier los.



## Plaatsen

1. Vervang de beschadigde onderdelen door nieuwe. Controleer of ze met de andere wieltjes zijn uitgelijnd.





2. Sluit de uithardingsmodule.

## Een tussentank vervangen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

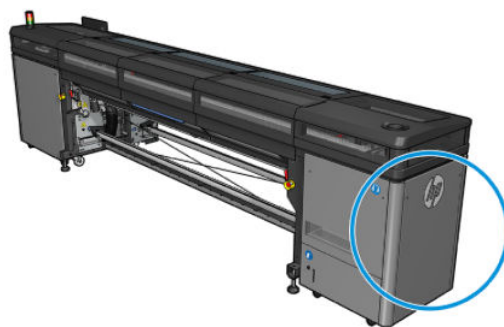
Elke 900 liter moeten de tussentanks worden vervangen.

1. Controleer of u de tussentankkit hebt, die wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit (K4T88-67259).
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

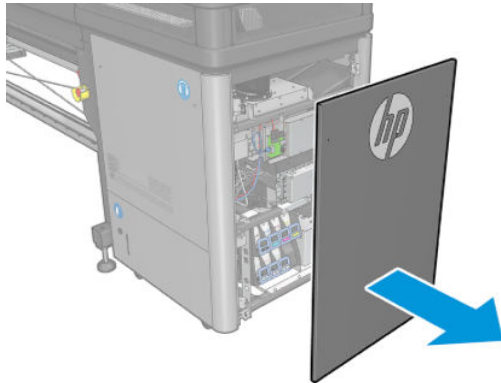
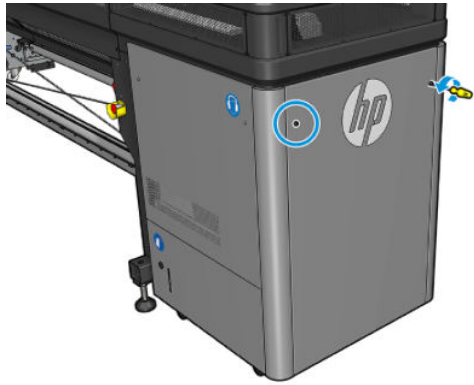


## Een tussentank vervangen

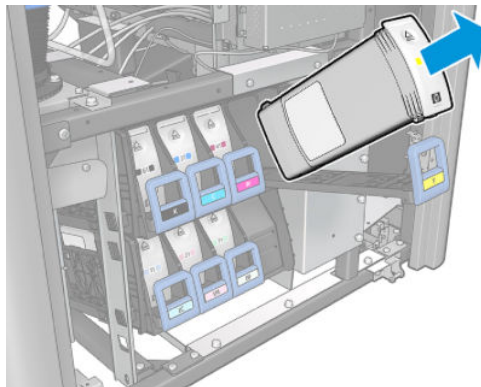
1. Schroef de puntschroeven los en verwijder de klep om toegang te krijgen tot de tussenreservoirs.







2. Verwijder alle tussentanks.



3. Plaats alle tussentanks terug.
4. Zet de afdekplaat terug en bevestig deze met de schroeven.

#### Afronden na vervanging van een tussentank

1. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



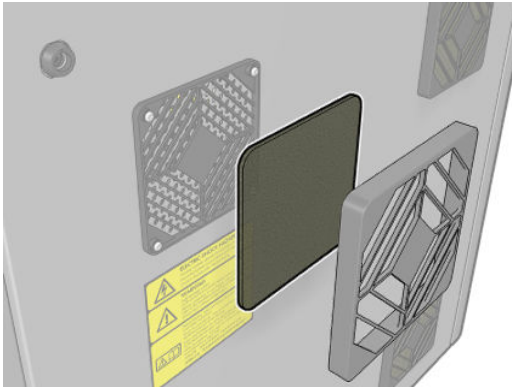
2. Wanneer de printer is ingeschakeld, start u de printer opnieuw in diagnostische modus.
3. Klik op **Next** (Volgende). Wanneer hierom wordt gevraagd, wordt de diagnostische test automatisch uitgevoerd om de tussentank opnieuw te vullen.

 **BELANGRIJK:** Gebruik de printer pas wanneer de diagnostische test is voltooid.

## De ventilatiefilters van de E-kast vervangen

### Vervanging van de ventilatiefilters van de E-kast voorbereiden

1. Ventilatiefilters voor de E-kast zijn meegeleverd met uw printer in de HP Latex 1500-printerreinigingskit: de noodzakelijke sets van twee filters zijn geleverd; slechts één set is voor deze bewerking nodig.

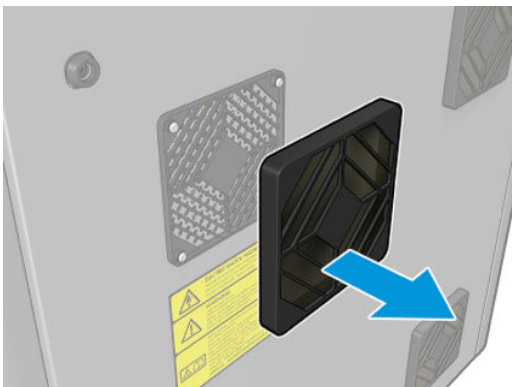


2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Zoek de ventilatiefilters op de printer.

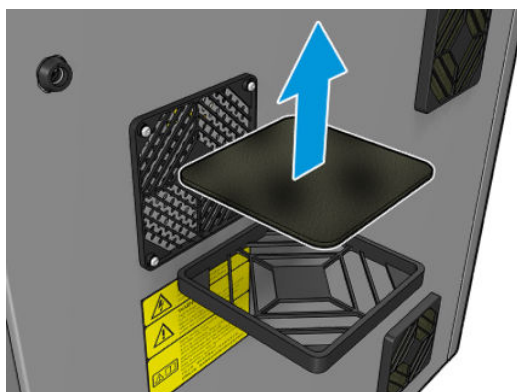


### De ventilatiefilters van de E-kast vervangen

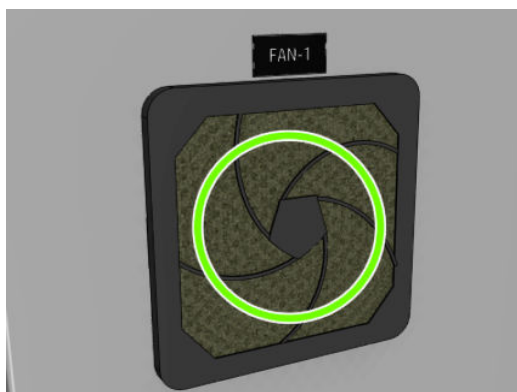
1. Trek de plastic bedekking van de ventilatorfilter.



2. Voor elke ventilator, vervangt u de ventilatorfilter met een nieuwe ventilatiefilter. Zorg ervoor dat u het op de juiste wijze vindt: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.



3. Plaats de afdekplaat terug.



## De ventilatiefilters van de E-box vervangen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

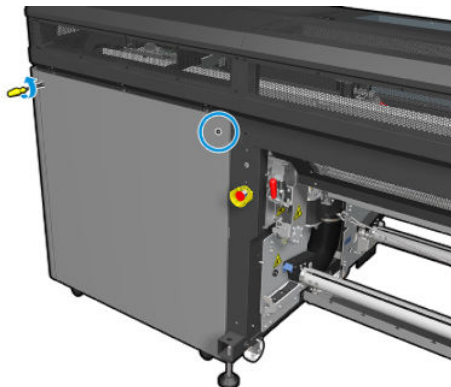
## Vervanging van de ventilatiefilters van de E-box voorbereiden

Het ventilatiefilter van de E-box is meegeleverd met uw printer in de HP Latex 1500-printerreinigingskit:

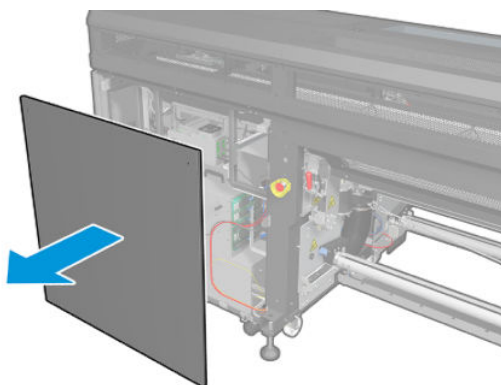
1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.



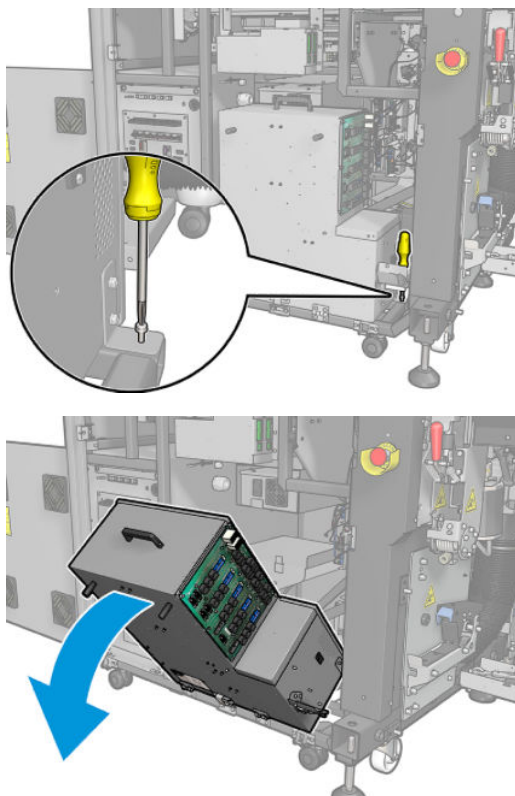
2. Zoek de paneleenheid rechtsachter.
3. Verwijder de twee gepunte T-20-schroeven waarmee de paneleenheid rechtsachter is bevestigd.



4. Verwijder de paneleenheid rechtsachter.

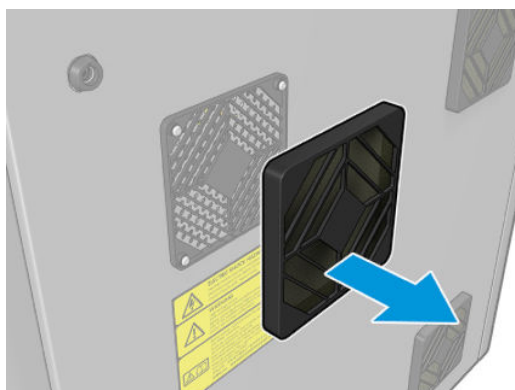


5. Verwijder de twee T-20-schroeven van de steun van de E-box en trek deze voorzichtig naar buiten.

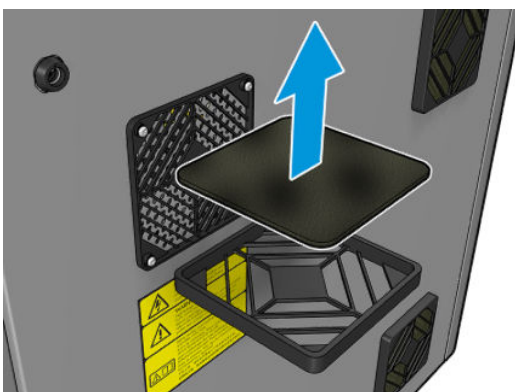


#### De ventilatiefilters van de E-box vervangen

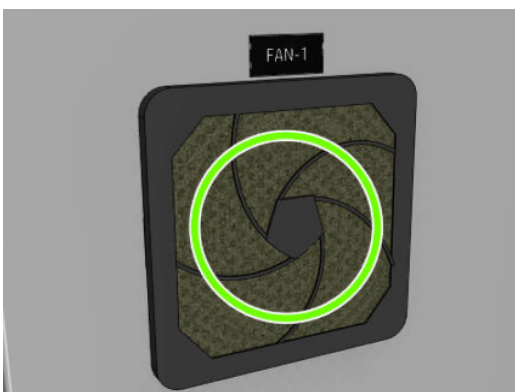
1. Trek de plastic bedekking van de ventilatorfilter.



2. Vervangt de ventilatorfilter met een nieuwe. Zorg ervoor dat u het op de juiste wijze vindt: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.



3. Plaats de afdekplaat terug.



## Ventilatiefilters van de droger vervangen

Zorg ervoor dat u voor het uitvoeren van reinigingsonderhoud de printer uitschakelt en dat u nauwkeurig de desbetreffende veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

---

 **VOORZICHTIG:** Wees voorzichtig met uw handen.

**VOORZICHTIG:** Let erop dat u geen vuil naar andere onderdelen van de printer overdraagt.

---

1. Schakel de printer uit.
2. Open de klep van de droger.
3. Verwijder de filterklemmen voorzichtig.
4. Reinig de filters handmatig met een gewone stofzuiger.

## Wanneer nodig

Zorg ervoor dat u voor het uitvoeren van reinigingsonderhoud de printer uitschakelt en dat u nauwkeurig de desbetreffende veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Inleiding

Naast de periodieke onderhoudsprocedures na bepaald gebruik en inktverbruik, zijn er nog andere onderhoudstaken die moeten worden uitgevoerd wanneer dat nodig is:

- [Printerveiligheid controleren op pagina 255](#)
- [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 256](#)
- [De scan-asbalk reinigen op pagina 256](#)
- [De contactpunten van de printkophouder reinigen op pagina 259](#)
- [De wagenrails handmatig reinigen op pagina 262](#)
- [Scan-as en mechanische onderdelen controleren en reinigen op pagina 264](#)
- [Een submodule van een klemwiel vervangen op pagina 265](#)
- [Een primer en vergrendeling vervangen op pagina 267](#)
- [De aerosolventilatiemodule vervangen \(alleen door getrainde, deskundige gebruikers\) op pagina 270](#)
- [De kap van een servicestation vervangen op pagina 274](#)
- [Vervang een tussentank \(alleen voor getrainde gebruikers\) op pagina 277](#)
- [Een zekering in de E-kast vervangen op pagina 279](#)
- [Een asventiel vervangen op pagina 281](#)
- [De knijpklem vervangen op pagina 282](#)
- [De tuimelkussens vervangen op pagina 283](#)
- [De zijrubbers van de curingmodule vervangen op pagina 243](#)
- [Drijfwerk en eindkapje van as vervangen op pagina 284](#)
- [Bladen van in-line snijmachine vervangen op pagina 289](#)



## Printerveiligheid controleren



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

Controleer de status van de alarmen in de IPS. Controleer of het baken werkt en er geen ernstige fouten zijn. Controleer de status van de deur en afdekplaten, zorg ervoor dat deze allemaal gesloten zijn voordat u gaat afdrukken. Controleer of de wagenbalk in de juiste positie staat en of de laadtafel goed gesloten is.



1. Controleer of alle kleppen en afdekplaten gesloten zijn voordat u gaat afdrukken.
2. Controleer of het baken de status **Gereed** heeft.
3. Controleer of de wagenbalk in de juiste positie staat voor de taak die u wilt uitvoeren. Zie [De positie van de wagenbalk instellen op pagina 78](#) voor meer informatie. Zorg ervoor dat er niets in het afdrukgebied is achtergebleven dat er niet hoort.
4. Controleer of de Internal Print Server **Gereed** aangeeft, of er geen waarschuwingen worden weergegeven en of er geen onderhoud vereist is. Neem de nodige maatregelen.
5. Controleer of er geen berichten over benodigdheden zijn op de Internal Print Server.
6. Controleer of er geen berichten over substraat zijn op de Internal Print Server.
7. Controleer of het substraat correct is geplaatst, de curingmodules en de laadtafel zijn gesloten en of de substraatrandhouders op hun plaats staan.
8. Controleer of de inktcartridges en de fles voor afvalinkt goed zijn, leeg zo nodig de fles met afvalinkt.

9. Controleer of de fles voor afvalinkt voor het reinigen van de printkop goed is en leeg deze zo nodig.
10. Controleer of de filters van de elektrische schakelkast schoon zijn en of de elektrische schakelkast gesloten is.

## De printkoppen controleren en reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel



Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

1. Ga naar de Internal Print Server en selecteer **Printer > Printkoppen reinigen**.

2. Druk op de knop **Controleren** om routinematige reiniging automatisch uit te voeren.

## De scan-asbalk reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel

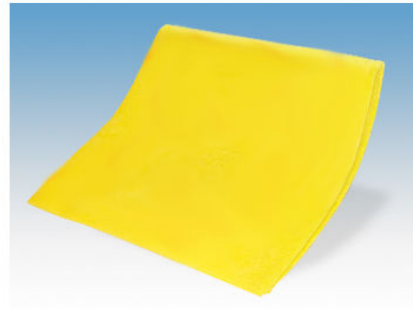


Gevaar van elektrische  
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Vorbereiding op het reinigen van de achterste scan-asbalk

1. Zorg ervoor dat u een stofzuiger en een absorberende schoonmaakdoek hebt (niet meegeleverd)

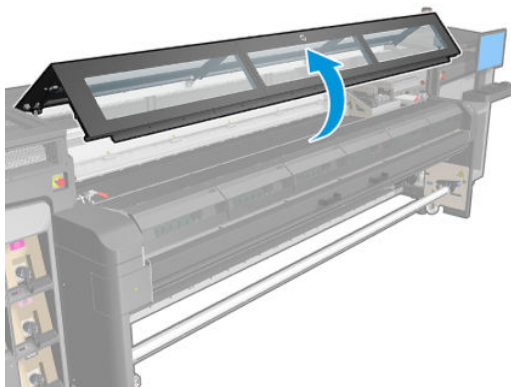


2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
4. Verplaats de wagen naar de meest linkse positie.
5. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188.](#)

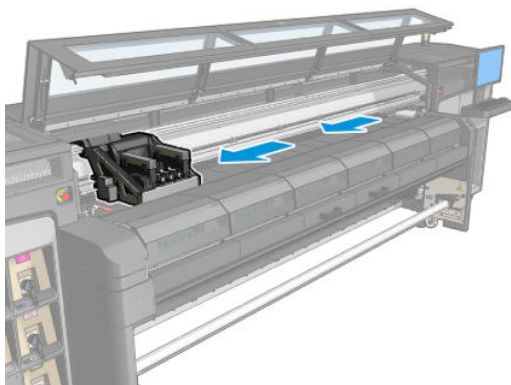


#### De achterste scan-asbalk reinigen

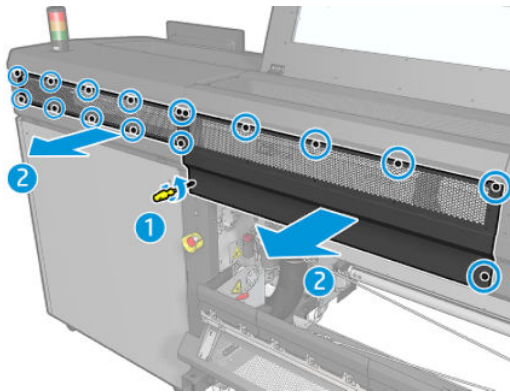
1. Open het venster.



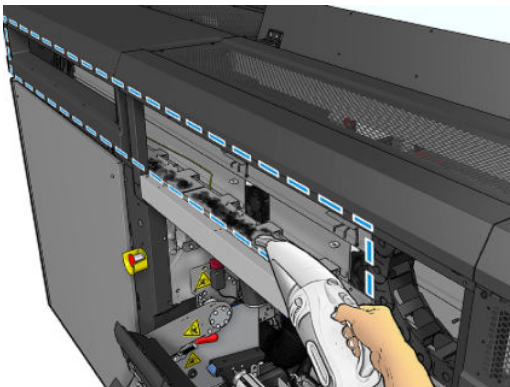
2. Verplaats de wagen naar de IDS-kant van de printer.



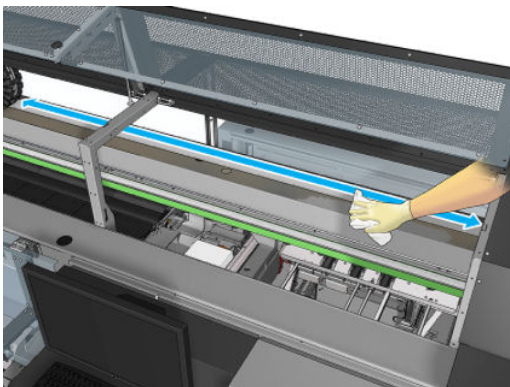
3. Verwijder de puntschroeven (zie hieronder) en verwijder de afdekkingen.



4. Verwijder het stof op de achterste scan-asbalk met een stofzuiger.



U kunt ook een absorberende doek gebruiken, met gedemineraliseerd water om het stof af te vegen. Zorg ervoor dat het stof op de doek blijft plakken en niet in de printer valt.



5. Gebruik de absorberende doek met gedemineraliseerd water om overgebleven vuil te verwijderen van de scan-asbalk.

#### Het reinigen van de achterste scan-asbalk voltooien

1. Laat de transparante bovenklep zakken en schroef het vast.
2. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



## De contactpunten van de printkophouder reinigen

**⚠ WAARSCHUWING!** Deze bewerking kan alleen door opgeleid personeel worden uitgevoerd!

**📋 OPMERKING:** Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.

**⚠ WAARSCHUWING!** Lees en volg de veiligheidsmaatregelen om te controleren of u de apparatuur veilig gebruikt: zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#). U wordt verwacht de juiste technische opleiding en ervaring te hebben die nodig zijn om bekend te zijn met de gevaren waaraan u kunt blootstaan bij het uitvoeren van een taak, en de juiste maatregelen te treffen om de risico's voor uzelf en anderen te minimaliseren.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

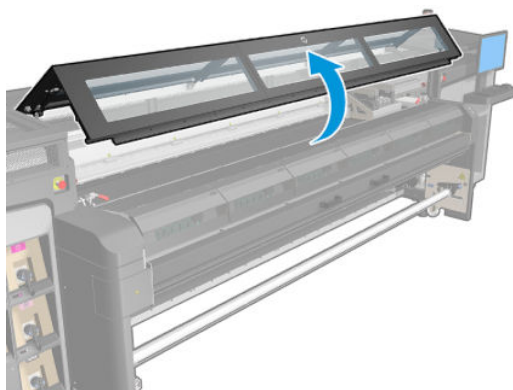
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Voorbereiding op de reiniging van de printkophoudercontactpunten

1. Zorg ervoor dat u de HP Latex 1500 Printer-reinigingskit hebt die bij uw printer wordt geleverd.
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Bepaal welke printkop gereinigd moet worden, gebruikelijk nadat de Internal Print Server vervanging of terugplaatsing ervan heeft aanbevolen.
4. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
5. Verwijder de printkopwagen naar de servicepositie.
6. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



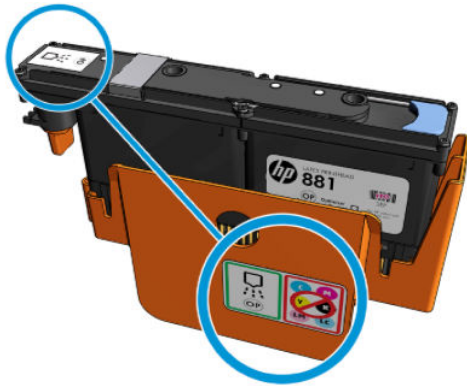
7. Ga op de keukentrap staan en open het venster.



## De printkopcontactpunten (in de wagensleuf) reinigen

1. Verwijder voorzichtig de printkoppen die gereinigd moeten worden uit de wagen en bescherm deze met de oranje verzegelingsdoppen.

**⚠ VOORZICHTIG:** Zorg ervoor dat elke printkop zijn eigen kleur dop heeft. Dit geldt met name voor de doppen van optimalisatieprintkoppen, omdat er daar hoog risico bestaat voor schade aan de sproeiers als deze worden gemengd met de kleurprintkoppen en andersom. De optimalisatiedoppen zijn van labels voorzien zoals hieronder aangegeven.



**💡 TIP:** Onthoud welke printkop uit welke sleuf komt; de printer geeft een foutmelding als u een printkop in een andere sleuf plaatst.

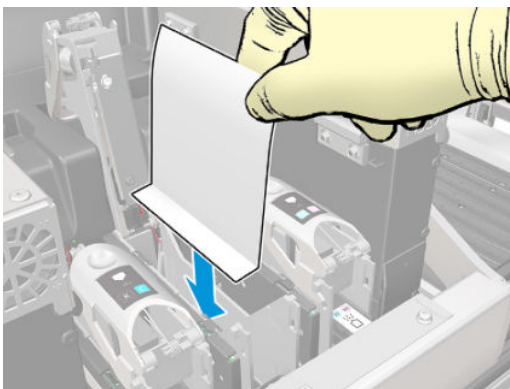
2. Belicht de printkopgleuf in de wagen en controleer de elektrische aansluitingen naar de printkop op vuil.

**💡 TIP:** Als u wit papier achter de elektrische contacten houdt, is het contrast groter en eventueel vuil beter zichtbaar.



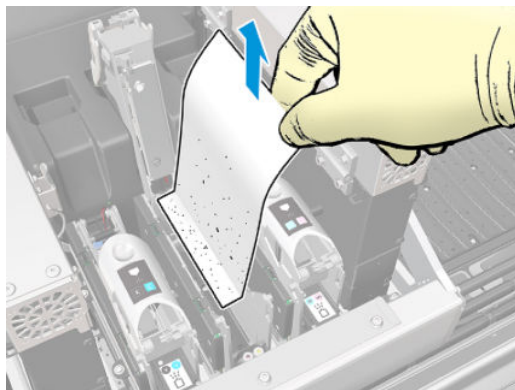
3. Reinig de vuile aansluitingen voorzichtig, maar grondig met behulp van een niet-pluizende doek. Een stuk papier of doek kan worden gebruikt om het vuil te verzamelen.

**📄 BELANGRIJK:** Reinig in een verticale beweging; horizontale bewegingen kunnen de pennen beschadigen.





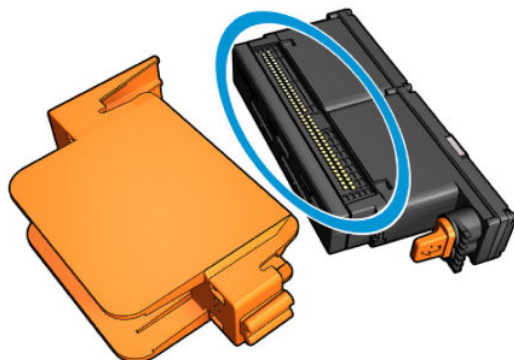
4. Verwijder het stuk papier of doek om te voorkomen dat het vuil verspreidt.



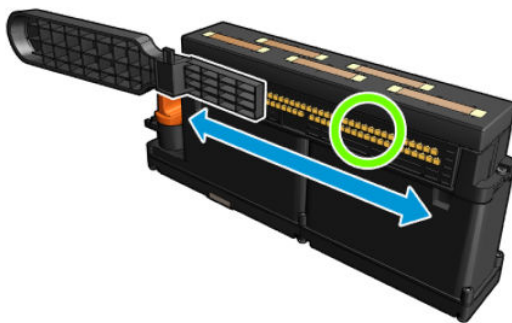
5. Verlicht de sleuf van de printkop opnieuw om te controleren of de elektrische aansluitingen nu schoon en onbeschadigd zijn.

#### De printkopcontactenpunten (op de printkop) reinigen

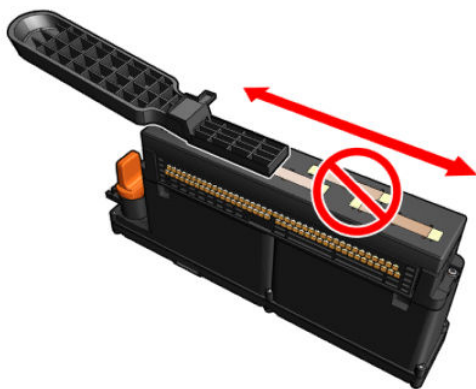
1. Gebruik voor de reiniging van de EE-aansluitingen een niet-pluizende doek.
2. Let op: Veeg alleen in verticale richting, omdat EE-aansluitingen anders beschadigd kunnen raken.
3. Reinig de onderkant van de printkophouder vooral zeer voorzichtig
4. Verwijder de printkopdop en zoek de contactpunten.



5. Reinig de contactpunten.



**⚠ VOORZICHTIG:** De verbindingswisser van de printkop **niet** gebruiken om de sproeiers te reinigen!



#### Voltooi het schoonmaken van de printkopcontactpunten

1. Wacht totdat de contactpunten droog zijn.
2. Plaats de printkoppen terug in dezelfde sleuf als waar ze vandaan kwamen.
3. Sluit het venster.
4. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



#### De wagenrails handmatig reinigen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)



**OPMERKING:** Voer deze procedure alleen uit als het automatische reinigingsproces mislukt.

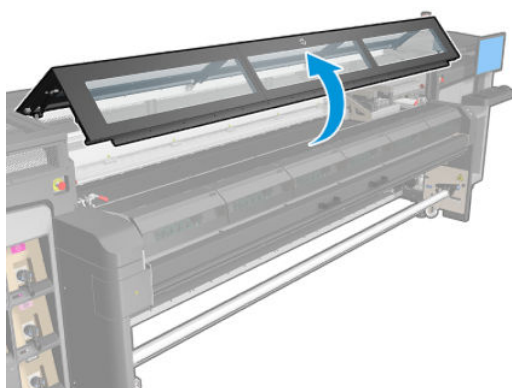


### Voorbereiding op het handmatig reinigen van de wagenrails

1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Wij raden u aan om handschoenen te dragen.
3. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
4. Zet de wagenbalk in de hoogste stand.
5. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



6. Open de voorklep.

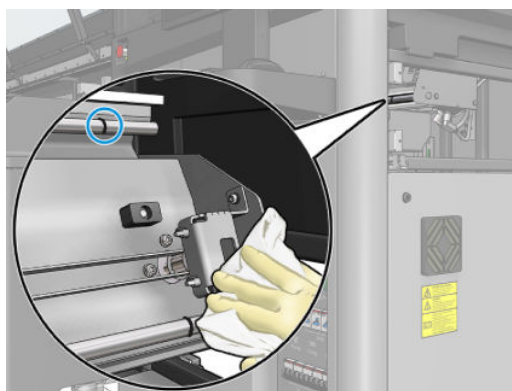


### De wagenrails handmatig reinigen

1. Ga voor de printer staan en reinig de voorste rail met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water en eventueel isopropanol.

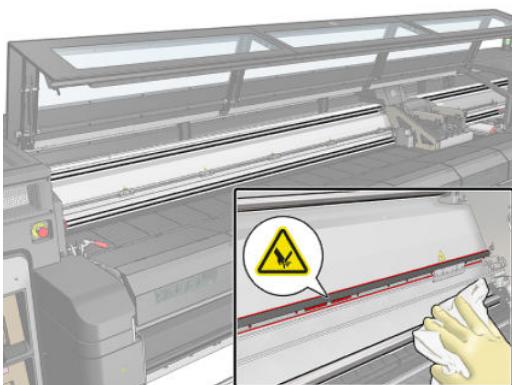


**OPMERKING:** Als u zich in een gebied bevindt (zoals Californië) waarin VOS-reiniging en onderhoudsvloeistof worden gereguleerd, gebruikt u een VOS-gecertificeerd reinigingsmiddel, zoals een goed verdunde Simple Green-allesreiniger, in plaats van isopropanol.



