

DocuColor® 7002/8002

Ajustement du détuileur



©2009 Xerox Corporation. Tous droits réservés. Xerox, Xerox Canada Ltée, Xerox Limited, la sphère de connectivité et DocuColor® sont des marques de commerce de Xerox Corporation aux États-Unis et (ou) dans d'autres pays.

Des modifications sont régulièrement faites à ce document. Les changements, les imprécisions techniques et les erreurs typographiques seront corrigés dans les éditions ultérieures.

Table des matières

1. Présentation	1-1
Avant de commencer	1-1
Circuit support du déuilleur	1-2
2. Réglage du déuilleur Type de support A - D	2-1
Présentation	2-1
Procédure Type de support A - D du déuilleur	2-2
3. Paramètres tableau E du déuilleur	3-1
Présentation	3-1
Exemple 1 - Couverture de zone de toner	3-2
Exemple 2 - Couverture de zone de toner	3-3
Exemples de courbure du papier vers le bas et vers le haut	3-3
Courbures légère, moyenne et forte	3-4
Exemples de courbures légère, moyenne et forte	3-4
Entrer les valeurs dans les champs du tableau E du déuilleur	3-5
Déterminer les valeurs à entrer	3-5
Comment entrer les valeurs dans la fenêtre Paramètres tableau E du déuilleur - Type E	3-6
Exemple de valeurs entrées incorrectement	3-6
Exemple de valeurs entrées correctement	3-7
4. Coubure vers le bas	4-1
Créer un Paramètre tableau E du déuilleur	4-1
Exemple d'une courbure vers le bas	4-3
Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur	4-4
Sélectionner un type de déuilleur	4-4
Sélectionner le bouton Paramètres du tableau E	4-4
Entrer des valeurs dans l'écran Paramètres tableau E	4-5
Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le bas	4-5
Entrer de la valeur pour le champ Inférieur 2 mm	4-5
Entrer la valeur pour le champ Inférieur 6 mm	4-6
Entrer la valeur pour le champ Inférieur 10 mm	4-6
Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2	4-8
Activer le nouveau paramètre du Tableau E du déuilleur	4-9
Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé	4-9
Imprimer le travail pour déterminer si la courbure a été éliminée	4-11
5. Coubure vers le haut	5-1
Créer un Paramètre tableau E du déuilleur	5-1
Exemple d'une courbure vers le haut	5-3
Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur	5-4
Sélectionner un Type de déuilleur	5-4
Sélectionner le bouton Paramètres tableau E	5-4
Entrer des valeurs dans l'écran Paramètres tableau E	5-5
Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le haut	5-5
Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2	5-6

Activer le nouveau Paramètre tableau E du déuilleur 5-7
 Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé .. 5-7
Imprimer le travail pour déterminer si la courbure a été éliminée 5-9

Présentation

Avant de commencer

Conseil

Lire **toutes** les informations concernant le déuilleur avant d'utiliser la procédure (E1 - E6) des paramètres du tableau E du déuilleur.

Lorsque le papier est exposé à la chaleur, il perd de l'humidité et se courbe vers la source de chaleur. Les travaux ayant une forte couverture de toner tendent à se courber plus que les travaux ayant une faible couverture. Le système tente de réduire ceci en utilisant des dispositifs mécaniques appelés déuilleurs qui se trouvent dans le circuit du support.

La courbe du papier est causée par de nombreuses variables, y compris, mais tenir compte d'un ordre particulier :

- Le poids du support et si celui-ci est couché ou non couché.
- La quantité de toner et la zone couverte sur une feuille : plus cette valeur est élevée au niveau de la couverture, plus le papier a tendance à se courber.
- La manière dont le support est placé dans le magasin. S'assurer de placer le support comme indiqué sur l'emballage de la rame.
- Les conditions atmosphériques de la pièce où le papier est entreposé et où l'imprimante est située, spécialement celles qui sont liées à l'humidité et à la température.
- La chaleur générée au cours du processus de fusion.

Le système est conçu avec plusieurs paramètres automatisés pour contrôler la courbure. Lorsque ces paramètres sont utilisés, la machine envoie automatiquement le support vers le déuilleur approprié :

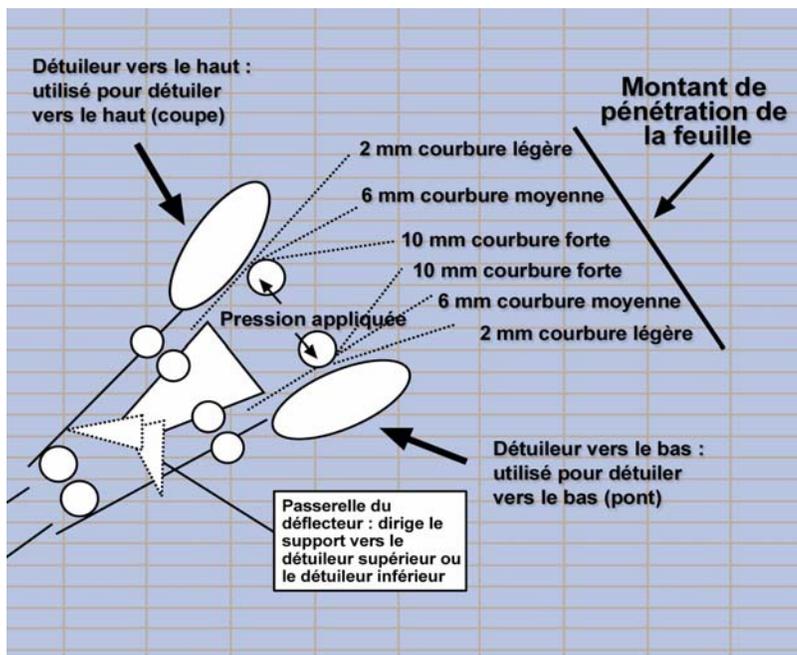
- Valeur par défaut : détermine automatiquement la pression nécessaire pour les différents déuilleurs, afin de réduire la courbure à la réception du support.
- Paramètres A, B, C et D du type de support : paramètres prédéfinis pour le déuilleur qui sont sélectionnés manuellement comme une alternative aux paramètres par défaut du système. Se référer à « Réglage du déuilleur Type de support A - D » à la page 2-1.

Conseils

- Si la courbure du support est causée par de nombreuses variables, il est important de comprendre que les paramètres prédéfinis et les paramètres du profil personnalisé du déuilleur utilisent les tableaux de recherche pour le contrôle de courbure. Ces derniers se basent sur le pourcentage de la zone de couverture de toner pour le travail et les valeurs d'humidité de l'imprimante uniquement.
- Avec certains travaux d'impression, les documents reçus peuvent être plus courbés que prévu après avoir utilisé les paramètres A-D du type de support du déuilleur. Dans ces cas-là, utiliser la fonction Paramètres du tableau E du déuilleur pour compenser la courbure du support des impressions. Les paramètres du tableau E du déuilleur sont basés sur le type de travail et le pourcentage de zone de couverture de toner. Ces paramètres sont entrés manuellement. Se référer à « Paramètres tableau E du déuilleur » à la page 3-1.
- Si un paramètre du profil du déuilleur est modifié, il reste à ce réglage jusqu'à ce qu'il soit à nouveau changé manuellement. À titre d'exemple, si l'on décide d'utiliser le paramètre pour un support de type B, le paramètre restera à Support de type B jusqu'à ce que ce réglage soit modifié.
- Il est important de se rappeler que si un réglage qui est utilisé donne un résultat satisfaisant aujourd'hui, cela n'implique pas qu'il fonctionnera un autre jour pour le même fichier. Ceci est particulièrement vrai si la pièce dans laquelle l'imprimante est située est soumise à des changements de température et d'humidité.

Circuit support du déuilleur

Le déuilleur possède des bras d'ajustement supérieur et inférieur qui appliquent la pression au support d'après les valeurs par défaut du système, les sélections effectuées sur l'écran Réglage du déuilleur (Types de support A-D) ou d'après les sélections effectuées sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur. Le degré de pression est appliqué indépendamment sur les bras supérieur et inférieur du déuilleur.



