

SHARP®

MX-M1056

MX-M1206

Guida rett. macchina ammin.

Attenzione

È possibile effettuare la Regolazione macchina a patto che l'utente con i privilegi di amministratore che la esegue conosca sufficientemente la manutenzione e la gestione della macchina e ne sia responsabile.

Se i valori di Regolazione macchina vengono modificati senza disporre di una conoscenza sufficiente, potrebbero verificarsi incidenti inattesi quali una scarsa qualità di stampa o una riduzione delle prestazioni del prodotto, aumento del consumo di toner e ripercussioni sulla durata della macchina.

Indice dei contenuti

1	Regolazione qualità immagine	6
1.1	Regolazione laser	6
1.1.1	Regolazione irregolarità nella densità (Autoregolazione)	6
1.1.2	Regolazione irregolarità nella dens. (Regolazione con densitometro)	7
1.1.3	Regolazione irregolarità nella dens. (Regolazione visiva)	8
1.2	Regolazione della densità	10
1.2.1	Regolazione della densità Frequenza di esecuzione automatica	10
1.2.2	Impostazione densità massima	10
1.2.3	Regolazione della densità (Esecuzione forzata)	11
1.3	Fusione	11
1.3.1	Impostazioni temperatura di fusione	11
1.4	Regolazione qualità immagine	12
1.4.1	Regolazione equilibrio grigio motore	12
1.4.2	Reg. equilibrio grigio stampante	12
1.4.3	Taratura utente	13
1.4.4	Taratura copia per schermata	13
1.4.5	Taratura copia per stampante	14
1.5	Altre funzioni	15
1.5.1	Operazione di pulizia dell'MC	15
1.5.2	Display temperatura/umidità	15
2	Posizione immagine/rapporto/Regol. zona	16
2.1	Regolazione rapporto	16
2.1.1	Regol. rapporto scansione	16
2.2	Regolazione Lato	16
2.2.1	Regolazione scansione bordo originale	16
2.2.2	Reg. pos. stampa direz. alim. (Registrazione motore temp.)	17
2.2.3	Regolazione scansione bordo originale (alim. fronte/retro passata singola)	17
2.3	Regolazione zona di vuoto	17
2.3.1	Impostaz. quantità perdita immagine copia	17
2.3.2	Impostazioni quantità stampa vuota	18
2.3.3	Alim. fronte/retro passata singola Impostazioni quantità persa immagine	18
2.3.4	Impostaz. quantità perdita immagine scanner	18
2.4	Regolazione Scentratura	19
2.4.1	Stampa Regolazione Scentratura	19
2.4.2	Regolazione decentrata scansione originale	19
2.4.3	Regolazione centrata automatica	19

3	Regolazione perif.....	20
3.1	Finitore con Cucitrice (quando è installato il finitore con cucitrice a 100 fogli).....	20
3.1.1	Regol. posizione graffetta.....	20
3.1.2	Regol. larghezza allineamento foglio per graffetta.....	21
3.1.3	Regol. posizione piegatura per piegat. a sella.....	21
3.1.4	Regol. posizione piegat./graff. per pinzatura a sella.....	21
3.1.5	Regol. fine posizione graffetta per pinzatura a sella.....	21
3.1.6	Regol. larghezza allineamento foglio per pinz./piegat. a sella.....	22
3.2	Modula di taglio.....	22
3.2.1	Regol. punto orig. taglierina.....	22
3.3	Finitore (quando è installato il finitore a 100 fogli).....	22
3.3.1	Regol. posizione graffetta.....	22
3.3.2	Regol. larghezza allineamento foglio per graffetta.....	23
3.4	Modulo foratrice (quando è installato il finitore con cucitrice a 100 fogli e il modulo foratrice per il finitore).....	23
3.4.1	Regol. posizione foratura.....	23
3.4.2	Cambio modalità oper. foratura.....	24
3.4.3	Regol. inclinaz. oper. foratura.....	24
3.5	Unità di Piegatura.....	24
3.5.1	Regol. posizione piegat. a sella.....	24
3.5.2	Regol. posizione piegat. C.....	25
3.5.3	Regol. posizione piegat. fisarm.....	25
3.5.4	Regol. posizione doppia piegat.....	25
3.5.5	Regol. posizione piegat. Z.....	26
4	Impost. stampa elenco valore.....	26
5	Disposizione del tastierino a 10 tasti.....	27
5.1	Posizione del tastierino a 10 tasti nella schermata.....	27
5.2	Comportamento del tastierino a 10 tasti.....	27

Finalità del documento

Il presente documento ha la finalità di spiegare i contenuti, le procedure e le precauzioni da adottare per ciascuna regolazione, cosicché gli utenti responsabili della manutenzione della macchina capiscano ed eseguano correttamente gli interventi.

Per regolare la macchina, toccare il tasto [Rettif. Macchina] nella schermata Home per aprire la schermata Regolazione macchina.

■ Schermata Home



※Quando la macchina è in funzione, la schermata [Rettif. Macchina] non è accessibile. Toccando [Rettif. Macchina], vengono visualizzati i seguenti messaggi, accompagnati da una segnalazione acustica: la Regolazione macchina non è disponibile a causa del lavoro al momento riservato/eseguito.

Terminologia

Controllo del processo

Regolazione della densità eseguita automaticamente durante il lavoro o tra i lavori.

Regolazione del bilanciamento dei grigi

Regolazione manuale per la densità delle gradazioni
Questa regolazione viene eseguita impostando valori specifici per i punti di densità delle gradazioni.

Calibrazione

Regolazione automatica per la densità delle gradazioni
Questa regolazione viene eseguita effettuando una scansione del modello di prova stampato con il piano originale.

Dithering

Si riferisce precisamente allo schermo ed è il processo di gradazione (mezzitoni), comprendente diffusione degli errori e dithering.

Caricatore principale

Carica elettricamente il tamburo.

Bypass

Vassoio Bypass multiplo

LCC

Cassetta ad alta capacità
Si riferisce al modello MX-LC12.

LCT

Vassoi alta capac.
Si riferisce al modello MX-LC13 N.

Area vuota

Area non stampata intorno ai bordi del foglio durante la stampa

Perdita immagine

Area non digitalizzata intorno ai bordi dell'originale durante la scansione

Direzione scansione principale

Direzione della parte anteriore e posteriore della macchina
Perpendicolare alla direzione di alimentazione della carta

Direzione scansione secondaria

Direzione alimentazione carta

Jogger

Regola l'allineamento dei fogli impilati nel finitore, nella direzione anteriore e posteriore per la pinzatura.

Regolazione macchina

1 Regolazione qualità immagine

Selezionare [Regolazione qualità immagine] nella schermata Regolazione macchina.



1.1 Regolazione laser

Selezionare [Regolazione laser] nella schermata Regolazione qualità immagine.



1.1.1 Regolazione irregolarità nella densità (Autoregolazione)

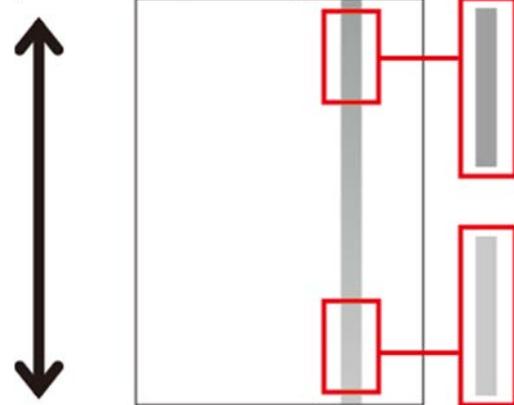
Esegue la regolazione delle irregolarità nella densità per la stampa nella direzione anteriore/posteriore (scansione principale) in maniera automatica.

1) Selezionare [Rett. autom.] nella schermata Regolazione laser.

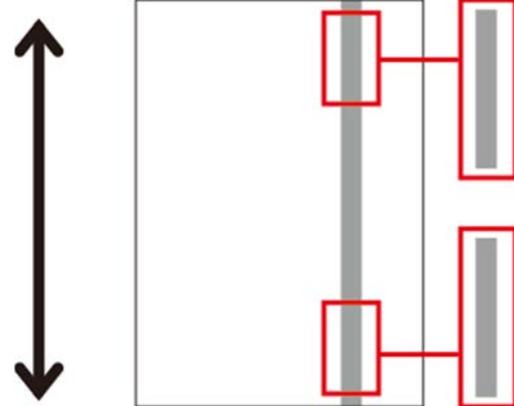


2) Per stampare un frammento di prova, toccare il tasto [Esegui] nella schermata Regolazione irregolarità nella densità (Autoregolazione). Se fosse necessario cambiare la densità, selezionare quella desiderata e toccare il tasto [Esegui].