2. Sluit de voorklep.
3. Ga naar de achterkant van de printer en open de laadtafel.

4. Ga aan de achterzijde van de printer staan en reinig de achterrail op dezelfde wijze. U kunt de rail vanaf de achterkant bereiken, via de ruimte tussen de plaat en de klemmen.



**⚠ VOORZICHTIG:** Zorg ervoor dat er geen vlekken op de codeerstrook komen. Houd de doek weg van de codeerhuls.

5. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen volledig droog zijn en het vocht volledig is verdampt.
6. Sluit de laadtafel.

#### Het handmatig reinigen van de wagenrails voltooien

1. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
2. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



#### Scan-as en mechanische onderdelen controleren en reinigen



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



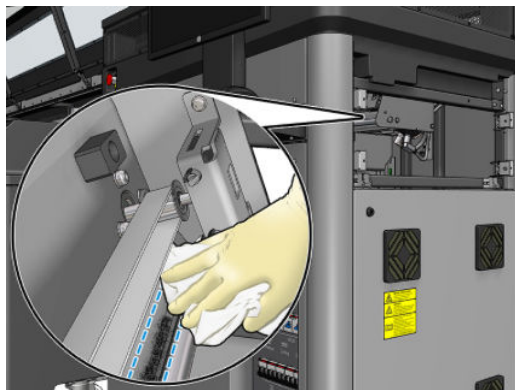
Bewegende ventilatorbladen

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

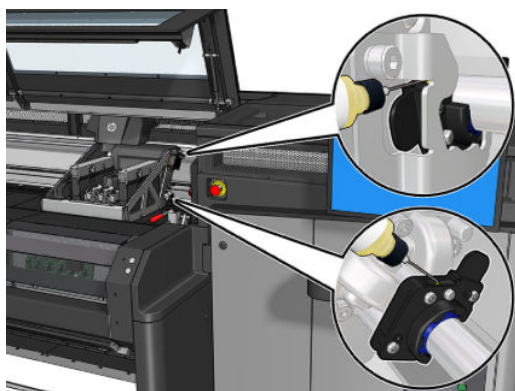
#### Proces

1. Zet de printer uit.
2. Open het venster aan de voorzijde.

3. Reinig de rails scan-as met een doekje. Reinig vooral de zijkanten zorgvuldig.



4. Vet de 2 stangen met een paar druppels olie in.



5. Voer de diagnostische test voor de lengte van de scan-as uit.

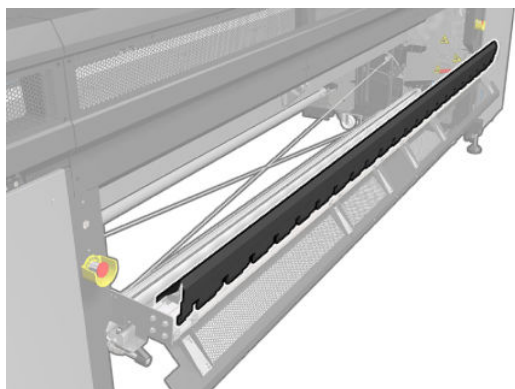
## Een submodule van een klemwiel vervangen

### Vervanging een submodule van een klemwiel voorbereiden

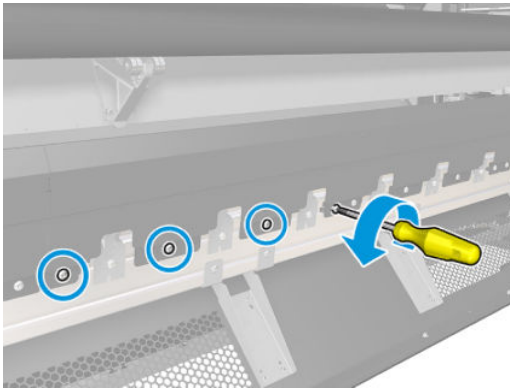
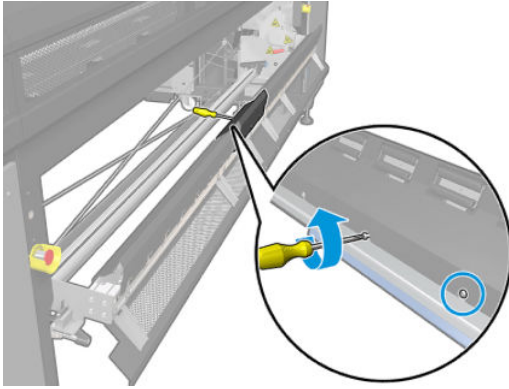
- ▲ Controleer of u de klemwielmontage (K4T88-67088) hebt, die wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit (D4J02A).

### Een submodule van een klemwiel vervangen

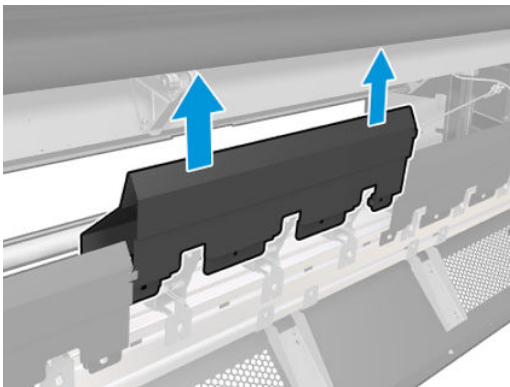
1. Open de laadtafel.
2. Zoek de submodule van het klemwiel die vervangen moet worden.



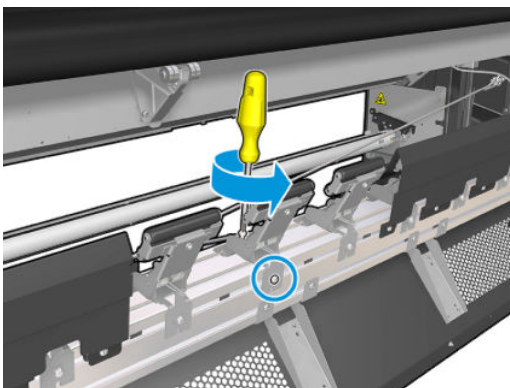
3. Verwijder de schroeven die hieronder worden afgebeeld.



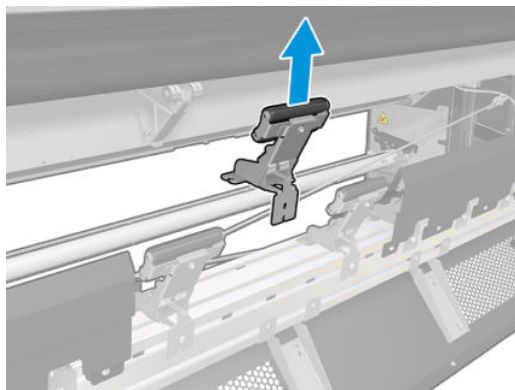
4. Verwijder de klep van het klem wiel.



5. Verwijder de schroeven die de submodule van het klem wiel bevestigen.



6. Verwijder de defecte submodule.



7. Plaats een nieuwe submodule en bevestig de schroeven.
8. Plaats de klep en bevestig de schroeven.
9. Sluit de laadtafel.

## Een primer en vergrendeling vervangen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

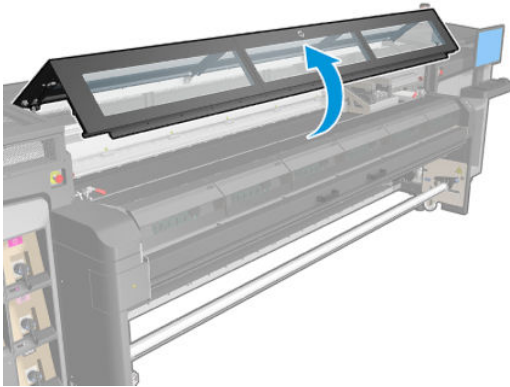
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Vervanging van een primer voorbereiden

1. Controleer of u de primer- en vergrendelkit (K4T88-67013) hebt, die wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit (D4J02A).
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
4. Verplaats de wagen naar de dienstpositie.
5. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

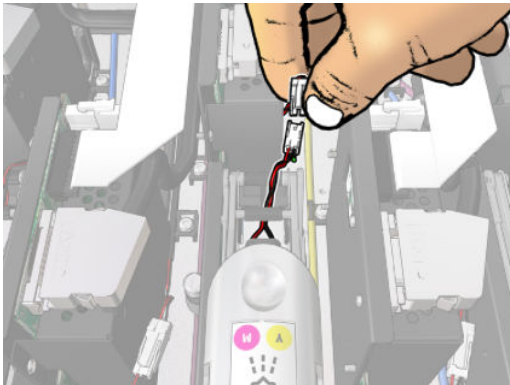


6. Open het venster.



### Een primer en vergrendeling vervangen

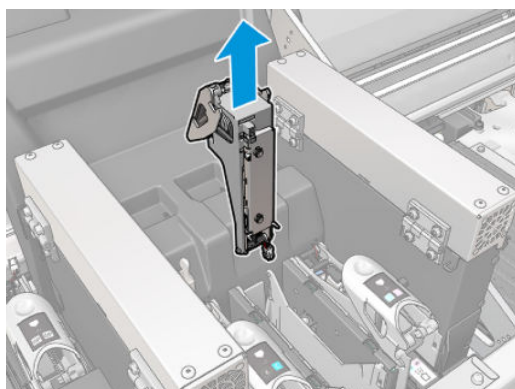
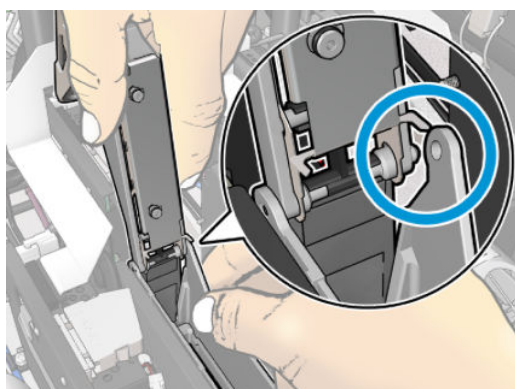
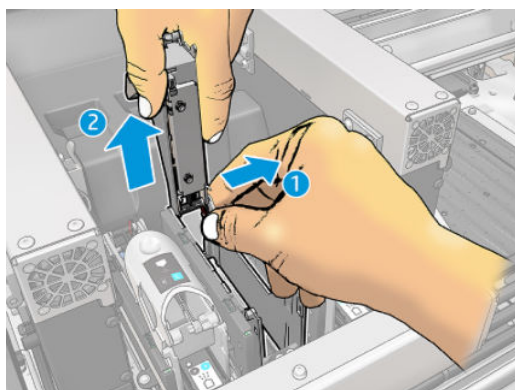
1. Koppel beide kabels los. U moet een witte aansluiting loskoppelen die u aan de achterkant van de printkop kunt vinden van de te vervangen primer.



2. Open de vergrendeling. Het is gewoonlijk niet noodzakelijk om de printkop te verwijderen.



3. Verwijder de vergrendeling van de printkop van de te vervangen primer. Om deze te verwijderen, moet u de printkop-muurzak naar rechts openduwen terwijl u de vergrendeling omhoog trekt.



4. Plak het corresponderende kleurlabel van de printkop op de vergrendeling. Let op de afdrukstand.
5. Installeer de nieuwe vergrendeling met de primer.
6. Vervang de printkop indien u deze hebt verwijderd en sluit de vergrendeling.

#### Vervanging van de primer voltooien

1. Sluit het venster.
2. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



3. Voer een diagnostische test uit om te controleren of de nieuwe primer correct werkt en kalibreer deze.
4. Verwijder de oude primer.

## De aerosolventilatiemodule vervangen (alleen door getrainde, deskundige gebruikers)



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

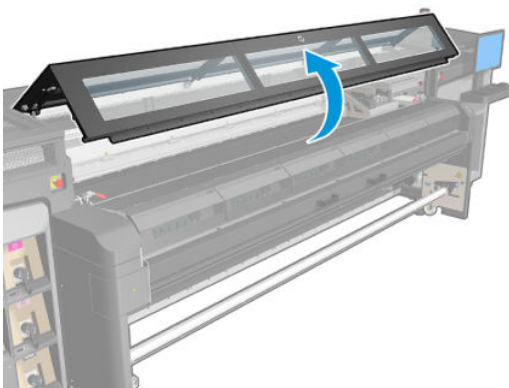
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Vervanging van de aerosolventilatiemodules voorbereiden

1. Controleer of u de aerosolventilatiemodule (K4T88-67003) hebt, die wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit.
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
4. Verplaats de wagen naar de dienstpositie.
5. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



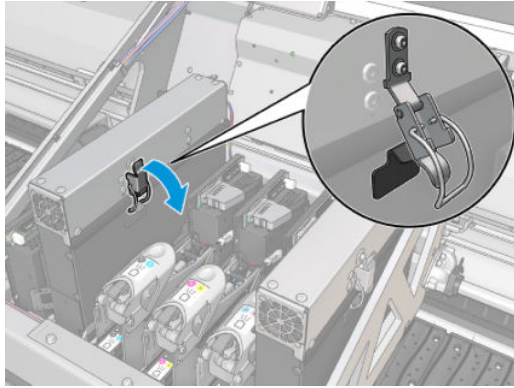
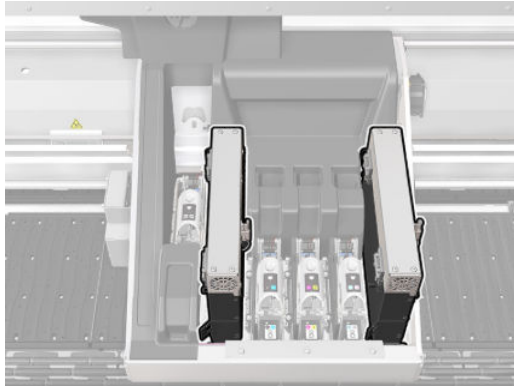
6. Open het venster.



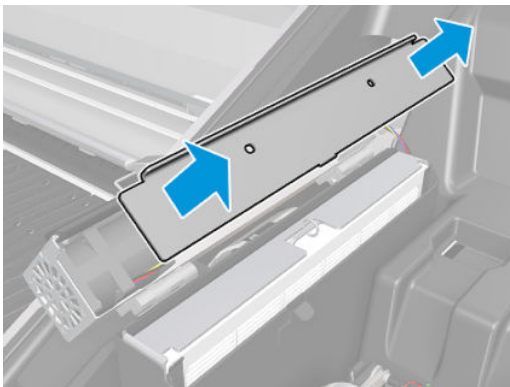
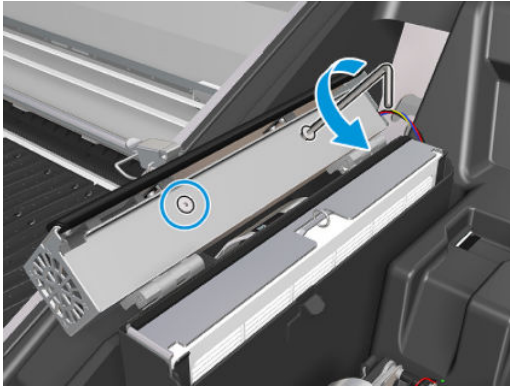
### De aerosolventilatormodule vervangen

1. Open de aerosolventilatieklep alsof u de filters gaat vervangen. Zie [De aerosolfilters vervangen op pagina 113](#).

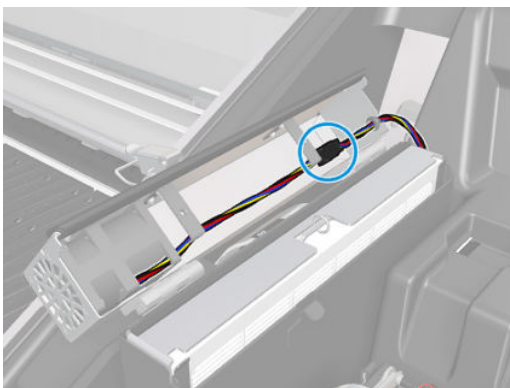




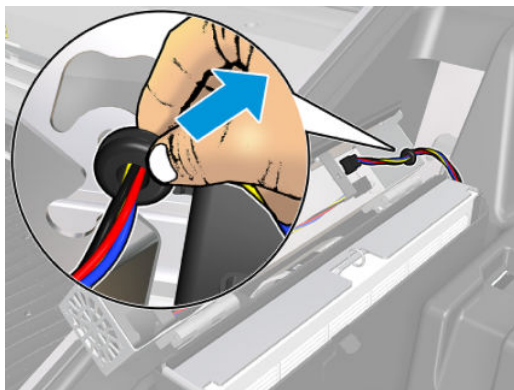
2. Verwijder de twee schroeven op de klep en verwijder de klep.



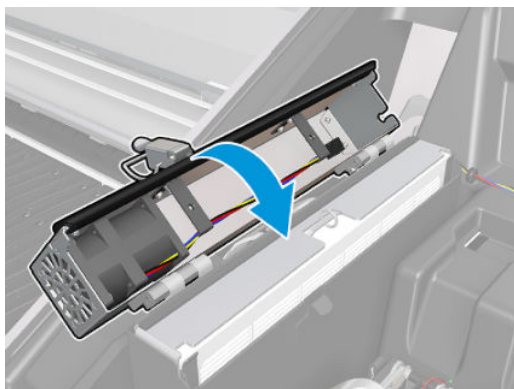
3. Koppel de kabelaan sluiting van de aerosolventilatie los.



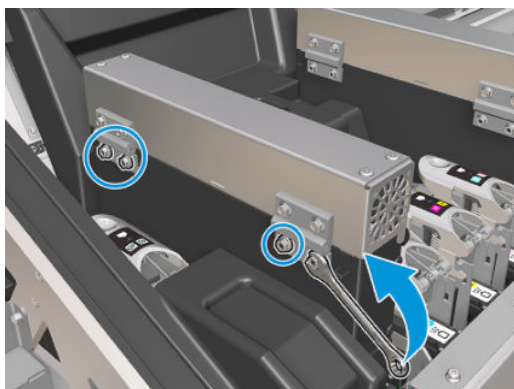
4. Verwijder het harnas van de hoofdkabel van de dekselvergrendeling.



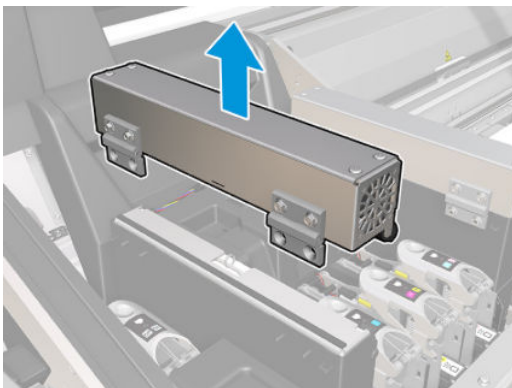
5. Sluit de klep.



6. Verwijder de moeren van de scharnieren. U moet de moeren vasthouden zodat ze niet in de wagen vallen en kwijtraken.



7. Verwijder de aerosolventilatiemodule en plaats de nieuwe.



8. Plaats de scharnieren en moeren terug en draai ze vast.
9. Open de nieuwe aerosolventilatieklep.
10. Verwijder de twee schroeven die de nieuwe ventilatieklep bevestigen en verwijder de klep.
11. Sluit de aerosolventilatiekabels aan.



**BELANGRIJK:** Controleer of de ventilatiekabel juist is aangesloten.

12. Plaats het harnas van de hoofdkabel en steek de doorvoerbuiss in de sleuf van de klep. Zorg ervoor dat de kabels niet te strak zitten binnen de klep.
13. Installeer de aerosolventilatieklep en bevestig de twee schroeven.
14. Sluit de klep.

#### Vervanging van de aerosolventilatiemodule voltooien

1. Sluit het venster.



**VOORZICHTIG:** Haal eventuele obstakels weg van de wagen.

2. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



3. Voer een diagnostische test uit om te controleren of de aerosolventilatoren correct werken.
4. Verwijder de oude aerosolmoduleventilatoren.

#### De kap van een servicestation vervangen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

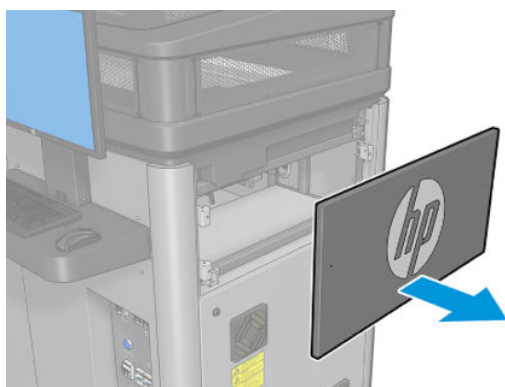
## Voorbereiding op de vervanging van een kap van servicestation

1. Controleer of u de kit voor servicestationkap (K4T88-67073) hebt, die wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit (D4J02A).
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Zorg ervoor dat alle vensters, deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie zijn.
4. Verplaats de wagen naar de dienstpositie.
5. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

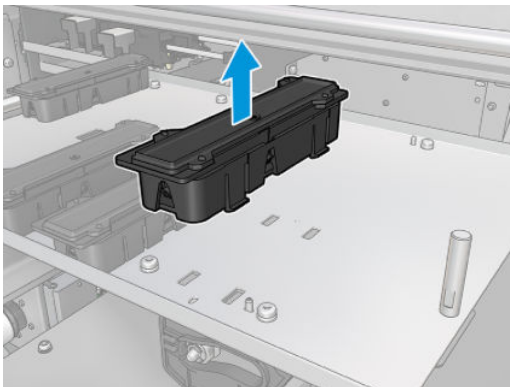
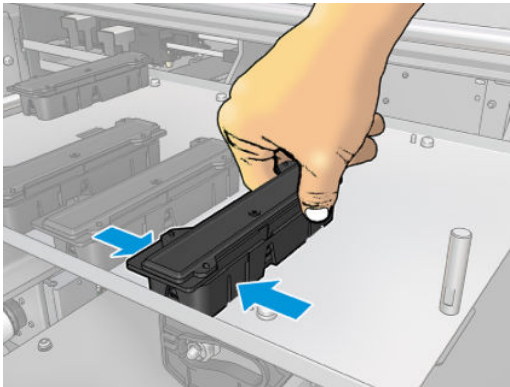
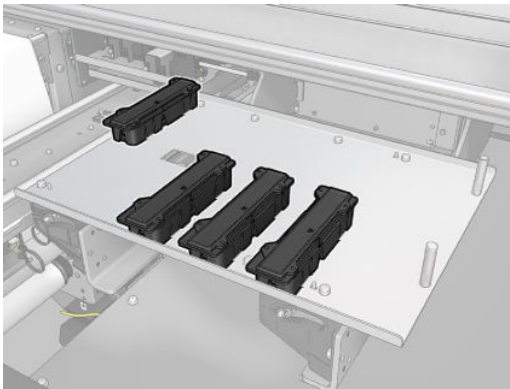


## De kap van een servicestation vervangen

1. Verwijder de klepschroeven en vervolgens de klep, zoals hieronder weergegeven, om bij het afdekgedeelte te komen.



2. Verwijder de kap van het servicestation door op de vier bevestigingen aan de zijkanten (twee aan elke kant) te drukken en omhoog te trekken.



3. Pak de nieuwe kap van het servicestation en plaats deze door op de bevestigingen te drukken.

 **BELANGRIJK:** Controleer of de rubberen plaat op de kap van het servicestation goed op de vier pennen is geplaatst.

Herhaal dit vervangingsproces voor alle kapjes van het servicestation die moeten worden vervangen.

### Vervanging van een servicestationkap afronden

1. Plaats de klep terug en schroef deze vast.
2. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



## Vervang een tussentank (alleen voor getrainde gebruikers)



Risico van brandwonden



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

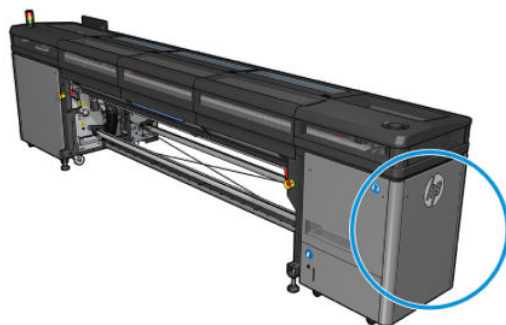
U moet het tussentank vervangen als de zak breekt.

1. Controleer of u de tussentankkit hebt, die wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit (K4T88-67256).
2. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
3. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

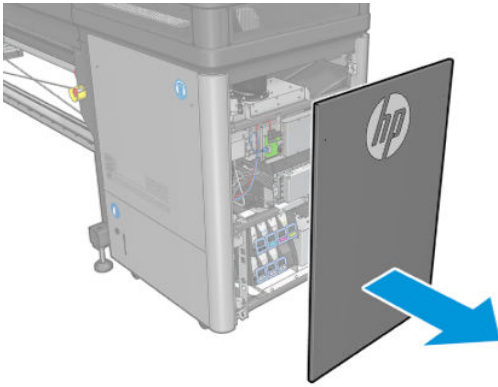


### Een tussentank vervangen

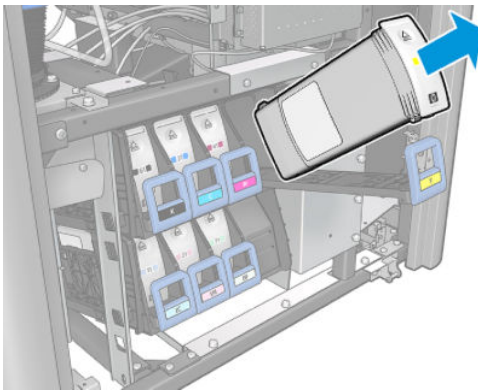
1. Schroef de puntschroeven los en verwijder de klep om toegang te krijgen tot de tussenreservoirs.



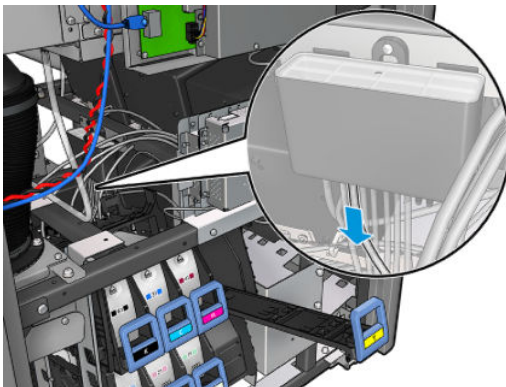




2. Verwijder de tussentank met de kapotte zak.



3. Leg een stuk doek op de plek.
4. Koppel de luchtbuis los van iedere fles zoals hieronder weergegeven.



5. Spuit lucht uit de luchtbuis (b.v. met het luchtdrukpistool) om de binnenkant van de buis schoon te maken. De opgehoopte inkt in de binnenkant van de buis wordt daardoor op het stuk doek dat u op de plek van het tussentank hebt gelegd, gespoten.
6. Als het niet geheel schoon wordt met lucht, gebruik dan water en daarna weer lucht om de buis te drogen.
7. Verwijder de doek.
8. Sluit de luchtbuizen aan.
9. Plaats het nieuwe tussentank.
10. Plaats de klep terug en schroef de schroeven vast.



## Afronden na vervanging van een tussentank

1. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



2. Voer een diagnostische test uit om het tussentank weer aan te vullen.

## Eenzekering in de E-kast vervangen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken van vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

**⚠ VOORZICHTIG:** Probeer geen andere zekeringen te vervangen afgezien van die in de elektrische schakelkast. Dit zijn de enige die u kunt vervangen. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger bij vervanging van andere zekeringen.

## Voorbereiding op de vervanging van een elektrische schakelkast

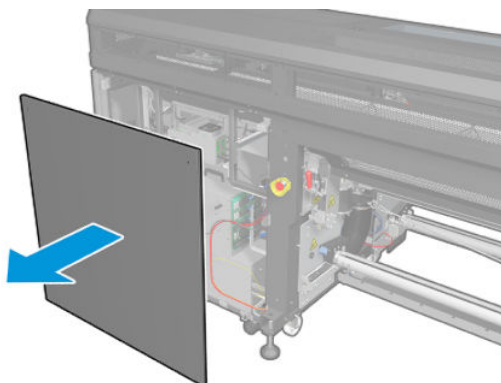
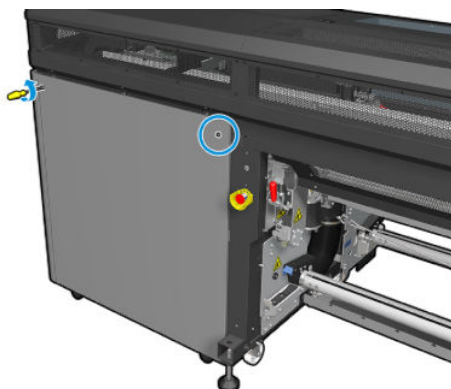
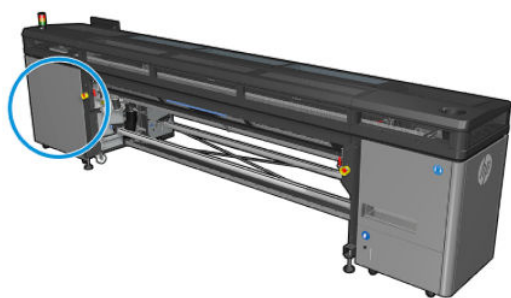
1. Controleer of u de kit voor de PCA-zekeringen (K4T88-67209) hebt, die wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit (D4J02A).
2. Controleer het Print Care-foutbericht
3. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).



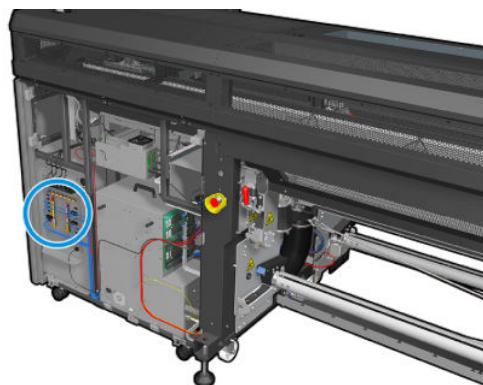
## Een elektrische schakelkast vervangen

1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.

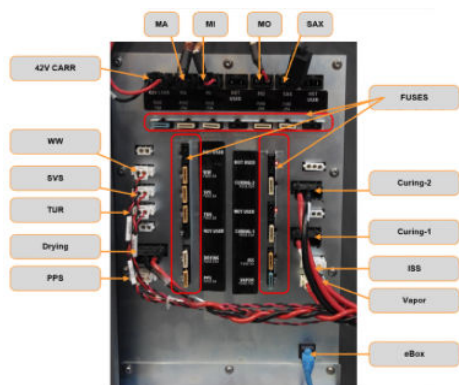
2. Verwijder de schroeven hieronder aangegeven en verwijder de achterste rechterklep.