2

Réglage du détuileur Type de support A - D

Présentation

Si un problème de courbure papier se produit, le fait d'utiliser l'un des pré réglages Réglage de profil type de support A - D du détuileur résout en général le problème. Toutefois, en raison du large éventail des variables du support, de la couverture de l'image et des facteurs liés à l'environnement, ces réglages par défaut peuvent ne pas être performants.

Conseil

Visiter le site Web www.xerox.com et consulter la dernière **Liste des supports recommandés (RML)** pour la presse numérique :

- Pour déterminer si Xerox a effectué les tests pour un certain type de support et de grammage
- Consulter les réglages du détuileur Type de support A - D pour des types de supports particuliers.

Le tableau suivant donne des exemples de réglages de profil A-D du détuileur pour des supports particuliers, qui ont été relevés directement sur la Liste des supports recommandés pour le système DocuColor 7002/8002 :

Exemples de réglages de profil A-D du détuileur

Type de support	Paramètre du détuileur
Xerox Digital Color Supreme brillant 8pt. Couverture C1S	A
Color Xpressions+ de Xerox, 32 lb	B
Papier parcheminé Digital Color de Xerox blanc, 24 lb	A
Xerox Digital Color Elite brillant 100# Text	A

Remarque

Les paramètres recommandés dans la « Liste des supports recommandés pour la presse DocuColor 7002/8002 » ont été développés d'après des tests effectués sur une large gamme de supports, de couvertures de zone du toner et d'environnements. Ces tests donnent les paramètres prédéfinis de la liste. Ils indiquent comment certains supports interagissent avec le détuileur de la presse numérique.

Si le réglage par défaut du système ne permet pas de corriger la courbure, il est possible d'utiliser l'un des paramètres Type de support A-D du détuileur. Se reporter à « Procédure Type de support A - D du détuileur » à la page 2-2. Par exemple :

- Si le réglage par défaut du système ne permet pas de corriger la courbure, sélectionner le paramètre Type de support A.
- Si le réglage Type de support A ne permet pas de corriger la courbure, sélectionner le paramètre Type de support B.
- Si le réglage Type de support B ne permet pas de corriger la courbure, sélectionner le paramètre Type de support C.
- Si le réglage Type de support C ne permet pas de corriger la courbure, sélectionner le paramètre Type de support D.
- Si le réglage par défaut du système et les réglages A, B, C et D de Type de support ne permettent pas de corriger la courbure, il est possible d'utiliser Paramètres E du détuileur. Se reporter à « Paramètres tableau E du détuileur » à la page 3-1.

Procédure Type de support A - D du détuileur

Si, après avoir utilisé le réglage par défaut du système, la courbure du support est toujours inacceptable, sélectionner un autre paramètre Type de support A - D :

1. À partir du contrôleur, se connecter au menu Outils en tant qu'administrateur.
 - a. Appuyer sur le bouton **Accès**.
 - b. Entrer le mot de passe de l'administrateur.

Remarque

Le mot de passe par défaut de l'administrateur est **11111**. Le mot de passe peut être changé au besoin.

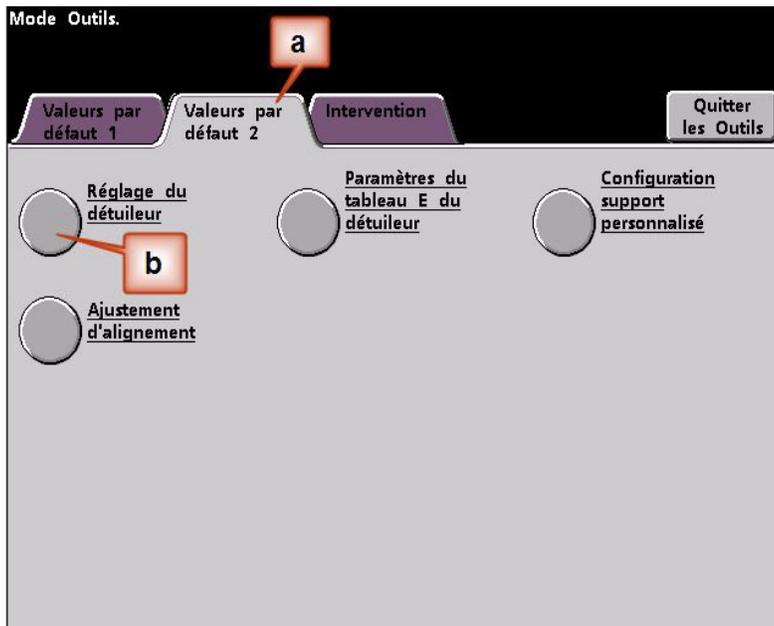
- c. Appuyer sur **Entrer**.



2. L'écran Options s'affiche. Sélectionner le bouton **Outils**.



3. À partir de la fenêtre mode Outils, appuyer sur :
- l'onglet **Valeurs par défaut 2**.
 - le bouton **Réglage du déuilleur**.



4. L'écran Réglage du déuilleur s'affiche.
- À partir du menu Magasin, sélectionner le magasin contenant le support utilisé pour le travail. La sélection par défaut est Magasin 1.

Remarque

Si un second module d'alimentation en option est relié, les magasins 3 et 4 apparaissent également sur cet écran.

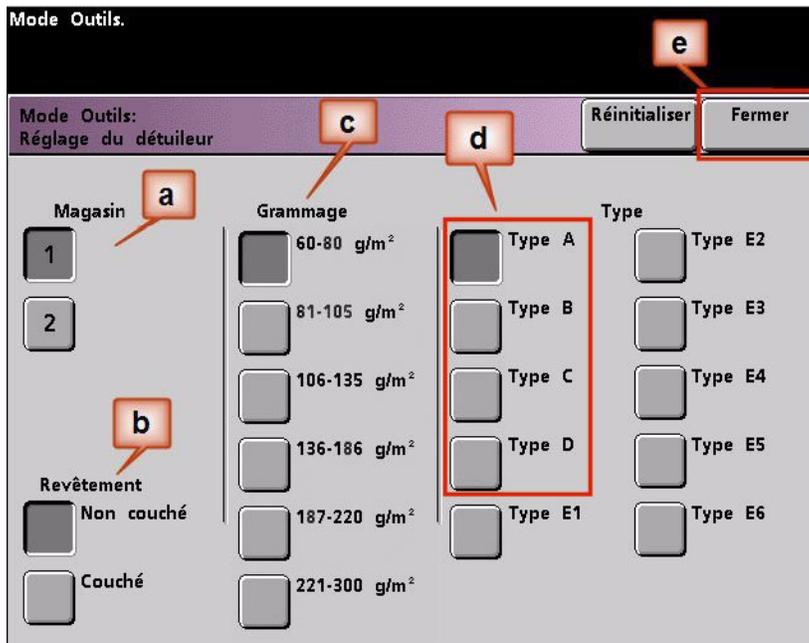
- Sélectionner si le support pour le travail est : **Non couché** ou **Couché**.
- Effectuer une sélection à partir du menu de la plage **Grammage**.

- d. Le type de support par défaut est automatiquement appliqué par l'imprimante pour les valeurs entrées pour le magasin, le couchage et le grammage. Sélectionner un type de support de substitution dans la plage A - D sous Type pour changer la quantité de courbure appliquée. À titre d'exemple, si le système sélectionne automatiquement Type B, sélectionner Type C.

Remarque

Les réglages Type E sont des valeurs personnelles qui sont sélectionnées et sont expliquées dans le chapitre 3. Puisque les réglages Type E peuvent être sélectionnés, ils peuvent être programmés avant la sélection. Se reporter à « Paramètres tableau E du déuilleur » à la page 3-1.