[Prima della regolazione]



[Dopo la regolazione]

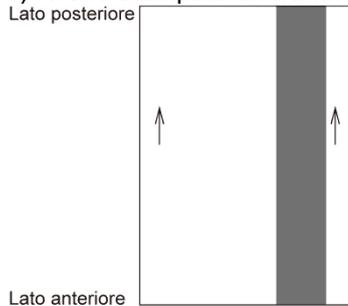


3) Toccando il tasto [Esegui], appare il messaggio "Impostazione valore regolazione densità (Densitometro/Visuale) è azzerata se eseguita. Eseguirla?". In assenza di problemi, toccare il tasto [Esegui] per procedere. Se non si desidera annullare il valore, toccare [Cancella].

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefinito (Rett. arrot. densità)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. La macchina si riavvia per ripristinare i valori di fabbrica.

4) Viene stampato un frammento di prova.



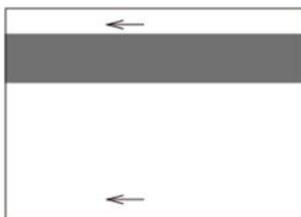
Nota:

Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

5) Posizionare il frammento di prova sulla lastra di esposizione e toccare il tasto [Esegui] per avviare la regolazione.

Nota:

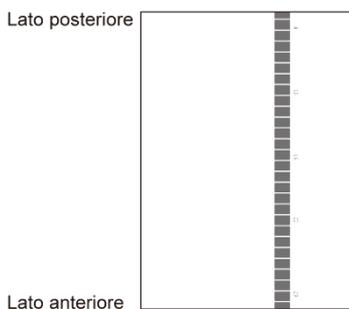
Se la scansione del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Regolazione automatica non riuscita. Controllare se il frammento di prova è posizionato correttamente sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per riprendere la scansione.



6) Una volta completata la regolazione, sarà visualizzato il relativo messaggio e l'esito della regolazione sarà stampata.

Nota:

Se la stampa dell'esito della regolazione non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa dell'esito della regolazione non riuscita. Utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare l'esito della regolazione.



7) Toccare il tasto [Indietro] per tornare alla schermata Regolazione laser.

Nota:

è consigliabile eseguire Rett. autom. diverse volte. (2 - 3 volte)

8) Eseguire sempre [1.4.3 Taratura utente] in [Impostazioni] per non eliminare i valori di regolazioni impostati da [1.4.1 Regolazione equilibrio grigio motore] e [1.4.2 Reg. equilibrio grigio stampante] dopo questa regolazione. Per eseguire la taratura, selezionare sempre le tarature per la copia e la stampa.

1.1.2 Regolazione irregolarità nella dens. (Regolazione con densitometro)

Esegue la regolazione delle irregolarità nella densità per la stampa nella direzione anteriore/posteriore (scansione principale) misurando il frammento di prova con un densitometro.

Nota:

il densitometro deve essere preparato dagli utenti.

1) Selezionare [Rett. densitom.] nella schermata Regolazione laser.



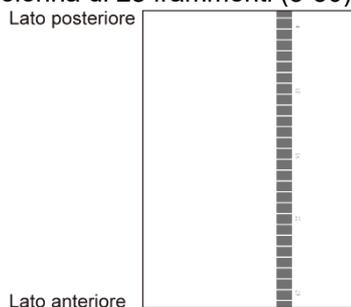
2) Per stampare un frammento di prova, toccare il tasto [Esegui] nella schermata Regolazione irregolarità nella dens. (Regolazione con densitometro). Se fosse necessario cambiare la densità, selezionare quella desiderata e toccare il tasto [Esegui].



Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Rett. arrot. densità)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. La macchina si riavvia per ripristinare i valori di fabbrica.

- 3) Viene stampato un frammento di prova contenente 1 colonna di 28 frammenti (3-30).



Nota:

Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

- 4) Con il densitometro, misurare i valori delle cinque posizioni specificate nel frammento di prova.

Nota:

occorre immettere tutti e cinque i valori. La regolazione viene eseguita effettuando la riduzione di tutti e cinque i punti.

- 5) Inserire i cinque valori misurati e toccare il tasto [Esegui] per avviare la regolazione.

Posizione	Valore	Intervallo
A POSIZIONE (4)	100	(0 - 300) 1=0,01
B POSIZIONE (10)	100	(0 - 300) 1=0,01
C POSIZIONE (16)	100	(0 - 300) 1=0,01
D POSIZIONE (22)	100	(0 - 300) 1=0,01
E POSIZIONE (28)	100	(0 - 300) 1=0,01

Intervallo valori da inserire: da [0] a [300] (1 = 0,01)
Predefinito: [100] per ciascuno

- 6) Una volta completata la regolazione, sarà visualizzato il relativo messaggio e l'esito della regolazione sarà stampata.



Nota:

Se la stampa degli esiti della regolazione non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa dell'esito della regolazione non riuscita. Utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare l'esito della regolazione.

- 7) Controllare la densità dell'esito della regolazione.
- Se non si ottiene la densità desiderata, toccare il tasto [Nuov.reg.] e ripetere i passaggi da 3) a 7).
 - Dopo aver ottenuto la densità desiderata, toccare il tasto [Indietro] per tornare alla schermata Regolazione laser.
- 8) Eseguire sempre [1.4.3 Taratura utente] in [Impostazioni] per non eliminare i valori di regolazioni impostati da [1.4.1 Regolazione equilibrio grigio motore] e [1.4.2 Reg. equilibrio grigio stampante] dopo questa regolazione. Per eseguire la taratura, selezionare sempre le tarature per la copia e la stampa.

1.1.3 Regolazione irregolarità nella dens. (Regolazione visiva)

Esegue la regolazione delle irregolarità nella densità per la stampa nella direzione anteriore/posteriore (scansione principale) misurando il frammento di prova visivamente.

- 1) Selezionare [Rett. visiva] nella schermata Regolazione laser.



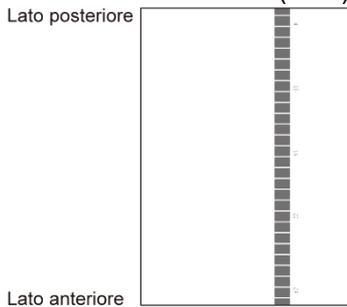
- 2) Per stampare un frammento di prova, toccare il tasto [Esegui] nella schermata Regolazione irregolarità nella dens. (Regolazione visiva). Se fosse necessario cambiare la densità, selezionare quella desiderata e toccare il tasto [Esegui].



Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Rett. arrot. densità)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. La macchina si riavvia per ripristinare i valori di fabbrica.

- 3) Viene stampato un frammento di prova contenente 1 colonna di 28 frammenti (3-30).



Nota:

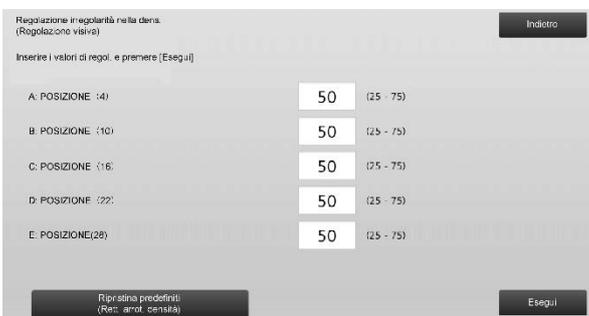
Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

- 4) Selezionare [5] o [32] quale numero dei punti della regolazione.



- 5) Inserire i valori desiderati e toccare il tasto [Esegui] per avviare la regolazione.

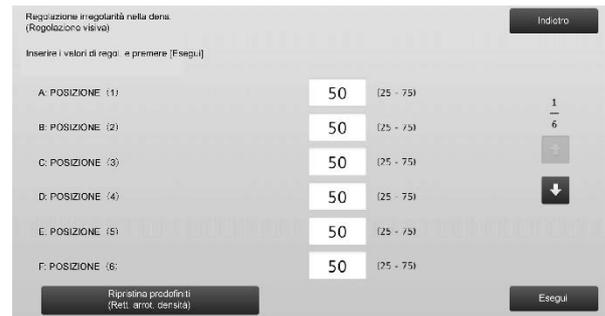
◆ Selezionando [5] al passaggio 4):



Intervallo valori da inserire: da [0] a [100]
Predefinito: 50
C: POSIZIONE (16) è fisso su [50].

◆ Selezionando [32] al passaggio 4):

Esempio della schermata Regolazione irregolarità nella dens. (Regolazione visiva)

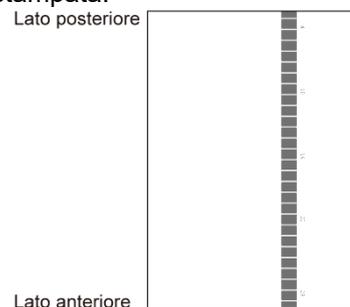


Intervallo valori da inserire: da [25] a [75]

Predefinito: 50

P: POSIZIONE (16) è fisso su [50].