3. Zoek de elektrische schakelkast.



4. Zoek de defecte zekering zoals aangegeven in de Print Care-foutberichtlogs.



5. Trek de zekering eruit en plaats een nieuwe. Zorg ervoor dat de nieuwe zekering dezelfde afmeting, waardering en kleur als de oude heeft.
6. Voer een diagnostische test uit om te controleren of de nieuwe zekering correct werkt.

**⚠ VOORZICHTIG:** Brandgevaar! Een doorgebrande zekering kan wijzen op een storing van de elektrische circuits in het systeem. Als een zekering herhaaldelijk weigert, bel dan met uw servicevertegenwoordiger en probeer de zekering niet met een zekering met hogere waardering te vervangen.

7. Verwijder de oude zekering.
8. Plaats de klep rechtsachter terug en schroef deze vast.
9. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).



## Een asventiel vervangen



Risico van beklemd raken van vingers

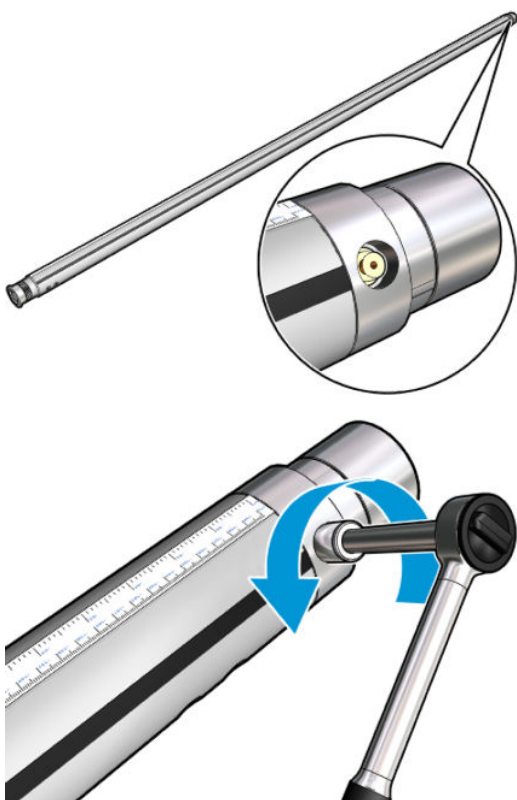
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)


### Vervanging van een asventiel voorbereiden

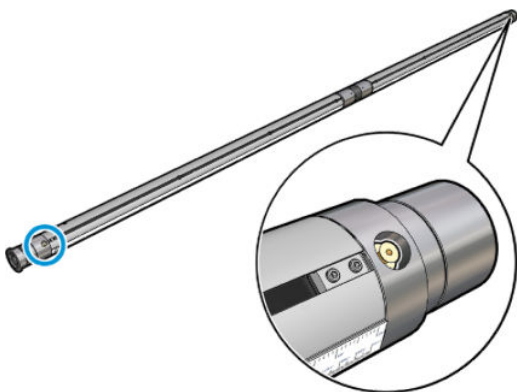
1. Controleer of u het asluchtventiel (K4G10-67094) hebt, dat wordt meegeleverd met de standaard reparatiekit (D4J02A).
2. Zorg ervoor dat u een steeksleutel voor de buis van 11 mm hebt en het pneumatische pistool.
3. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
4. Druk op het ventiel om de as leeg te laten lopen.

### Een asventiel vervangen

1. Verwijder het asventiel met de steeksleutel voor de buis.



 **OPMERKING:** Onthoud dat de as voor twee rollen, twee ventielen heeft; zoek degene die vervangen moet worden.



2. Plaats het nieuwe ventiel en draai dit vast. Het ventiel moet strakgedraaid worden op de goede plek, zonder het te forceren met de sleutel.

### Vervanging van een asventiel voltooiën

- ▲ Toets het nieuwe ventiel door de as op te blazen en leeg te laten lopen.

### De knijpklem vervangen

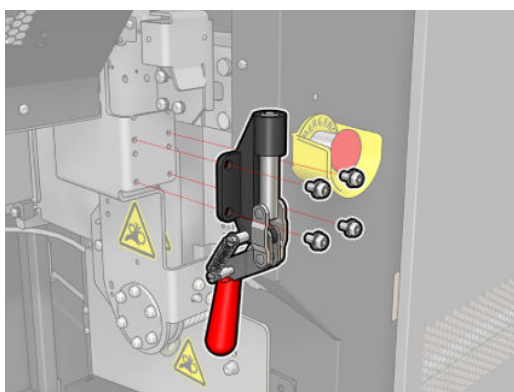


## Verwijderen

1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.



3. Zoek de knijpklem die moet worden vervangen en open deze.
4. Verwijder de vier T-30-schroeven en de knijpklem.



## Plaatsen

1. Installeer de nieuwe knijpklem en bevestig deze met de schroeven.
2. Voer de diagnose van de beveiligingsvergrendelingen uit (51001)

## De tuimelkussens vervangen



Risico van beklemd raken van vingers

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Verwijdering (hetzelfde voor alle vier zijden)

1. Verwijder alle assen aan beiden kanten van de printer.
2. Open de vergrendeling.
3. Draai de twee zeshoekige schroefdoppen los met een sleutel en verwijder het tuimelkussen.

## Plaatsen

- ▲ Plaats het nieuwe tuimelkussen en plaats de twee schroeven terug.

## Drijfwerk en eindkapje van as vervangen



Risico van beklemd raken van vingers

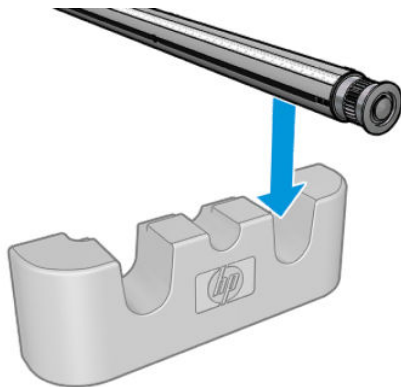
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)



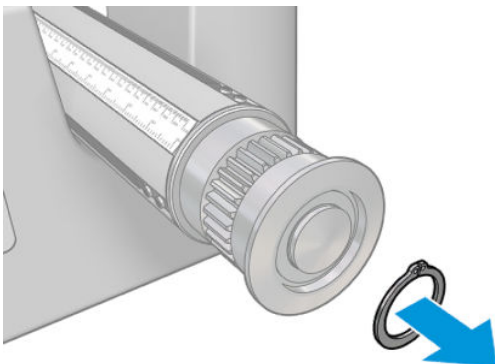
**BELANGRIJK:** Controleer welke tandwielen in elke as moeten worden geplaatst, aangezien ze niet allemaal in dezelfde assen passen.

## Verwijderen

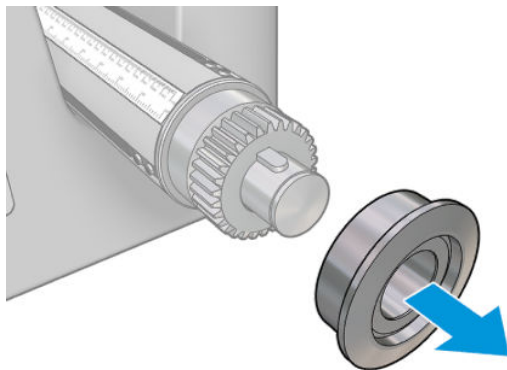
1. Verwijder de as uit de printer.
2. Zet het tandwiel omhoog.



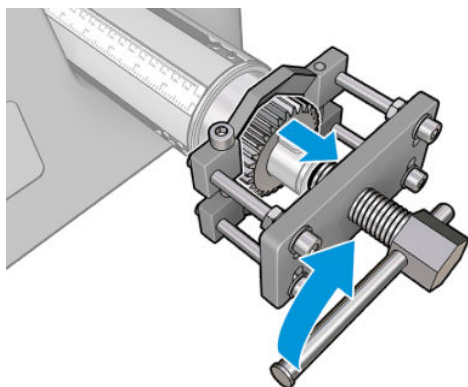
3. Verwijder de C-klem.



4. Verwijder de eindkap. U kunt eventueel de tandwielextractor gebruiken om de eindkap los te maken.

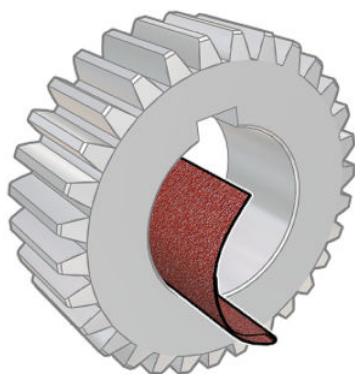


5. Verwijder het tandwiel met de tandwielextractor.



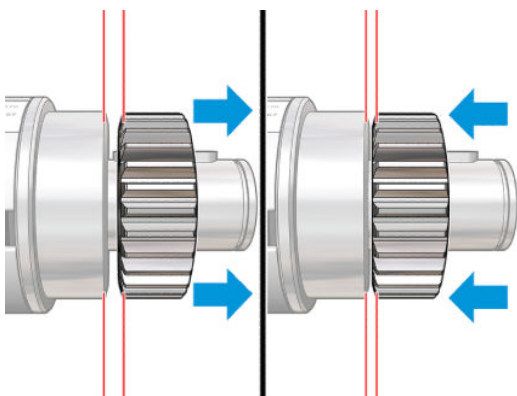
## Plaatsen

1. Gebruik eventueel schuurpapier om de diameter van de opening te vergroten waar het tandwiel in moet worden geplaatst; dit is waarschijnlijk nuttig voor de assen met twee rollen. U kunt dit ook doen voor de eindkap.



In de reparatiekit is ook een stukje schuurpapier meegeleverd. Als dat niet genoeg is, kunt u vergelijkbaar schuurpapier gebruiken.

2. In sommige gevallen, vooral met assen voor twee rollen, is het zwarte tandwiel mogelijk niet goed geplaatst: de as waarop het tandwiel schuift, kan speling vertonen. Wanneer u het tandwiel plaatst, mag er geen speling zijn, anders kunt u de C-klem niet plaatsen. De twee standen van de as worden hieronder weergegeven, met het tandwiel in twee verschillende posities:

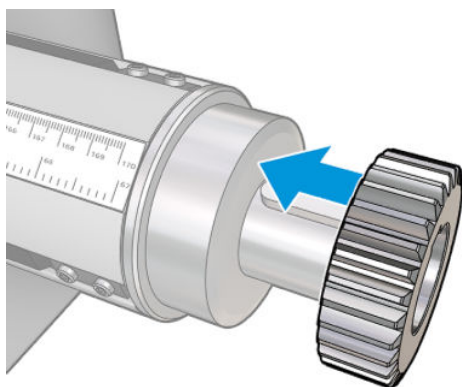


Er kan maximaal 2 mm speling zijn wanneer het tandwiel van links naar rechts gaat.

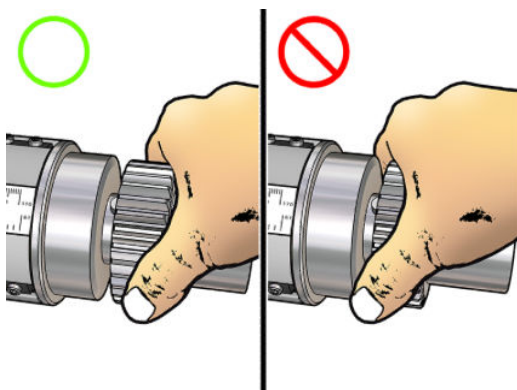
De kit bevat een kleine stalen cilinder:



- a. Schuif het tandwiel zo ver mogelijk naar links.
- b. Plaats de cilinder uit de kit (zie de afbeelding hieronder) en houd deze vast.

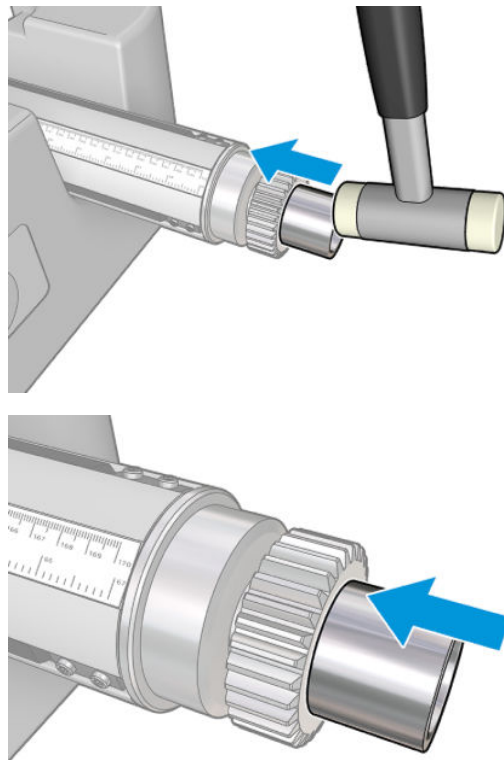


**⚠ VOORZICHTIG:** Pas op dat uw vingers niet klem komen te zitten.



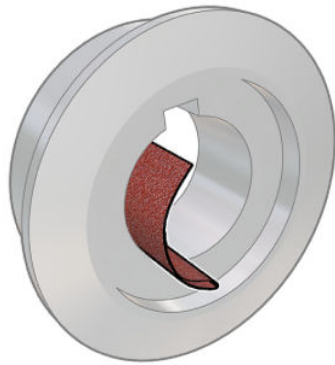


- c. Sla met een hamer op het rechteruiteinde van de cilinder (niet meegeleverd) om het tandwiel op de as te forceren.

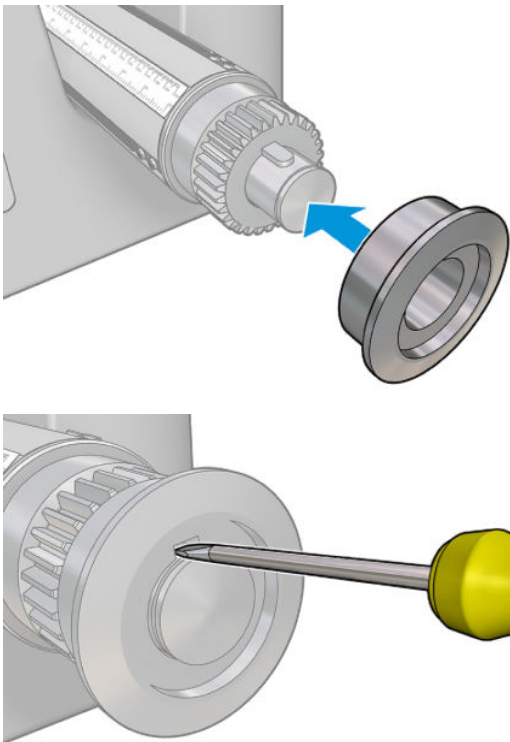


Probeer het zo nodig nog eens nadat u de opening met schuurpapier hebt vergroot.

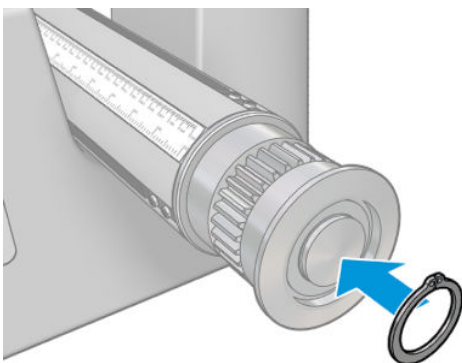
3. Plaats de eindkap. Gebruik zo nodig schuurpapier.



U kunt ook een platkopschroevendraaier gebruiken om de schacht te fixeren (zie afbeelding) en met een kunststof hamer op de eindkap slaan.



4. Plaats de C-klem.



5. Zet de as weer in de printer.

## Bladen van in-line snijmachine vervangen

**⚠ WAARSCHUWING!** Wees voorzichtig met in-line snijmachines en raak het snijblad niet aan.



Risico om in uw vingers te snijden.



Risico van beklemd raken van vingers

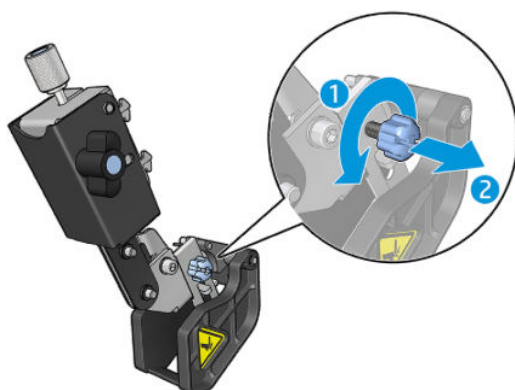


Risico van brandwonden

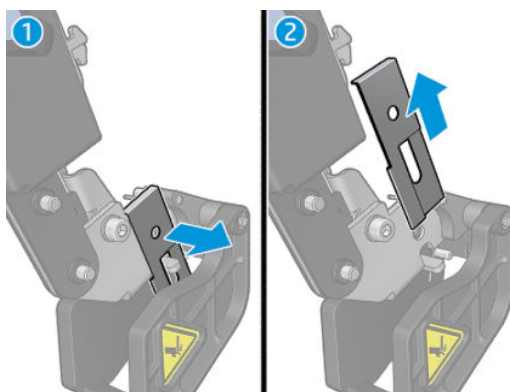
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

### Verwijderen

1. Draai de schroef aan de zijkant van het snijblad los.



2. Hanteer het beschermde blad voorzichtig en haal het uit de steun.



**⚠ WAARSCHUWING!** Wees voorzichtig en snijd niet in uw vingers.

3. Haal het blad uit de bescherming.

### Plaatsen

1. Draai het blad om en plaats het terug met de scherpe zijde naar buiten, tenzij:
  - Als beide zijden van het blad versleten zijn, vervangt u het door een nieuw.
2. Zet het blad in de bescherming en plaats het geheel in de steun.
3. Draai de schroef aan de zijkant aan om het blad in de juiste positie te fixeren.

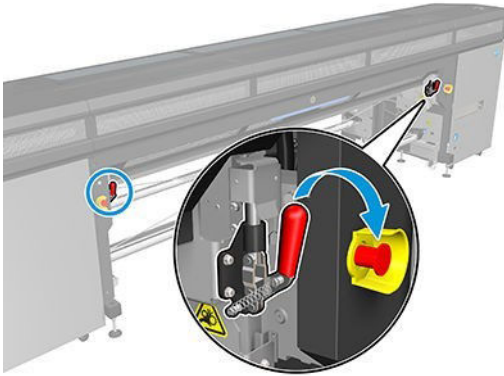
## De uithardingsventilator en weerstandmodule vervangen

### Vorbereiding

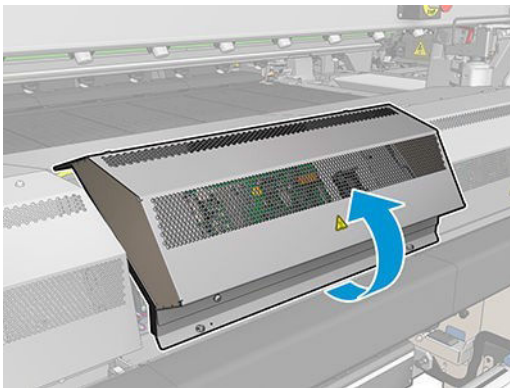
1. Zorg ervoor dat de printer niet afdrukt.
2. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.

### Verwijderen

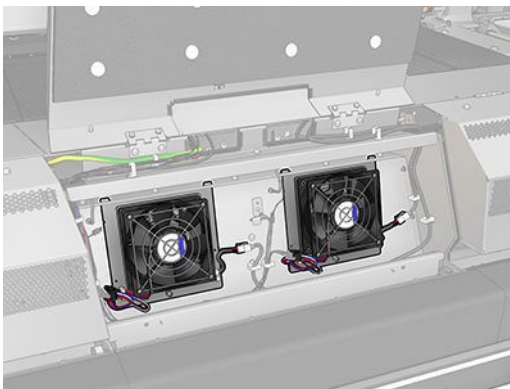
1. Draai de schroeven uit de hardingsmodule met een schroevendraaier los.



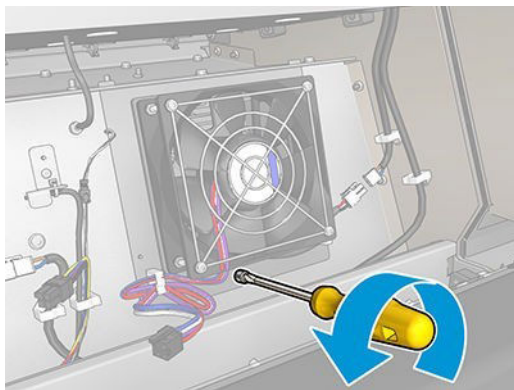
2. Til de afdekplaat van de module op, zodat u bij de binnenkant kunt.



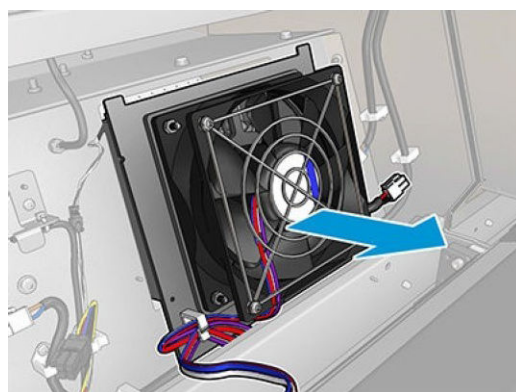
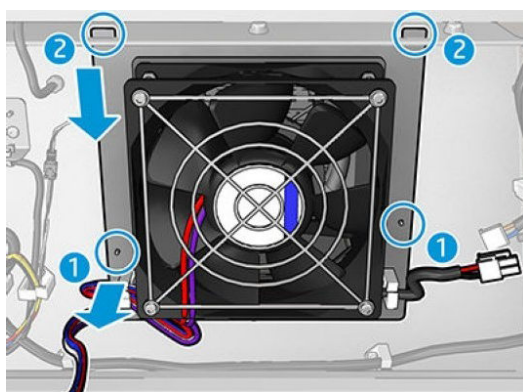
3. Koppel de twee kabels los (zie hieronder). U moet op de bevestigingsklem drukken op elk van de twee aansluitingen, en voorzichtig aan de kabel trekken. De zwarte is voor de DC-voeding naar de ventilatoren en de witte is voor de AC-voeding naar de uithardingsverwarmers.



4. Draai met een schroevendraaier de schroeven van de ventilator-weerstandmodule los.

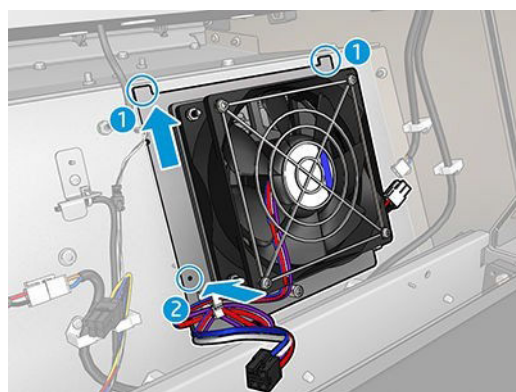
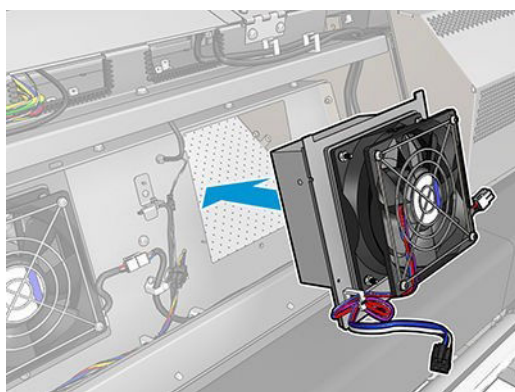


5. Verwijder de ventilator-weerstandmodule.



## Plaatsen

1. Plaats de nieuwe ventilator-weerstandmodule in de juiste positie. Draai de schroef vast en verbind de twee kabels aan elke ventilatie-weerstandmodule.



2. Sluit de uithardingsmodule en controleer of de pennen in de juiste stand staan en maak ze vast.

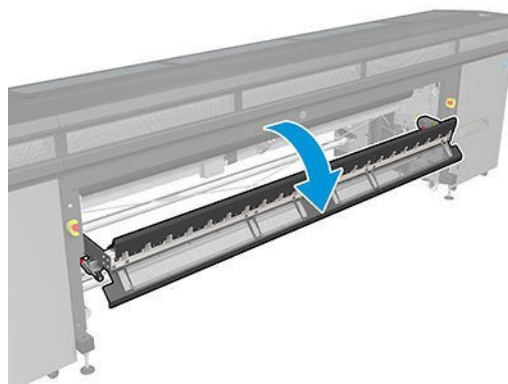
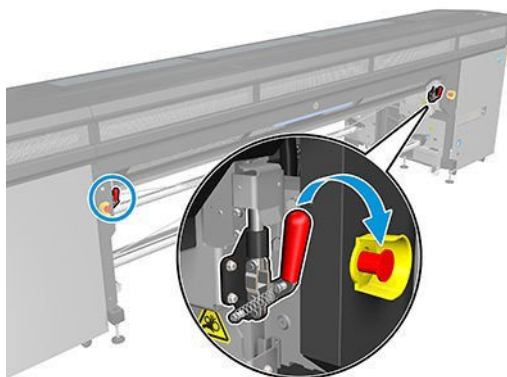
## Tot slot

1. Sluit de klep van de module.
2. Draai de moduleklep met een schroevendraaier vast.
3. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 188](#).

## De droogventilator en weerstandmodule vervangen

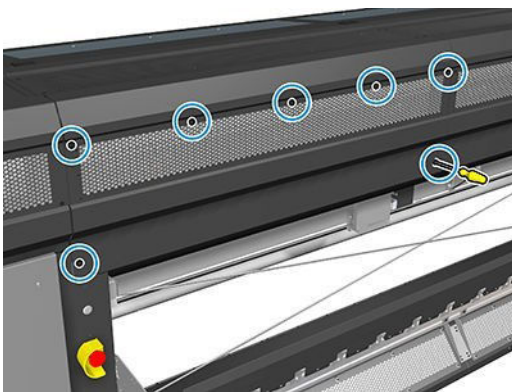
### Vorbereiding

1. Zet de wagenbalk in de laadstand.
2. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.
3. Open de laadtafel.

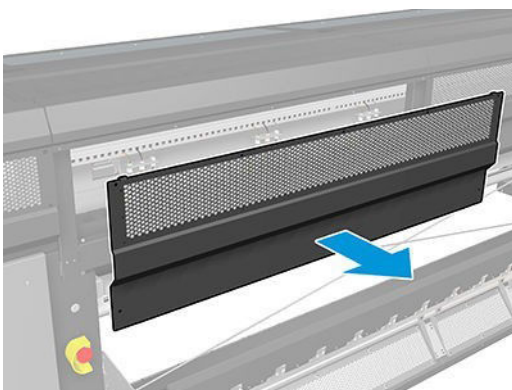


### Verwijderen

1. Verwijder de zeven schroeven van de klep.

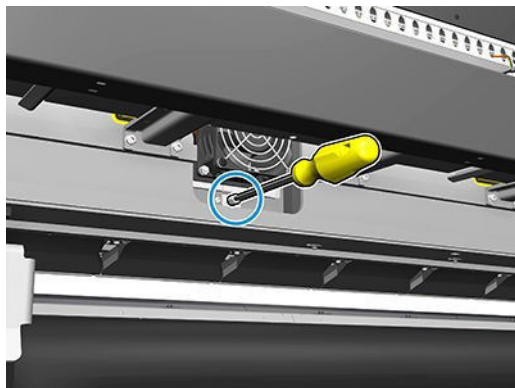


2. Verwijder de klep.





3. Verwijder nog een schroef.

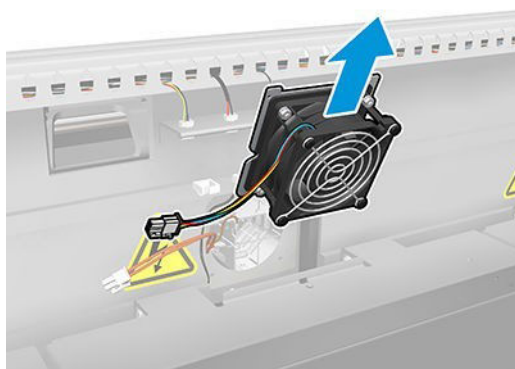


4. Koppel de kabels los en haal ze eruit (vanaf de markering op de kabelbinder van de motor).

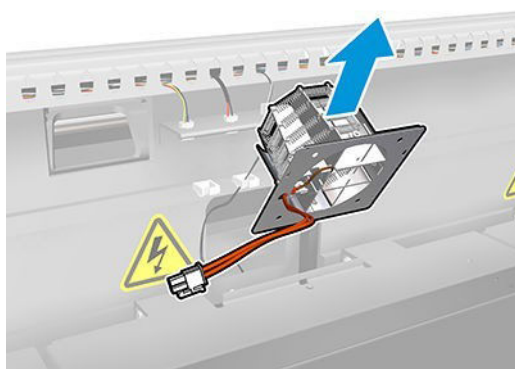


**OPMERKING:** De rode kabel gaat door de linkerkabelbinder en is verbonden met de linkeraansluiting. De gekleurde kabel gaat door de rechterkabelbinder en is verbonden met de middelste aansluiting. De dunste kabel gaat door de rechterkabelbinder en is verbonden met de rechteraansluiting.

5. Verwijder de ventilator.

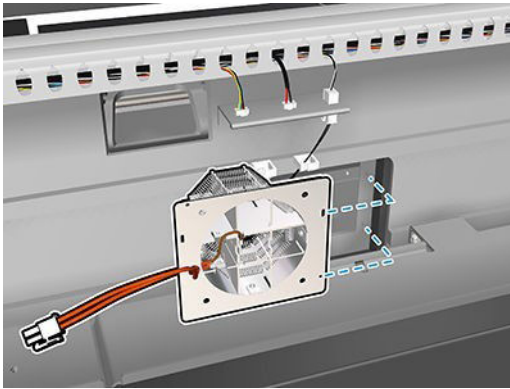


6. Verwijder de verwarmers.



## Plaatsen

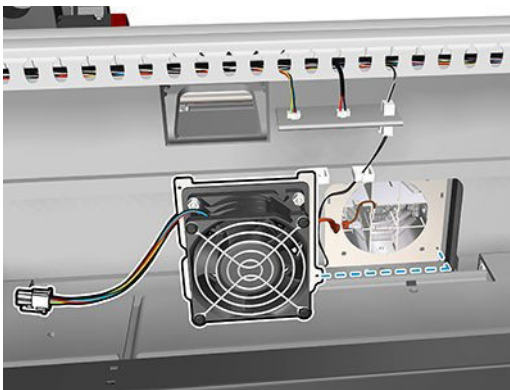
1. Zet de verwarmers met de pennen vast.