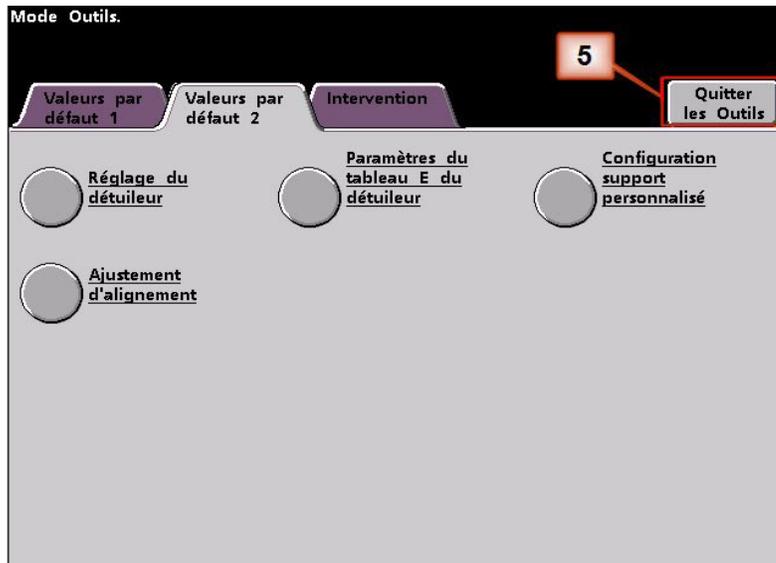
- e. Toucher le bouton **Fermer** pour sauvegarder les sélections et revenir à l'écran Valeurs par défaut 2.



Remarque

Toucher le bouton **Réinitialiser** sur l'écran *Réglage du déuilleur* pour retourner aux réglages établis lors de l'accès initial à l'écran. À titre d'exemple, si le système a automatiquement sélectionné Type B et qu'il a ensuite été modifié à Type C, le système remettra le paramètre à Type B.

5. Quitter le mode Outils.



6. Lancer quelques impressions test pour déterminer si la courbure a été réduite à un niveau satisfaisant.
- Si la courbure est éliminée, continuer à lancer des impressions en utilisant le paramètre Type de support A - D spécifique.
 - Si la courbure demeure excessive, essayer un autre paramètre Type de support A - D.
 - Si la courbure est toujours présente après avoir utilisé **chacun des** paramètres Type de support A - D, continuer avec la procédure du profil Paramètres tableau E . Se reporter à « Paramètres tableau E du déuilleur » à la page 3-1.

Paramètres tableau E du détuileur

Présentation

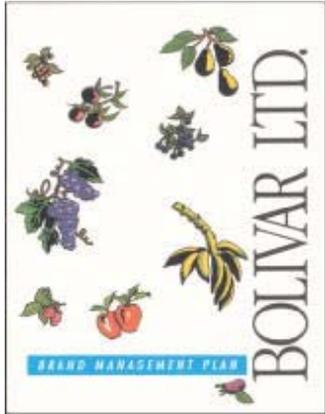
Si le système est programmé pour corriger la courbure dans un grand nombre de cas, il peut y avoir des moments où les réglages préprogrammés (Valeur par défaut et Type de support A - D) peuvent ne pas répondre aux besoins d'une courbure en particulier. Le fait d'utiliser Paramètres tableau E du détuileur permet d'entrer un pourcentage de plage de couverture de zone de toner pour aider à éliminer la courbure.

Remarques

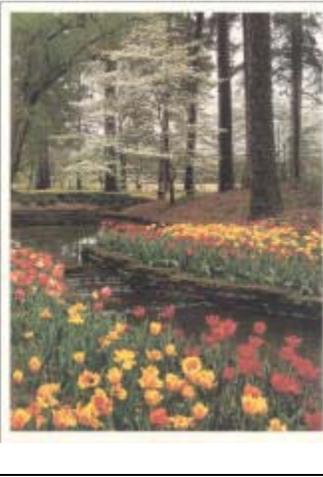
- Les exemples suivants permettent d'illustrer la programmation de l'option Paramètres tableau E du détuileur afin d'obtenir des résultats optimaux. Les supports pour les travaux et les conditions d'environnement pouvant être différents, la façon dont on obtient les meilleurs résultats peut varier.
- L'aspect le plus important pour créer des Paramètres tableau E du détuileur détermine le pourcentage de couverture de zone de toner sur le support courbé. Un échantillonnage des pourcentages de couverture de zone de toner sur certains documents typiques de clients est indiqué ci-après.
- Les exemples de pourcentage de couverture de zone de toner qui suivent ont été mesurés en utilisant les outils particuliers de l'application qui les a créés. Pour ceux qui n'auraient pas accès aux outils de l'application mesurant le pourcentage de couverture de zone de toner, faire une estimation en utilisant les exemples suivants comme guide. Ces estimations seront utilisées lors de la saisie des valeurs des Paramètres tableau E du détuileur qui sont expliqués plus loin dans cette section.

Exemple 1 - Couverture de zone de toner

Exemples de pourcentage de couverture de zone de toner

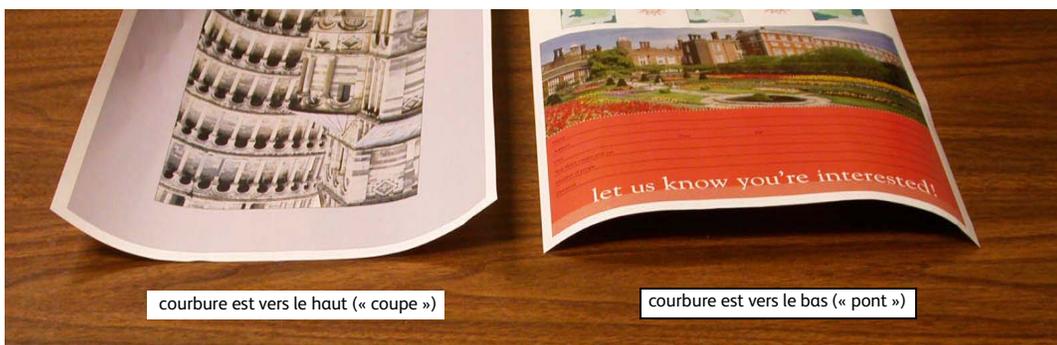
Carrousel de chevaux		Bolivar Ltd.		Dunn Report	
					
Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur		Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur		Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur	
Noir	30,5 %	Noir	5,4 %	Noir	10,8 %
Magenta	28,1 %	Magenta	4,3 %	Magenta	8,5 %
Cyan	23,8 %	Cyan	6,0 %	Cyan	8,5 %
Jaune	29,5 %	Jaune	6,7 %	Jaune	7,2 %

Exemple 2 - Couverture de zone de toner

Exemples de pourcentage de couverture de zone de toner (suite)					
Ameublement de Morris		Serre Alpine		Tulipes	
					
Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur		Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur		Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur	
Noir	11,6 %	Noir	4,5 %	Noir	27,8 %
Magenta	11,9 %	Magenta	5,1 %	Magenta	24,7 %
Cyan	11,1 %	Cyan	4,3 %	Cyan	23,8 %
Jaune	11,4 %	Jaune	6,0 %	Jaune	28,8 %

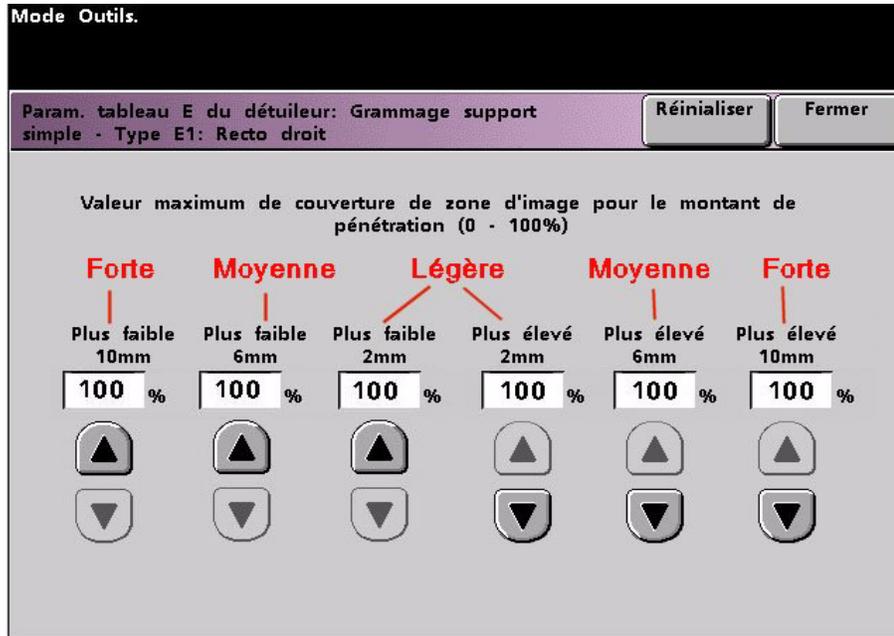
Exemples de courbure du papier vers le bas et vers le haut

Détermine si la courbure est vers le haut (« coupe ») ou vers le bas (« pont »).