- 6) Una volta completata la regolazione, sarà visualizzato il relativo messaggio e l'esito della regolazione sarà stampata.



Nota:

Se la stampa dell'esito della regolazione non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa dell'esito della regolazione non riuscita. Utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare l'esito della regolazione.

- Se non si raggiunge la densità desiderata, toccare il tasto [Nuov.reg.] e ripetere i passaggi da 3) a 6).
 - Nella regolazione a 4 punti (valori fissi esclusi), è possibile immettere 4 punti per estrapolare e regolare tutti i restanti 32 punti.
 - Nella regolazione a 28 punti (punti fissi esclusi), è possibile regolare ciascun punto.
 - Dopo aver ottenuto la densità desiderata, toccare il tasto [Indietro] per tornare alla schermata Regolazione laser.
- 7) Eseguire sempre [1.4.3 Taratura utente] in [Impostazioni] per non eliminare i valori di regolazioni impostati da [1.4.1 Regolazione equilibrio grigio motore] e [1.4.2 Reg. equilibrio grigio stampante] dopo questa regolazione. Per eseguire la taratura, selezionare sempre le tarature per la copia e la stampa.

1.2 Regolazione della densità

Selezionare [Regolazione della densità] nella schermata Regolazione qualità immagine.

1.2.1 Regolazione della densità Frequenza di esecuzione automatica

Definisce la frequenza (condizione) con cui eseguire automaticamente la regolazione della densità (controllo del processo).

- 1) Selezionare [Regolazione della densità Frequenza di esecuzione automatica] nella schermata Regolazione della densità.

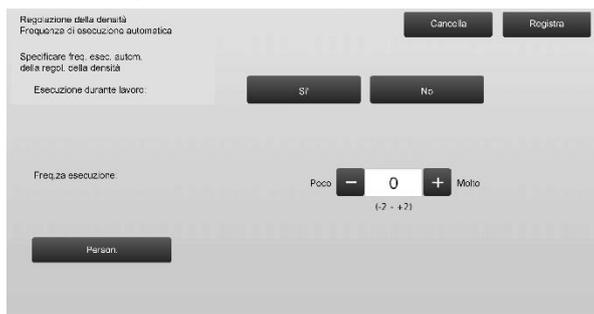


- 2) Quando l'efficacia del lavoro è prioritaria, impostare la regolazione della densità durante il lavoro su [No]. Quando la stabilità dell'immagine è prioritaria, impostare la regolazione della densità su [Si].

Nota:

anche se la regolazione della densità durante il lavoro è impostata su [No], essa potrebbe eseguirsi a causa dello stato della macchina.

- 3) Quando la regolazione della densità durante il lavoro è impostata su [Si], toccare i tasti [+] e [-] oppure utilizzare il tastierino a 10 tasti visualizzato toccando le caselle di testo per variare la frequenza di esecuzione della regolazione della densità.



Regolazione della densità durante il lavoro:

[Si]: la regolazione del controllo del processo interrompe il lavoro in corso.

[No]: la regolazione del controllo del processo non interrompe il lavoro in corso.

Predefinito: [No]

Frequenza di esecuzione:

Intervallo valori da inserire: da [-2] a [2]

Predefinito: [0]

Nota:

Quando la regolazione della densità durante un lavoro in corso è impostata su [No], la frequenza di esecuzione è disattivata ed è visualizzato il valore predefinito.

- 4) Per rendere le impostazioni effettive, occorre riavviare la macchina. Toccando il tasto [Registra], appare un messaggio che chiede di riavviare la macchina.

- 5) Toccare il tasto [OK] per riavviare la macchina.

1.2.2 Impostazione densità massima

Esegue la regolazione della densità massima.

- 1) Selezionare [Impostazione densità massima] nella schermata Regolazione della densità.
- 2) Per cambiare l'impostazione massima della regolazione della densità, toccare il tasto [+] o [-] oppure utilizzare il tastierino.



Intervallo valori da inserire: da [-2] a [2]

Predefinito: [0] per ciascuno

Nota:

il consumo del toner potrebbe aumentare in base alle impostazioni.

- 3) Toccare il tasto [Registra] per salvare l'impostazione.
- 4) Per rendere le impostazioni effettive, occorre riavviare la macchina. Toccando il tasto [Registra], appare un messaggio che chiede di riavviare la macchina.
- 5) Toccare il tasto [OK] per riavviare la macchina.
- 6) Dopo aver riavviato la macchina, eseguire la Calibrazione colore nelle impostazioni di sistema.
- 7) Viene resa effettiva l'impostazione eseguita nel passaggio 3).

Nota:

effettuando questa regolazione, occorre variare i valori di Regolazione equilibrio grigio motore e Reg. equilibrio grigio stampante.

Eseguendo [Taratura standard], vengono inizializzati i valori immessi manualmente con Rettif. bil. colori copia e Rettif. bil. colori stampante. Se si desidera non inizializzare questi valori, eseguire Calibrazione colore nelle impostazioni di sistema.

Dopo aver effettuato questa regolazione, sul pannello a sfioramento apparirà un messaggio che chiede se si desidera eseguire la Calibrazione colore nelle impostazioni di sistema.

1.2.3 Regolazione della densità (Esecuzione forzata)

Esegue la regolazione della densità (controllo del processo) in maniera forzata.

- 1) Selezionare [Regolazione della densità (Esecuzione forzata)] nella schermata Regolazione della densità.
- 2) Toccare il tasto [Esegui] nella schermata Regolazione della densità (Esecuzione forzata).
- 3) Appare il seguente messaggio: Quando si esegue la mod. regol. densità immagine, si consuma più toner e dura ca. 20 sec. Si desidera eseguirla? Toccare il tasto [Esegui] per confermare il messaggio.
- 4) Completata la regolazione, appare il relativo messaggio. Trascorso un determinato periodo di tempo, la macchina inizia a riavviarsi (subito prima dell'inizio del riavvio, la macchina non accetta richieste).

1.3 Fusione

Selezionare [Fusione] nella schermata Regolazione qualità immagine.

1.3.1 Impostazioni temperatura di fusione

Esegue l'impostazione della temperatura di fusione.

La buona riuscita della fusione dipende ampiamente dal peso base della carta. Selezionare il tipo di carta appropriato per la regolazione della temperatura di fusione. Se si impiega carta del tipo non consigliato, impostare le caratteristiche di questa.

Per informazioni sulla regolazione, vedere sotto.

Informazioni sulla regolazione

Sintomi che richiedono un aumento della temperatura

- Fusione insufficiente, dovuta alla bassa temperatura (assenza di toner sulla carta)
- Lucidatura insufficiente

Sintomi che richiedono una diminuzione della temperatura

- Fusione insufficiente a causa dell'elevata temperatura (superficie delle immagini irregolare, il toner potrebbe staccarsi)
- Lucidatura troppo abbondante
- Arricciamento della carta
- Stropicciamento della carta
- Inceppamento della carta nell'area di fusione
- Rigonfiamento del toner
- Rigonfiamento della carta

Nota:

- se si utilizza carta comune o carta riciclata, definire la voce [Impostazioni di controllo fusione] di [Controllo Periferica] in [Impostazioni di sistema].
- Se si utilizza carta lucida del tipo non raccomandato, impostare le caratteristiche della carta da stampare in base al peso della medesima.
- Posizionando una busta in maniera non corretta nel vassoio, è probabile che si verifichi una fusione insufficiente o lo stropicciamento.
- Se si utilizza una busta del tipo non raccomandato, è probabile che si verifichi una fusione insufficiente o lo stropicciamento.

- 1) Selezionare [Impostazioni temperatura di fusione] nella schermata Fusione.



- 2) Per cambiare l'impostazione della temperatura di fusione, toccare il tasto [+] o [-] oppure utilizzare il tastierino a 10 tasti che appare toccando le caselle di testo.

Esempio di schermata Impostazioni temperatura di fusione



Intervallo valori da inserire: da [-10] a [10]

Predefinito: [0] per ciascuno

- 3) Toccare il tasto [Registra] per salvare l'impostazione.

Nota:

Per rendere le impostazioni effettive, occorre riavviare la macchina. Toccando il tasto [Registra], appare un messaggio che chiede di riavviare la macchina.

- 4) Toccare il tasto [OK] per riavviare la macchina.

1.4 Regolazione qualità immagine

Selezionare [Regolazione qualità immagine] nella schermata Regolazione qualità immagine.

1.4.1 Regolazione equilibrio grigio motore

Consente di regolare la densità della gradazione per la stampa in modalità di copia, misurando visivamente il frammento di prova.

- 1) Selezionare [Regolazione bilanc. grigio (per copia)] nella schermata Regolazione qualità immagine.



- 2) Per avviare la regolazione, toccare il tasto [Esegui] nella schermata Regolazione equilibrio grigio motore.