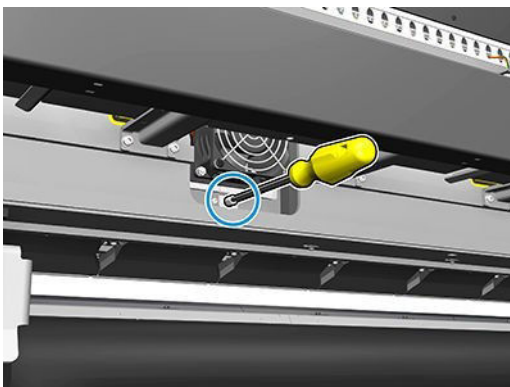
2. Zet de ventilator met de pennen vast.



**BELANGRIJK:** De ventilatorkabel **moet** erin gaan met het haakje naar links gericht.



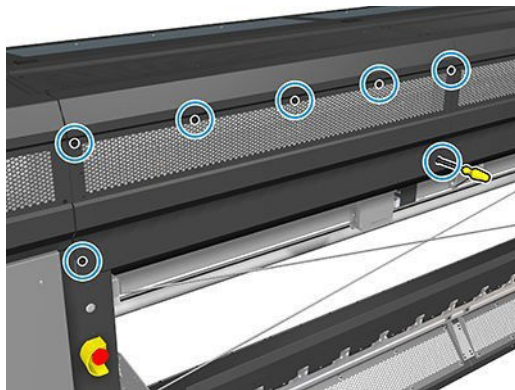
3. Draai één schroef vast.



4. Sluit de kabels weer aan.



5. Bevestig de klep weer met de zeven schroeven.



#### Tot slot

1. Sluit de laadtafel.
2. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).

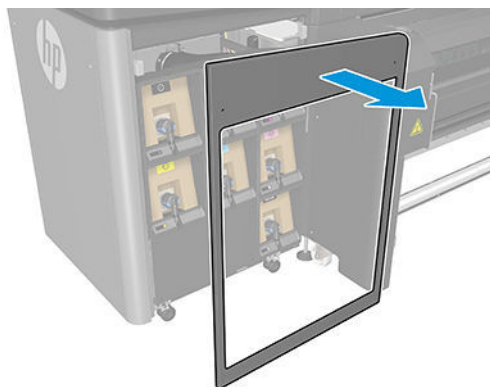
## De sluitklep van de spectrofotometer vervangen

#### Verwijderen

1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.
2. Verwijder twee schroeven uit de linker afdekplaat.

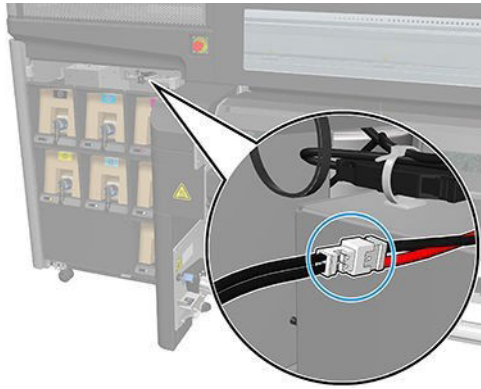


3. Verwijder de linkerklep aan de voorkant.

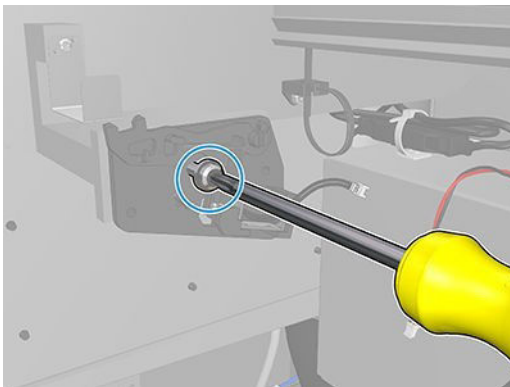


4. Zoek de sluitklep van de spectrofotometer.

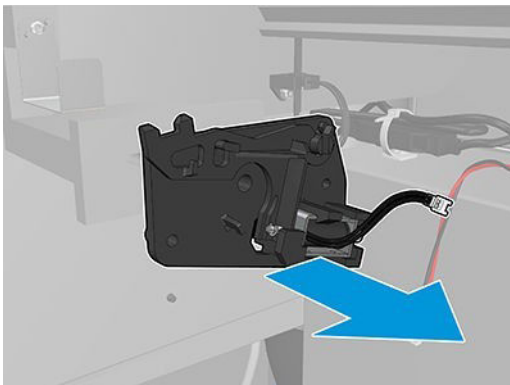
5. Koppel het netsnoer los.



6. Verwijder één schroef en bewaar deze voor de nieuwe spectrofotometer.



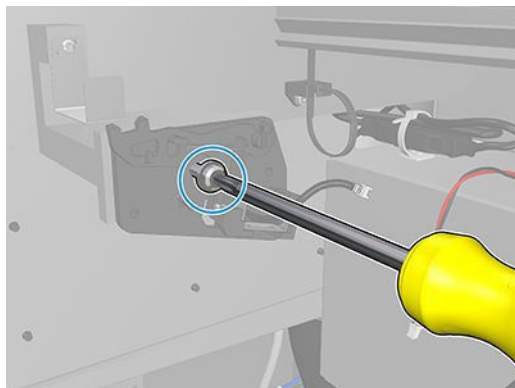
7. Verwijder de sluitersleutel van de spectrofotometer.



## Plaatsen

1. Zoek de sluitersleutel van de nieuwe spectrofotometer in de desbetreffende kit.

2. Plaats deze op de plek van de oude en bevestig met de schroef.



3. Sluit de kabel van de afdekplaat aan.
4. Plaats de linkerafdekplaat van de voorkant weer terug.

## De fles afvalinkt van de printkopreiniging legen



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken  
van vingers



Gevaarlijk bewegend  
onderdeel

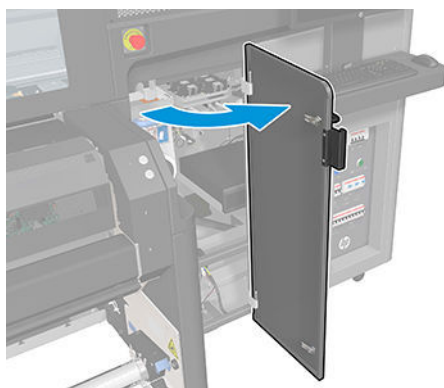


Gevaar van elektrische  
schok

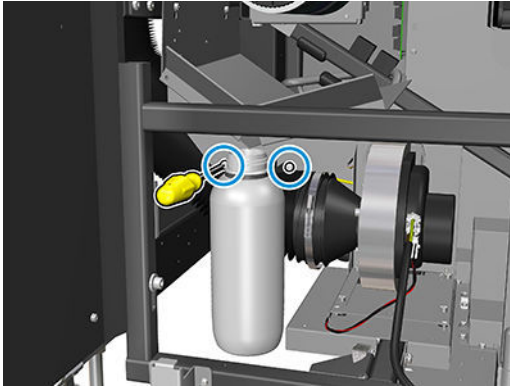
Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 2](#)

## Verwijderen

1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.
2. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.




3. Draai twee schroeven los.



4. Verwijder de fles afvalinkt.

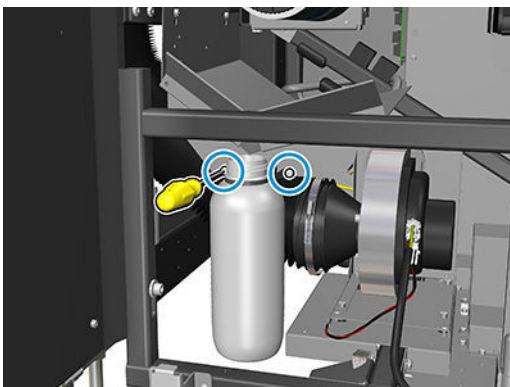
 **TIP:** Het is raadzaam handschoenen te dragen bij deze procedure.

5. Leeg de fles.

 **OPMERKING:** De fles bevat een mengsel van inktadditieven en water. Verwijder dit mengsel volgens plaatselijke milieuvoorschriften. U vindt de veiligheidsinformatie (MSDS) voor de inkt in <http://www.hp.com/go/msds>.

## Plaatsen

1. Zet de lege fles op zijn plaats terug.
2. Zorg ervoor dat de monding van de fles in goede positie is om de vloeistof op te vangen.
3. Draai de schroeven aan waarmee de fles op zijn plaats wordt gehouden.



4. Sluit de deur van de printkopreinigingsrol.
5. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 189](#).

## 12 Problemen met substraat oplossen

### Laadproblemen

#### Het substraat wordt niet geladen

- Een substraat kan alleen worden geladen als alle subsystemen van de printer (bijvoorbeeld het inksysteem) gereed zijn.
- Controleer of de as de juiste spanning heeft.
- Probeer vanaf de Internal Print Service ten minste 3 m vooruit en vervolgens weer achteruit te transporteren, en probeer het opnieuw te laden. Als niet wordt geladen, is niet bevestigd aan de invoerkern: probeer een andere rol.
- Als de Internal Print Server het bericht 'De hoogte van de wagenbalk is geschikt om substraat te laden' toont, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

#### Het substraat is vastgelopen

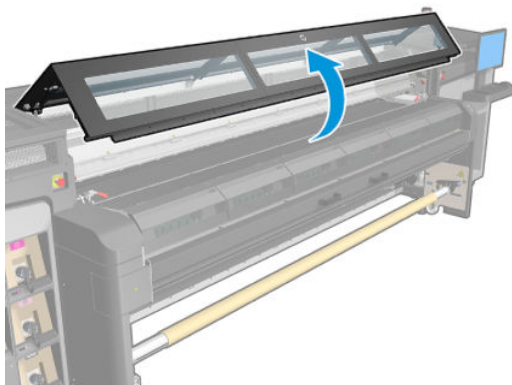
Voer de volgende stappen uit als de printer meldt dat het substraat is vastgelopen.

1. Druk zo snel mogelijk op een noodknop om de schade aan de printkoppen te beperken.



**OPMERKING:** De printer kan uit zichzelf uitschakelen.

2. Wacht ongeveer 10 minuten tot de printer is afgekoeld.
3. Open de voorklep.



4. Verwijder al het substraat en stukken substraat uit de printzone en alle andere delen van de printer waar ze zijn gevallen. Controleer vooral de uithardingszone goed. Zorg ervoor dat er niets achterblijft in het pad van het substraat. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger als u niet alle obstakels hebt kunnen verwijderen (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).
5. Gebruik Print Care om de printer in servicemodus te starten.

6. Gebruik het diagnostisch menu van Print Care om de wagenbalk om te tillen, en te controleren of er stukken substraat onder zitten.
7. Gebruik hetzelfde menu om de wagenbalk te verlagen naar zijn normale positie.
8. Controleer of alle stroomonderbrekers zijn ingeschakeld en alle noodstopknoppen los zijn voordat u de printer opnieuw start.
9. Gebruik Print Care om de printer in normale modus te starten.
10. Laad het substraat opnieuw.

## Het substraat is niet bevestigd aan de kern en/of as

Als de printer onvoldoende spanning detecteert bij de substraatcontrole na het laden, wordt u gevraagd de draairichting te bevestigen.

Als de rol niet stevig is bevestigd tijdens het afdrukken, dan kunt u strepen op uw afdruk zien of metaalachtig geluiden horen.

Als u tijdens het afdrukken een foutbericht ziet met nummer 41.00.00.62 of 41.00.01.62, dan betekent dit dat het substraat kan zijn losgeraakt van de achterste as, of dat de kern slipt op de as. Dit kan betekenen dat het einde van de rol is bereikt, of dat de as niet de juiste spanning heeft, of dat de differentieelkern van de twee rollen vergrendeld is. Als deze fout optreedt, wordt het substraat automatisch verwijderd.

U kunt deze fout op de volgende manieren verhelpen.

- Controleer of het einde van een rol is bereikt.
- Controleer of de as de juiste spanning heeft: één ventiel voor de as voor één rol, en beide ventielen voor de as voor twee rollen.



**OPMERKING:** Als u maar de helft van de as voor twee rollen gebruikt, hoeft u alleen die helft op te blazen.

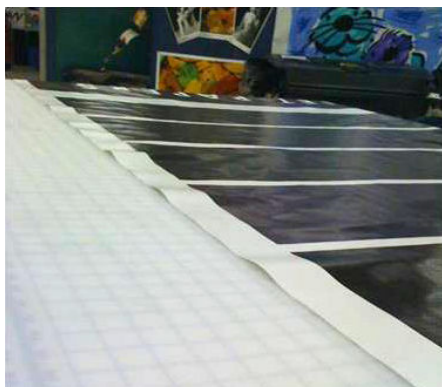
- Indien u afdrukt met twee rollen, controleert u of de differentieelkern ontgrendeld is.
- Controleer of de binnenste diameter van elke substraatkern niet te groot is voor de as.

Als de rol niet stevig is bevestigd aan de invoerkern, gaat u als volgt te werk:

1. Verwijder de rol van de invoeras en laad deze op de uitvoeras. Zorg dat u het telescoopeffect voorkomt.
2. Til de klemmen en til, met behulp van de Internal Print Server, de wagenbalk naar de maximale hoogte.
3. Verwijder het substraat van de rol en voer dit achterwaarts door de printer in de richting van de uitvoeras. Bevestig dit op de lege kern van de invoeras en zet het vast met plakband. Draai het substraat enkele slagen om de invoerkern. Lijn het substraat zorgvuldig uit op de uitvoerrol.
4. Laat de klemwielen zakken.
5. Ga naar de Internal Print Server en selecteer **Substraat Laden/verwijderen**. Selecteer vervolgens de printerconfiguratie en klik op **Laden**.
6. Selecteer het juiste substraat in de Internal Print Server.
7. Druk op [Substraat verplaatsen](#) in de Internal Print Server en vervolgens op [Terug](#), en wacht tot de rol op de invoeras is gewikkeld.
8. U kunt het terugrollen annuleren als het substraat is losgeraakt van de uitvoerrol. Bevestig het dan aan de uitvoerkern als u direct wilt drukken, of rol het substraat helemaal op de invoerkern als u de rol wilt verwijderen.

## Het substraat is niet plat

Als het substraat niet vlak is maar ondiepe golven heeft wanneer het uit de printer komt, vertoont de afgedrukte afbeelding wellicht zichtbare defecten, zoals verticale strepen. Dit probleem kan zich voordoen wanneer u dun substraat gebruikt dat doordrenkt wordt met inkt; het kan ook worden veroorzaakt door een combinatie van warmte en vacuümdruk die is toegepast op het substraat.



1. Controleer of het substraattypen dat u hebt geladen, overeenkomt met het substraattypen dat u op de Internal Print Server en in uw software hebt geselecteerd.
2. Als u een op papier gebaseerd substraat gebruikt, probeer dan over te gaan op een dikker substraat, of de hoeveelheid inkt te verminderen.

## Problemen met afdrukken

### Een asvergrendeling opent ineens tijdens een afdrubbewerking.

Als een asvergrendeling voorafgaand aan het laden van het substraat niet gesloten is, of door iemand geopend is toen de as al in beweging was of toen het substraat onder spanning stond, dan kan de as uit positie raken. Als u de vergrendeling in deze omstandigheden sluit, dan leidt dit mogelijk tot een gebrekkige werking van de vergrendeling waardoor hij op enig moment kan openspringen.

De beste oplossing is om de substraatspanning te verwijderen, asbeweging te vermijden, en daarna de vergrendeling goed te sluiten. Ga hiervoor terug naar het menu Substraat Laden/verwijderen en zorg ervoor dat de as goed in positie zit (bij twijfel haalt u de as er een beetje uit en duwt u hem daarna volledig naar achter), sluit vervolgens de vergrendeling (het blauwe deel moet volledig naar beneden zijn).

### De doorvoer van het substraat produceert een hard continue geluid of trilling

Een hard continue geluid of trilling tijdens de doorvoer van het substraat kan veroorzaakt worden door het volgende:

- De invoeras past geen spanning toe.
- Verkeerde spannings- of vacuüm-instellingen kunnen resulteren in een onjuist machtssevenwicht op de hoofdrol.

Als u dit geluid hoort, probeer dan één van deze suggesties:

1. Controleer of het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraat dat u in de HP Internal Print Server hebt geselecteerd.
2. Controleer of u de generieke substraatvoorinstellingen voor de categorie gebruikt. Het gebruik van onjuiste waarden kan resulteren in afwijkend substraatgedrag.



**OPMERKING:** Alleen substraten met hoge wrijving langs de plaat of substraten dat gemakkelijk kreukt door temperatuur, hebben hoge uitvoerspanningswaarden nodig. Controleer of uw uitvoerspanning wordt aanbevolen voor uw substraat.

3. Controleer of het telescoopeffect zich voordoet op de invoerrol.
4. Als u de rol-naar-rolconfiguratie met assen voor twee rollen gebruikt en u ziet vlekken, of het substraat blijft niet goed op de plaat vastzitten, vooral aan de buitenkant van beide rollen, dan wordt u aangeraden om de middensteun met beide assen te gebruiken.

Na installatie hiervan kunt u het enigszins proberen te verplaatsen uit zijn gekalibreerde positie, als u problemen hebt met kreukels of het substraat niet goed vast blijft zitten op de buitenkanten van de plaat. Dit kan betekenen dat de steun is gekalibreerd onder de juiste positie.

U kunt de steun ook enigszins naar beneden verplaatsen als u last hebt van kreukels of als het substraat niet goed vast blijft zitten op de plaat aan de binnenranden nabij het centrum van de printer. Dit kan betekenen dat de steun boven de juiste positie is gekalibreerd.



**OPMERKING:** Hoewel de middensteun kan worden geïnstalleerd tijdens het afdrukken, wordt het aangeraden de taak te stoppen, het substraat helemaal te verwijderen en zelfs uit de uitvoeras af te winden, en het totaal opnieuw te laden. Zie [Laad een rol \(configuratie van dubbele rol-naar-rol\) op pagina 51](#).

5. Plaats het substraat opnieuw en probeer scheeftrekken te voorkomen. Controleer of u de juiste laadprocedure gebruikt.
6. Verhoog de invoerspanning in stappen van +5 N/m van de aanbevolen instelling voor iedere categorie totdat het probleem is opgelost.

## Er is sprake van scheeftrekking of telescoopeffect op de uitvoeras

Extreme scheeftrekking (ongeveer 10 mm van top naar top) en een telescoopeffect in de uitvoeras tijdens het draaien, kan door drie dingen worden veroorzaakt:

- Het substraat is niet goed geplaatst en uitgelijnd tijdens de laadprocedure.
- De rol die op de invoeras is geladen is scheefgetrokken, en deze scheeftrekking is doorgevoerd naar de uitvoeras.
- De rol die op de invoeras is geladen is aan beide uiteinden met een verschillende spanning aangedraaid.

Afdrukken op rollen die niet nauwkeurig zijn opgerold tijdens de productie, kan leiden tot kreuken en problemen met scheeftrekking. Over het algemeen kan dit probleem gemakkelijk worden herkend omdat u een verlies van spanning aan één kant van het substraat waarneemt tussen de invoerrol en de hoofdrol. Raadpleeg in dat geval de relevante informatie in het gedeelte [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 303](#).



**OPMERKING:** Wanneer u met twee rollen afdrukt, zult u sneller scheeftrekken opmerken op de uitvoeras. Het is echter niet altijd een probleem. Als het een probleem wordt, ga dan op dezelfde wijze te werk als bij configuratie voor één rol en overweeg het gebruik van de middensteun voor de as met twee rollen in zowel in- als uitvoer.



**TIP:** Als u merkt dat één van de substraatranden niet zo goed gespannen is tussen de plaat en de hoofdrol als de andere, waardoor u een golvende vorm ziet wanneer het op de plaat komt, dan komt dat waarschijnlijk door scheeftrekken. Overweeg de middensteun voor de as met twee rollen in zowel in- als uitvoer te gebruiken.



**TIP:** Als u last heeft van scheeftrekken en dit alleen maar erger wordt (normaal gesproken bij temperatuurgevoelige substraten) kunt u proberen om een dikkere kern te gebruiken die niet wordt vervormd door de rubberen tractiegroeven op de as tijdens het opblazen. Volg vervolgens de richtlijnen op voor het verminderen van scheeftrekkingen.

In het algemeen wordt scheeftrekken veroorzaakt door het onnauwkeurig laden van het substraat, en zijn de effecten ervan groter bij brede rollen. Als u echter scheeftrekken of telescoopeffect ondervindt zonder dat dit de afdrukkwaliteit beïnvloedt, en geen kreuken genereert in het substraat (zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 303](#)), dan hoeft u geen actie te ondernemen. U wordt echter aangeraden om het substraat opnieuw te laden om potentiële problemen te vermijden.

Sommige substraatrollen worden al geleverd met scheeftrekken; in dat geval raden wij u het volgende aan:

1. Probeer het substraat volgens de juiste procedure te laden, waarbij u het gemiddelde van de scheeftrekking tussen de toppen neemt als referentie voor de breedte van de rol.
2. Begin met de aanbevolen configuratie en verhoog het vacuüm en de spanning stap voor stap (i tot iv), zoals in onderstaande tabel.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recomended</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 35 30</b>	<b>10 60 60</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 60 55</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 70 55</b>	<b>0 50 40</b>
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

## Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat


Kreukels in het substraat geven aan dat de substraatinstellingen voor de substraatvorm niet optimaal zijn. Dit kan tot verschillende printproblemen leiden.


- Gekleurde strepen in vlakvullingen in nabijheid van de kreukels
- Inktvegen als de printkop het substraat raakt
- Rimpel
- Vastlopen van substraat als de beweging van de printkop over het substraat gehinderd wordt

Er zijn verschillende oorzaken voor het verschijnen van kreukels en andere daaruit voortvloeiende effecten tijdens het afdrukken:

- Incorrect laden van het substraat
- Incorrect leiden van het substraat door de printer
- Incorrect gepositioneerde randhouders
- Droog- en uithardingstemperatuur te hoog voor het substraat

- Uitzetting op verschillende plekken op het substraat veroorzaakt door variaties in temperatuur
- Onvoldoende spanningsinstellingen
- Spanningsverschillen over het substraat bij het laden
- De rol die op de invoeras is geladen is aan beide uiteinden met een verschillende spanning aangedraaid.

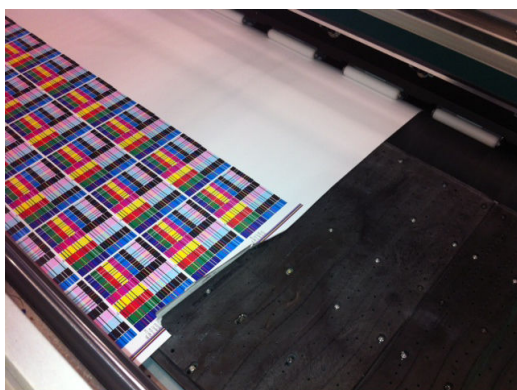
 **OPMERKING:** Wanneer u afdrukt met rollen die niet precies met dezelfde spanning aan beide zijden zijn opgerold tijdens de productie, zult u merken dat, terwijl u afdrukt, één van de zijdes van het substraat tussen de invoeras en de hoofdroller alle spanning verliest. Dit kan kreukels op de plaat of telescoopeffecten op de uitvoeras veroorzaken.


 **TIP:** Als u merkt dat u last heeft van kreukels op de plaat en dat het substraat tussen de invoeras en de hoofdrol alle spanning aan één kant heeft verloren, probeer dan af te drukken in de rol-naar-bodem-configuratie en, indien nodig, met behulp van de substraatverzamelaar. Als u nog steeds problemen bemerkt, probeer dan de spanning te vergroten door de onderstaande adviezen op te volgen.

**TIP:** Wanneer er met een zelfklevend vinyl kreukels of scheeftrekkingen ontstaan, weet dan dat galkalandeerd materiaal doorgaans gevoeliger is voor temperatuur. Probeer een dikkere kern te gebruiken om de effecten van de rubberen tractiesporen van de as te verminderen en laat de spanning toenemen zoals hieronder wordt geadviseerd, met behulp van configuratie III, IV of V in de tabel.

Als uw afdruk leidt onder defecten veroorzaakt door kreukels, zijn hier een aantal suggesties.

1. Controleer of het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraattypetypet dat u in de HP Internal Print Server hebt geselecteerd.
2. Controleer of u de generieke substraatvoorinstellingen voor de substraatcategorie gebruikt. Het gebruik van onjuiste waarden kan resulteren in afwijkend substraatgedrag.
3. Controleer of het telescoopeffect zich voordoet op de invoerrol.
4. Plaats het substraat opnieuw en probeer scheeftrekken te voorkomen. Controleer of u het substraat volgens de juiste procedure laadt.
5. Als u storing met het substraat ondervindt omdat de zijwaartse randen van het substraat in het afdrukgebied niet vlak zijn, omhoog gekruld staan of zelfs deels gesneden zijn omdat u geen randhouders gebruikt, dan wordt u aangeraden de randhouders te gebruiken.



 **OPMERKING:** Controleer of uw randhouders goed zijn gepositioneerd als u deze al gebruikt (zie [De substraatrandhouders op pagina 42](#)).

6. Probeer het drogingsvermogen en de hardingstemperatuur te verminderen.

7. Begin met de aanbevolen configuratie en verhoog het vacuüm en de spanning stap voor stap (i tot iv), zoals in onderstaande tabel.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recomended</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 35 30</b>	<b>10 60 60</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 60 55</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 70 55</b>	<b>0 50 40</b>
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

 **TIP:** Als u een storing met het substraat hebt ondervonden, probeer dan te starten met stap iv en ga achterwaarts omhoog in de tabel totdat u instellingen tegenkomt die werken.

8. Probeer de hardingstemperatuur en hoeveelheid inkt te verminderen, en verhoog de hardingsluchtstroom om thermisch samentrekken van het substraat te verminderen.
9. Overweeg de printerconfiguratie te wijzigen. Gebruik de configuratie voor rol-naar-vrije val omdat deze het minst gevoelig is voor kreukels.
10. Als de kreukels blijven terugkomen, kunt u proberen de wagenbalk licht te verhogen, zodat de printkop niet meer zo dicht bij het substraat is.

Zie voor meer informatie over het aanpassen van de printerinstellingen [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 69](#).

## Er zitten inktvlekken op het substraat

Dit probleem kan zich voordoen als er een vervuild onderdeel in aanraking komt met het substraat. Controleer de klemwielen, diverters, printplaat, hardingsmoduleplaat en de rol, en reinig indien nodig.

Als de inktvlekken zich aan de zijden van het substraat bevinden en niet in het midden, en u de substraatrandhouders gebruikt, controleert u of deze goed zijn geplaatst en schoon zijn.

## Het substraat plakt vast aan de plaat

Als het substraat vastplakt aan de plaat, wordt dat meestal veroorzaakt door overmatige hitte vanuit het drogingssysteem, overmatig vacuüm of een vieze plaat waardoor grotere frictie ontstaat en de substraatdoorvoer wordt belemmerd. In het laatste geval stijgt het substraat mogelijk in een bel of golf voordat het de plaat bereikt.

Een aantal suggesties om het probleem op te lossen:

1. Controleer of het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraattype dat u in de HP Internal Print Server hebt geselecteerd.
2. Controleer of u de correcte zijde van het substraat bedrukt.
3. Controleer of u de generieke substraatvoorinstellingen voor de substraatcategorie gebruikt. Het gebruik van onjuiste waarden kan resulteren in afwijkend substraatgedrag.

4. Plaats het substraat opnieuw en probeer scheef trekken te voorkomen. Controleer of u het substraat volgens de juiste procedure laadt.
5. Verhoog vacuüm en spanning stap voor stap (i tot en met v) volgens onderstaande tabel, totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recomended</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 35 30</b>	<b>10 60 60</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 60 55</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 70 55</b>	<b>0 50 40</b>
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

## Er zitten fysieke vlekken op het substraat

Dit komt alleen voor als substraten die gevoelig zijn voor permanente vervorming worden gebruikt. Deze vlekken zijn met name op geïsoleerde plekken te vinden en worden veroorzaakt door hoge hardingstemperaturen of substraatspanningen.

Een aantal suggesties om het probleem op te lossen:

1. Controleer of het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraattypen dat u in de HP Internal Print Server hebt geselecteerd.
2. Controleer of u de generieke substraatvoorinstellingen voor de substraatcategorie gebruikt. Het gebruik van onjuiste waarden kan resulteren in afwijkend substraatgedrag.
3. Plaats het substraat opnieuw en probeer scheef trekken te voorkomen. Controleer of u het substraat volgens de juiste procedure laadt.
4. Probeer de hardingstemperatuur en hoeveelheid inkt te verminderen, en verhoog de hardingsluchtstroom om vervorming van het substraat te verminderen.

5. Verminder spanningen en wijzig vacuüm-instellingen conform de stappen in onderstaande tabel (a t/m c) totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
<b>b</b>	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
<b>a</b>	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
<b>recomended</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>35</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>70</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>50</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>40</b>

Er zitten inktdruppels op het substraat



**OPMERKING:** In het voorbeeld hierboven is de afstand tussen de druppels ongeveer 1 cm.

1. Reinig de substraatrandhouders indien u deze gebruikt.
2. Reinig de zijden van de printkoppen en de zijanten van de printkopsleuven.
3. Reinig de elektrische contacten van de printkoppen. Zie [De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen. op pagina 338.](#)


## Afdrukproblemen met twee rollen

Als u met twee rollen afdrukt, kunnen zich de volgende problemen voordoen wanneer de uitlijning niet goed is:

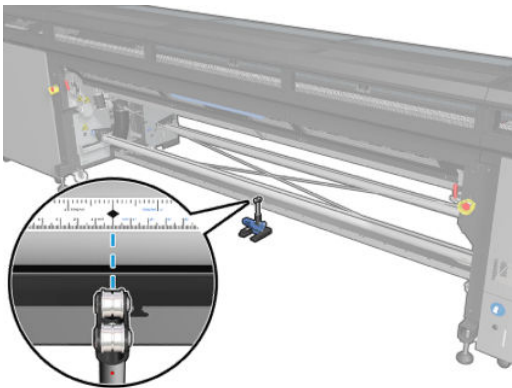
- Kreukels
- Inktvlekken
- Ongelijkmatige prestaties tussen de twee rollen
- Telescoopeffect veroorzaakt door scheeftrekking

### De centrale ondersteuning van de twee rollen kalibreren

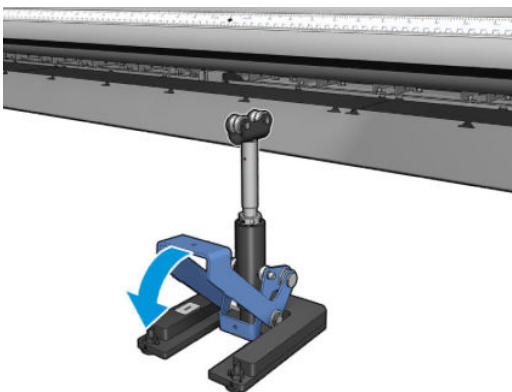
1. Laad een enkele rol in de printer.