Courbures légère, moyenne et forte

Courbures légère, moyenne et forte se rapportent aux sélections de courbure 2 mm (légère), 6 mm (moyenne) et 10 mm (forte) dans les champs **Supérieur** et **Inférieur** de la fenêtre Type E des Paramètres tableau E du dévileur.

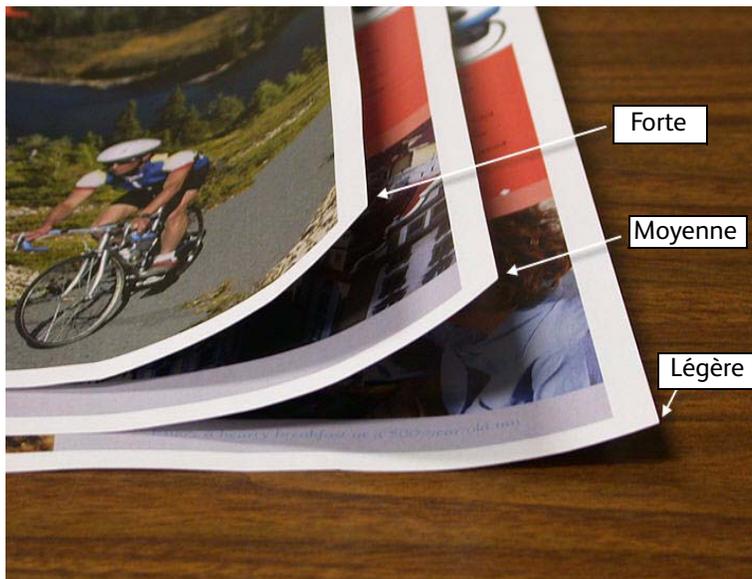


Conseil

Le support qui est courbé *vers le haut* est ajusté en utilisant les valeurs **Supérieures**. Le support qui est courbé *vers le bas* est ajusté en utilisant les valeurs **Inférieures**.

Exemples de courbures légère, moyenne et forte

Utiliser l'exemple suivant comme guide pour déterminer si la courbe est légère, moyenne ou forte.



Entrer les valeurs dans les champs du tableau E du déteuilleur

Déterminer les valeurs à entrer

Pour déterminer quelle valeur entrer, ne pas totaliser toutes les valeurs des pourcentages CMJN de la couverture de zone du toner, mais déterminer plutôt le pourcentage CMJN le plus important de la valeur de couverture de zone du toner. Observer les exemples suivants pour de plus amples explications :

- Si le travail comporte un pourcentage de couverture de zone de toner de 100 % cyan, 100 % magenta, 100 % jaune et 100 % noir, la valeur maximum du pourcentage de couverture de zone du toner est 100 %. Si le travail contient 100 % cyan, 20 % magenta, 20 % jaune et 20 % noir, la valeur maximum est toujours 100 %.
- Si le travail comporte un pourcentage de couverture de zone de toner de 50 % cyan, 50 % magenta, 50 % jaune et 50 % noir, la valeur maximum du pourcentage de couverture de zone du toner est 50 %. Si le travail contient 50 % cyan, 10 % magenta, 10 % jaune et 10 % noir, la valeur maximum est toujours 50 %.
- Considérer le pourcentage de couverture de zone de toner pour l'image Carrousel de chevaux indiquée ci-dessous. Lorsque les valeurs du pourcentage de couverture de zone de toner sont entrées afin de contrôler la courbure, il faudra utiliser la valeur noir 30,5 % et non le total combiné de toutes les valeurs CMJN.

Pourcentage de couverture de zone du toner

Carrousel de chevaux	
	
Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur	
Noir	30,5 %
Magenta	28,1 %
Cyan	23,8 %
Jaune	29,5 %

Comment entrer les valeurs dans la fenêtre Paramètres tableau E du déuilleur - Type E

Dans la fenêtre Paramètres tableau E du déuilleur - Type E, entrer les valeurs en ordre croissant ou décroissant. Dans l'exemple qui suit, 100 % est suivi de 80 % et 90 %, respectivement. La séquence correcte devrait être 100 %, puis 90 % et puis 80 %.

Conseil

Il est important de comprendre que si les valeurs sont entrées incorrectement (c.-à-d. non dans l'ordre croissant ou décroissant), le travail d'impression sera exécuté mais le système ne répondra pas à la correction de courbure souhaitée.

Exemple de valeurs entrées incorrectement

Valeurs entrées incorrectement : 100 %, 80 %, 90 %, 0 %, 0 %, 0 %.

Made Outils.

Param. tableau E du déuilleur: Grammage support simple - Type E1: Recto droit

Réinitialiser Fermer

Valeur maximum de couverture de zone d'image pour le montant de pénétration (0 - 100%)

Plus faible 10mm	Plus faible 6mm	Plus faible 2mm	Plus élevé 2mm	Plus élevé 6mm	Plus élevé 10mm
100 %	80 %	90 %	0 %	0 %	0 %

▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼

Exemple de valeurs entrées correctement

Valeurs entrées correctement : 100 %, 90 %, 80 %, 0 %, 0 %, 0 %.

Mode Outils.

Param. tableau E du déuilleur: Grammage support simple - Type E1: Recto droit

Réinitialiser Fermer

Valeur maximum de couverture de zone d'image pour le montant de pénétration (0 - 100%)

Plus faible 10mm	Plus faible 6mm	Plus faible 2mm	Plus élevé 2mm	Plus élevé 6mm	Plus élevé 10mm
100 %	90 %	80 %	0 %	0 %	0 %

▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼

4

Courbure vers le bas

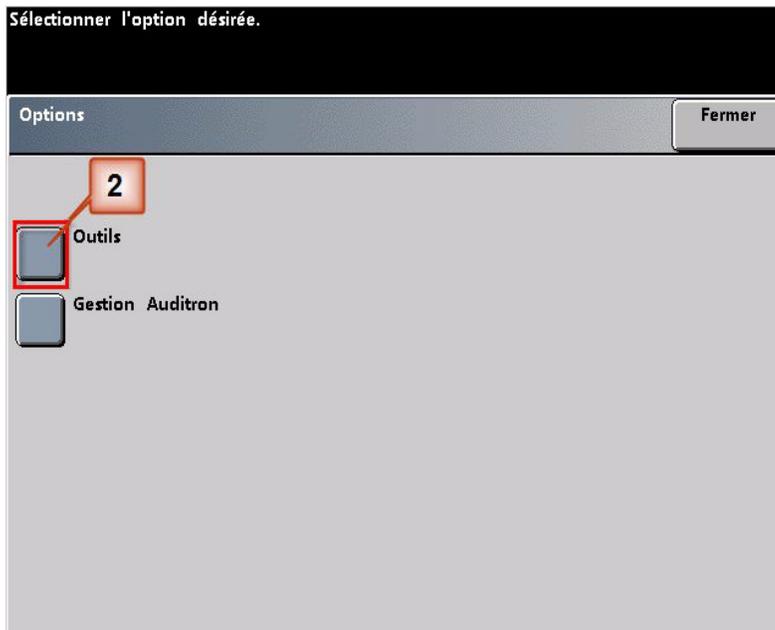
Créer un Paramètre tableau E du détuileur

Pour programmer un Paramètre tableau E du détuileur, effectuer ce qui suit :