- 3) Viene stampato il modello di regolazione.

- 4) Consultando il modello di regolazione, selezionare il punto di densità da regolare. Inserire il valore desiderato e toccare il tasto [Esegui].

Esempio di schermata Regolazione equilibrio grigio motore



- Per modificare i punti di densità separatamente
I punti di densità possono essere specificati separatamente.
Intervallo valori da inserire: da [1] a [999]
Predefinito: [500] per ciascuno
- Per modificare tutti i punti di densità in una volta sola
I punti di densità possono anche essere specificati tutti insieme, in una volta sola spuntando la casella di controllo [Imposta in batch].
Intervallo valori da inserire: da [1] a [999]

La casella di controllo [Imposta in batch] non è spuntata come impostazione predefinita. Spuntando questa casella di controllo, al suo interno appare il valore [500].

Nota:

Spuntando la casella di controllo [Imposta in batch], i punti di densità 1-17 sono disattivati. Quando questa casella di controllo non è spuntata, la casella di testo relativa a [Imposta in batch] non è attiva (quando si tocca la casella di testo viene emessa una segnalazione acustica).

- 5) Dopo la regolazione, toccare nuovamente il pulsante [Esegui], stampare un modello di stampa e controllare l'esito della regolazione. Il sistema torna alla schermata Regolazione qualità immagine.

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Regolazione bilanc. grigio)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione qualità immagine.

1.4.2 Reg. equilibrio grigio stampante

Consente di regolare la densità della gradazione per la stampa in modalità stampante, misurando visivamente il frammento di prova.

- 1) Selezionare [Reg. equilibrio grigio stampante] nella schermata Regolazione qualità immagine.

- 2) Per avviare la regolazione, toccare il tasto [Esegui] nella schermata Reg. equilibrio grigio stampante.

- 3) Viene stampato il modello di regolazione.

- 4) Facendo riferimento al modello di regolazione, selezionare il colore e il punto di densità da regolare. Immettere il valore desiderato, quindi toccare il tasto [Esegui].

Esempio di schermata Reg. equilibrio grigio stampante



- Per modificare i punti di densità separatamente
I punti di densità possono essere specificati separatamente.
Intervallo valori da inserire: da [1] a [999]
Predefinito: [500] per ciascuno
- Per modificare tutti i punti di densità in una volta sola
I punti di densità possono anche essere specificati tutti insieme, in una volta sola spuntando la casella di controllo [Imposta in batch].
Intervallo valori da inserire: da [1] a [999]

La casella di controllo [Imposta in batch] non è spuntata come impostazione predefinita. Spuntando questa casella di controllo, al suo interno appare il valore [500].

Nota:

Spuntando la casella di controllo [Imposta in batch], i punti di densità 1-17 sono disattivati. Quando questa casella di controllo non è spuntata, la casella di testo relativa a [Imposta in batch] non è attiva (quando si tocca la casella di testo viene emessa una segnalazione acustica).

5) Completata la regolazione, si ritornerà alla schermata Regolazione qualità immagine.

Dopo la regolazione, toccare nuovamente il pulsante [Esegui], stampare un modello di stampa e controllare gli esiti della regolazione.

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Regolazione bilanc. grigio)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione qualità immagine.

1.4.3 Taratura utente

Esegue automaticamente la densità della gradazione per la stampa nelle modalità copia e stampante. È possibile effettuare la regolazione delle modalità copia e stampante separatamente. Questa funzione utilizza lo scanner per regolare il bilanciamento del grigio.

Nota:

- eseguendo questa regolazione, i valori impostati in Regolazione equilibrio grigio motore (1.4.1) / Reg. equilibrio grigio stampante (1.4.2) saranno eliminati. Per eseguire la taratura senza cancellare questi valori, eseguire la taratura nelle impostazioni di sistema.
- Quando viene eseguito [1.4.4 Taratura copia per schermata] o [1.4.5 Taratura copia per stampante], questa regolazione non è necessaria.

1) Selezionare [Taratura utente] nella schermata Regolazione qualità immagine.

2) Per stampare un motivo di prova, selezionare la taratura desiderata e toccare il tasto [Esegui] nella schermata Taratura utente.



Casella di controllo Taratura copia*:

quando questa casella di controllo è spuntata, toccando il tasto [Esegui] si effettua la taratura copia.

Casella di controllo Taratura stampante*:

quando questa casella di controllo è spuntata, toccando il tasto [Esegui] si effettua la taratura stampante.

Nota:

quando sono spuntate entrambe le caselle [Taratura copia] e [Taratura stampante], viene eseguita innanzitutto la taratura copia e poi quella della stampante.

3) Toccando il tasto [Esegui], la taratura spuntata ha inizio.

4) Viene stampato un frammento di prova.

Nota:

Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

5) Posizionare la stampante del frammento di prova di cui al passaggio 4) sulla lastra di esposizione (la linea sottile sul bordo della pagina deve trovarsi a sinistra). Posizionare carta per copie (circa cinque fogli) dello stesso formato del frammento di prova sopra quest'ultimo, chiudere delicatamente l'alimentatore automatico dei documenti e toccare [Esegui].

Nota:

Se la scansione del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Regolazione automatica non riuscita. Controllare se il frammento di prova è posizionato correttamente sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per riprendere la scansione.

6) Completata la taratura, appare il relativo messaggio. Il messaggio di completamento varia in funzione della taratura che è stata eseguita.

- Per tornare alla schermata Regolazione qualità immagine, toccare il tasto [Indietro].
- Quando vengono eseguite entrambe [Taratura copia] e [Taratura stampante], toccare il tasto [Esegui] per procedere con l'esecuzione della Taratura stampante. Ripetere i passaggi da 4) a 6) per la Taratura stampante.

1.4.4 Taratura copia per schermata

Esegue la densità della gradazione per la stampa in modalità copia per ciascun modello di dithering. Lo scanner può essere impiegato per eseguire la regolazione fine del bilanciamento dei colori della copia di ciascuna schermata.

1) Selezionare [Taratura copia per schermata] nella schermata Regolazione qualità immagine.

2) Per avviare la calibrazione della copia mediante schermata, toccare il tasto [Esegui] nella schermata Taratura copia per schermata.

3) Viene stampato un frammento di prova.

Nota:

Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11". Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

- 4) Posizionare il frammento di prova stampato sulla lastra di esposizione e toccare il tasto [Esegui] per avviare la regolazione automatica.
Posizionare il frammento di prova con orientamento verticale.

Nota:

Se la scansione del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio:
Regolazione automatica non riuscita. Controllare se il frammento di prova è posizionato correttamente sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per riprendere la scansione.

- 5) Completata la regolazione, appare la schermata di selezione del modello di dithering.
- 6) Selezionare il modello di dithering desiderato e toccare il tasto [Esegui] per avviare la calibrazione mediante schermata.
- 7) Viene stampato un frammento di prova.

Nota:

Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11".
Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

- 8) Posizionare il frammento di prova stampato sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per avviare la regolazione automatica.
Posizionare il frammento di prova con orientamento verticale.
- 9) Completata la taratura copia mediante schermata, appare il relativo messaggio.

Nota:

Se la scansione del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio:
Regolazione automatica non riuscita. Controllare se il frammento di prova è posizionato correttamente sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per riprendere la scansione.

- Per tornare alla schermata di selezione del modello di dithering, toccare il tasto [Selez. modello].
- Per tornare alla schermata Regolazione qualità immagine, toccare il tasto [Indietro].

1.4.5 Taratura copia per stampante

Esegue la densità della gradazione per la stampa in modalità stampante per ciascun modello di dithering. Lo scanner può essere impiegato per eseguire la regolazione fine del bilanciamento dei colori della stampante di ciascuna schermata.

- 1) Selezionare [Taratura copia per stampante] nella schermata Regolazione qualità immagine.
- 2) Per avviare la calibrazione della stampante mediante schermata, toccare il tasto [Esegui] nella schermata Taratura copia per stampante.
- 3) Viene stampato un frammento di prova.

Nota:

Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11".
Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

- 4) Posizionare il frammento di prova stampato sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per avviare la regolazione automatica.
Posizionare il frammento di prova con orientamento verticale.
- 5) Completata la regolazione, appare la schermata di selezione del modello di dithering.
- 6) Selezionare il modello di dithering desiderato e toccare il tasto [Esegui] per avviare la calibrazione mediante schermata.
- 7) Viene stampato un frammento di prova.

Nota:

Se la stampa del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio: Stampa del frammento di prova non riuscita. Per questa regolazione, utilizzare un foglio A4 o 8 1/2" X 11".
Premere [Esegui] per stampare il frammento di prova.

- 8) Posizionare il frammento di prova stampato sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per avviare la regolazione automatica.
Posizionare il frammento di prova con orientamento verticale.
- 9) Completata la taratura stampante mediante schermata, appare il relativo messaggio.