 **TIP:** Gebruik een enkele rol om de hoogte van de centrale ondersteuning van de twee rollen nauwkeurig te kalibreren. Gebruik hiervoor niet de dubbele rol omdat deze zwaarder is en mogelijk niet vlak is over de lengte.

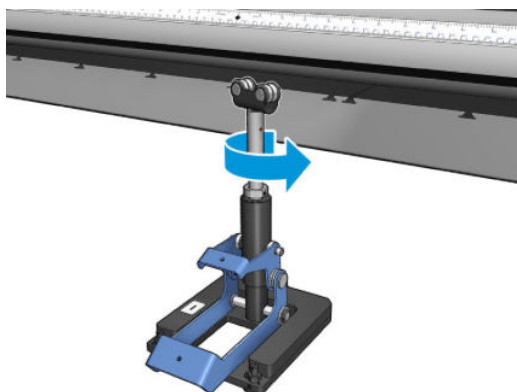
2. Plaats de centrale ondersteuning voor twee rollen onder het midden van de as.



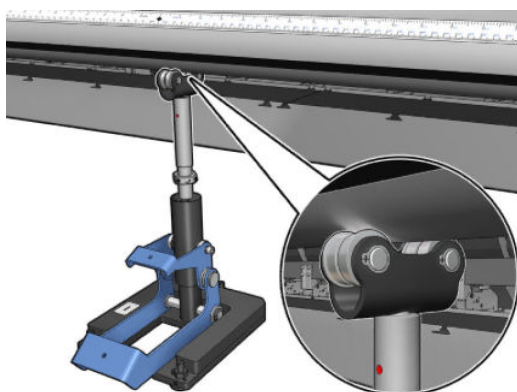
3. Trek de hendel omlaag.




4. Pas de hoogte van de ondersteuning aan door deze linksom te draaien. De lagers aan de bovenkant van de centrale ondersteuning van de twee rollen moeten de as raken.

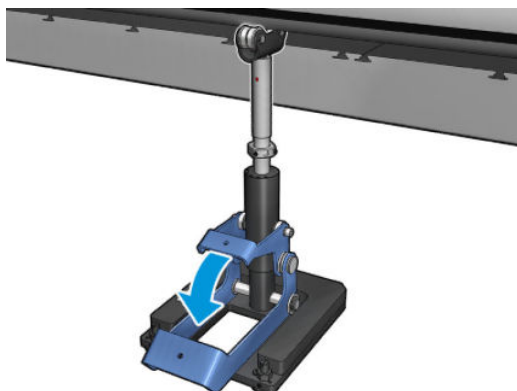


5. Draai de as handmatig 360 graden. Zorg ervoor dat er volledig contact is tussen de lagers van de ondersteuning en de voorkant van de as, behalve langs de liniaalinscheiding en de pneumatische inscheiding. Draai de lagers op de ondersteuning. Als u ze niet kunt draaien, verlaag dan de ondersteuning.

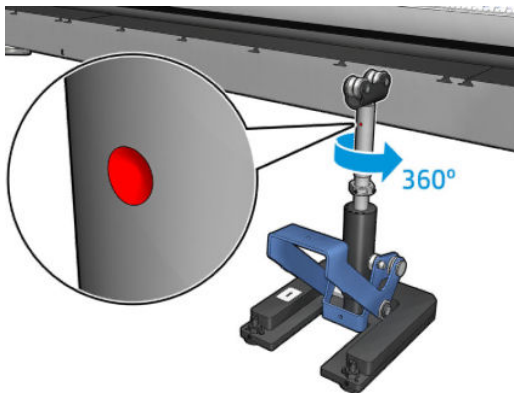


 **OPMERKING:** Als er een rode inscheiding zichtbaar is in de draad van de ondersteuningsstang, dan heeft deze de maximale limiet bereikt. Niet draaien. Pas de hoogte aan met de drie hoogteschroeven onder de ondersteuningsbasis. Draai de drie zeshoekige moeren aan de bovenkant van de ondersteuningsbasis vast om de drie hoogteschroeven te vergrendelen.

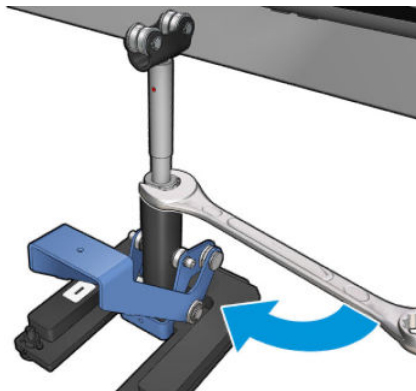
6. Trek de kleine hendel omlaag.



7. Til de basismoer één extra draai door linksom te draaien. Er zitten twee rode punten in de centrale stang ter referentie.



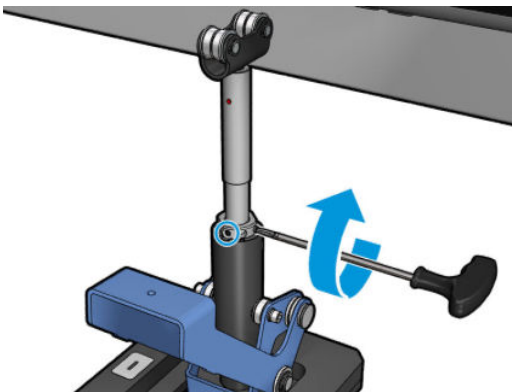
8. Draai de basismoer vast.



9. Draai de twee schroeven vast om de definitieve positie van de centrale ondersteuning van de twee rollen vast te zetten.

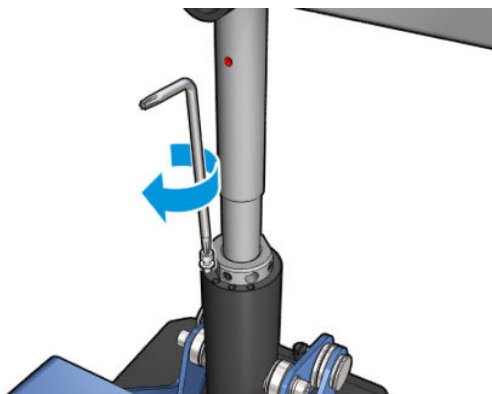


**OPMERKING:** Houd de ondersteuningsstang stevig vast wanneer u de schroeven aandraait.






10. Plaats de schroef in de ondersteuningsbasis.



11. Verwijder de enkele rolas.
12. Herhaal het proces voor kalibratie van de voorste dubbele rolas.

 **BELANGRIJK:** Als u de centrale ondersteuning niet kunt uitlijnen met de gedane aanpassing met behulp van de schroeven aan de achterzijde van de basis van de centrale ondersteuning, moet de verkeerde uitlijning worden verholpen door de installatieprocedure te volgen. Neem contact op met HP.

## Problemen met afdruk lengte

### De afdruk is korter dan verwacht

Sommige substraten krimpen bij het afdrukken en uitharden. Dit betekent dat de totale lengte van de afdruk korter is dan verwacht. Als dit het geval is, kunt u de lengte van de afdruk via de RIP groter maken en zo de krimp van compenseren. U kunt ook een minder thermisch afhankelijk substraat gebruiken om samentrekking te verminderen.

### Betere consistentie realiseren tussen taken van dezelfde lengte

De printer is ontworpen voor maximale consistentie in de lengte van het afgedrukte substraat. Er zijn echter externe oorzaken die kunnen leiden tot variatie: substraatvariaties en omgevingsfactoren.

1. Selecteer een substraat dat bij het drukken minder gevoelig is voor krimp of uitzetting. De meeste op papier gebaseerde substraten hebben de neiging tot uitzetten.
  - Als u moet afdrukken op substraten die gevoelig zijn voor uitzetten:
    - Zorg dat de inkt dichtheid tussen elke tegel gelijk is (als dit niet geval is, kan de tegel met minder inkt korter zijn).
    - Verlaag indien mogelijk de verwarmingstemperatuur.
    - Verminder de inkt restricties zoveel mogelijk.
  - Zorg dat de rol ten minste 24 uur is opgeslagen in dezelfde ruimte als de printer. Zodoende heeft de rol dezelfde temperatuur als de printer.
2. Verander de printinstellingen **niet** tussen tegels (wijzig de compensatie van de substraatdoorvoer niet).
3. Druk alle tegels tegelijk af.
  - Verdeel de taken niet over verschillende tijden (een tegel op een dag en de tweede tegel de volgende dag)
  - Verander de afdrukmodus of de substraatbreedte tussen de tegels **niet**.

Om alle tegels tegelijk af te drukken, raden we het volgende aan:

- a. Maak de tegels met de Internal Print Server.
- b. Als u de tegels maakt met de RIP, moet u alle tegels in één taak naar de printer/Internal Printer Server verzenden.

Het doel is dat u zorgt dat er geen pauze is tussen de tegels. Als u de wachtrijmodus in de Internal Print Server gebruikt, is er een korte pauze tussen de taken, wat meer variabiliteit tussen de lengte van de tegels kan toevoegen.

4. Om te zorgen dat ook de eerste tegels zo min mogelijk lengteverschil hebben in vergelijking met de andere tegels, voegt u een bovenmarge van 50 cm toe.

Als u een tegel opnieuw moet drukken om te zorgen dat de lengte zo dicht mogelijk bij die van de vorige taken ligt:

- Zorg dat de substraat- en omgevingstemperatuur van de printer gelijk zijn aan die van de vorige taak
- Voeg een bovenmarge van 50 cm toe.

Maar als u een tegel later opnieuw moet afdrukken, is het in alle gevallen waarschijnlijk dat de lengte afwijkt van de lengte van de vorige tegel. De herhaalbaarheid van de totale lengte is afhankelijk van het substraat, veranderingen in omgevingsfactoren, en de inhoud van de taak (vooral als het substraat anders reageert afhankelijk van de inkt dichtheid).

## Collectorproblemen

### De collector draait niet meer

De veiligheidstimer van de collector zorgt ervoor dat de collector stopt met draaien als het substraat niet volledig is opgehaald na 30 seconden, en zal na 5 seconden stoppen met het afwinden van het substraat indien de substraatlus niet is gedetecteerd door de collectorsensor. Als er veel substraat op de grond ligt om opgehaald te worden, zult u de collector moeten herstarten door op het corresponderende pictogram te klikken.

- Als de collector blijft stoppen, en de collectorbeweging ervoor zorgt dat het substraat vast komt te zitten tussen de drukrol en collector tijdens het draaien, dan wordt het collectorsensorpad door een object geblokkeerd, of is de draairichting niet goed geselecteerd bij het opnieuw starten van de collector.
- Als de collector blijft stoppen en de collectorbeweging ervoor zorgt dat substraatlussen ophopen op de grond bij het afwinden, dan is de draairichting waarschijnlijk niet goed geselecteerd bij het opnieuw starten van de collector, of zijn de collectorsensor of electronica kapot en is vervanging noodzakelijk.

### De collector werkt niet altijd goed

De collector werkt soms niet goed als de optische sensors vies zijn of worden geblokkeerd.

### De collector draait in de verkeerde richting

1. Controleer of de draairichting correct is ingesteld in de Internal Print Server.
2. Controleer of een voorwerp de optische sensors van de collector's blokkeert.


### Het substraat is losgeraakt of draait in de verkeerde richting rond de collector

Er zijn verschillende oorzaken mogelijk.

- De draairichting is verkeerd ingesteld.
- De collector is onjuist geladen.

## Er is sprake van scheeftrekking of telescoopeffect op de collector

Dit kan voorkomen wanneer het substraat niet goed uitgelijnd is bij het bevestigen ervan aan de collectorkern. U wordt aangeraden de laadinstructies te volgen; met name het goed uitlijnen van het substraat.

 **TIP:** Als er veel substraat op de grond ligt na het afdrukken in de modus rol-naar-vrije val, en u dit aan de kern wilt bevestigen, wordt u aangeraden om een kern te kiezen die dezelfde breedte als het substraat heeft, zodat er een aanzienlijk stuk substraat uitgelijnd kan worden om de kern voordat u het eraan bevestigt.

Als het probleem niet is opgelost dan wordt u aangeraden om de configuratie voor rol-naar-rol te gebruiken vanwege de betere draai-prestatie.

## Het substraat is vastgelopen in de collector.

Er zijn verschillende oorzaken mogelijk.

- Te veel substraat op de collector. De maximale diameter van de uitvoerrol is 300 mm voor het aanbevolen buitenwaarts draaien, of 200 mm voor het aanbevolen binnenwaarts draaien.
- Het substraat is niet goed uitgelijnd.
- De lusvorm heeft de verkeerde lengte.

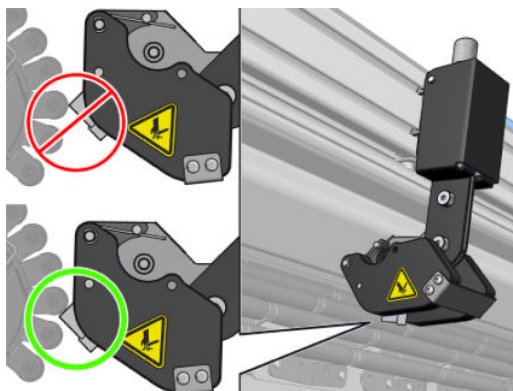
## Slechte snijkwaliteit van snijmachine:

Als de in-line snijmachines het substraat niet juist snijden, kunnen de belangrijkste redenen zijn:

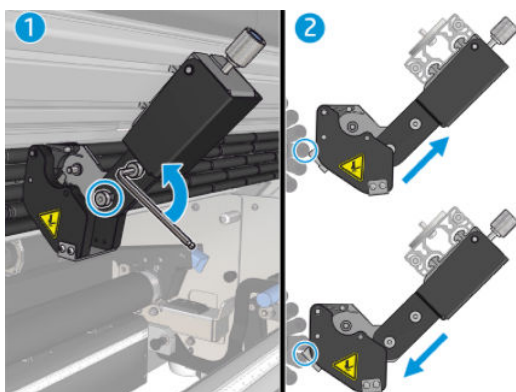
- Niet-ondersteund substraat: zoek naar een compatibel blad als u niet-ondersteunde substraten gebruikt.
- Blad versleten: Gebruik de andere kant van het snijblad of vervang het door de zijwaartse blauw schroef te verwijderen waarmee het is bevestigd.

Voor gebruik met de in-line snijmachines worden er bij de printer bladen met sleuf van 57 mm bij 19 mm geleverd, met een dikte tot 0,6 mm. Verschillende bladcoatings en afwerkingen kunnen de snijprestaties en levensduur van het blad beïnvloeden. Op basis van de specifieke toepassing; houd hier rekening mee bij het vervangen van de bladen.

- De snijmachine is niet goed aangepast: Controleer of de snijmachine correct is geïnstalleerd, of deze contact maakt met de diverter-wielen en of het blad contact maakt met het papier. Raadpleeg de onderstaande afbeeldingen voor de juiste positie en pas de positie van het blad aan indien nodig.






Om de positie van de snijbladen aan te passen, draait u de twee zijwaartse schroeven los met een inbussleutel en past u de positie aan zoals weergegeven in de afbeelding. Om de juiste positie te bevestigen; draai de schroeven aan.



# 13 Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen

## Algemeen advies

De HP Latex 1500-printer is ontworpen en gekwalificeerd volgens de hoogste standaard om een optimale combinatie tussen printkwaliteit en productiviteit te leveren. Afdrukken voor buitengebruik worden minder gehinderd door zichtbare defecten omdat deze op afstand worden bekeken. Voor gebruik op kortere afstand, zoals binnenreclame, moeten defecten minder zichtbaar zijn. Onderstaande tabel toont grofweg de correcte afstanden voor het bekijken van defecten om te beslissen of deze acceptabel zijn.

Afdrukmodus	m <sup>2</sup> /u	(ft <sup>2</sup> /u)	Uitvoer bekijken op...	
3 pass (buitenshuis)	74	800		3 - 5 m
4 pass (buitenshuis)	57	610		3 - 5 m
6 pass (binnenshuis hoge kwaliteit)	45	480		1 - 3 m


U wordt aangeraden om de aanvaardbaarheid van een defect te bepalen volgens deze tabel voordat u het diagnosticeert om ervoor te zorgen dat de geselecteerde afdrukmodus het meest geschikt is voor het doeleinde van de taak. Verhoog het aantal passages naar 8 voor grotere hoeveelheden inkt indien nodig en/of het gebruik van moeilijke afdrukmaterialen vanwege langere drogings- en hardingstijd. Afdrukmodi met meer passages zijn beter resistent tegen streepvorming. Volg deze aanbevelingen op:

- Raak het substraat niet aan wanneer er wordt afgedrukt.
- Beoordeel de afdrukkwaliteit als de afdruk volledig uit de printer is gekomen. In sommige gevallen kunnen defecten die zichtbaar zijn tijdens het afdrukken verdwijnen nadat de afbeelding volledig is gehard.
- Controleer of de omgevingsomstandigheden (kamertemperatuur en vochtigheid) binnen het aanbevolen bereik liggen. Zie [Milieuspecificaties op pagina 351](#).

Controleer eerst het volgende voordat u overgaat tot probleemoplossing:

- Voor de beste printerprestaties mag u alleen originele benodigdheden en accessoires van HP gebruiken, waarvan de betrouwbaarheid en prestaties grondig zijn getest voor probleemloos afdrukken en de hoogst mogelijke kwaliteit.
- Controleer of het substraattype dat u hebt geselecteerd in de Internal Print Server, hetzelfde is als het substraattype dat in de printer is geladen.

---

 **VOORZICHTIG:** Wanneer het verkeerde substraattype is geselecteerd, kan de afdrukkwaliteit slecht zijn, kunnen kleuren verkeerd worden afgedrukt en kunnen de printkoppen mogelijk beschadigen.

---

- Controleer of u de rechterzijde van het substraat bedrukt.
- Controleer of u de juiste substraatvoorinstelling in de RIP-software gebruikt, inclusief het ICC-profiel voor uw substraat en afdrukmodus.
- Controleer of er uitstaande printermeldingen in de Internal Print Server staan. Reageer op de melding zoals in deze handleiding is beschreven.

Met name:

- Controleer of het substraat vlak en kreukvrij is. Zie [Problemen met substraat oplossen op pagina 299](#).
- Controleer of het substraat geen scheeftrekking of telescoopeffecten heeft. Controleer of u het substraat volgens het juiste proces laadt. Zie [Rollen in de printer laden op pagina 45](#).
- Voor problemen met de kleurconsistentie controleert u of de kleurkalibratie is uitgevoerd wanneer het substraat is toegevoegd aan de Internal Print Server. Zie [Een nieuw substraat gebruiken op pagina 63](#).
- Zorg ervoor dat het ook in de huidige omstandigheden is uitgevoerd, met name vanwege de substraatbatch en printkoppen. Zie [Kleurkalibratie op pagina 129](#).

## Controleplot voor afbeeldingskwaliteit

Het hulpmiddel voor controle van de afbeeldingskwaliteit biedt gebruikers gerichte hulp bij het oplossen van problemen met streepvorming, met name horizontale streepvorming. Het hulpmiddel bestaat uit twee delen: een afbeelding die u moet afdrukken en een gids voor de probleemoplossingsprocedure.

De afbeelding bestaat uit 12 gevulde vakken van 7,62 cm x 22,86 cm. De zes rechthoeken op de bovenste rij worden elk met een één inkt afgedrukt en de zes rechthoeken op de onderste rij zijn secundaire of tertiaire kleuren die worden afgedrukt met meer dan één inkt. Let op dat de kleuren in deze afbeelding kunnen afwijken van de verwachte kleuren. Dit is de bedoeling, aangezien deze afbeelding niet wordt gebruikt om de nauwkeurigheid van kleuren te controleren.

Deze plot kan worden afgedrukt via **Internal Print Server** in het menu **Printer**.



Wanneer u problemen met streepvorming ondervindt, drukt u de controleplot voor de afbeeldingskwaliteit af via het menu **Printer**: Ga naar **Printer** > **Controle afbeeldingskwaliteit** > **Nieuwe taak toevoegen**. Er wordt een taak toegevoegd aan de afdrukwachtrij. Voordat u deze taak afdrukt, bewerkt u de details van de taak om het substraat en de afdrukmodus die u wilt controleren te selecteren. Nadat de plot is afgedrukt, start u de probleemoplossingsprocedure. Zie de afbeelding **Probleemoplossingsprocedure voor afbeeldingskwaliteit** aan het einde van dit gedeelte voor een samenvatting van de probleemoplossingsprocedure.

1. Bepaal of de streepvorming in de afbeelding is veroorzaakt door aeroworms. Aeroworms zijn dunne strepen met een hogere dichtheid dan het gebied eromheen, die willekeurig verschijnen en niet continu aanwezig zijn op het substraat.



U kunt deze ongelijkmatigheid als volgt verhelpen:

- Verhoog het aantal doorgangen
  - Verminder de inkt dichtheid
  - Controleer de positie van de wagenbalk
  - Controleer de aerosolfilters
2. Als de streepvorming niet wordt veroorzaakt door aeroworms, gaat u verder met de volgende procedure:

- a. Horizontale strepen
  - i. Strepen in alle kleuren:
    - ▲ Controleer de compensatie van de substraatdoorvoer en kalibreer zo nodig (menu **Printer** > **Doorvoer kalibreren...**).
  - ii. Streepvorming in één of meer kleuren op de bovenste rij:
    - a. Voer een controle- en reinigingsroutine uit, druk de printkopstatusplot af en controleer het aantal verstopte spuitmondjes.
    - b. Als het aantal verstopte spuitmondjes in een printkop grofweg meer dan 300 is, voert u een grondige reinigingsroutine uit, waarbij u de getroffen kleuren selecteert.
    - c. Nadat u de reinigingsroutines hebt uitgevoerd, drukt u de printkopstatusplot en de plot voor probleemoplossing met de afbeeldingskwaliteit opnieuw af en controleert u de huidige status van de printkoppen (er zouden minder verstopte spuitmondjes moeten zijn) en van de streepvorming. Als nog steeds streepvorming zichtbaar is, verhoogt u het aantal doorgangen.
    - d. Als geen van de bovenstaande stappen werkt, vervangt u de printkop die streepvorming veroorzaakt (die kop met de meeste verstopte spuitmondjes).
    - e. Als het probleem zich blijft voordoen nadat u de printkop hebt vervangen, is er mogelijk een probleem met de compatibiliteit van het substraat.
  - iii. Streepvorming in één of meer kleuren op de onderste rij:
    - a. Voer de printkopuitlijning uit en controleer nogmaals de gelijkmatigheid met behulp van de plot voor probleemoplossing met de afbeeldingskwaliteit.
    - b. Voer een controle en reiniging uit, druk de printkopstatusplot af en controleer het aantal verstopte spuitmondjes. Als het aantal verstopte spuitmondjes in een printkop meer dan 300 is, voert u een grondige reinigingsroutine uit, waarbij u de getroffen kleuren selecteert.
    - c. Controleer de compensatie van de substraatdoorvoer en kalibreer zo nodig.
    - d. Wijzig het type masker en/of verhoog het aantal doorgangen.
    - e. Verminder de inkt dichtheid.
    - f. Als het probleem zich blijft voordoen na de corrigerende handelingen, is er mogelijk een probleem met de compatibiliteit van het substraat.
- b. Verticale strepen
  - i. Brede strepen:
    - a. Voer een printkopuitlijning uit.
    - b. Controleer de positie van de wagenbalk.
    - c. Verlaag de uithardingstemperatuur om vervorming te verminderen.
    - d. Verander van 4 naar 6 kleuren om de korreligheid te verminderen.
    - e. Controleer de substraatinstellingen (vacuüm en spanning).
  - ii. Smalle strepen (veel verticale lijnen, minder dan 2 mm dik):



- ▲ Druk de printkopuitlijningsplot af om de verantwoordelijke printkop te bekijken en vervang deze.

- Nadat de probleemoplossingsprocedure is voltooid, verwijdt u de taak voor controle van de afbeeldingskwaliteit uit de afdrukwachtrij en bewaart u de bestanden op de schijf.



**OPMERKING:** Zie [Geavanceerde probleemoplossing afdrukkwaliteit op pagina 321](#) voor meer informatie over het oplossen van problemen met de afdrukkwaliteit.

#### Probleemoplossingsprocedure voor de afbeeldingskwaliteit



Nadat de probleemoplossingsprocedure is voltooid, verwijdt u de taak voor controle van de afbeeldingskwaliteit en bewaart u de bestanden op de schijf.

## Basis en geavanceerde probleemoplossing

De probleemoplossingsprocessen voor afdrukkwaliteit zijn hier voor het gemak in twee niveaus gesplitst: basis en geavanceerd.

- Basisprobleemoplossing kan het merendeel van de typische afdrukkwaliteitsproblemen oplossen gerelateerd aan streepvorming, korreligheid en uitlijning printkoppen.
- Geavanceerde probleemoplossing helpt voor het oplossen van de bovenstaande problemen wanneer de basisstappen niet werkten, maar het helpt ook met andere mogelijke afdrukkwaliteitsproblemen zoals diagnose en resolutie.

## Basisprobleemoplossing afdrukkwaliteit

1. Bepaal het probleem. Deze basisprocedure is alleen van toepassing op de volgende problemen:

- Horizontale strepen
- Korreligheid
- Verkeerde kleuruitlijning
  - Onscherpe lijnen, randen en tekst, horizontaal en verticaal
  - Schaduw van een andere kleur rondom gekleurde lijnen en bij de randen van gekleurde gebieden of tekst
  - Inktuitvloeien, wicking of een andere glans bij de randen van de gekleurde gebieden

2. Voer de acties uit die in de volgende tabel zijn beschreven.


Defect	Procedure voor controleplot voor afbeeldingskwaliteit	Controleren substraatdoorvoersensor	Uitlijning printkoppen	Mogelijke oorzaken (alleen voor referentie)
Horizontale strepen	X			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Geblokeerde sproeiers</li> <li>• Nauwkeurigheid substraatdoorvoer</li> <li>• Intra-kleuruitlijning</li> </ul>
Geïsoleerde strepen (meestal van verschillende structuur of korrel)		X		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nauwkeurigheid substraatdoorvoer en bestuurbaarheid</li> </ul>
Korreligheid		X	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nauwkeurigheid substraatdoorvoer</li> <li>• Kleuruitlijning</li> </ul>
Onscherpe randen of tekstlijnen, horizontaal		X	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nauwkeurigheid substraatdoorvoer</li> <li>• Kleuruitlijning</li> </ul>
Onscherpe randen of tekstlijnen, verticaal			X	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kleuruitlijning</li> </ul>
Kleurenschaduw op objecten (bijv. magenta onder een blauwe lijn)			X	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kleuruitlijning</li> </ul>
Inktuitvloeien, wicking of een andere glans bij de randen van de gekleurde gebieden			X	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Optimalisatie-uitlijning</li> </ul>

## Printkop controleren en reinigen

Zie [Controleer en reinig de printkoppen op pagina 111](#). Het controle- en reinigingsproces zal de printkoppen reinigen, de geblokkeerde sproeiers herstellen en die sproeiers vervangen die niet zijn hersteld met gezonde sproeiers, voor het afdrukken.

## Controleren substraattoeroversensor

Voer de OMAS-diagnostische test van het venster HP Print Care uit.

 **OPMERKING:** OMAS staat voor Optische mediadoeroversensor, in deze handleiding ook wel de substraattoeroversensor genoemd.

Deze test geeft aan of de substraattoeroversensor correct werkt of niet (vies of beschadigd is).

Maak de substraattoeroversensor schoon indien deze vies is. Zie [De substraattoeroversensor reinigen op pagina 200](#).

Zelfs als de sensor goed werkt, is het substraat mogelijk niet bestuurbaar. Dit betekent dat de substraattoeroversensor het niet goed kan zien (bijv. bij transparante substraten of substraten met een erg zachte achterkant). In dat geval zal de substraattoeroversensor zichzelf automatisch uitschakelen. U wordt aangeraden om de substraattoerovercompensatie aan te passen: zie [Substraattoerovercompensatie op pagina 134](#).

Om de beste resultaten te behalen, is het reinigen van de substraattoeroversensor opgenomen in het wekelijkse onderhoud van de printer.

## Uitlijning printkoppen

Automatisch uitlijnen wordt aanbevolen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 122](#).

Zie [Handmatig uitlijnen op pagina 123](#) als u de printkoppen handmatig wilt uitlijnen.

Het resultaat van de uitlijning kan worden geverifieerd met de diagnostische plot van de printkopuitlijning. Zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#).

## Geavanceerde probleemoplossing afdrukkwaliteit

Als de basisprobleemoplossing afdrukkwaliteit het probleem niet oplost, dan zijn er hier een aantal andere procedures die u kunt proberen.

Eén van de meest belangrijke stappen in de probleemoplossing afdrukkwaliteit is om ervoor te zorgen dat de printkoppen gezond zijn. Zie [Probleemoplossing gezondheid printkop op pagina 340](#).

## Probleemoplossing artefacten afdrukkwaliteit

### Horizontale strepen

Horizontale strepen betekent dat uw afdruk horizontale strepen of lijnen heeft, in een regelmatig patroon. Ze kunnen er verschillend uitzien, afhankelijk van de oorzaak.

#### Dunne donkere lijnen

Dit zijn dunne donkere lijnen in de gehele afbeelding met een bepaalde frequentie die gemakkelijker te zien zijn in gebieden met effen opvulling. Er zijn twee potentiële oorzaken:

- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan strepen. Als de printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van strepen. Doordat er meer inkt op dezelfde plek terecht komt, worden er donkerdere lijnen gemaakt.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#)). In het algemeen worden de strepen van dunne donkere lijnen veroorzaakt door de volgende printkopuitlijningen (in onderstaande volgorde):

- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- U kunt de uitlijning afstemmen door de afwijkingen in de diagnostische plot van de printkopuitlijning op te sporen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 122](#).

- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:

- Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
- Voer een diagnostische controle uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

Als de substraatdoorvoer niet goed is aangepast, met name indien het niet goed doorvoert, dan verschijnt er een donkere lijn tussen de passages.

Een duidelijk symptoom hiervan is wanneer deze donkere lijnen in alle kleuren voorkomen, omdat het een algemene oorzaak heeft die in alle kleuren verankerd is. Om dit te bevestigen, selecteert u in de Internal Print Server **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testprint voor substraatdoorvoer op pagina 135](#).

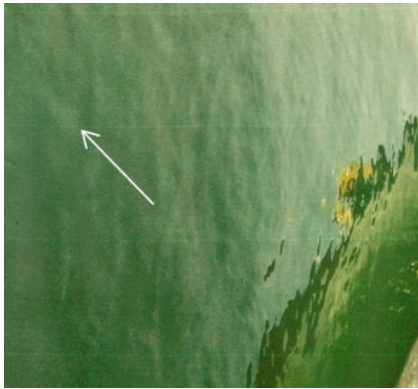
U kunt dit probleem gewoonlijk corrigeren door de substraatdoorvoercompensatie aan te passen (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#)). U wordt echter aangeraden om een OMAS diagnostische test uit het Print Care-venster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).