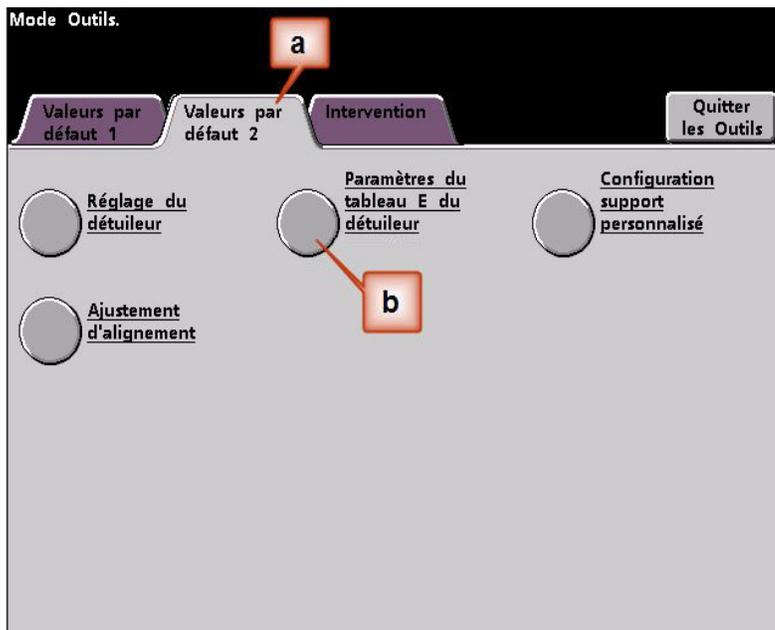
1. À partir du contrôleur, se connecter au menu Outils en tant qu'administrateur.
 - a. Appuyer sur la touche **Accès**.
 - b. Entrer le mot de passe de l'administrateur.
 - c. Appuyer sur **Entrer**.



2. L'écran Options s'affiche. Sélectionner le bouton **Outils**.

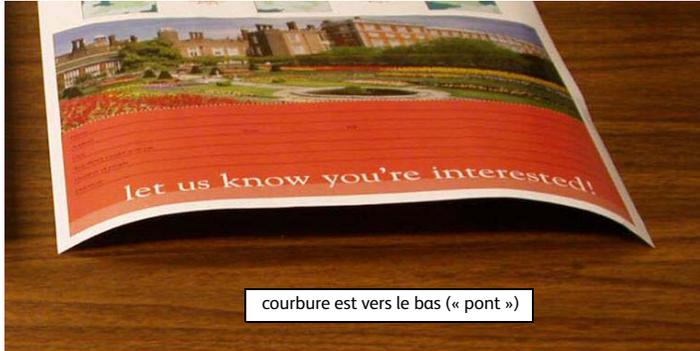


3. À partir de la fenêtre mode Outils, appuyer sur :
 - a. l'onglet **Valeurs par défaut 2**.
 - b. le bouton **Paramètres tableau E du déuilleur**.



Exemple d'une courbure vers le bas

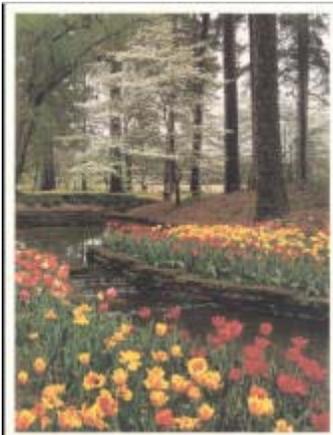
4. La courbure est toujours présente après avoir essayé d'utiliser la valeur par défaut du système et les Paramètres Type de support A-D du déviateur. Se reporter à « Réglage du déviateur Type de support A - D » à la page 2-1. Il faut donc programmer le déviateur pour utiliser le circuit vers le bas afin de supprimer la courbure vers le bas (en pont).



Dans cet exemple, un travail de 10 pages recto est lancé : face dessus, qui indique une courbure vers le bas (en pont). Le travail contient :

- Six pages avec un pourcentage maximum de couverture de zone de toner de 10,8 % (Dunn Report), elles présentent une légère courbure vers le bas.
- Quatre pages avec un pourcentage maximum de couverture de zone de toner de 28,8 % (Tulipes), elles présentent une courbure moyenne vers le bas.

Pourcentage de couverture de zone du toner

Dunn Report		Tulipes	
			
Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur		Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur	
Noir	10,8 %	Noir	27,8 %
Magenta	8,5 %	Magenta	24,7 %
Cyan	8,5 %	Cyan	23,8 %
Jaune	7,2 %	Jaune	28,8 %

Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur

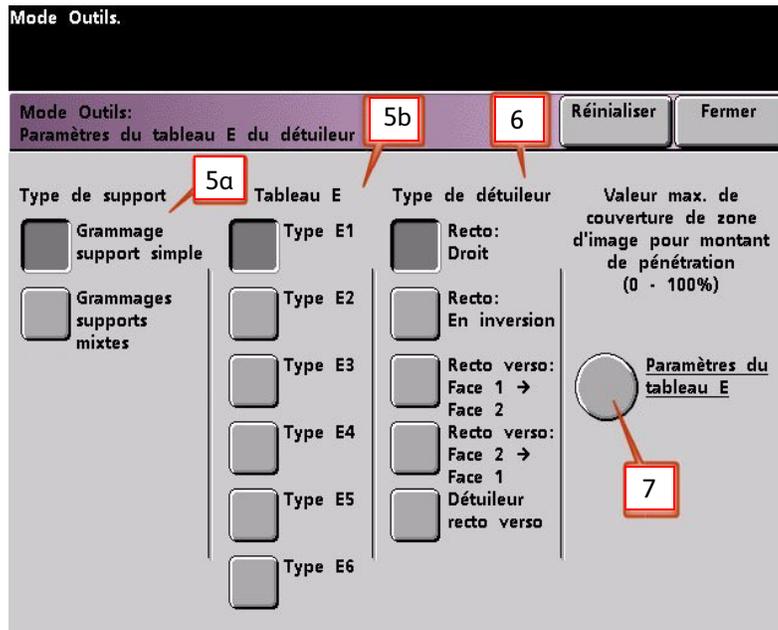
5. Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur, sélectionner les options suivantes pour le travail :
 - a. Le **Type de support** pour le travail. Pour cet exercice, nous utilisons **Grammage support simple**.
 - b. Sélectionner le **Tableau E** à utiliser pour entrer les valeurs du déuilleur. Il est possible d'éditer un tableau E ou d'en créer un nouveau. Pour cet exercice, nous créerons un nouveau tableau E en utilisant **Type E1**.

Sélectionner un type de déuilleur

6. Sélectionner un **type de déuilleur**:
 - a. **Recto : Droit** : Sélectionner ce paramètre si la réception est recto, face dessus. Ce réglage sera utilisé pour cet exercice.
 - b. **Recto : Inverse** : sélectionner ce réglage si la réception est recto, face dessous
 - c. **Recto verso : Face 1 à Face 2** : sélectionner ce paramètre si la réception est recto verso, face dessous (1-N)
 - d. **Recto verso : Face 2 à Face 1**: sélectionner ce paramètre si la réception est recto verso, face dessus (N-1)
 - e. **Déuilleur recto verso** : sélectionner ce paramètre si des incidents se produisent fréquemment avec les travaux recto verso dans les zones 5, 6, 7a et 7b de la presse numérique ou lorsque la courbure est apparente sur le travail recto verso.

Sélectionner le bouton Paramètres du tableau E

7. Sélectionner le bouton **Paramètres du tableau E** pour entrer les valeurs des paramètres du tableau E du déuilleur.



Entrer des valeurs dans l'écran Paramètres tableau E

8. Dans la fenêtre Paramètres tableau E du déviateur - Type E :
 - a. Entrer les valeurs suivantes dans les champs en appuyant sur les boutons fléchés :

Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le bas

- Puisque le travail indique une courbure vers le bas, il n'est pas nécessaire d'utiliser le déviateur vers le haut. De ce fait, dans les champs **Supérieur**, il faut entrer les valeurs en ordre décroissant ou en valeurs égales inférieures à 12 % (la valeur suivante à entrer). Pour cet exercice, les valeurs 0 %, 0 % et 0 % seront utilisées.

Mode Outils.