Nota:

Se la scansione del frammento di prova non va a buon fine, appare il seguente messaggio:
Regolazione automatica non riuscita. Controllare se il frammento di prova è posizionato correttamente sulla lastra di esposizione. Premere [Esegui] per riprendere la scansione.

- Per tornare alla schermata di selezione del modello di dithering, toccare il tasto [Selez. modello].
- Per tornare alla schermata Regolazione qualità immagine, toccare il tasto [Indietro].

1.5 Altre funzioni

Selezionare [Altre funzioni] nella schermata Regolazione qualità immagine.

1.5.1 Operazione di pulizia dell'MC

Esegue la pulizia del caricatore principale.

1) Selezionare [Pulizia MC] nella schermata Altre funzioni.



2) Per avviare l'operazione di pulizia del caricatore principale, toccare il tasto [Esegui] nella schermata di pulizia MC.

3) Completata l'operazione di pulizia, appare il relativo messaggio.

4) Per tornare alla schermata Altre funzioni, toccare il tasto [Indietro].

1.5.2 Display temperatura/umidità

Indica la temperatura e l'umidità della macchina.

1) Selezionare [Display temperatura/umidità] nella schermata Altre funzioni.

2) Vengono visualizzate la temperatura e l'umidità all'interno della macchina (solo visualizzazione).

Esempio di schermata Display temperatura/umidità.



Attenzione:

la regolazione della temperatura di fusione si interrompe accedendo alla modalità di regolazione della macchina. Pertanto, la temperatura visualizzata potrebbe non corrispondere a quella di fusione per la stampa.

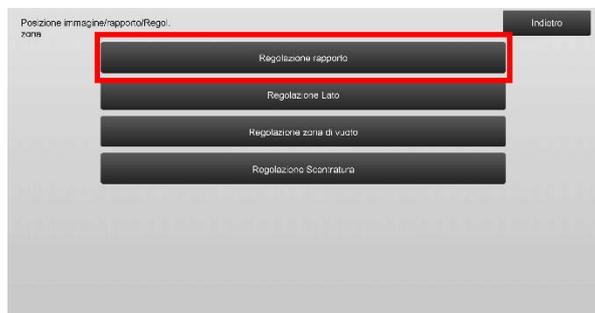
3) Per tornare alla schermata Altre funzioni, toccare il tasto [Indietro].

2 Posizione immagine/ rapporto/Regol. zona

Selezionare [Posizione immagine/rapporto/Regol. zona] nella schermata Regolazione macchina.

2.1 Regolazione rapporto

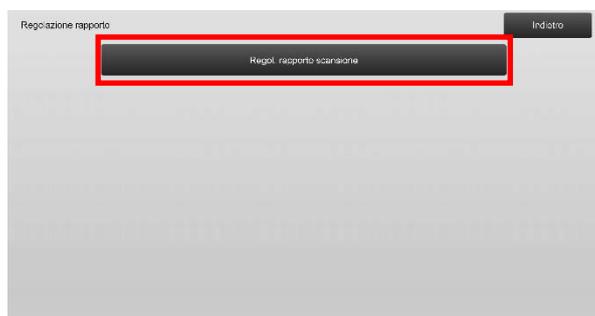
Selezionare [Regolazione rapporto] nella schermata Posizione immagine/rapporto/Regol. zona.



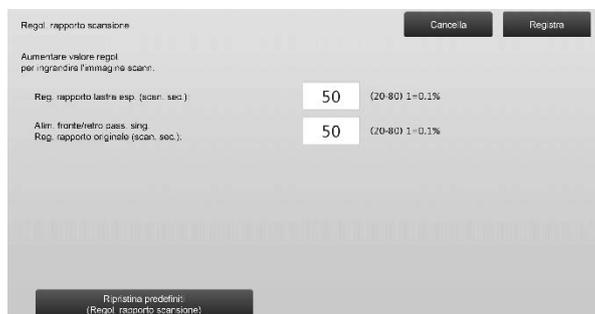
2.1.1 Regol. rapporto scansione

Esegue la regolazione dell'ingrandimento nella direzione scansione secondaria per la scansione dell'originale nelle modalità copia e scansione.

- 1) Selezionare [Regol. rapporto scansione] nella schermata Regolazione rapporto. Specificare innanzitutto la regolazione posizione stampa.



- 2) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].



Intervallo valori da inserire: da [20] a [80] (1 = 0,1 %) Predefinito: [50] per ciascuno

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Regol. rapporto scansione)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione rapporto.

2.2 Regolazione Lato

Selezionare [Regolazione Lato] nella schermata Posizione immagine/rapporto/Regol. zona.

2.2.1 Regolazione scansione bordo originale

Esegue la regolazione della posizione del bordo (inizio scansione) per digitalizzare l'originale dalla lastra originale.

- 1) Selezionare [Regolazione scansione bordo originale (vetro originale)] nella schermata Regolazione Lato. Specificare innanzitutto la regolazione posizione stampa.



- 2) Immettere il valore desiderato, quindi toccare il tasto [Registra].



Intervallo valori da inserire: da [20] a [80] (1 = 0,1 mm) Predefinito: [50]

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Regolaz. scan. bordo originale)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione Lato.

2.2.2 Reg. pos. stampa direz. alim. (Registrazione motore temp.)

Esegue la regolazione per la stampa delle posizioni di avvio stampa.

- 1) Selezionare [Reg. pos. stampa direz. alim. (Registrazione motore temp.)] nella schermata Regolazione Lato.
- 2) Inserire il valore desiderato e toccare il tasto [Registra].

Reg. pos. stampa direz. alim. (Registrazione motore temp.)	Cancella	Registra
Aumentare valore regol. per accelerare tutto il reg. "ON timing" dopo noiaz. segnali di reg.		
Vassoio 1 unità principale:	50	(20-80) 1=0,1mm
Vassoio 2 unità principale:	50	(20-80) 1=0,1mm
Vassoio 3 unità principale:	50	(20-80) 1=0,1mm
Vassoio 4 unità principale:	50	(20-80) 1=0,1mm
By-pass:	50	(20-80) 1=0,1mm

L'intervallo di immissione è da [20] a [80] (1 = 0,1 mm) e il valore predefinito è [50] per ciascuna opzione.

Nota:

[Bypass], [LCC] e [LCT] vengono visualizzati solo se le relative opzioni sono installate.

2.2.3 Regolazione scansione bordo originale (alim. fronte/retro passata singola)

Esegue la regolazione della posizione del bordo (inizio scansione) per digitalizzare l'originale dall'alimentatore originali.

- 3) Selezionare [Regolazione scansione bordo originale (alim. fronte/retro passata singola)] nella schermata Regolazione Lato. Specificare innanzitutto la regolazione posizione stampa.
- 4) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].

Regolazione scansione bordo originale (alim. fronte/retro passata singola)	Cancella	Registra
Aumentare valore regol. per ritardare inizio scanner.		
Lato 1:	50	(20-80) 1=0,1mm
Lato 2:	50	(20-80) 1=0,1mm
Ripristina predefiniti (Regolaz. scan. bordo originale)		

Intervallo valori da inserire: da [20] a [80] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [50] per ciascuno

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Regolaz. scan. bordo originale)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione Lato.

2.3 Regolazione zona di vuoto

Selezionare [Regolazione zona di vuoto] nella schermata Posizione immagine/rapporto/Regol. zona.

2.3.1 Impostaz. quantità perdita immagine copia

Esegue la regolazione della quantità di perdita di immagine a seguito della scansione dell'originale in modalità copia.

- 1) Selezionare [Impostaz. quantità perdita immagine copia] nella schermata Regolazione zona di vuoto. Specificare innanzitutto la regolazione posizione stampa.

Regolazione zona di vuoto

Impost. quantità perdita immag. copia (Vetro originale)

Impostazioni quantità stampa vuota

Impost. quantità perdita immag. copia (Alim. Duplex Singolo Passa)

Impostaz. quantità perdita immagine scanner

Indietro

- 2) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].

Impost. quantità perdita immag. copia (Vetro originale)

Cancella

Registra

Aumentare valore regol. per ingrandire la quantità perd. immagine.

Impost. quantità perdita immag. bordo

30

(0-99) 1=0,1mm

Impost. quantità perdita immag. lato

20

(0-99) 1=0,1mm

Ripristina predefiniti (Quantità perdita immag. copia)

Intervallo valori da inserire: da [0] a [99] (1 = 0,1 mm)
Predefiniti:

Impostazione quantità perdita immagine bordo: [30]
Impostazione quantità perdita immagine lato: [20]

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Quantità perdita immag. copia)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione zona di vuoto.

2.3.2 Impostazioni quantità stampa vuota

Esegue la regolazione della quantità stampa vuota per la stampa.

- 1) Selezionare [Impostazioni quantità stampa vuota] nella schermata Regolazione zona di vuoto.
- 2) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].