Probeer de spannings- en vacuüminstellingen aan te passen volgens onderstaande tabel, stap voor stap (a t/m c), totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>c</b>	- - -	- - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
<b>b</b>	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
<b>a</b>	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
<b>recomended</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 35 30</b>	<b>10 60 60</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 60 55</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 70 55</b>	<b>0 50 40</b>

## Dunne witte lijnen

Dit zijn dunne witte/lichte lijnen in de gehele afbeelding met regelmatige intervallen, die gemakkelijker te zien zijn in gebieden met effen opvulling.



Er zijn drie potentiële oorzaken:

- **Verstopping sproeier.** Een printkopsproeier kan tijdelijk afgesloten zijn door vezels of vuil in de inktdoorlaat. Niet alle inkt wordt dan gespreid en er verschijnt een lichtere horizontale streep. Soms verschijnt er een grotere druppel van opgehoopte inkt aan het einde van deze lichte dunne lijn. Dit betekent dat de doorlaat weer vrij is. Zie [Probleemoplossing gezondheid printkop op pagina 340](#).
- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan strepen. Als printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van strepen, door lichtere strepen te maken op de plek waar inkt zou moeten komen.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#)). Dunne witte strepen worden het vaakst veroorzaakt door printkopuitlijning:

- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Voer automatische uitlijning uit.
- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- U kunt de uitlijning afstemmen door de afwijkingen in de diagnostische plot van de printkopuitlijning op te sporen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 122](#).
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:
  - Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
  - Voer een diagnostische controle uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

Als de substraatdoorvoer niet goed is aangepast, met name indien het te snel doorvoert, dan verschijnt er een lichte lijn tussen de passages.

Een duidelijk symptoom hiervan is wanneer deze witte lijnen in alle kleuren voorkomen, omdat het een algemene oorzaak heeft die in alle kleuren verankerd is. Om dit te bevestigen, selecteert u in de Internal Print Server **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testprint voor substraatdoorvoer op pagina 135](#).

U kunt dit probleem gewoonlijk corrigeren door de substraatdoorvoercompensatie aan te passen (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#)). U wordt echter aangeraden om een OMAS diagnostische test uit het Print Care-venster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).

Probeer de spannings- en vacuüminstellingen aan te passen volgens onderstaande tabel, stap voor stap (a t/m c), totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>c</b>	- - -	- - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
<b>b</b>	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
<b>a</b>	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
<b>recomended</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 35 30</b>	<b>10 60 60</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 60 55</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 70 55</b>	<b>0 50 40</b>

### Strepen van lichte en donkere zones

Dit zijn regelmatige horizontale strepen bestaande uit een lichtere streep en een daaropvolgende donkere streep. Dit patroon wordt het meest waargenomen in kleurgebieden met effen opvulling (zoals lichtpaars of grijs).



Er zijn drie potentiële oorzaken:

- **Samensmelting.** Dit wordt veroorzaakt door een overmatige hoeveelheid inkt, en het verkeerd plaatsen van de inkt wanneer het op het substraat wordt afgezet, waardoor strepen met meer inkt dan andere strepen worden gemaakt. Dit kan ook worden veroorzaakt doordat er te veel inkt in korte tijd wordt gespreid. Samensmelting wordt het meest waargenomen in gebieden met hoge inkt dichtheid.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Gebruikt lagere inkt dichtheid.
- Verhoog het aantal passages.
- Verander het type masker (groot/uniformiteit).

- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan strepen. Als printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van strepen.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#)). In het algemeen worden de strepen van lichte en donkere lijnen veroorzaakt door de volgende printkopuitlijningen (in onderstaande volgorde):

- Bidirectionele uitlijning
- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Voer automatische uitlijning uit.
- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- U kunt de uitlijning afstemmen door de afwijkingen in de diagnostische plot van de printkopuitlijning op te sporen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 122](#).
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:
  - Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
  - Voer een diagnostische controle uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

Wanneer de substraatdoorvoer niet correct is, kunnen er een aantal lichte en donkere horizontale strepen verschijnen door verkeerd geplaatste inkt.

Om dit te bevestigen, selecteert u in de Internal Print Server **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testprint voor substraatdoorvoer op pagina 135](#).

U kunt dit probleem gewoonlijk corrigeren door de substraatdoorvoercompensatie aan te passen (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#)). U wordt echter aangeraden om een OMAS diagnostische test uit het Print Care-venster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).

Probeer de spannings- en vacuüminstellingen aan te passen volgens onderstaande tabel, stap voor stap (a t/m c), totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
<b>b</b>	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
<b>a</b>	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
<b>recomended</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>35</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>70</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>50</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>40</b>

## Glanzende strepen

Dit verschijnt als horizontale glanzende of matte strepen van ongeveer 1 cm breed in donkere gebieden met hoge dichtheid. Dit komt mogelijk doordat de instellingen van het hardingssysteem niet goed voor het substraat zijn afgesteld.

Als de strepen zichtbaarder worden bij het kantelen van de afdruk of bij wijziging van de weergavepositie, dan zijn het waarschijnlijk glanzende strepen.

Controleer uw hardingsinstellingen (luchtstroom, hardingstemperatuur) om het probleem op te lossen. U kunt ook een andere afdrukmodus proberen.

## Aerowormen

Aeroworms bestaan uit dunne strepen met hogere dichtheid dan het gebied eromheen. De strepen zijn ongeveer 6 cm lang en gaan in horizontale richting, maar hebben de neiging tot krullen zoals wormen. Ze hebben geen continu patroon op het substraat, maar lijken willekeurig te verschijnen.



Als de inkt wordt gespreeid, dan kunnen de luchtstromen onder de wagen de positie van de druppels beïnvloeden. Hierdoor worden mogelijk een aantal golven inkt gevormd die op het substraat terechtkomen waardoor dit effect ontstaat.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Verhoog het aantal passages.
- Verminder de inkt dichtheid.
- Controleer de ruimte tussen de printkop en de ribben in de Internal Print Server. Verminder de ruimte als deze groter dan normaal is.
- Controleer of de aerosolfilters niet verzadigd of kapot zijn (zie [De aerosolfilters vervangen op pagina 113](#)).

## Verticale strepen

Verticale strepen betekent dat uw afdruk verticale strepen of lijnen heeft, in een regelmatig patroon.

### Microstrepen

Dit bestaat uit verticale lijnen van minder dan 2 mm breed, met een hoge frequentie, die in een aantal gebieden met opvulling verschijnen. Ze zijn vaak nauwelijks zichtbaar.



Microstrepen wordt waarschijnlijk veroorzaakt door een defecte printkop. Druk de diagnostische plot van de printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#)) om de verantwoordelijke printkop te vinden. Probeer of een hard reset helpt. Als de microstrepen blijven bestaan, vervangt u de printkop.

### Brede banden met 2 cm afstand

Als de banden ongeveer 2 cm van elkaar zijn, betekent dit dat het substraat goed is gecontroleerd in de afdrukzone en in contact staat met alle ribben in de plaat, zoals de bedoeling is. Als echter de afzuiging te hoog is, kan er een korrelig verschil ontstaan en de banden verschijnen 2 cm uit elkaar.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:



- Lijn de printkoppen uit.
- Controleer de scanstraalhoogte in de Internal Print Server. Verlaag deze als deze hoger dan normaal is.
- Verlaag de droogtemperatuur om vervorming te verminderen.
- Verander van 4 naar 6 kleuren om de korreligheid te verminderen.
- Probeer de vacuüm- en spanningsinstellingen volgens onderstaande tabel stap voor stap (a t/m c) te verminderen, totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
<b>b</b>	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
<b>a</b>	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
<b>recomended</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>35</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>70</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>50</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>40</b>

### Brede banden met ten minste 4 cm afstand

Een klein aantal brede strepen wordt weergegeven (zoals golven), met een frequentie van ongeveer 4 cm tot 10 cm, wanneer u grote gebieden met opvulling van dezelfde kleur afdruckt.

Het substraat staat niet in contact met alle ribben in de plaat, wat betekent dat deze niet volledig wordt bestuurd: er verschijnen dus brede kreukels op het afdruckgebied. Als de hoogte van de printkop boven het substraat varieert, zijn er lokale verschillen in korreligheid die als lichtere of donkere brede banden kunnen worden weergegeven (zie afbeelding). Om dit op te lossen, is het belangrijk dat u de substraatbesturing in deze zone verbetert en de kreukels vermindert.



Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Controleer de scanstraalhoogte in de Internal Print Server. Verlaag deze als deze hoger dan normaal is.
- Lijn de printkoppen uit.
- Verhoog de droogtemperatuur in stappen van 5 graden Celsius.
- Verlaag de uithardingstemperatuur om vervorming te verminderen.
- Verander van 4 naar 6 kleuren om de korreligheid te verminderen.

- Probeer de vacuüm- en spanningsinstellingen volgens onderstaande tabel stap voor stap (I tot IV) te verminderen, totdat u instellingen vindt die werken (door besturing in de afdrukzone te verbeteren).

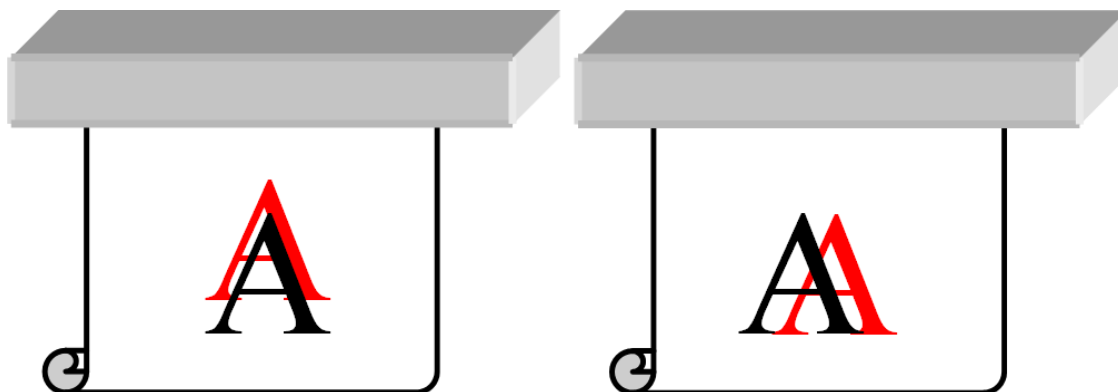
	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	pp PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>recomended</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 35 30</b>	<b>10 60 60</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 60 55</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 70 55</b>	<b>0 50 40</b>
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

## Verkeerde kleuruitlijning

Kleuren verschijnen niet goed uitgelijnd. Gewoonlijk worden lijnen en tekst het meest beïnvloed door dit probleem.



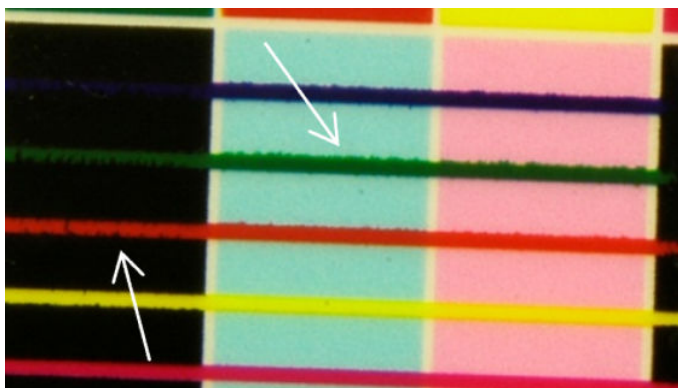
Het kan in beide assen plaatsvinden: de substraat-as en de scan-as.



Verkeerde kleuruitlijning wordt met name veroorzaakt door verkeerde uitlijning van de printkop. Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#)).

## Uitvloeiing, schaduw, wicking

Soms kan er een kleine kleurverschuiving worden waargenomen op de grens van twee verschillende kleuren (uitvloeiing). Het kan ook voorkomen op de grens tussen een kleuren en lege substraat (geen inkt), waardoor de scherpte van de vorm vermindert. Op sommige substraten kan een glanzende schaduw worden waargenomen op de grens tussen kleuren.



Er zijn drie potentiële oorzaken:

- **Optimalisatie-uitlijning:** Mogelijk is er een verkeerde uitlijning tussen de optimalisatieprintkop en de andere printkoppen. Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#)). Voer indien nodig een handmatige uitlijning uit en druk de diagnostische plot van de printkopuitlijning opnieuw af.

Als het probleem zich voordoet in de richting van de substraat-as, dan wordt het mogelijk ook veroorzaakt door onjuiste substraatdoorvoer. Zie [Testprint voor substraatdoorvoer op pagina 135](#) en [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#).

- **Optimalisatieniveau** dat mogelijk te laag is voor het substraat en de inkt dichtheid. Er kunnen ook andere gerelateerde defecten waargenomen worden, zoals samensmelting of korrels in de gebieden met opvulling als gevolg van lichte bevochtiging van de inkt op het substraat. U kunt dit probleem oplossen door het optimalisatiepercentage van de voorinstelling van het substraat te verhogen.
- **Droogtemperatuur** is mogelijk te laag voor dit substraat en deze inkt dichtheid. Er kunnen ook andere gerelateerde defecten waargenomen worden, zoals samensmelting of korrels in de gebieden met opvulling als gevolg van lichte bevochtiging van de inkt op het substraat. U kunt dit probleem oplossen door de droogtemperatuur in de voorinstelling van het substraat te verhogen.

## Lichte glans, waas

Op glanzende substraten heeft de afdruk mogelijk lichtere glans dan verwacht. Dit wordt waarschijnlijk veroorzaakt door het optimalisatieniveau. Probeer het optimalisatiepercentage in de voorinstelling van het substraat te verhogen en verlagen om dit probleem te onderzoeken en op te lossen.

## Nauwkeurigheid van kleuren

Idealiter komen de kleuren op het scherm overeen met de kleuren van de afdruk. In werkelijkheid kunt u ervaren dat de kleuren niet voldoende accuraat zijn. Er zijn drie mogelijke oorzaken:

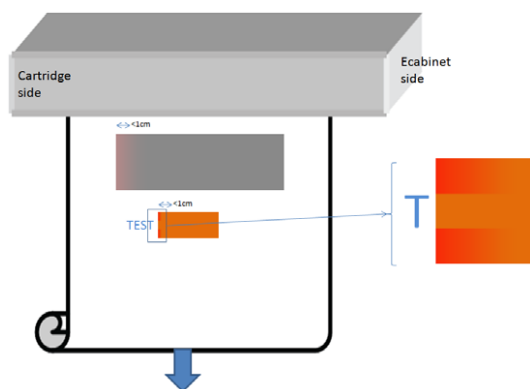
- **Kleurkalibratie** zorgt voor consistente kleuren, maar consistente kleuren zijn niet noodzakelijkerwijs nauwkeurig. Als de combinatie tussen substraat en printkoppen onlangs niet (of nog nooit) zijn

gekalibreerd, dan is dat een mogelijke oorzaak voor de onnauwkeurigheid van kleuren. U kunt deze mogelijkheid uitschakelen door een kleurkalibratie uit te voeren (zie [Kleurkalibratie op pagina 129](#)).

- **ICC-profiel.** Wanneer u het verkeerde profiel gebruikt, zijn uw kleuren waarschijnlijk onnauwkeurig. Controleer het profiel dat u gebruikt. Indien nodig kunt u uw eigen ICC-profiel maken voor de printer, printkoppen, afdrukmodus en substraten die u gebruikt,
- **Inkt dichtheid** die kleurverzadiging beïnvloedt. Als de kleurverzadiging van uw afdruk niet juist lijkt, probeer de inkt dichtheid dan te veranderen in de voorinstelling van het substraat; mogelijk moet u gelijktijdig het aantal passages veranderen.

## Plaatselijke kleurvariaties

Het komt soms bij de randen van gebiedsopvullingen voor dat een aantal inktdruppels ontbreekt of iets donkerder lijkt, waardoor er een plaatselijke kleurvariatie ontstaat.



Deze defecten worden veroorzaakt doordat printkoppen van de ene kant naar de andere kant bewegen zonder afdrukken.

- In elke passage ontbreken de eerste 1 of 2 druppels, of minder, van een kleur.
- In elke passage zijn de eerste 1 of 2 druppels van een kleur donkerder omdat ze meer geconcentreerd zijn met pigment.

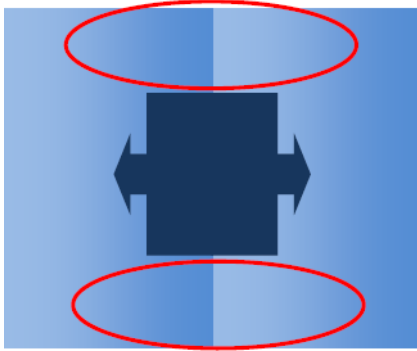
Om deze defecten op te lossen, plaatst u een lekbak aan iedere kant van de afbeelding, zodat de sproeiers ververs zijn voordat ze een passage afdrukken. U kunt indien mogelijk de afbeelding ook draaien om situaties zoals in het voorbeeld te voorkomen.

## Kleurvariaties bij tegelfunctie

In de tegelfunctie is het belangrijk dat alle tegels dezelfde lengte hebben en dat de kleuren van de gekoppelde tegels met elkaar overeenkomen. Dit gedeelte gaat over kleurvariaties; zie voor aanbevelingen over lengteconsistentie [Betere consistentie realiseren tussen taken van dezelfde lengte op pagina 311](#).

Voor een betere kleurconsistentie wordt u aanbevolen om de prestaties voor naast elkaar te verbeteren via de IPS (**Substraat > Naast elkaar optimaliseren**). Zie [Optimaliseren voor naast elkaar op pagina 63](#).

Controleer ook stap 4 van [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 69](#).



### Mogelijke oorzaken

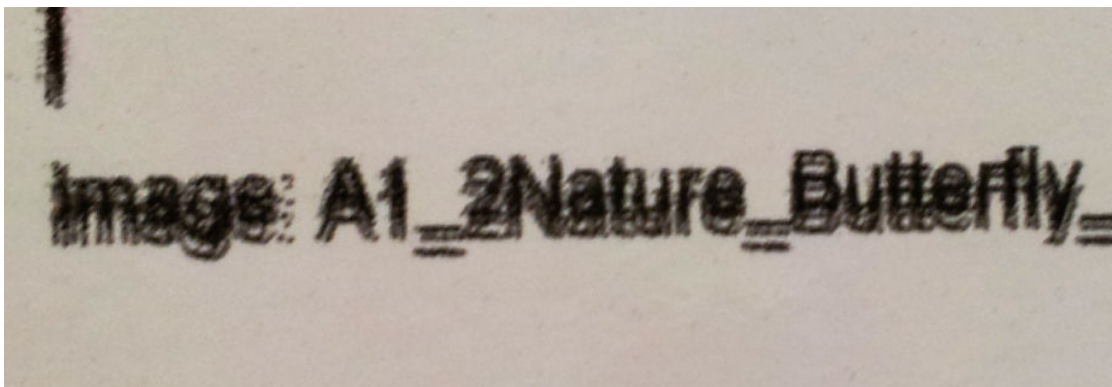
- **Uniforme variaties op tegels.** Als kleuren uniform veranderen dan ligt de oorzaak binnen de specificatie van de kleurconsistentie; zie [Kleurconsistentie op pagina 38](#) voor meer gegevens. Gewoonlijk zijn grijs tinten veel gevoeliger: verschillen van minder dan 2 dE 2000 kunnen zichtbaar zijn, hoewel dit bij andere kleuren geen verschil oplevert.
- **Kleine kleurvariaties van links naar rechts.** De tegel zelf ziet er uniform uit, maar wanneer het verschil wordt zichtbaar wanneer de tegel naast de aangrenzende tegel wordt geplaatst.
- **Plaatselijke kleurvariaties.** Zie [Plaatselijke kleurvariaties op pagina 330](#). Soms worden deze defecten alleen zichtbaar bij het afdrukken van tegels, en worden ze getoond in één van de tegels maar niet in de aangrenzende. Ze zijn ook meer zichtbaar bij het afdrukken van grijs tinten.

### Mogelijke oplossingen

- Zorg ervoor dat alle tegels uniform en in één keer worden uitgeprint.
- Draai afwisselend wel of niet de tegels om de van links-naar-rechtsverandering te compenseren,
- Het toevoegen van lekbakken aan beide zijden van de afbeelding helpt overal, met name wanneer er lokale kleurvariaties zijn.

### Ruwheid randen, tekstkwaliteit

De randen van objecten kunnen ruw of onscherp worden weergegeven; dit is met name merkbaar in tekst.



Er zijn vijf mogelijke oorzaken:

- **Uitvloeiing:** zie [Uitvloeiing, schaduw, wicking op pagina 329](#).
- **Uitlijning printkoppen.** Door een combinatie van printkoppen voor verschillende kleuren kan inkt worden afgezet, dus is het heel belangrijk dat alle printkoppen correct zijn uitgelijnd. Druk hiervoor de [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#) af en corrigeer eventuele verkeerde uitlijningen.
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:

- Controleer of er eerder geen substraattoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraattoorvoersensor kan belemmeren.
- Voer een diagnostische test uit om te zien of de substraattoorvoersensor niet vuil is.

Als de substraattoorvoer niet goed is aangepast, met name indien het niet goed doorvoert, dan verschijnt er een donkere lijn tussen de passages. Als het probleem van ruwe lijnen of tekstkwaliteit zich bij alle kleuren voordoet, in de richting van de substraatas, dan is het waarschijnlijk gerelateerd aan een onjuiste substraattoorvoer. Een andere aanwijzing dat het mogelijk door de substraattoorvoer wordt veroorzaakt is te merken doordat het defect niet constant verschijnt en verdwijnt op de afdruk langs de substraatas.

Om dit te bevestigen, selecteert u in de Internal Print Server **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraattoorvoer te controleren. Zie [Testprint voor substraattoorvoer op pagina 135](#).

Zie voor het corrigeren van de substraattoorvoer [Substraattoorvoercompensatie op pagina 134](#). In de meeste gevallen zal dit het probleem oplossen. U wordt echter aangeraden om een OMAS diagnostische test uit het Print Care-venster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraattoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).

Probeer de spannings- en vacuïminstellingen aan te passen volgens onderstaande tabel, stap voor stap (a t/m c), totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
<b>b</b>	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
<b>a</b>	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
<b>recomended</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>35</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>70</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>50</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>40</b>

- **Ruimte tussen printkop en ribben.** Controleer de ruimte tussen de printkop en de ribben in de Internal Print Server. Verminder de ruimte als deze groter dan normaal is.

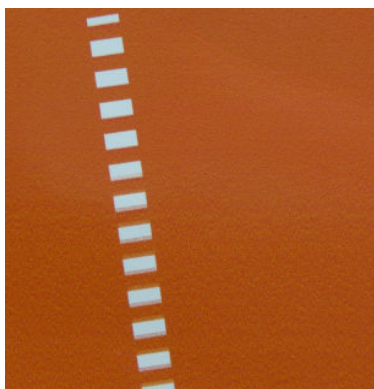
- **Vacuüm.** Bij sommige dunne substraten, wanneer het vacuüm te hoog is, volgt het substraat de vorm van de ribben van de plaat waardoor de ruimte tussen printkop en substraat wordt gewijzigd en ruwe verticale lijnen verschijnen. Terwijl het substraat wordt doorgevoerd zullen verticale lijnen breder worden na iedere passage, terwijl horizontale lijnen niet worden aangetast.

Probeer om dit probleem op te lossen de spannings- en vacuüminstellingen aan te passen volgens onderstaande tabel, stap voor stap (a t/m c), totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
<b>c</b>	- - -	- - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
<b>b</b>	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
<b>a</b>	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
<b>recomended</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 35 30</b>	<b>10 60 60</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 60 50</b>	<b>10 60 55</b>	<b>15 60 50</b>	<b>15 70 55</b>	<b>0 50 40</b>

## Korreligheid

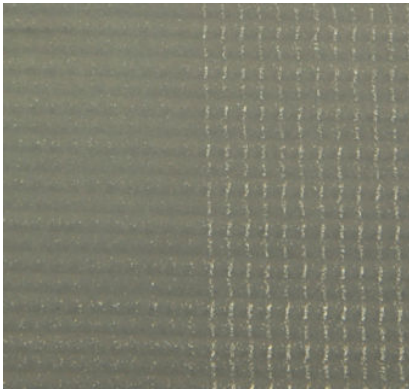
De afdruk toont een hogere mate van korreligheid dan verwacht, ofwel over de gehele afdruk of in specifieke gebieden. Het onderstaande voorbeeld toont meer korrels in de onderste helft dan in de bovenste helft.



Dit kan verschillende oorzaken hebben.

- **Samensmelting.** Sommige substraten kunnen onder sommige omstandigheden een type korreligheid produceren veroorzaakt door bevochtigingsproblemen. In bijvoorbeeld omgevingen met een hoge luchtvochtigheid of lage temperatuur, droogt de inkt mogelijk niet snel genoeg in snelle afdrukmodi waardoor er een korrelig effect op de afdruk ontstaat. Het onderstaande voorbeeld toont slechtere samensmelting op de rechterzijde.





Het is moeilijk te bepalen of dit soort problemen wordt veroorzaakt door problemen met bevochtiging of het verkeerd plaatsen van punten (zoals hieronder beschreven). U kunt mogelijk een aanwijzing vinden in het soort korrel: bij problemen met bevochtiging, worden punten samengevoegd tot grotere punten met lege ruimtes ertussen. Een vergrootglas kan nuttig zijn bij het nader onderzoeken van de afdruk.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Verhoog het optimalisatieniveau.
- Verhoog de droogtemperatuur.
- Verhoog het aantal passages.
- Verander van 6 naar 4 kleuren (minder inkt op het substraat).
- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan korrels. Als printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van korrels.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 127](#)). In het algemeen worden de korrels veroorzaakt door de volgende printkopuitlijningen (in onderstaande volgorde):

- Bidirectionele uitlijning
- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- U kunt de uitlijning afstemmen door de afwijkingen in de diagnostische plot van de printkopuitlijning op te sporen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 122](#).
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:
  - Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
  - Voer een diagnostische controle uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

Korreligheid in een afdruk kan worden verergerd door onjuiste substraatdoorvoer, vanwege het verkeerd plaatsen van de punten.

Om dit te bevestigen, selecteert u in de Internal Print Server **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testprint voor substraatdoorvoer op pagina 135](#).

Zie voor het corrigeren van de substraatdoorvoer [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 134](#). In de meeste gevallen zal dit het probleem oplossen. U wordt echter aangeraden om een OMAS diagnostische test uit het Print Care-venster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u



hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 200](#).

Probeer de spannings- en vacuüminstellingen aan te passen volgens onderstaande tabel, stap voor stap (a t/m c), totdat u instellingen vindt die werken.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
<b>c</b>	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
<b>b</b>	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
<b>a</b>	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
<b>recomended</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>35</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>60</b>	<b>15</b>	<b>70</b>	<b>0</b>	<b>50</b>
		<b>50</b>		<b>30</b>		<b>60</b>		<b>50</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>50</b>		<b>55</b>		<b>40</b>

- **Kreukels in substraat.** Plekken met veel korrels op sommige gebieden in de afdruk worden mogelijk veroorzaakt door kreukels in het substraat. Zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 303](#).
- **Kleurgebruik.** In het algemeen produceert afdrukken met 4 kleuren meer korrels dan afdrukken met 6 kleuren.
- **Afdrukken met dubbele rol.** Als u een ander korreligheidsniveau ziet bij afdrukken met dubbele rol, wordt u aanbevolen om een uniformiteitsmasker te gebruiken om de korreligheid gelijk te maken. Zie [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 69](#).

## Fysieke vervormingsmarkeringen

In sommige gevallen kunt u fysieke vervormingen van het substraat waarnemen. Dit probleem wordt niet veroorzaakt door het verkeerd plaatsen van punten, maar door een fysieke vervorming van het substraat dat meestal wordt veroorzaakt nadat de punten zijn afgedrukt. Verschillende soorten vervormingen kunnen optreden:

- **Horizontale markeringen diverter:** Vervormingen van het substraat in de vorm van rechte lijnen (ongeveer 6 cm lang) in de richting van de afgedrukte zijde van het substraat. Met een tussenruimte van 2 cm verticaal en 1 cm horizontaal.
- **Verticale markeringen diverter:** Deze fysieke markeringen hebben de vorm van een vlechtwerk. Ze bestaan uit kleine rimpels onder de hardingsmodule, en vormen een verticale lijn van kleine vervormingen.

Beide typen vervormingen kunnen het resultaat zijn van overmatige hardingstemperatuur. Zie [Er zitten fysieke vlekken op het substraat op pagina 306](#).

## Slechte uitharding

Wanneer de temperatuur die op het afgedrukte substraat wordt toegepast niet hoog genoeg is voor de hoeveelheid inkt, kan de afdruk nat zijn of met glanzende markeringen worden weergegeven. De temperatuur die benodigd is voor uitharding is direct afhankelijk van de combinatie van: Inkt dichtheid, tijd onder de uithardingsmodule (afdrukmodus), uithardingstemperatuur, luchtcirculatie en droogkracht. Dit zijn de defecten die u kunt zien:

- **Geperforeerde platen en glanzende markeringen:** De afdruk wordt beïnvloedt door een toegevoegd mat patroon in de gebieden met meer inkt dichtheid. U kunt kleine cirkels verspreid over de afbeelding met verschillende glansniveau's waarnemen.



- **Natte afdrukken:** De inkt komt niet helemaal droog uit de uithardingsmodule, en in ernstige gevallen kan de inkt door aanraking worden bevlekt.

Een aantal tips om beide problemen op te lossen:

- Verhoog de uithardingstemperatuur en/of luchtstroom.
- Verlaag de inkt dichtheid.
- Verminderen van doorvoer.
- Herhaal de procedure Nieuwe substraat toevoegen voor het geval dat u de verkeerde instellingen in de substraatvoorinstelling van het substraat heeft.

---

# 14 Problemen met inktpatronen en printkoppen oplossen

## Inktpatronen

### Kan inktpatroon niet plaatsen

1. Controleer of de patroon (type en capaciteit) geschikt is voor de printer. Zie <http://www.hp.com> voor de meest recente informatie over printertoebereiden.
2. Gebruik de juiste procedure voor het vervangen van inktpatronen via de Internal Print Server. Zie [Een inktpatroon verwijderen op pagina 101](#).
3. Controleer of de inktpatroonaansluitingen vrij van obstakels zijn.
4. Controleer of de inktpatroon van de juiste kleur is. Een patroon van de verkeerde kleur past niet op de aansluiting.
5. Controleer of de inktpatroon in de juiste richting is geplaatst (vergelijk met de andere patronen).