Param. tableau E du déviateur: Grammage support simple - Type E1: Recto droit

Réinitialiser Fermer

Valeur maximum de couverture de zone d'image pour le montant de pénétration (0 - 100%)

Plus faible 10mm	Plus faible 6mm	Plus faible 2mm	Plus élevé 2mm	Plus élevé 6mm	Plus élevé 10mm
0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
▲	▲	▲	▲	▲	▲
▼	▼	▼	▼	▼	▼

Entrer de la valeur pour le champ Inférieur 2 mm

- Dans le champ **Inférieur 2 mm** (courbure légère), entrer 12 %. Ceci signifie que toutes les pages ayant une couverture de zone de toner de 0 % à 12 %, comprenant la valeur maximum de Dunn Report de 10,8 %, seront envoyées au circuit du déviateur 2 mm vers le bas.

Mode Outils.

Param. tableau E du déviateur: Grammage support simple - Type E1: Recto droit

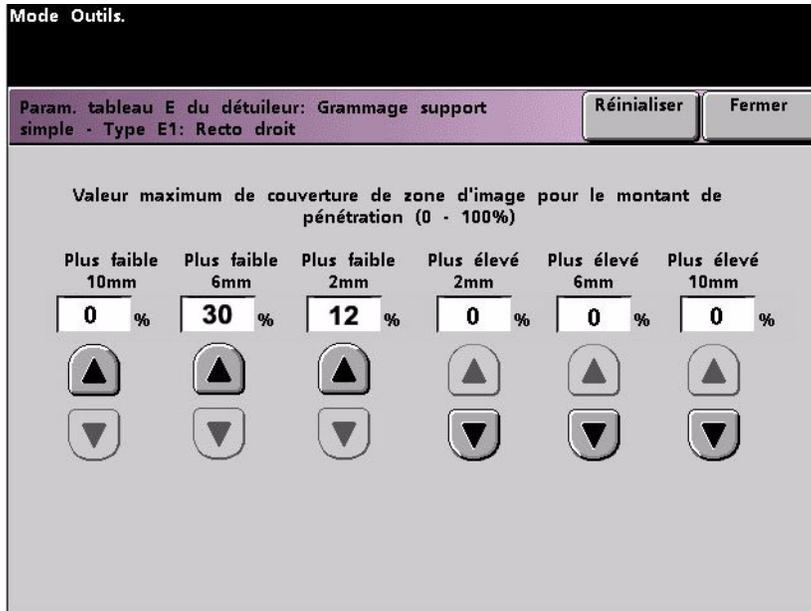
Réinitialiser Fermer

Valeur maximum de couverture de zone d'image pour le montant de pénétration (0 - 100%)

Plus faible 10mm	Plus faible 6mm	Plus faible 2mm	Plus élevé 2mm	Plus élevé 6mm	Plus élevé 10mm
0 %	0 %	12 %	0 %	0 %	0 %
▲	▲	▲	▲	▲	▲
▼	▼	▼	▼	▼	▼

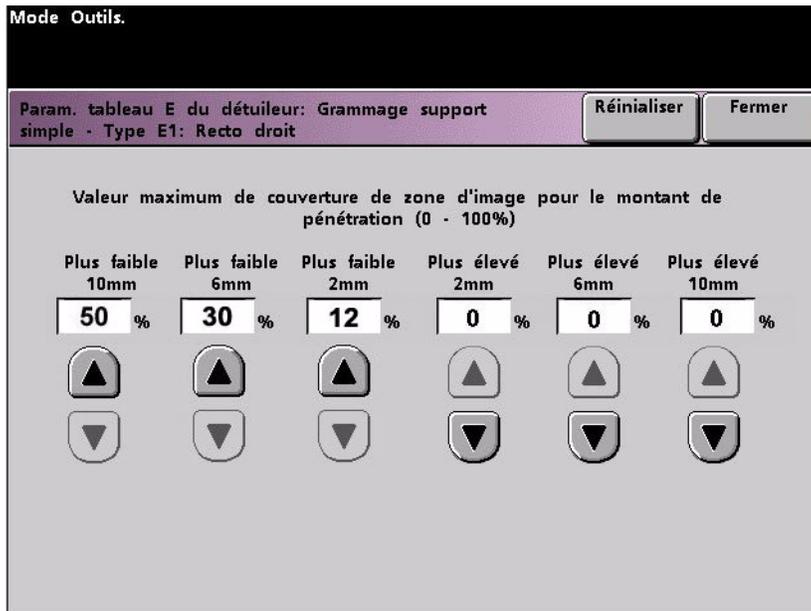
Entrer la valeur pour le champ Inférieur 6 mm

- Dans le champ **Inférieur 6 mm** (courbure moyenne), entrer 30 %. Ceci signifie que toutes les pages ayant une couverture de zone du toner de 13 % à 30 %, comprenant la valeur 28,8 % de Tulipes, sont envoyées au circuit du déviateur 6 mm vers le bas.



Entrer la valeur pour le champ Inférieur 10 mm

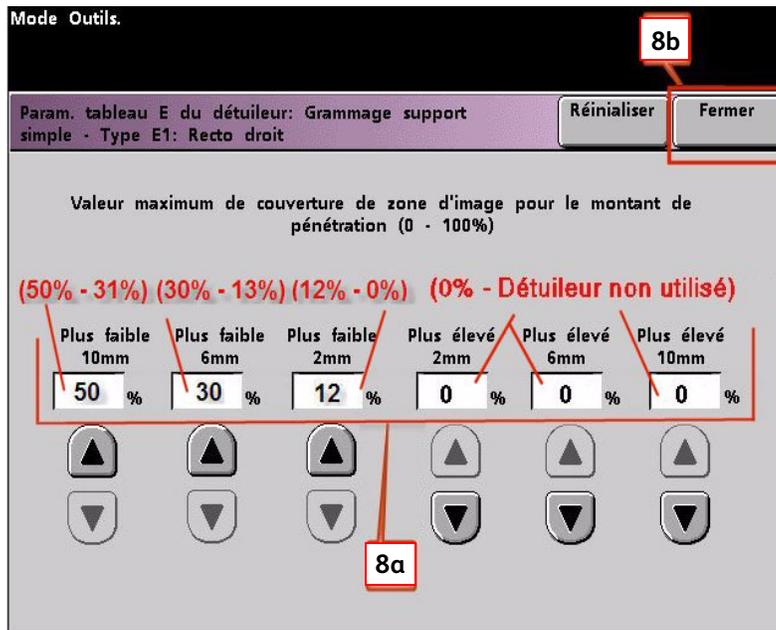
- Dans le champ **Inférieur 10 mm** (courbure forte), entrer 50 %. Puisque aucune des pages du travail n'a une couverture de zone de toner de 31 % à 50 %, ce déviateur ne sera pas utilisé.



Remarques

- Le fait d'entrer 50 % dans le champ **Inférieur** 10 mm (courbure forte) illustre simplement que la saisie de toute valeur supérieure ou égale à 30 % (maximum de 100 %) donne le même résultat. Puisque aucune des pages du travail ne possède un ratio de densité d'image supérieur à 30 %, le détouilleur **Inférieur** 10 mm ne sera pas utilisé.
- Noter que tous les champs ont été considérés comme étant (**Inférieur** et **Supérieur**) lors de la saisie des valeurs des Paramètres du tableau E du détouilleur.