Regol.quantità vuoto bordo front.stampa:
Regol.quantità vuoto bordo post.stampa:
Intervallo valori da inserire: da [30] a [99] (1 = 0,1 mm)
Regol. quantità vuoto FRONTE/RETRO:
Intervallo valori da inserire: da [20] a [99] (1 = 0,1 mm)
Predefiniti:

Regol.quantità vuoto bordo front.stampa: da [30]
Regol.quantità vuoto bordo post.stampa: da [30]
Regol. quantità vuoto FRONTE/RETRO: [20]

2.3.3 Alim. fronte/retro passata singola Impostazioni quantità persa immagine

Esegue la regolazione della quantità di perdita di immagine a seguito della scansione dell'originale dall'alimentatore originali in modalità copia.

- 1) Selezionare [Alim. fronte/retro passata singola Impostazioni quantità persa immagine] nella schermata Regolazione zona di vuoto.
Specificare innanzitutto la regolazione posizione stampa/regolazione posizione scansione.
- 2) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].

Esempio di schermata Alim. fronte/retro passata singola Impostazioni quantità persa immagine



Intervallo valori da inserire: da [0] a [99] (1 = 0,1 mm)
Predefiniti:

Quant.perdita immag.bordo front.- lato 1: [20]
Quant. perdita immag. lato - lato 1: [20]
Quant.perdita immag.bordo post.- lato 1: [30]
Quant.perdita immag.bordo front.- lato 2: [30]

Quant. perdita immag. lato - lato 2: [20]
Quant.perdita immag.bordo post.- lato 2: [20]

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Quantità perdita immag. copia)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione zona di vuoto.

2.3.4 Impostaz. quantità perdita immagine scanner

Esegue la regolazione della quantità di perdita di immagine a seguito della scansione dell'originale in modalità scanner.

- 1) Selezionare [Impostaz. quantità perdita immagine scanner] nella schermata Regolazione zona di vuoto.
Specificare innanzitutto la regolazione posizione stampa.
- 2) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].

Esempio di schermata Impostaz. quantità perdita immagine scanner



Intervallo valori da inserire: da [0] a [100] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [0] per ciascuno

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Quantità perdita immag.scanner)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione zona di vuoto.

2.4 Regolazione Scentratura

Selezionare [Regolazione Scentratura] nella schermata Posizione immagine/rapporto/Regol. zona.

2.4.1 Stampa Regolazione Scentratura

Esegue la regolazione della posizione centrale per la stampa.

- 1) Selezionare [Stampa Regolazione Scentratura] nella schermata Regolazione Scentratura.



- 2) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].

Esempio di schermata Regolazione Scentratura



Intervallo valori da inserire: da [30] a [70] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [50] per ciascuno

Nota:

- Vassoio 1 LCT, Vassoio 2 LCT, Vassoio 3 LCT, Vassoio 4 LCT, Vassoio bypass LCT e LCC sono visualizzati soltanto quando sono installate le opzioni.
- per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (Stampa Regolazione Scentratura)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione Scentratura.

2.4.2 Regolazione decentrata scansione originale

Esegue la regolazione della posizione centrale per la scansione dell'originale.

- 1) Selezionare [Regolazione decentrata scansione originale] nella schermata Regolazione Scentratura. Specificare innanzitutto la regolazione posizione stampa.

- 2) Immettere i valori desiderati, quindi toccare il tasto [Registra].



Intervallo valori da inserire: da [20] a [80] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [50] per ciascuno

Nota:

per ripristinare le impostazioni di fabbrica, toccare il tasto [Ripristina predefiniti (decentrata scansione originale)]. Quando viene visualizzato un messaggio di conferma, toccare il tasto [OK]. Le preferenze sono riportate ai valori di fabbrica e la schermata visualizzata torna ad essere la Regolazione Scentratura.

2.4.3 Regolazione centrata automatica

Imposta la condizione per la regolazione automatica del centraggio (funzione di rilevamento della posizione della carta ed esecuzione automatica della regolazione del centraggio).

- 1) Selezionare [Regolazione centrata automatica] nella schermata Regolazione Scentratura.
- 2) Selezionare [ON] o [OFF] per ciascuna regolazione della direzione di scansione e toccare il tasto [Registra].



Regol. direz. scansione principale:
selezionare [ON] o [OFF]. Predefinito: [ON]

Regol. direz. scansione verticale:
selezionare [ON] o [OFF]. Predefinito: [ON]

Regol.in tempo reale dir.scans. princ.:
selezionare [ON] o [OFF]. Predefinito: [OFF]

Attenzione:

se Regol.in tempo reale dir.scans. princ. viene impostato su ON, la velocità di stampa e la durata del tamburo potrebbero risentirne.

3 Regolazione perif.

Selezionare [Regolazione perif.] nella schermata Regolazione macchina.

Opzioni regolabili:

è possibile regolare il finitore con Cucitrice, il modulo di taglio, il finitore, il modulo foratrice e l'unità di piegatura.

Le opzioni installate sono visualizzate come segue:

- Quando sono installati il finitore con cucitrice a 100 fogli, il modulo di taglio e il modulo foratrice:



3.1 Finitore con Cucitrice (quando è installato il finitore con cucitrice a 100 fogli)

3.1.1 Regol. posizione graffetta

Esegue la regolazione della posizione della graffetta nel senso della larghezza del foglio.

- 1) Selezionare [Regol. posizione graffetta] nella schermata Finitore con Cucitrice.



- 2) Regola le posizioni delle graffette nel senso della larghezza del foglio.

Toccando ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire:

Una graffetta: [70]-[130]

Due graffette: [85]-[115] (1 = 0,1 mm)

Predefinito: 100 per ciascuno

Nota:

non è possibile regolare la posizione della graffetta nel senso di alimentazione del foglio.

Limitazione funzionale

In presenza di 2 graffette, la loro posizione regolabile varia in funzione del formato del foglio e del numero di fogli compresi in un set da pinzare, come illustrato dalla tabella che segue:

Formato carta	Numero di fogli compresi in un set	Posizione regolabile della graffetta
A4R/Lettera R o più piccolo	massimo 20 fogli	Solo la graffetta sul retro
	Oltre 20 fogli	Entrambe le graffette sul fronte e sul retro
Più grande di A4R/Lettera R	-	Entrambe le graffette sul fronte e sul retro

3.1.2 Regol. larghezza allineamento foglio per graffetta

Esegue la regolazione della larghezza del jogger per la graffetta (senso di larghezza del foglio).
Definire questa regolazione quando la carta inceppata con graffetta non è allineata.

- 1) Selezionare [Regol. larghezza allineamento foglio per graffetta] nella schermata Finitore con Cucitrice.
- 2) Regolare la distanza di applicazione delle graffetta tra le piastre di allineamento nel senso della larghezza della carta.
Toccando la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.

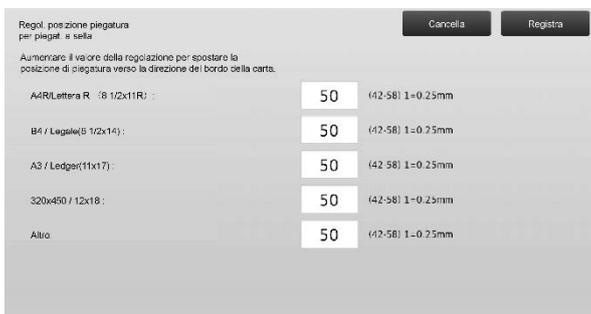


Intervallo valori da inserire: da [50] a [150] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [100]

3.1.3 Regol. posizione piegatura per piegat. a sella

Esegue la regolazione della posizione della piegatura a sella (senza pinzatura).

- 1) Selezionare [Regol. posizione piegatura per piegat. a sella] nella schermata Finitore con Cucitrice.
- 2) Regola le posizioni di piegatura nel senso di trasporto del foglio per la piegatura a sella.
Toccando ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire: da [42] a [58] (1 = 0,25 mm)
Predefinito: [50] per ciascuno

3.1.4 Regol. posizione piegat./graff. per pinzatura a sella

Esegue la regolazione delle posizioni di piegatura e pinzatura per la cucitrice a sella (piegatura e cucitura) (le posizioni di piegatura e pinzatura sono regolate insieme).

- 1) Selezionare [Regol. posizione piegat./graff. per pinzatura a sella] nella schermata Finitore con Cucitrice.
- 2) Regola le posizioni di piegatura/cucitura nel senso di trasporto del foglio per la pinzatura a sella.
Toccando ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire: da [42] a [58] (1 = 0,25 mm)
Predefinito: [50] per ciascuno

3.1.5 Regol. fine posizione graffetta per pinzatura a sella

Esegue la regolazione fine della posizione di pinzatura per la cucitrice a sella (piegatura e cucitura) (usata per la regolazione fine della sola posizione di pinzatura).