### De Internal Print Server herkent de inktpatroon niet

1. Zorg ervoor dat u de patroon juist en volledig hebt geplaatst. U hoort een klikgeluid.
2. Zorg ervoor dat de lipjes aan beide kanten van de inktpatroonaansluiting zijn geopend maar op hun plaats staan wat aangeeft dat er verbinding is.
3. Als het probleem aanhoudt, controleer dan de aansluiting van de patroon (zie [Verbogen inktpatroonaansluiting op pagina 338](#)).
4. Als het probleem aanhoudt, neemt u contact op met een servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

### De Internal Print Server raadt aan om een inktpatroon te vervangen of terug te plaatsen.

1. Sluit de inktpatroon af.
2. Sluit de inktpatroon weer aan en controleer de melding op de Internal Print Server.
3. Als het probleem aanhoudt, controleer dan de aansluiting van de patroon (zie [Verbogen inktpatroonaansluiting op pagina 338](#)).
4. Als het probleem aanhoudt, plaatst u een nieuwe inktpatroon.
5. Als het probleem aanhoudt, neemt u contact op met een servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

## Verboden inktpatroonaansluiting

De inktpatroonaansluitingen kunnen mogelijk verboden zijn terwijl de patroon niet aangesloten was (zie [Een inktpatroon verwijderen op pagina 101](#)). Dit betekent dat ze niet correct zijn aangesloten, en er verschijnt een bericht voor terugplaatsing.

Om dit probleem op te lossen, buigt u de aansluitingen met een tang recht zodat ze weer in hun sleuf passen.

## Printkoppen

### Kan printkop niet plaatsen

1. Controleer of u de printkop in de juiste sleuf plaatst.
2. Gebruik de juiste procedure voor het vervangen van inktkoppen via de Internal Print Server. Zie [Een printkop verwijderen op pagina 104](#) en [Printkop plaatsen op pagina 108](#) en houd rekening met de speciale tips voor de optimalisatieprintkop.
3. Controleer of de printkopgleuf vrij van obstakels is.
4. Controleer of u de printkop in de juiste richting plaatst (vergelijk met de andere koppen).

### De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen.

#### Algemene aanbevelingen

1. Verwijder de printkop.
2. Plaats de printkop weer in de wagen en controleer of het bericht van de Internal Print Server is verdwenen.
3. Als het probleem aanhoudt, controleert u of er vuil of aerosol op de printkopcontactpunten zit en reinigt u deze indien nodig. Zie [De contactpunten van de printkophouder reinigen op pagina 259](#).
4. Meer informatie over probleemoplossing kunt u vinden in de volgende gedeelten [Probleem veroorzaakt door oververhitting op pagina 338](#) en [Probleem veroorzaakt door het primersysteem op pagina 338](#).
5. Als het probleem niet is verholpen, plaatst u een nieuwe printkop.
6. Als er geen enkele printkop in de betreffende sleuf werkt, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

### Probleem veroorzaakt door oververhitting

Er kunnen verschillende oorzaken zijn voor oververhitting van een printkop:

- De temperatuur in de ruimte kan te hoog zijn.
- Sputmonden op de printkop zijn geblokkeerd. U kunt dit probleem verhelpen door de printkoppen te reinigen (zie [Controleer en reinig de printkoppen op pagina 111](#)).
- De printkop kan defect zijn en moet in dat geval worden vervangen.

### Probleem veroorzaakt door het primersysteem.

Primers zijn belangrijk voor de gezondheid van de sproeiers van de printkop. Als er een probleem met een primer is, dan toont de Internal Print Server de volgende boodschappen.

### Tijdens het vervangen van een printkop

- Een bericht voor terugplaatsing van een bepaalde printkop
- Een bericht over onvolledige vervanging van printkop
- Een numerieke foutmelding die begint met 46 (46.0X.0Y:ZZ)

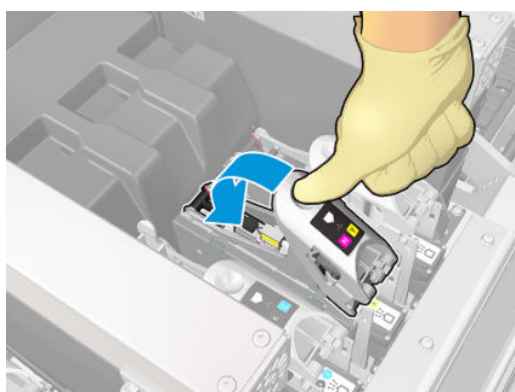
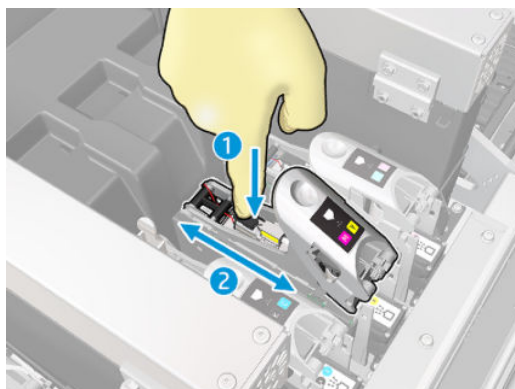
### Tijdens de serviceroutine van een printkop

- Een bericht voor terugplaatsing van een bepaalde printkop
- Een numerieke foutmelding die begint met 46 (46.0X.0Y:ZZ)

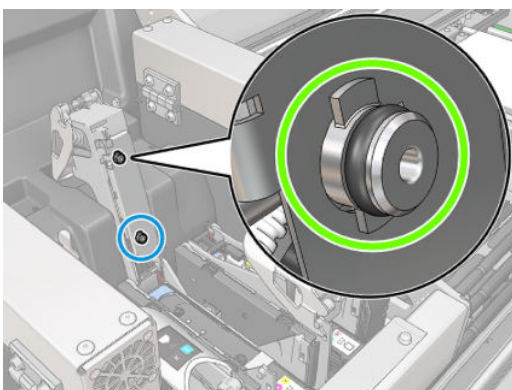
Het bericht **46.05.0Y:06 – lekkage primer 0Y ontdekt** geeft aan dat er lekkage is in een van de primersystemen. Het nummer 0Y, waarin Y een bereik heeft voor 1 t/m 7, geeft aan welke primer lekt.

U wordt aangeraden om:

- Een diagnostische test voor de primer uit te voeren via het venster Print Care zodat u de oorzaak van de fout kunt bepalen.
- Installeer de printkop opnieuw. Duw de primer op zijn plek voordat u de vergrendelingen vastmaakt. U heeft dit ten minste al één keer eerder uitgevoerd tijdens het uitvoeren van de test.



- Controleer of de O-ringen in de primerpoorten niet kapot of beschadigd zijn. Vervang de primer als er een O-ring ontbreekt of gedeukt is.



- Vervang de primer. Zie [Een primer en vergrendeling vervangen op pagina 267](#).
- Het invetten van de printkop-primers Zie [Het invetten van de printkop-primers op pagina 235](#).

Als deze acties niet leiden tot een probleemoplossing, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger.

Als u het bericht **46.01.0Y:YY** ziet, voert u de diagnostische test voor de primer uit via het venster Print Care, zodat u de oorzaak van de fout kunt bevestigen.

Volg de instructie van de test op als u wordt geïnstrueerde de primer te vervangen. Zie [Een primer en vergrendeling vervangen op pagina 267](#). U kunt ook uw servicevertegenwoordiger bellen met de testresultaten.

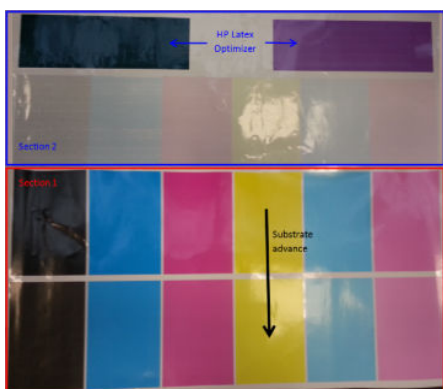
## Probleemoplossing gezondheid printkop

Er zijn twee diagnostieken om de status van de printkoppen te controleren: de statusplot van de printkop en de druppeldetectiediagnostiek in Print Care. Gebruik ze allebei aangezien ze aanvullende informatie bevatten.

### Statusplot voor printkop

Om de statusplot voor de printkop uit te printen, gaat u naar Internal Print Server, selecteer **Printer > Printkop reinigen** en druk vervolgens op de knop **Afdrukken**.

De volgende afbeelding is afgedrukt.



▲ Op de afbeelding hieronder ziet u duidelijk welke spuitmonden in elke printkop afdrukken en welke niet.



Ter vergelijking, elk van de 5 gebieden (vierkant in de afbeelding en 1 t/m 5) van iedere kleur correspondeert met ongeveer 1000 sproeiers.

## Druppeldetectiediagnostiek

Voer de druppeldetectiediagnostiek uit via het venster Print Care. Hierdoor kunt u de geblokkeerde sproeiers in elke printkop bepalen.

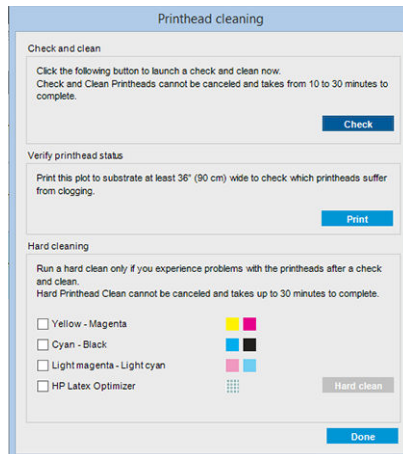
## Beslissingstabel

De volgende tabel geeft een samenvatting van gegevens die in iedere diagnostiek kunnen worden gevonden, de mogelijke oorzaken en de beslissingen.

Middentonen (section 1)	Gezondheid sproeier (sectiion 2)	Druppeldetector	Mogelijke oorzaak	Actie
Geen strepen	< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	Overige	Ga door met de probleemoplossing voor strepen.
Strepen in alle kleuren	< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	Substraatdoorvoer, of andere	Controleer de substraatdoorvoersensor.  Ga door met de probleemoplossing voor strepen.
Strepen in één kleur	< 300 geblokkeerd (die kleur)	< 300 geblokkeerd (die kleur)	Overige	Ga door met de probleemoplossing voor strepen.
	> 300 geblokkeerd	> 300 geblokkeerd	Storing printkop	Reinig de printkop grondig, indien nodig meerdere keren.  Vervang de printkop.
N.v.t.	< 300 geblokkeerd (ten minste één kleur)	< 300 geblokkeerd (ten minste één kleur)	Storing druppeldetectie	Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger.

## Hard reinigen

Om een grondige reinigingsroutine uit te voeren, gaat u naar de Internal Print Server en selecteer **Printer > Printkop reinigen**, selecteer vervolgens de printkop(pen) en druk op de knop **Grondige reiniging**.



Als de printkop beschadigd is dan kan het tweemaal uitvoeren van de grondige reinigingsroutine de prestaties herstellen.

## Nieuwe printkop wordt geweigerd

Als de printer de nieuwe printkop niet accepteert, probeer dan de volgende stappen in deze volgorde:

1. Zorg ervoor dat de printkop goed opgeslagen is in zijn oranje dop.
2. Zorg ervoor dat de elektrische contactpunten schoon zijn.
3. Voer de diagnostiek voor het primersysteem uit.
4. Ervan uitgaande dat de printkop defect is, probeert u een andere.
5. Als er geen enkele printkop in de betreffende sleuf werkt, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger.

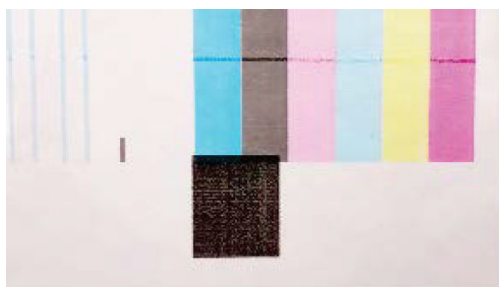
## Automatische printkopuitlijning mislukt

De automatische uitlijning van de printkoppen kan soms niet succesvol zijn. Mogelijk verschijnt de foutmelding **Automatische printkopuitlijning geannuleerd vanwege scanfouten**. De fout kan verschillende oorzaken hebben.

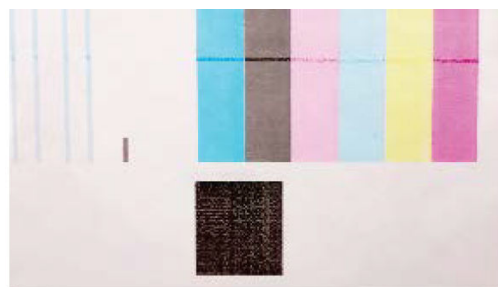
- De scans van de afgedrukte blokken kunnen niet betrouwbaar worden uitgevoerd op het huidige substraat. De scans van de patronen kunnen onbetrouwbaar of onmogelijk zijn op substraten die niet-wit, transparant of doorschijnend zijn of een zeer ruw of onregelmatig oppervlak hebben. Voor deze substraten is automatische printkopuitlijning met de ingebouwde lijnsensor misschien niet mogelijk.
- Sommige patronen van de automatische printkopuitlijning zijn defect door:
  - Vlekken of contact van printkoppen met het substraat, die eenvoudig kunnen worden waargenomen door visuele inspectie van de drie afgedrukte blokken. Zorg dat het substraat vrij van vlekken is voordat u de automatische printkopuitlijning uitvoert.
  - Vlekken door contact met printkoppen kunnen het gevolg zijn van gekreukeld substraat. Zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 303](#)
  - Algemene afdrukkwaliteit is slecht wegens verstopte spuitmonden. Zie [Controleer en reinig de printkoppen op pagina 111](#).



- De ingebouwde sensor werkt niet goed of is niet goed gekalibreerd. Automatische printkopuitlijning gebruikt de kleur zwart als referentie om de overige kleuren op uit te lijnen. Daarom heeft de lijnsensor een specifieke kalibratie die de juiste afstand bewaart tussen de lijnsensor en de zwarte printkop (zie [Print Care-diagnose op pagina 139](#)). Als de LsToK-kalibratie (lijnsensor naar zwart) niet wordt gedaan, is dit zichtbaar bij visuele inspectie van de afdruk. Het zwarte blok overlapt in dit geval de spitbars van het eerste patronenblok (zie hieronder):



**Incorrect calibration of LsToK**



**Successful calibration of LsToK**

Als het probleem aanhoudt, neemt u contact op met uw onderhoudsmonteur (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

## Storingen printkopreinigingsrol

Raak de reinigingsrol voor de printkoppen alleen aan als u deze moet vervangen.

Als de printkopreinigingsrol bijna op is, dan moet het vervangen worden. Voer dit uit met de Internal Print Server-wizard. Zie [Vervang de printkopreinigingsrol, filters en lekbak. op pagina 112](#).

Elke handeling met de rol kan tot gevolg hebben dat de printer het verbruik van de rol niet meer bijhoudt, zodat ten onrechte foutmeldingen verschijnen en een afdruktaak mogelijk onnodig wordt geannuleerd.

---

## 15 Overige problemen oplossen

### De printer start niet

1. Controleer of de stroomtoevoer naar de printer werkt.
2. Controleer of de hoofdschakelaar en PC-schakelaar aan zijn.
3. Controleer of de centrale aan/uit-lampjes branden en dat alle stroomonderbrekers omhoog staan.
4. Controleer of de IPS werkt en of er geen waarschuwingen worden weergegeven.
5. Probeer de hoofdschakelaar uit te schakelen (niet de PC-schakelaar) en schakel na 10 seconden weer in.
6. Als een van de stroomonderbrekers wordt geactiveerd (gaat omlaag) terwijl de printer actief is, schakelt u de printer uit en neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

### De printer drukt niet af

Zelfs als alles in orde is (substraat geladen, alle inktonderdelen geïnstalleerd en geen bestandsfouten), wordt een bestand dat u vanaf uw computer hebt verzonden, mogelijk niet afgedrukt:

- Mogelijk is er een probleem met de elektriciteit. Als de printer, noch de ingebouwde computer, geen enkele activiteit vertoont, controleert u of de voedingskabels correct zijn aangesloten en er spanning staat op het stopcontact.
- Mogelijk zijn er abnormale elektromagnetische fenomenen aanwezig, zoals sterke elektromagnetische velden of ernstige elektrische storingen, die het gedrag van de printer kunnen beïnvloeden of zelfs kunnen zorgen dat de printer helemaal niet meer werkt. Als dat het geval is, zet u de printer uit, wacht u tot de elektromagnetische omstandigheden weer normaal zijn en zet u de printer weer aan. Als de problemen aanhouden, neemt u contact op met een servicevertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

### De printer kan niet opnieuw worden gestart vanuit de Internal Print Server

In uitzonderlijke gevallen reageert de printer niet op de knoppen **Afsluiten** en **Activeren**. In dat geval schakelt u de hoofdschakelaar uit en na 10 seconden weer in, en herstart u de ingebouwde computer.

### De printer lijkt langzaam

Het opwarmen van de droog- en uithardingsmodules van de printer kunnen zorgen voor een tijdelijke vertraging.

In sommige omstandigheden kan de printer opzettelijk langzamer printen dan gebruikelijk om te voorkomen dat de printkoppen oververhit raken. Er kunnen verschillende oorzaken zijn voor het oververhitten van een printkop.

- De temperatuur in de ruimte is te hoog.
- Sproeiarmen op de printkop zijn geblokkeerd (zie [Controleer en reinig de printkoppen op pagina 111](#)).
- De printkop is defect en moet worden vervangen.

## Verzoek om de wagen opnieuw te initialiseren

In sommige gevallen wordt u gevraagd de wagen opnieuw te initialiseren. Met deze bewerking worden een aantal mechanische subsystemen herstart, waardoor u niet de hele printer opnieuw hoeft te starten.

## De Internal Print Server kan de printer niet vinden

Als de interne printserver geen verbinding met de printer kan maken zonder aanwijsbare reden of na het wijzigen van de Windows-instellingen, volgt u de volgende stappen:

1. Gebruik de knop **Activeren** in het menu **Hulpmiddelen** om de computer opnieuw te activeren.
2. Schakel hoofdschakelaar uit en na 10 seconden weer in, en herstart u de ingebouwde computer.
3. Controleer de kabel die de ingebouwde computer met de printer verbindt.
4. Controleer of de Internal Print Server correct is ingesteld.
5. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger.

## Print Care start ineens opnieuw op

De Print Care-software kan zichzelf opnieuw opstarten wanneer de firmware van de printer of de Internal Print Server of sommige onderdelen zijn bijgewerkt. Dit kan daarom af en toe voorkomen.


## Storing kleurkalibratie

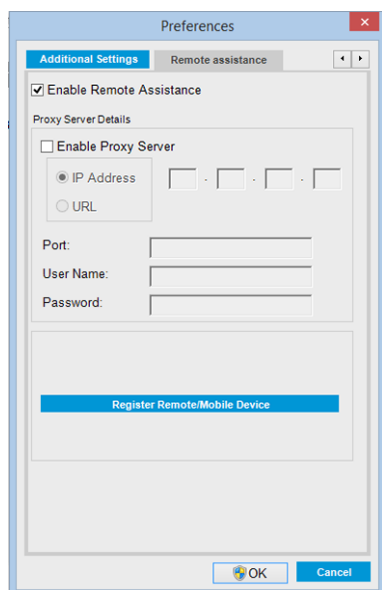
De automatische kleurkalibratie is soms niet succesvol. Mogelijk verschijnt de foutmelding **Kleurkalibratie geannuleerd vanwege scanfouten**. De fout kan verschillende oorzaken hebben.

- Reflecterende kleurmetingen van het gedrukte doel kunnen niet betrouwbaar worden uitgevoerd op het actuele substraat. Reflecterende kleurmetingen kunnen onbetrouwbaar of onmogelijk zijn op substraten die niet-wit, transparant of doorschijnend of zeer glanzend zijn of een zeer ruw of onregelmatig oppervlak hebben. Voor deze substraten is automatische kleurkalibratie met de ingebouwde spectrofotometer mogelijk niet beschikbaar.
- Een aantal kleurmetingen uit het testschema van de kleurkalibratie zijn defect als gevolg van:
  - Vlekken of contact van printkoppen met het substraat, die eenvoudig kunnen worden waargenomen door visuele inspectie van het gedrukte schema. Zorg dat het substraat vrij van vlekken is voordat u de kleurkalibratie uitvoert. Vlekken door contact met printkoppen kunnen het gevolg zijn van gekreukeld substraat. Zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 303](#).
  - Kreukels of bobbel in het substraat, zelfs als er geen contact is met de printkoppen.
  - Algemene slechte afdrukkwaliteit (bijvoorbeeld streepvorming). Zie [Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen op pagina 315](#).
- De ingebouwde HP spectrofotometer of de lijnsensor werkt niet goed. Als het probleem aanhoudt, dan neemt u contact op met een dienstvertegenwoordiger (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)).

## 16 Als u hulp nodig hebt

HP Support is beschikbaar; gebruik de optie Remote Support HP in het menu IPS Help om contact op te nemen. Neem contact op met uw ondersteuningsassistent op afstand en volg de aanwijzingen. Voer de code van 6 cijfers in wanneer u deze van de medewerker krijgt om externe verbinding toe te staan: Webcam-streaming is nu mogelijk. Het contact kan onder andere bestaan uit chatten, bureaubladtoegang op afstand of het delen van bestanden, afbeeldingen en video.

 **OPMERKING:** Ondersteuning op afstand is misschien niet beschikbaar als u geen directe ondersteuning van HP krijgt of als u de gegevensoverdrachtsovereenkomst niet hebt geaccepteerd. Om HP Support in te schakelen, gaat u naar de Internal Print Server en selecteert u **Extra > Voorkeuren > Ondersteuning op afstand** en controleert u of het vakje Ondersteuning op afstand inschakelen is geselecteerd.



## HP Proactive Support

HP Proactive Support helpt kostbare downtime van de printer te voorkomen door mogelijke problemen met de printer proactief te identificeren, te diagnosticeren en te verhelpen voordat ze een echt probleem worden. Het hulpmiddel HP Proactive Support is ontwikkeld om ondernemingen van elke grootte te helpen bij het besparen op kosten en het maximaliseren van de productiviteit – met één klik van de muis.

Proactive Support maakt deel uit van het programma HP Imaging and Printing dat u helpt uw printomgeving volledig in de hand te houden, waarbij de nadruk duidelijk ligt op het maximaliseren van de waarde van uw investering, het verhogen van de uptime van de printer en het terugdringen van de beheerkosten.

HP raadt u aan Proactive Support direct in te schakelen zodat u direct tijd bespaart en problemen verhelpt voordat ze plaatsvinden en kostbare downtime voorkomt. Proactive Support voert diagnostische tests uit en controleert op software- en firmware-updates.

U kunt Proactive Support inschakelen in de HP Internal Print Server door **Extra > Proactive Support** te selecteren. Hier kunt u de frequentie van de verbindingen tussen uw computer en de HP webserver en de frequentie van diagnostische controles instellen. U kunt de diagnostische controles op elk moment uitvoeren.

Als Proactive Support een potentieel probleem vindt, verschijnt er een melding waarin het probleem en een aanbevolen oplossing worden aangegeven. In sommige gevallen kan de oplossing automatisch worden toegepast. In andere gevallen kan het nodig zijn een procedure te volgen om het probleem op te lossen.

## HP Klantenondersteuning

HP Klantenondersteuning biedt onderscheiden ondersteuning die u helpt optimaal te profiteren van uw printer door uitgebreide, bewezen expertise en nieuwe technologieën te bieden voor een unieke eind-tot-eindondersteuning. De geboden services zijn onder andere installatie en configuratie, hulpprogramma's voor probleemoplossing, garantie-uitbreidingen, reparatie- en vervangingsservices, ondersteuning via telefoon en het web, software-updates en zelfonderhoudsservices. Ga naar het volgende adres voor meer informatie over HP Customer Care:

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

Of neem telefonisch contact met ons op (zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#)). Voor de registratie van uw garantie:

<http://register.hp.com/>

## HP Klantenondersteuningscentra

Ook telefonisch kunt u om ondersteuning vragen. Zie <http://www.hp.com/go/LatexCareCenters> voor de juiste telefoonnummers van uw locatie.

### Doe het volgende voordat u belt

- Raadpleeg de probleemoplossingstips in deze handleiding.
- Raadpleeg de documentatie van de RIP, indien dit relevant kan zijn.
- Zorg ervoor dat u de volgende informatie bij de hand hebt:
  - De printer die u gebruikt: het productnummer en het serienummer op het etiket op de deur van het elektrische kabinet
  - Als er een foutmelding wordt getoond op het venster van de Internal Print Server schrijf deze dan op; zie [Printerberichten op pagina 354](#)
  - De service-id van de printer
  - De RIP die u gebruikt en het serienummer ervan
  - De softwaretoepassing die u gebruikt en het versienummer ervan
  - Als u een probleem hebt dat direct betrekking heeft op een onderdeel van het inksysteem (printkop, inktpatroon), noteert u het nummer van het productonderdeel en de einddatum van de garantie.
  - De tekst die wordt weergegeven door de Internal Print Server wanneer u **Help > Info** selecteert

## Service-informatie

Op verzoek kan de printer een lijst afdrukken met vele aspecten van de actuele status, waarvan enkele van nut kunnen zijn voor een onderhoudstechnicus die een probleem probeert te verhelpen. Deze lijst kunt u op twee manieren laten afdrukken:

- Selecteer in de HP Internal Print Server **Gegevens > Onderhoudsgegevens**.
- Voer vanaf een pc met internetverbinding het webadres van uw printer in een browser in, gevolgd door `/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`. Als de URL van uw printer bijvoorbeeld is **http://123.123.123.123**, dan voert u `http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm` in.

U kunt de hele lijst opvragen, het afdrukken hiervan kan enige tijd duren; u kunt ook specifieke delen ervan opvragen. Wanneer u het niet zeker weet, raden wij u aan om de hele lijst af te drukken (selecteer **Alle pagina's**).

Wanneer u de lijst per e-mail moet opsturen, kunt u de pagina als bestand opslaan vanuit uw internetbrowser en het bestand later versturen.

# 17 Specificaties van de printer

## Functionele specificaties

### Inktbenodigdheden

Printkoppen	Cyaan en zwart, lichtmagenta en lichtcyaan, geel en magenta, HP Latex Optimizer
Inktpatronen	Cyaan, magenta, geel, zwart, lichtcyaan, lichtmagenta, HP Latex Optimizer

### Substraatafmetingen

	Minimaal	Maximaal
Rolbreedte	635 mm	3,20 m
Breedte dubbele rol	635 mm	2 × 1,60 m
Roldiameter	80 mm (diameter kern)	300 mm
Gewicht rol		160 kg
Gewicht dubbele rol		2 × 70 kg



**OPMERKING:** Smalle substraten kunnen worden beschadigd tijdens het afdrukken, indien ze zeer zwak zijn.

### Passages, resoluties en snelheden

Passages	Inktdichtheid	Resolutie (ppi)		Afdruksnelheid (m²/u)	Afdruksnelheid (ft²/u)
		Rendering	Printing	rol van 3,2 m	rol van 126 inch
1	≤ 40%	300 × 300	600 × 1200	160	1720
2	≤ 60%	300 × 300	600 × 1200	94	1010
3	≤ 90%	300 × 300	600 × 1200	74	800
4	≤ 110%	300 × 300	600 × 1200	57	610
6	≤ 140%	600 × 600	600 × 1200	45	480
8	≤ 170%	600 × 600	600 × 1200	34	370
10	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	24	260
14	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	21	225

### Passages, resoluties en snelheden (vervolg)

Passages	Inkt dichtheid	Resolutie (ppi)		Afdruksnelheid (m²/u)	Afdruksnelheid (ft²/u)
		Rendering	Printing	rol van 3,2 m	rol van 126 inch
18	≥ 150%	600 × 600	600 × 1200	16	170
18	≤ 150%	600 × 600	1200 × 1200	16	170

### Standaard afdrukmodi

Naam van afdrukmodus	Kijkafstand	Afdrukmodus	Afdruksnelheid (m²/u)	Afdruksnelheid (ft²/u)
Achtergrondverlichting met hoge verzadiging	1 tot 3 m	18p 6c 260%	16	170
Frontlit textiel en canvas	1 tot 3 m	12p 6c 170%	24	260
Levendige modus front	1 tot 3 m	12p 6c 150%	24	260
Hoge kwaliteit voor binnen plus	1 tot 3 m	6p 6c 120% 6p 6c 100%	45	480
Buiten plus	3 tot 5 m	4p 6c 90%	57	610
Buiten	3 tot 5 m	3p 6c 90%	74	800
Reclamebord	> 5 m	2p 4c 60%	94	1010



**OPMERKING:** Afdruksnelheid is gemeten met rollen van 3.2 m breed.

## Fysieke specificaties

### Fysieke specificaties van de printer

HP Latex 1500	
Gewicht	1200 kg
Breedte	5,72 m (225,2 in)
Diepte	1,37 m (53,9 in)
Hoogte	1,53 m (60,2 in)

## Geheugenspecificaties

### Geheugenspecificaties voor de Internal Print Server-computer

Geheugen (DRAM) meegeleverd	8 GB
Vaste schijf	500 GB

## Voedingsspecificaties

De onderdelen voor drogen en uitharden worden van stroom voorzien via een driefasige lijn waarvoor een eenheid voor stroomdistributie voor een gebouw is vereist.



## Voedingsspecificaties voor onderdelen voor drogen en uitharden

HP Latex 1500	
<b>Elektriciteit, nominale invoerstroom</b>	
3-fasen (lijn-naar-lijn-netspanning):	200 tot 240 V ( $\pm 10\%$ ), 50/60 Hz, max 48 A
3-fasen (lijn-naar-lijn-netspanning):	380 tot 415 V AC ( $\pm 10\%$ ), 50/60 Hz, 30 A max
<b>Pc-elektriciteit (optioneel), nominale invoerstroom</b>	
1-fase	100 tot 127 V AC ( $\pm 10\%$ ), 50/60 Hz, 10 max
1-fase	200 tot 240 V AC ( $\pm 10\%$ ), 50/60 Hz, 10 max

## Vereisten voor luchttoevoer (pneumatische as)

### Persluchtvoorziening

De pneumatische as vereist een luchtcompressor of persluchtleiding. Deze wordt niet bij de printer geleverd.

 **TIP:** U wordt geadviseerd gebruik te maken van een luchtcompressor met een drukmeter die de druk aangeeft in bar.

#### Luchttoevoerspecificaties

Luchtdruk	5,5 bar
Minimale luchtstroom	Aanbeveling: 30 l/min
Smeerapparaat	Niet aanbevolen
Luchtfilter (aanbevolen)	Aanbeveling: 5 $\mu$ m, automatische afvoer, 99,97% coalescentie-efficiëntie
Reguleur (vereist)	Reguleur met drukmeter

### Pneumatische aansluiting

De printer wordt geleverd met een luchtpistool dat u op uw luchttoevoer moet aansluiten. Als u de luchttoevoer wilt aansluiten op het luchtpistool, dan moet u aan de volgende vereisten voldoen:

- 9,84-mm vrouwelijke aansluiting, BSP- of NPT-draad
- Tape voor een goede aansluiting en het voorkomen van luchtlekken

## Milieuspecificaties

Voor de meest recente milieuspecificaties voor de printer gaat u naar <http://www.hp.com/> en zoekt u op 'ecological specifications'.