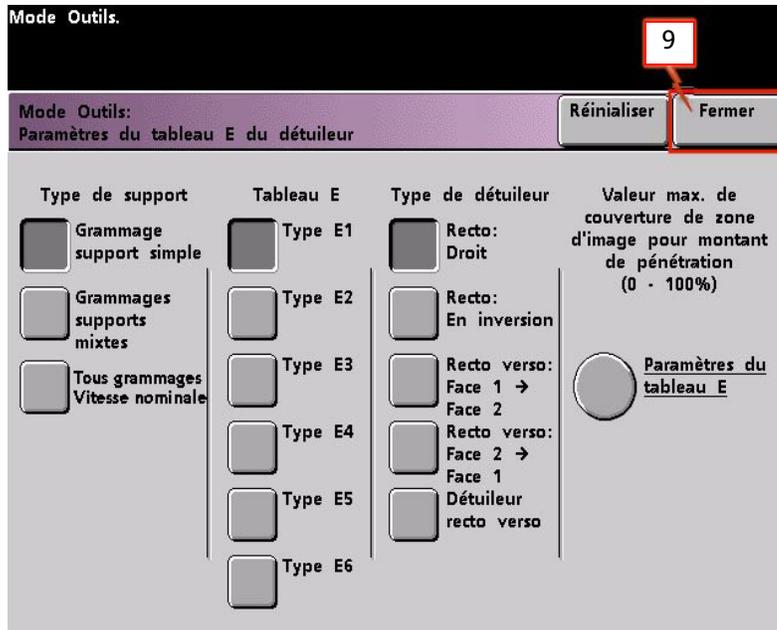
L'écran suivant indique comment les valeurs seraient entrées :



- b. Pour sauvegarder le paramètre Tableau E du détouilleur, appuyer sur **Fermer**. La fenêtre Paramètres du tableau E du détouilleur - Type E se ferme et la fenêtre Paramètres tableau E du détouilleur s'ouvre.

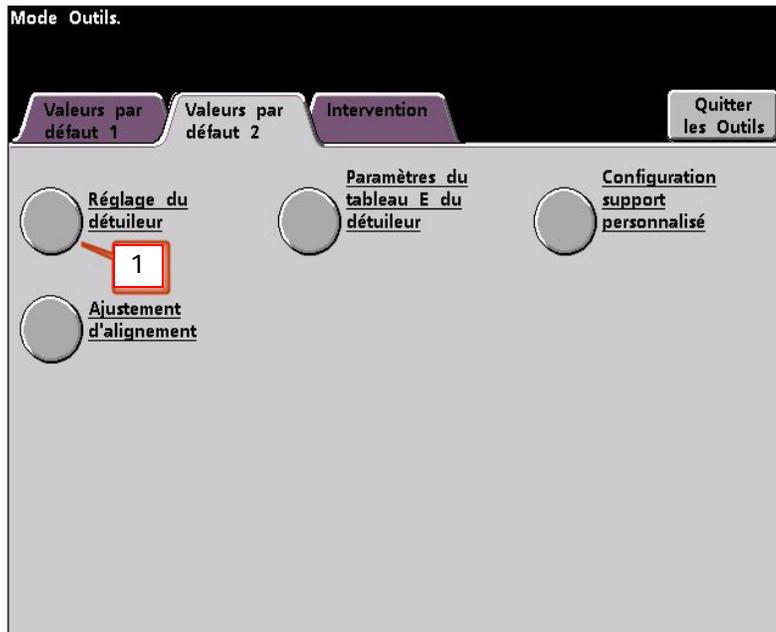
Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2

- Appuyer sur le bouton **Fermer** pour quitter la fenêtre Paramètres tableau E du déuilleur et revenir à l'écran Valeurs par défaut 2.



Activer le nouveau paramètre du Tableau E du déuilleur

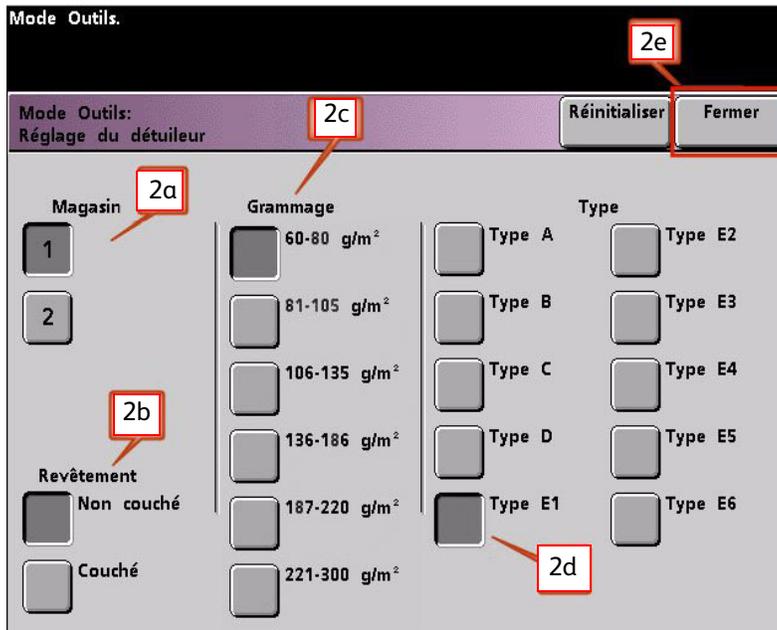
1. Pour utiliser le nouveau paramètre du Tableau E du déuilleur qui vient d'être créé, il faut l'activer. Sur l'écran Valeurs par défaut 2, appuyer sur le bouton **Réglage du déuilleur**.



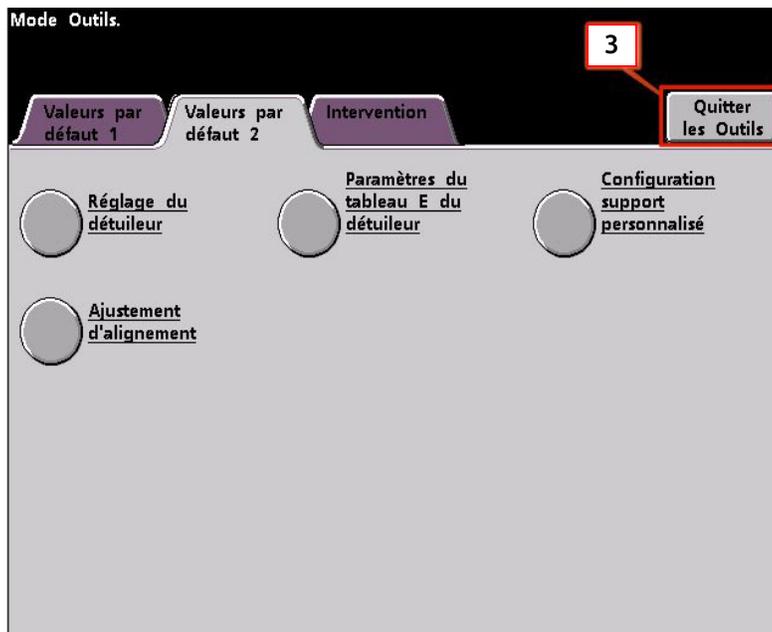
Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé

2. À partir de la fenêtre Réglage du déuilleur, il faut entrer les informations sur le travail pour le paramètre du Tableau E du déuilleur qui vient d'être programmé. Appuyer sur les boutons suivants :
 - a. Sélectionner le **magasin** pour le travail.
 - b. Sélectionner si le support pour le travail est : **Non couché** ou **Couché**.
 - c. Sélectionner le **Grammage** du support pour le travail.
 - d. Sélectionner le **Type de support** qui vient juste d'être créé, dans ce cas il s'agit de **Type E1**.

- e. Sélectionner **Fermer** pour sauvegarder ces paramètres et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2.



3. Quitter le mode Outils et lancer le travail.



Imprimer le travail pour déterminer si la courbure a été éliminée

Imprimer le travail et constater si la courbure a été éliminée.

1. Si la courbure est éliminée, continuer de lancer les impressions en utilisant le réglage spécifique du détuileur.
2. Si la courbure persiste, répéter cette procédure et ajuster le pourcentage des valeurs de couverture de zone de toner entrées dans la fenêtre Paramètre tableau E du détuileur-Type E jusqu'à atteindre une impression acceptable.
3. Si la courbure persiste après avoir essayé différentes valeurs dans la fenêtre Paramètres tableau E du détuileur, contacter Xerox.