- 1) Selezionare [Regol. fine posizione graffetta per pinzatura a sella] nella schermata Finitore con Cucitrice.
- 2) Mettere a punto la posizione di pinzatura rispetto alla posizione di piegatura per la piegatura a sella.
Toccando la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.



Intervallo valori da inserire: da [20] a [80] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [50]

3.1.6 Regol. larghezza allineamento foglio per pinz./piegat. a sella

Esegue la regolazione della larghezza del jogger per la pinzatura a sella e la piegatura a sella.
Definire questa regolazione quando la carta inceppata con graffetta non è allineata.

- 1) Selezionare [Regol. larghezza allineamento foglio per pinz./piegat. a sella] nella schermata Finitore con Cucitrice.
- 2) Regolare la distanza per la pinzatura a sella e la piegatura a sella tra le piastre di allineamento nel senso della larghezza della carta.
Toccano la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.



Intervallo valori da inserire: da [80] a [120] (1 = 0,20944 mm)
Predefinito: [100]

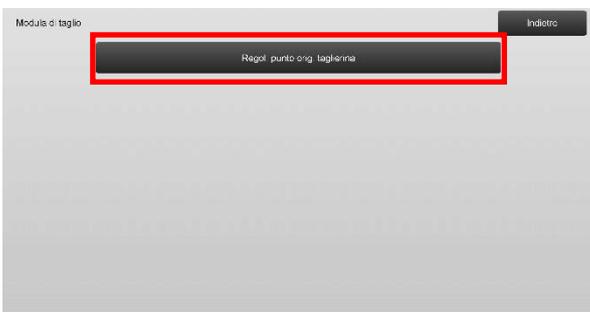
3.2 Modula di taglio

Selezionare [Modula di taglio] nella schermata Regolazione perif..

3.2.1 Regol. punto orig. taglierina

Esegue la regolazione della posizione d'origine del taglio per la cucitrice a sella (piegatura e cucitura).
Corregge lo scostamento tra la quantità di taglio impostata e quella effettiva, tramite l'impostazione del taglio.

- 1) Selezionare [Regol. punto orig. taglierina] nella schermata Modula di taglio.



- 2) Regolare il punto d'origine del taglio per la cucitrice a sella.

Toccano ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire: da [50] a [150] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [100] per ciascuno

3.3 Finitore (quando è installato il finitore a 100 fogli)

Selezionare [Finitore] nella schermata Regolazione perif..

3.3.1 Regol. posizione graffetta

Esegue la regolazione della posizione della graffetta nel senso della larghezza del foglio.

- 1) Selezionare [Regol. posizione graffetta] nella schermata Finitore.



- 2) Regola le posizioni delle graffette nel senso della larghezza del foglio.

Toccano ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire:

Una graffetta: [70]-[130] (1 = 0,1 mm)

Due graffette: [85]-[115] (1 = 0,1 mm)

Predefinito: [100] per ciascuno

Nota:
non è possibile regolare la posizione della graffetta nel senso di alimentazione del foglio.

Limitazione funzionale

In presenza di 2 graffette, la loro posizione regolabile varia in funzione del formato del foglio e del numero di fogli compresi in un set da pinzare, come illustrato dalla tabella che segue:

Formato carta	Numero di fogli compresi in un set	Posizione regolabile della graffetta
A4R/Lettera R o più piccolo	massimo 20 fogli	Solo la graffetta sul retro
	Oltre 20 fogli	Entrambe le graffette sul fronte e sul retro
Più grande di A4R/Lettera R	-	Entrambe le graffette sul fronte e sul retro

3.3.2 Regol. larghezza allineamento foglio per graffetta

Esegue la regolazione della larghezza del jogger per la graffetta (senso di larghezza del foglio).

- 1) Selezionare [Regol. larghezza allineamento foglio per graffetta] nella schermata Finitore.
- 2) Regolare la distanza di applicazione delle graffetta tra le piastre di allineamento nel senso della larghezza della carta.
Toccando la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.



Intervallo valori da inserire: da [50] a [150] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [100]

3.4 Modulo foratrice (quando è installato il finitore con cucitrice a 100 fogli e il modulo foratrice per il finitore)

Selezionare [Modulo foratrice] nella schermata Regolazione perif.

3.4.1 Regol. posizione foratura

Esegue la regolazione della posizione di foratura dal bordo del foglio o nel senso della larghezza del foglio.

- 1) Selezionare [Regol. posizione foratura] nella schermata Modulo foratrice.



- 2) Regolare la posizione dei fori rispetto al bordo superiore e nel senso della larghezza del foglio.
Toccando la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.



Direzione scansione secondaria:
Intervallo valori da inserire: da [50] a [150] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [100]

Direzione scansione principale:
Intervallo valori da inserire: da [85] a [115] (1 = 0,1 mm)
Predefinito: [100]

3.4.2 Cambio modalità oper. foratura

Commuta la modalità di funzionamento foratura.
 Modalità alta precisione: dà priorità alla precisione della posizione della foratura durante la foratura.
 Modalità alta produzione: dà priorità alla velocità durante la foratura.

- 1) Selezionare [Cambio modalità oper. foratura] nella schermata Modulo foratrice.
- 2) Selezionare [Modalità alta precisione] o [Modalità alta produzione] per la modalità di foratura.



Predefinito: [Modalità alta produzione]

Nota:

selezionare [Modalità alta precisione] quando il foro da praticare è inclinato rispetto al foglio.

- 3) Toccare il tasto [Registra] per passare nella modalità desiderata.

3.4.3 Regol. inclinaz. oper. foratura

Esegue la regolazione dell'inclinazione (inclinazione foglio) per la foratura in Modalità alta precisione.
 Eseguire questa regolazione quando, in modalità di alta precisione, il foro da praticare è inclinato rispetto al foglio.

- 1) Selezionare [Regol. inclinaz. oper. foratura] nella schermata Modulo foratrice.
- 2) Regolare l'entità della sporgenza della carta per la regolazione dell'inclinazione in modalità alta precisione. Toccando ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire: da [80] a [120] (1 = 0,1 mm)
 Predefinito: [100] per ciascuno

3.5 Unità di Piegatura

Selezionare [Unità di Piegatura] nella schermata Regolazione perif.

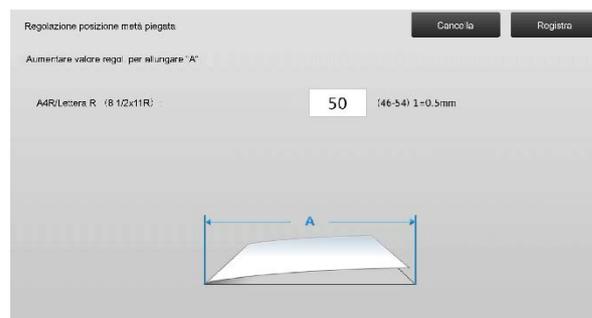
3.5.1 Regol. posizione piegat. a sella

Esegue la regolazione della posizione della piega per la piegatura a sella.

- 1) Selezionare [Regol. posizione piegat. a sella] nella schermata Unità di Piegatura.

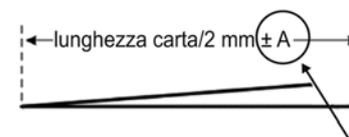


- 2) Regolare la posizione della piegatura a sella per quando sarà installata l'unità di piegatura. Toccando la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.



Intervallo valori da inserire: da [46] a [54] (1 = 0,5 mm)
 Predefinito: [50]

Schema di visualizzazione della posizione della piegatura a sella

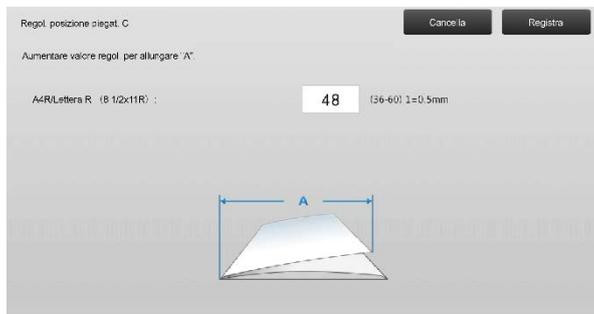


Intervallo: da -2 a +2 mm
 Predefinito: 0 mm
 Incremento: 0,5 mm

3.5.2 Regol. posizione piegat. C

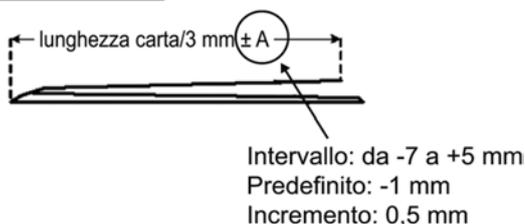
Esegue la regolazione della posizione della piega per la piegatura a C.