## Milieuspecificaties

#### Milieuspecificaties voor de printer

	Temperatuurbereik	Vochtigheidsbereik	Temperatuur verloop
Bedrijfscondities voor optimale afdrukwaliteit	20 tot 25 °C	30 tot 60% relatieve vochtigheid	10 °C/u of minder

#### Milieuspecificaties voor de printer (vervolg)

	Temperatuurbereik	Vochtigheidsbereik	Temperatuur verloop
Bedrijfscondities voor standaardafdrukken	15 tot 30 °C	20 tot 70% relatieve vochtigheid	10 °C/u of minder
Niet in bedrijf, bij transport of opslag, inkt in slangen	5 tot 55 °C	90% relatieve vochtigheid bij 55°C	10 °C/u of minder
Niet in bedrijf, bij transport of opslag, geen inkt in slangen *	-25 tot 55°C	90% relatieve vochtigheid bij 55°C	10 °C/u of minder

\* Als de printer bij een temperatuur wordt bewaard van minder dan 5°C, bel dan uw servicevertegenwoordiger om de inkt uit de inktslangen te verwijderen.

Maximale bedrijfshoogte: 3000 m

Installeer de printer niet op een plaats waar deze wordt blootgesteld aan direct zonlicht of een sterke lichtbron. Gebruik de printer ook niet in een stoffige omgeving.

## Ventilatie en airconditioning


Zoals bij installaties van alle soorten apparatuur geldt, moet rekening worden gehouden met het feit dat de printer warmte produceert bij het vaststellen van de mate van omgevingscomfort en het instellen van airconditioning in de werkomgeving. De vermogensdissipatie van de printer bedraagt 10 kW (34,1 kBTU/uur).

Speciale ventilatieapparatuur (luchtfiltratie of -reiniging) is niet verplicht om aan de Amerikaanse OSHA-vereisten ten aanzien van beroepsmatige blootstelling aan vluchtige organische componenten van watergebaseerde HP Latex-inkten te voldoen. Het is aan de klant om al dan niet speciale ventilatieapparatuur te installeren, echter ventilatie met frisse lucht is wel vereist voor het comfort van de operator.

Voor meer specifieke voorschriften met betrekking tot adequate ventilatie kunt u het document Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality van de ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) 62.1-2013 raadplegen.

De veiligheidsinformatiebladen voor de verbruiksartikelen geven inktbestanddelen aan en adequate ventilatie moet worden verstrekt om ervoor te zorgen dat potentiële airborne blootstellingen aan deze stoffen adequaat wordt gereguleerd.

U kunt een kopie aanvragen van de meest recente data sheets over materiaalveiligheid van de inktssystemen die in de printer worden gebruikt. Hiervoor opent u de HP-website op: <http://www.hp.com/go/msds>.

 **WAARSCHUWING!** De ventilatie- en airconditioningseenheden mogen niet direct op de printer blazen.

 **TIP:** Het behouden van een positieve luchtdruk in de printerruimte helpt voorkomen dat stof de ruimte binnendringt.

**TIP:** Verse luchtventilatie van minimaal 10 ACH\* (luchtwisselingen per uur) en een minimaal kamervolume van 100 m<sup>3</sup> worden aanbevolen.

\* Aanbeveling op basis van een ruimte van 100 m<sup>3</sup> ruimte met één HP printer. Als het volume van de ruimte verandert of er meer printers in de ruimte worden geplaatst, moet de ventilatie-snelheid hiervoor opnieuw worden berekend.

## Akoestische specificaties

Akoestische specificaties voor de printer

#### Akoestische specificaties voor de printer

Gemiddelde geluidsdruk, bij stilstand, ernaast staand	< 57 dB (A)
Gemiddelde geluidsdruk, in bedrijf, ernaast staand	< 73 dB (A)

# A Printerberichten

Soms ziet u de volgende printerberichten in het Internal Print Servervenster.

Er bestaan twee soorten: tekstberichten die vooral informatief zijn en berichten met numerieke codes, die weergeven dat de printer een probleem of storing heeft gevonden.

Wanneer één van deze berichten verschijnt adviseren wij u om de instructies op te volgen die door de printer worden geleverd en onderstaande tabel te raadplegen. Als u twijfelt over de juiste reactie of als u het advies hebt opgevolgd maar het probleem is niet verholpen, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger. Zie [HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347](#).

## Tekstberichten

Bericht	Aanbeveling
{Color} cartridge is verlopen	Vervang de inktpatroon. Zie <a href="#">Een inktpatroon verwijderen op pagina 101</a> .
{Color} cartridge is veranderd	Vervang de inktpatroon. Zie <a href="#">Een inktpatroon verwijderen op pagina 101</a> .
{Color} cartridge is bijna leeg	U moet de inktpatroon binnenkort vervangen.
{Color} cartridge ontbreekt	Installeer de correcte inktpatroon. Zie <a href="#">Een inktpatroon plaatsen op pagina 102</a> .
{Color} cartridge is niet van HP	Voor de beste prestaties wordt aangeraden om een inktpatroon van HP te installeren.
{Color} cartridge is leeg	Vervang de inktpatroon. Zie <a href="#">Een inktpatroon verwijderen op pagina 101</a> .
{Color} printkop ontbreekt	Installeer de correcte printkop. Zie <a href="#">Printkop plaatsen op pagina 108</a> .
Garantie van de {Color} printkop is verlopen	De garantie van de printkop is verlopen, hetzij vanwege de gebruiksduur, hetzij vanwege het volume aan verbruikte inkt, hetzij vanwege het gebruik van inkt in het systeem die niet van HP is. Zie het beperkte garantiedocument.
Er is een fout opgetreden bij de printkopdetectie	Verwijder de printkop, verwijder eventuele inkt op de elektrische contacten van de printkop (probeer niet de spuitmonden te reinigen), en plaats de printkop weer terug. Zie <a href="#">De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen. op pagina 338</a> .
Bestandssysteem controleren	Na het geforceerd uitzetten van de printer, voert deze een controle van het bestandssysteem uit. Dit kan enkele minuten duren.
Printer controleren	De printer voltooit de controles en de afkoelcyclus na het voltooien van een taak.
Reinig de druppeldetector van de lekbak	Reinig de inktreservoirs.

## Tekstberichten (vervolg)

Bericht	Aanbeveling
Reinigingsrol vastgelopen.	Ga naar de Internal Print Server en selecteer het menu <b>Inktsysteem</b> en vervolgens <b>Reinigingsrol controleren</b> . Trek de eenheid met de reinigingsrol naar buiten, breng de drukwielen omhoog, draai de rol handmatig vooruit, breng de drukwielen omlaag en duw de eenheid terug in de printer.
Kleurkalibratie geannuleerd vanwege scanfouten	Het schema voor de kleurkalibratie kan met het geladen substraat niet met succes worden gescand. Zie <a href="#">Storing kleurkalibratie op pagina 345</a> .
FW-upgrade post-acties	De firmware-update wordt uitgevoerd.
Initialiseren	De Internal Print Server is bezig met het verbinden naar de printer.
Initialiseren. Even geduld alstublieft...	De Internal Print Server is bezig met het starten van printer.
Inkt aan het drogen	De printer droogt de laatste passeringen van een taak nadat het afgedrukt is.
Inktsysteem niet klaar om te printen	Even geduld alstublieft. Als de printer niet herstelt, start u de printer opnieuw.
Taak geannuleerd vanwege een gebrek aan ontvangen data van de IPS	Als het probleem aanhoudt, controleert u de configuratie van de computer van de Internal Print Server.
Lijnsesor kalib. fout: substraat te klein	Laad een groter substraat.
Reinigingsrol bijna op	De reinigingsrol voor de printkoppen moet binnenkort worden vervangen.
Haal de hendel omlaag	Verlaag de hendels voor substraatkdruk.
Onderhoud #N geadviseerd. Neem contact op met HP	Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger. Zie <a href="#">HP Klantenondersteuningscentra op pagina 347</a> .
Geen geladen substraat	Laad het substraat.
Uit	De printer is uitgeschakeld of wordt niet herkend.
Sluit de veiligheidssensor	Een open veiligheidscircuit is gevonden. Om door te gaan moet deze worden gesloten.
Draai de noodstoppen om ze los te laten.	Een noodknop is ingedrukt en moet worden ontgrendeld om door te gaan.
Printen voorbereiden	De printer voert controles uit en wordt opgewarmd voorafgaand aan het afdrukken.
Printer kan niet verder printen	Controleer of de 3-fase voeding werkt en of de omgevingstemperatuur in het normale bereik valt. Dit probleem kan ook worden veroorzaakt door gaten in het substraat, door weerspiegelende of transparante substraten of door een vieze of defecte temperatuursensor.
Printer kan niet afkoelen	Als de omgevingstemperatuur in het normale bereik is, dan kan dit probleem worden veroorzaakt doordat het substraat te snel wordt verwijderd na het printen. Probeer het substraat in de printer te laten totdat het substraat enigszins is afgekoeld.
Printer kan niet opwarmen	Controleer of de 3-fase voeding werkt. Dit probleem kan ook worden veroorzaakt door gaten in het substraat, door weerspiegelende of transparante substraten of door een vieze of defecte temperatuursensor.
Printkoppen niet uitgelijnd	Lijn de printkoppen uit. Zie <a href="#">Printkoppen uitlijnen op pagina 122</a> .
Printkopvervanging niet voltooid	De vervanging van printkop is niet gelukt. Zie <a href="#">De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen. op pagina 338</a> .

## Tekstberichten (vervolg)

Bericht	Aanbeveling
Printing	De printer is bezig met afdrukken.
Gereed	De printer is gereed om een afdruktaak te ontvangen en af te drukken.
Verwijder {color} printkop	Verwijder de printkop. Zie <a href="#">Een printkop verwijderen op pagina 104</a> .
Vervang {color} cartridge	Vervang de inktpatroon. Zie <a href="#">De Internal Print Server raadt aan om een inktpatroon te vervangen of terug te plaatsen. op pagina 337</a> .
Vervang {color} printkop	Vervang de printkop. Zie <a href="#">De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen. op pagina 338</a> .
Vervang aerosolfilter	Vervang beide aerosolfilters. Zie <a href="#">De aerosolfilters vervangen op pagina 113</a> .
Installeer {color} cartridge opnieuw	Installeer de inktpatroon opnieuw. Zie <a href="#">De Internal Print Server raadt aan om een inktpatroon te vervangen of terug te plaatsen. op pagina 337</a> .
Installeer {color} printkop opnieuw	Installeer de printkop opnieuw. Zie <a href="#">De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen. op pagina 338</a> .
Selecteer substraatnaam in de IPS	Selecteer de naam van het geladen substraat in de HP Internal Print Server.
Opstarten	De printer is gevonden tijdens het opstarten.
vastgelopen substraat verwijder substraat	Zie <a href="#">Het substraat is vastgelopen op pagina 299</a> .
Substraat misschien losgekomen van achterste as, of verschuiving gedetecteerd. Substraat wordt verwijderd.	Zie <a href="#">Het substraat is niet bevestigd aan de kern en/of as op pagina 300</a> .
Systeemfout	De printer heeft een systeemfout geconstateerd. U zou een numerieke code van de systeemfout moeten zien in het waarschuwingsscherm.
Systeem in slaapstand	De printer bevindt zich in de slaapstand.
De voorklep is open. Sluit de voorklep en ga verder met afdrukken. Voer een diagnose uit om het probleem te vinden als het probleem zich blijft voordoen.	Ga verder zoals wordt beschreven in het bericht.
De laadtafel is niet gesloten. Sluit de laadtafel en ga verder met afdrukken. Voer een diagnose uit om het probleem te vinden als het probleem zich blijft voordoen.	Ga verder zoals wordt beschreven in het bericht.
Het hoofdvenster is geopend. Sluit het venster en ga verder met afdrukken. Voer een diagnose uit om het probleem te vinden als het probleem zich blijft voordoen.	Ga verder zoals wordt beschreven in het bericht.
Reinigingsrol bijna helemaal op	De reinigingsrol voor de printkoppen moet zeer binnenkort worden vervangen.
Controleer of de printer gereed is en druk vervolgens op de knipperende knop 'rearm' voor volledige stroomtoevoer.	Druk op de knipperende blauwe knop om de opstartprocedure van de printer te beëindigen.

## Numerieke foutcodes

Foutmelding	Aanbeveling
10.04.XX:YY	Probleem met zekeringen van E-kast. Het bericht in de IPS geeft aan welke zekering het probleem veroorzaakt. Deze kunt u vervangen. Diagnostische status van de E-kast kan worden gebruikt om te bevestigen dat het probleem is opgelost.

## Numerieke foutcodes (vervolg)

Foutmelding	Aanbeveling
10.06.09:40	De noodstop of het veiligheidsrelais is geactiveerd. Controleer of de noodstoppen niet zijn geactiveerd. Voer een diagnose uit om het probleem te vinden als het probleem zich blijft voordoen.
22.02.0X:06	Beschadigde zak van tussentank gedetecteerd. Ga door met de onderhoudsprocedure voor de tussentank (zie de wizard Print Care: "Replace an intermediate tank" (Een tussentank vervangen)).
22.02.0X:07	Einde levensduur van tussentank bereikt. Ga door met de onderhoudsprocedure voor de tussentank (zie de wizard Print Care: "Replace an intermediate tank" (Een tussentank vervangen)).
22.02.01:74	Tussentank is leeg. Ga door met de onderhoudsprocedure voor de tussentank (zie de wizard Print Care: "Replace an intermediate tank" (Een tussentank vervangen)). Als u tijdens het vervangen merkt dat er nog inkt aanwezig is in de vervangen tussentank, belt u uw ondersteuningsvertegenwoordiger.
46.05.0X:06	Lekkage primer X. Stel de vergrendeling van de primer opnieuw in en/of controleer de O-ringen. Als het probleem aanhoudt, belt u uw ondersteuningsvertegenwoordiger.
47.01.06:52	Klem van printkopreinigingsrol is ontgrendeld. Zorg ervoor dat het klemsysteem van de printkopreinigingsrol goed gesloten is en dat er geen speling is tussen de kern van de printkopreinigingsrol en de motor.
58.02.00:02	Controlefout openen/sluiten van sluiterklep van spectrofotometer. Voer de diagnostische test voor de kleursensor uit en controleer aan de IDS-kant van de printer of de sluiters goed opent en sluit. Als de deur opent en sluit, maar de printer het niet detecteert, reinigt u de spectrofotometer. Als de deur niet opent en sluit, plaatst u een nieuw sluitmechanisme (zie <a href="#">De sluiterklep van de spectrofotometer vervangen op pagina 295</a> ). Als het probleem blijft bestaan, neem dan contact op met ondersteuning.
58.03.00:84	Kalibratiefout spectrofotometer. Voer de diagnostische test kleursensor uit. Als er een probleem met betrekking tot de sluiters van de spectrofotometer, vervangt u deze (zie <a href="#">De sluiterklep van de spectrofotometer vervangen op pagina 295</a> ). U kunt ook de spectrofotometer reinigen. Als het probleem blijft bestaan, neem dan contact op met ondersteuning.
86.01.00:01	Fout bij wagenverplaatsing. Zorg ervoor dat de onderhoudsroutines up-to-date zijn en voer vervolgens Wagen opnieuw initialiseren uit vanuit de Internal Print Server. Voer ook het reinigingsproces van de wagenrail uit (zie <a href="#">De scan-as en het mechanische aandrijfwerk reinigen op pagina 220</a> ).



**OPMERKING:** Bovenstaande tabel bevat de belangrijkste numerieke codes. Als u een foutcode ontvangt die niet in de tabel staat, volg dan de instructies in het bericht.

---

# Woordenlijst

## **Aerosolfilter**

De printkoppen produceren veel fijne inktdruppeltjes die voor het overgrote deel op het substraat terechtkomen. Een klein deel van deze druppeltjes lopen langs de zijkant; de twee aerosolfilters worden op elke kant van de printkopwagens geplaatst om de druppeltjes op te vangen.

## **As**

Een staaf die een rol van een substraat ondersteunt wanneer deze voor het afdrukken wordt gebruikt.

## **CSR**

Door klant vervangbare onderdelen.

## **Drying (Drogen)**

De hitte die op de printzone wordt toegepast, verwijdert het water en fixeert de afbeelding op het substraat.

## **ESD**

ESD (Elektrostatische ontlading) Statische elektriciteit komt in het dagelijks leven vaak voor. Dat is de schok die u soms voelt als u het autoportier, de deurklink of kleding aanraakt. Hoewel gecontroleerde statische elektriciteit voor verschillende doeleinden kan worden toegepast, vormt niet-gecontroleerde statische elektriciteit een gevaar voor elektronische producten. Neem om schade te voorkomen enkele veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u het product instelt of werkt met apparaten die gevoelig zijn voor ESD. Schade door ESD kan de levensduur van het apparaat verkorten of het apparaat onherstelbaar beschadigen. Een manier om ongecontroleerde ontladingen te minimaliseren en schade te voorkomen is door een zichtbaar, geaard deel van het product aan te raken (meestal een metalen onderdeel) voordat u begint te werken met apparatuur die gevoelig is voor ESD (zoals printkoppen en inktpatronen). Als u bovendien de aanmaak van elektrostatische lading in uw lichaam wilt beperken, moet u bij voorkeur niet werken in een ruimte met tapijt en zo min mogelijk bewegen als u werkt met ESD-gevoelige apparatuur. Werk ook niet in omgevingen met een lage luchtvochtigheid.

## **Ethernet**

Een populaire netwerktechnologie voor LAN's.

## **Firmware**

Software die de functionaliteit van uw printer regelt en die semi-permanent in de printer is opgeslagen (kan worden bijgewerkt).

## **I/O**

Invoer/Uitvoer: deze term beschrijft het doorgeven van gegevens van het ene naar het andere apparaat.

## **ICC**

Het International Color Consortium, een groep bedrijven die een gemeenschappelijke standaard voor kleurprofielen zijn overeengekomen.

## **Inktbeperkingen**

Een manier om de maximumhoeveelheid te bepalen van elke inktkleur die op een bepaald substraat kan worden afgezet.

## **Inktcartridge**

Een verwijderbaar printeronderdeel waarin een bepaalde inktkleur is opgeslagen die wordt doorgegeven naar de printkop.

## **Inktdichtheid**

De relatieve hoeveelheid inkt die op het substraat komt per gebiedseenheid.



**Inktlimieten**

Een manier om de maximumhoeveelheid te bepalen van alle inktkleuren die op een bepaald substraat kunnen worden afgezet.

**Inktreservoir**

Als u de status van de printkopspuitmonden controleert, wordt een kleine hoeveelheid inkt afgezet in de inktreservoirs.

**IP-adres**

Een unieke identificatie voor een specifiek knooppunt in een TCP/IP-netwerk. Het bestaat uit vier gehele getallen gescheiden door punten.

**Kleurconsistentie**

De mogelijkheid om met een bepaalde afdruktaak dezelfde kleuren af te drukken op alle exemplaren en printers.

**Kleurmodel**

Een systeem waarin kleuren worden aangegeven met getallen, zoals RGB of CMYK.

**Kleurruimte**

Een kleurmodel waarin elke kleur wordt aangegeven met een bepaalde set getallen. Voor verschillende kleurruimten kan hetzelfde kleurmodel worden gebruikt: zo wordt bijvoorbeeld voor monitors het RGB-kleurmodel gebruikt, maar heeft elke monitor een andere kleurruimte omdat een bepaalde set RGB-getallen resulteert in verschillende kleuren op verschillende monitors.

**LED**

lichtuitstralende diode: een halfgeleidend component dat bij elektrische activering licht uitzendt.

**Nauwkeurigheid van kleuren**

De mogelijkheid kleuren af te drukken die zo veel mogelijk lijken op de originele afbeelding, waarbij rekening moet worden gehouden met het feit dat alle apparaten een beperkt kleurbereik hebben en fysiek niet altijd in staat zijn bepaalde kleuren precies na te bootsen.

**Passages**

Het aantal doorgangen geeft aan hoeveel keer de printkoppen afdrukken op hetzelfde gebied op het substraat.

**Plaat**

Het platte vlak in de printer waarover het substraat gaat tijdens het printen.

**Printkop**

Een verwijderbaar printeronderdeel dat een bepaalde inktkleur uit een of meer bijbehorende inktpatronen haalt en via een groot aantal spuitmondjes afzet op het substraat.

**Printkopreinigingsrol**

Een rol absorberend materiaal waarmee na elke doorgang over het substraat de overtollige inkt van de printkoppen wordt geveegd.

**Rimpel**

Een substraatconditie waarbij het substraat niet perfect vlak ligt maar licht golft.

**Samensmelting**

Een probleem met de afdrukkwaliteit dat lijkt op een zeer witte korrel.

**Spanning**

Spanning wordt toegepast aan de invoer- en uitvoerzijde van de printer. Het substraat moet gelijkmatig over de hele breedte van de rol zijn gespannen. Het laden van het substraat is dus heel belangrijk.

**Spectrum**

Het kleurenbereik en dichtheidswaarden die op een uitvoerapparaat kunnen worden gereproduceerd, zoals een printer of monitor.

**Spuitsuk**

Een van de vele kleine gaatjes in een printkop waardoor inkt op het substraat wordt afgezet.

**Substraat**

Dun, vlak materiaal waarop wordt afgedrukt.

**TCP/IP**

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: de communicatieprotocollen waarop internet is gebaseerd.

**Uitharding**

Uitharding is nodig om het latex samen te smelten met het substraat, waardoor een polymeerlaag wordt gecreëerd die fungeert als beschermende laag terwijl tegelijkertijd de resterende andere oplosmiddelen van de afdruk worden verwijderd. Harding is essentieel voor de duurzaamheid van de afgedrukte afbeeldingen.

**Uitvloeien**

Een afdrukkwaliteitsdefect dat optreedt wanneer de inkt zich op het substraat verspreidt over gebieden met verschillende kleuren.

**Vacuümdruk**

Het vacuüm dat op het substraat in de afdrukzone wordt toegepast helpt het substraat op de printplaat te houden, zodat de afstand tot de printkoppen gelijk blijft.

**Wagenbalk**

De balk die tijdens het afdrukken de printkopwagen ondersteunt als deze heen en weer beweegt.

# Index

## Symbolen en getallen

1500-printeronderhoudskit 178

## A

Aandrijfrol  
    reinigen 205  
achterste scan-asbalk  
    reinigen 256  
aerosolfilter  
    over 100  
aerosolfilters  
    reinigen 198  
    vervangen 113  
aerosolventilatormodule  
    vervangen 270  
afdekgedeelte van druppeldetector  
    reinigen 203  
Afdrukaanpassing 71  
afdrukgebied  
    reinigen 191  
Afdrukken met twee rollen voor  
    1500 141  
afdrukmaskers 70  
afdruk met service-informatie 347  
afdrukmodi 350  
afdrukresolutie 349  
afdrukrij 85  
afdruksnelheden 349, 350  
afdruktaken 80  
akoestische specificaties 352  
asventiel  
    vervangen 281  
asvergrendeling opent 301  
automatische tratering 134

## B

bandingproblemen 134  
beeldsamenstelling 87  
belangrijkste onderdelen van de  
    printer 1  
belangrijkste printeronderdelen 10  
besparing  
    substraat 145

bijsnijden 86

## C

Codeereenheid van de scan-as  
    reinigen 237  
collector  
    draait in verkeerde richting 312  
    draait niet meer 312  
    incidentele storing 312  
    losgeraakte substraat 312  
    scheeftrekken of telescoopeffect  
        313  
    vastgelopen substraat 313  
Compatibiliteit van 1500-  
    accessoires 141  
condensatieopvangfles  
    leeg 217  
    over 101  
configuratie van dubbele rol-naar-  
    rol 51  
contactpunten printkophouder  
    reinigen 259  
Customer Care 347

## D

dag- en nachtkit 150  
de printer verplaatsen 15  
Diagnostische plot voor  
    printkopuitlijning 127  
diffuser  
    reinigen 239  
diverter-wielen  
    vervangen 245  
documentatie 1  
drijfwerk en eindkapje van as  
    vervangen 284  
droogventilatoren  
    reinigen 239  
droogventilatorfilter  
    vervangen 252  
droogventilator-weerstandmodule  
    vervangen 292

druppeldetectorstrook  
    reinigen 241  
dubbelzijdig afdrukken 54  
Dubbelzijdige lay-out 88

## E

een afdruktaak draaien 85  
een afdruktaak toevoegen 80  
een afdruktaak verwijderen 86  
elektrische schakelkast  
    vervangen 279  
elektromagnetische storingen 344

## F

firmware-update 23  
fles afvalinkt voor printkopreiniging  
    leeg 297  
foutmeldingen 354  
functionele specificaties 349  
fysieke specificaties 350

## G

geheugenspecificaties 350  
Geperforeerde plaat  
    reinigen 207

## H

Het afdrukken voorbereiden 40  
HP Klantenondersteuning 347  
HP Proactive Support 346

## I

inktpatroon  
    installeer opnieuw 337  
    invoegen 102  
    kan niet plaatsen 337  
    niet herkend 337  
    onderhouden 103  
    over 99  
    specificatie 349  
    status 103  
    verbogen aansluiting 338  
    verwijderen 101

inktreservoirs  
over 101  
Inktverzamelaar 156  
inleiding jdf 26  
In-line snijmachines 144  
bladen vervangen 289  
In-line snijmachines 144

## K

kalibreren  
centrale ondersteuning van de  
twee rollen 308  
kapotte zak 246, 277  
kap van een servicestation  
vervangen 274  
klemwielen  
reinigen 205  
Kleurconsistentie 38  
kleurconsistentie tussen printers  
131  
Kleuremulatie 132  
kleurkalibratie 129  
kleurprofiel 134  
knijpklem  
vervangen 282  
Knoppen voor noodstop 9  
koelingsventilator van wagen  
reinigen 225

## L

laad het substraat  
laden lukt niet 299  
labels, waarschuwing 7  
lampje  
uitvoerplaat 61  
lampje van uitvoerplaat 61  
langzaam afdrukken 344  
lekbak  
over 101  
vervangen 115  
luchttoevoervereisten 351

## M

mechanische transmissies  
reinigen 220  
meerdere exports  
exporteren 61  
meldingen  
fouten 22  
meldingen, waarschuwingen 22  
milieuspecificaties 351

## N

naast elkaar 87

nesten 95

## O

oliekousjes voor de wagen  
reinigen en vervangen 244  
onderdelen van de printer 1  
onderdelen van printer 10  
onderhoud aan/uit 188  
Onderhoud met Print Care 185  
onderhoudshulpmiddelen 179  
onderhoudspakketten 176  
onderhoud zonder Print Care 186  
ondersteunende diensten  
HP Klantenondersteuning 347  
HP Proactive Support 346  
onderzijde van de wagen  
reinigen 195  
onweer 344  
opnieuw starten en afdrukken 98

## P

pca-ventilatiefilters  
reinigen 227  
positie van de wagenbalk 78  
Print Care start opnieuw op 345  
printer  
controleren en reinigen 190  
help 15  
statuslampje 16  
printer aan/uit 14  
eerste keer 14  
printer drukt niet af 344  
printer niet gevonden 345  
printer-reinigingskit 178  
printersoftware 13  
printer start niet 344  
printer start niet opnieuw 344  
printerstatus 22  
printerstatuslampje 16  
printkop  
controleren en reinigen 111  
installeer opnieuw 338  
invoegen 108  
kan niet plaatsen 338  
onderhouden 111  
over 99  
specificatie 349  
uitlijnen 122  
verwijderen 104  
printkop geweigerd 342  
Printkop-primers  
invetten 235  
printkopreinigingsrol  
fouten 343

over 100  
vervangen 116

printserver  
bijwerken 23  
maateenheden 18  
starten 17  
taal 18  
voorkeuren 18  
printzoneplaat van printer  
controleren en reinigen 190  
Proactive Support 346  
problemen met afdrukkwaliteit  
algemeen 315

## Q

QR-code 2

## R

randhouders 42  
vervangen 198  
Rasterafbeeldingsprocessor 13  
reinigingsblad  
vervangen 230  
RIP 13  
taken toevoegen uit 80  
Rol-naar-rolconfiguratie 45  
rol-naar-vrijevalkit 150  
Rol van rol-naar-vrije val  
reinigen 153

## S

sax-ketting  
invalend stof reinigen 238  
scan-as  
controleren en reinigen 264  
scan-as, reinigen 220  
Snelle aanpassingen 71  
software 13  
specificaties  
afdrukmodi 350  
afdrukresolutie 349  
afdruksnelheden 349, 350  
akoestische 352  
functioneel 349  
fysieke 350  
geheugen 350  
inktbenodigdheden 349  
luchttoevoer 351  
milieu 351  
substraatafmeting 349  
vaste schijf 350  
voeding 350  
specificatie vaste schijf 350

- spectrofotometer
  - vervangen 295
- stangen van druppeldetector
  - reinigen 224
- submodule van klemwiel
  - vervangen 265
- substraat
  - configuraties 39
  - doorvoercompensatie 134
  - dubbele rol naar rol 51
  - formaten (max en min) 349
  - fysieke vlekken 306
  - in de printer laden 45
  - informatie weergeven 60
  - inktdruppels 307
  - inktvlekken 305
  - kreukels 303
  - krimp 311
  - laden lukt niet 299
  - losgeraakt van kern 300
  - naast elkaar 63
  - niet vlak 301
  - nieuw 63,66
  - onderhouden 37
  - ondersteunde typen 32
  - online beheer 75
  - op de as plaatsen 44
  - rol-naar-rol 45
  - scheef 302
  - storing 299
  - telescoopeffect 302
  - tips 37
  - trilling geluid 301
  - variabele krimp 311
  - vastplakken aan plaat 305
  - verwijderen 60
  - voorstelling 61
  - voorstelling bewerken 69
  - voorstelling verwijderen 75
  - wizard 67
- substraatbesparing 145
- substraatdoorvoersensor
  - reinigen 200
- Substraat in de printer laden 45
- substraat op de as plaatsen 44
- substraatrandhouders 42
- substraat verwijderen 60

## T

- telefonische ondersteuning 347
- transmissie van substraatstation,
  - reinigen 234
- tuimelkussens
  - vervangen 283

- tussentank
  - vervangen 246, 277

## U

- uitlijning printkoppen; mislukt 342
- uitvoerplaat
  - reinigen 193

## V

- veilige modus 112
- veiligheidslabels 7
- veiligheidsmaatregelen 2
- ventilatiefilters van de E-box
  - reinigen 210
  - vervangen 249
- ventilatiefilters van de E-kast
  - reinigen 214
  - vervangen 248
- vergrendeling van de primer
  - vervangen 267
- voedingsspecificaties 350
- voorzichtig 7

## W

- waarschuwing 7
- waarschuwingslabels 7
- wagen
  - opnieuw initialiseren 345
- wagenrails
  - handmatig reinigen 262
- warmtewisselaar
  - controleren en reinigen 216
- weerstandmodule van
  - uithardingsventilator
    - vervangen 290
- welkom bij uw printer 1
- werken jdf 26

## Z

- zijrubbers van curingmodule
  - vervangen 243