- 1) Selezionare [Regol. posizione piegat. C] nella schermata Unità di Piegatura.
- 2) Regolare la posizione della piegatura a C per quando sarà installata l'unità di piegatura.
Toccando la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.



Intervallo valori da inserire: da [36] a [60] (1 = 0,5 mm)
Predefinito: [48]

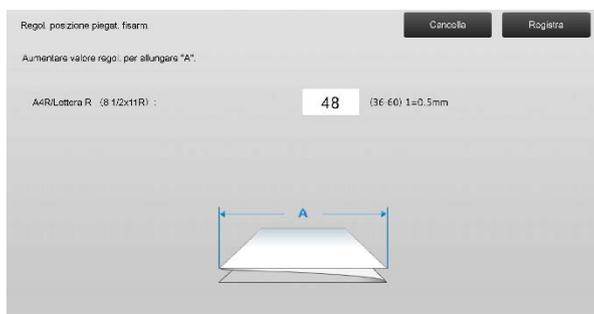
Schema di visualizzazione della posizione della piegatura a C



3.5.3 Regol. posizione piegat. fisarm.

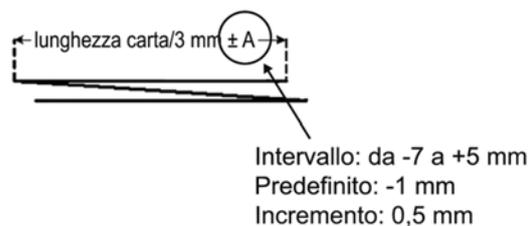
Esegue la regolazione della posizione della piega per la piegatura a fisarmonica.

- 1) Selezionare [Regol. posizione piegat. fisarm.] nella schermata Unità di Piegatura.
- 2) Regolare la posizione della piegatura a fisarmonica per quando sarà installata l'unità di piegatura.
Toccando la casella di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere il valore desiderato.



Intervallo valori da inserire: da [36] a [60] (1 = 0,5 mm)
Predefinito: [48]

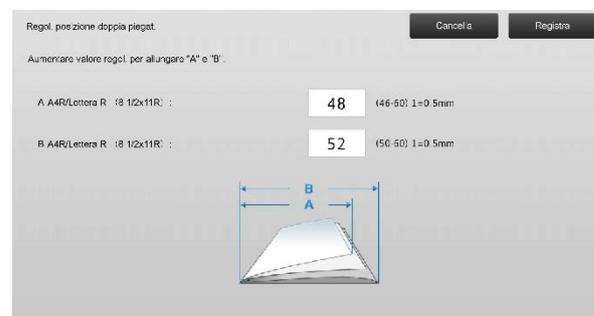
Schema di visualizzazione della posizione della piegatura a fisarmonica



3.5.4 Regol. posizione doppia piegat.

Esegue la regolazione della posizione della piega per la doppia piegatura.

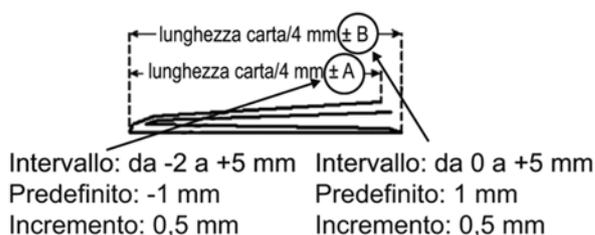
- 1) Selezionare [Regol. posizione doppia piegat.] nella schermata Unità di Piegatura.
- 2) Regolare la posizione della doppia piegatura per quando sarà installata l'unità di piegatura.
Toccando ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire:
A4R/Lettera R (8 1/2 x 11R): da [46] a [60] (1 = 0,5 mm)
Predefinito: [48]

A4R/Lettera R (8 1/2 x 11R): da [50] a [60] (1 = 0,5 mm)
Predefinito: [52]

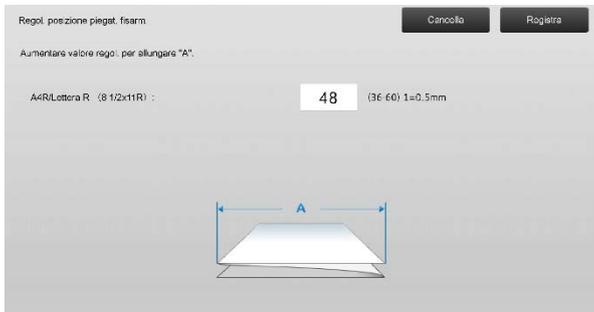
Schema di visualizzazione della posizione della doppia piegatura



3.5.5 Regol. posizione piegat. Z

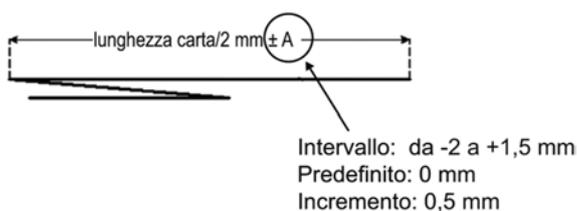
Esegue la regolazione della posizione della piega per la piegatura a Z.

- 1) Selezionare [Regol. posizione piegat. Z] nella schermata Unità di Piegatura.
- 2) Regolare la posizione della piegatura a Z per quando sarà installata l'unità di piegatura.
Toccano ciascuna delle caselle di testo, appare il tastierino a 10 tasti. Immettere i valori desiderati.



Intervallo valori da inserire: [46]-[53]
Il valore predefinito è [50].

Schema di visualizzazione della posizione della piegatura a Z



4 Impost. stampa elenco valore

È possibile stampare i valori di impostazione correnti e i valori predefiniti per le voci di regolazione della macchina.

Selezionare [Impost. stampa elenco valore] nella schermata Regolazione macchina.

Nota:

le impostazioni che sono state modificate rispetto a quelle predefinite sono accompagnate da un asterisco.

- 1) Controllare le voci da stampare.



Predefinito: [Controllato] per tutte

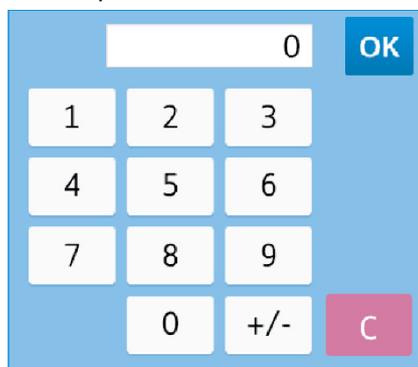
- 2) Per stampare le voci selezionate, toccare il tasto [Stampa].

Nota:

il tasto [Stampa] è disattivato quando non vi sono voci spuntate.

5 Disposizione del tastierino a 10 tasti

- 1) Il tastierino a 10 tasti utilizzato per la regolazione della macchina è composto da tasti numerici, da 0 a 9, dai tasti [C] e [OK] e dal display numerico.
- 2) I tasti numerici del tastierino a 10 tasti sono disposti in ordine ascendente, iniziando da sinistra in alto. L'ordine non può essere modificato.



5.1 Posizione del tastierino a 10 tasti nella schermata

Toccando ciascuna delle caselle di testo nella schermata, appare il tastierino a 10 tasti.



5.2 Comportamento del tastierino a 10 tasti

Il tastierino a 10 tasti si comporta come segue:

- aprendo il tastierino a 10 tasti, il display numerico indica come impostazione predefinita il valore al momento visualizzato nella casella di testo o il valore preimpostato in fabbrica.
- Una nuova voce immessa con i tasti numerici da 0 a 9 sovrascrive un valore attualmente visualizzato nel display numerico.
- Il tastierino a 10 tasti si chiude toccando [OK]. Quando il tastierino a 10 tasti si chiude, il valore nel display numerico si riflette nella casella di testo. Tutti i valori maggiori dell'intervallo ammesso non vengono accettati; a tale fine, suona un cicalino per notificare all'utente che è stato premuto un tasto numerico che supera suddetti valori. Quando il valore nel display numerico è inferiore all'intervallo, il tasto [OK] diventa inattivo.
- Il valore nel display numerico può essere cancellato toccando il tasto [C]. Toccando il tasto [OK] subito dopo aver cancellato il valore nel display numerico, la voce viene annullata senza influenzare la casella di testo; rimane valido il valore originale o quello predefinito.
- I tasti [Cancella] e [Indietro] in ciascuna schermata di impostazione sono attivi per tutto il tempo che è visualizzato il tastierino a 10 tasti. Toccando il tasto [Cancella] o [Indietro] nella schermata, la voce che sta per essere immessa tramite il tastierino a 10 tasti viene annullata, il tastierino medesimo viene chiuso e la schermata torna a quella precedente. I tasti [Registra], [Esegui] e [Ripristina predefiniti] in ciascuna schermata di impostazione, però, non sono attivi finché è visualizzato il tastierino a 10 tasti.

SHARP®