Courbure vers le haut

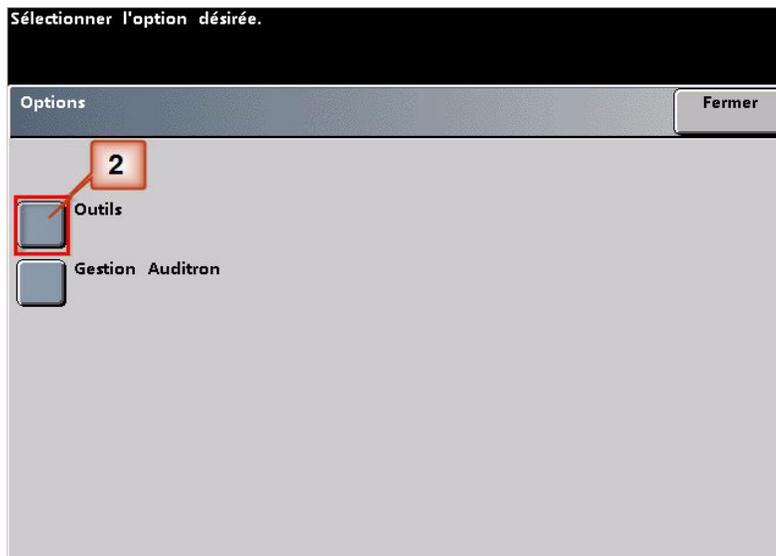
5

Créer un Paramètre tableau E du détuileur

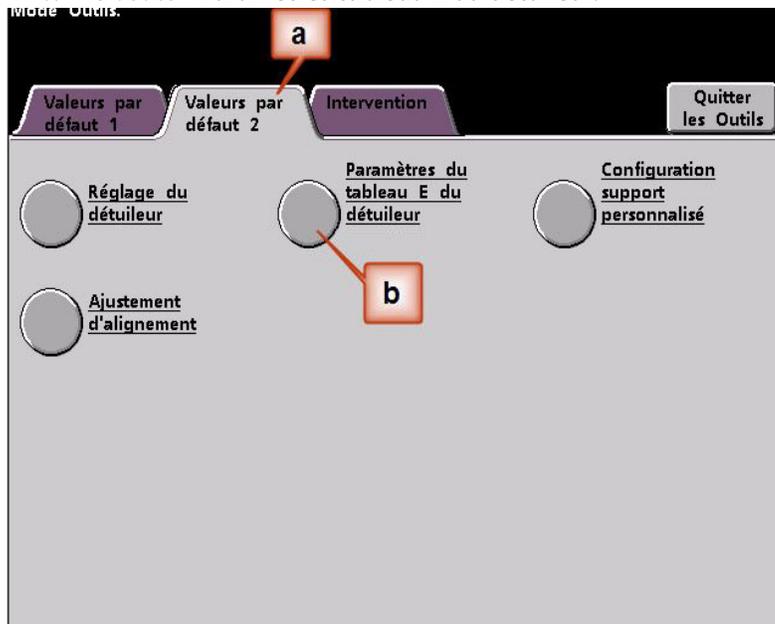
1. À partir du contrôleur, se connecter au menu Outils en tant qu'administrateur.
 - a. Appuyer sur la touche **Accès**.
 - b. Entrer le mot de passe de l'administrateur.
 - c. Appuyer sur **Entrer**.



2. L'écran Options paraît. Sélectionner le bouton **Outils**.

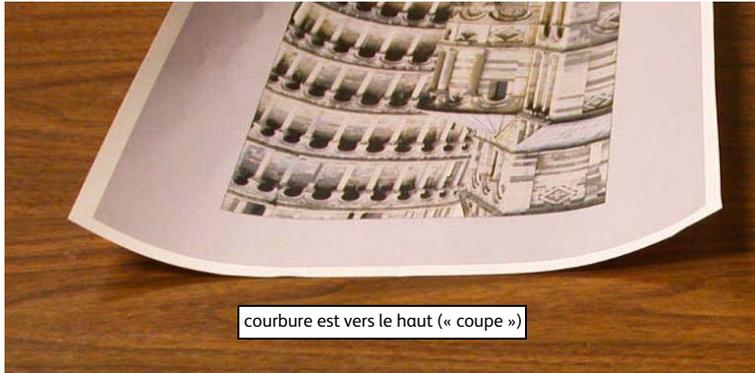


3. À partir de la fenêtre mode Outils, appuyer sur :
- l'onglet **Valeurs par défaut 2**.
 - le bouton **Paramètres tableau E du déuilleur**.



Exemple d'une courbure vers le haut

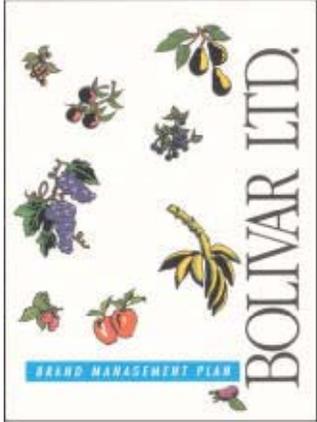
- La courbure est toujours présente après avoir essayé d'utiliser la valeur par défaut du système et les Paramètres Type de support A-D du déuilleur. Se reporter à « Réglage du déuilleur Type de support A - D » à la page 2-1. Il faut donc programmer le déuilleur pour utiliser le circuit vers le haut (ou le rouleau supérieur) afin de supprimer la courbure vers le haut (coupe).



Dans cet exemple, un travail de 10 pages recto est lancé : Face dessus, avec le réglage Grammmages supports mixtes. Il présente une courbure vers le haut :

- Six pages avec une couverture de zone de toner entre 4,3 % et 6,7 % (Bolivar Ltd.), elles présentent une légère courbure vers le haut.
- Quatre pages avec une couverture de zone de toner entre 23,8 % et 30,5 % (Carrousel de chevaux), elles présentent une forte courbure vers le haut.

Pourcentage de couverture de zone du toner

Carrousel de chevaux		Bolivar Ltd.	
			
Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur		Pourcentage de couverture de zone de toner par couleur	
Noir	30,5 %	Noir	5,4 %
Magenta	28,1 %	Magenta	4,3 %
Cyan	23,8 %	Cyan	6,0 %
Jaune	25,9 %	Jaune	6,7 %

Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur

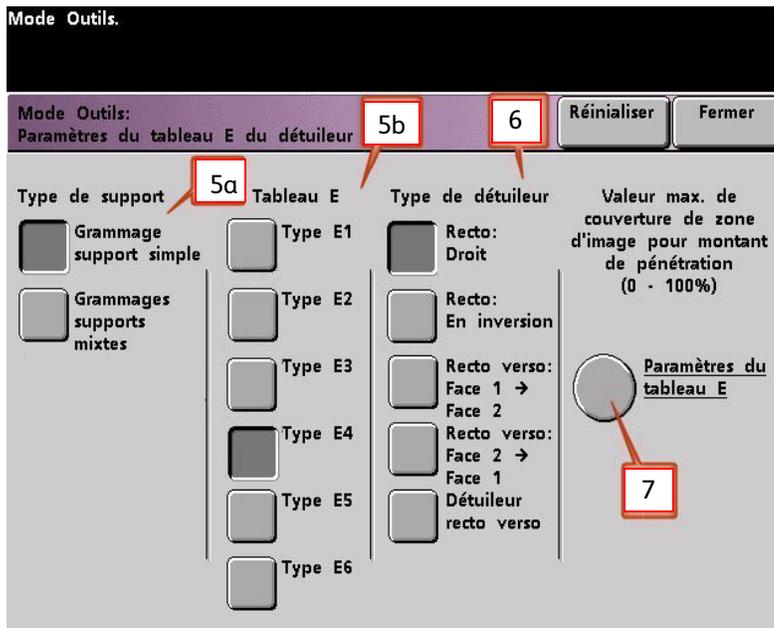
5. Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur, sélectionner les options suivantes pour le travail :
 - a. Le **Type de support** du travail. Pour cet exercice, nous utilisons **Grammages supports mixtes**.
 - b. Sélectionner le **Tableau E** à utiliser pour entrer les valeurs du déuilleur. Il est possible d'éditer un tableau E ou d'en créer un nouveau. Pour cet exercice, nous créerons un nouveau tableau E en utilisant **Type E4**.

Sélectionner un Type de déuilleur

6. Sélectionner un **Type de déuilleur** :
 - a. **Recto : Droit** : sélectionner ce paramètre si la réception est recto, face dessus. Ce réglage sera utilisé pour cet exercice.
 - b. **Recto : Inverse** : sélectionner ce paramètre si la réception est recto, face dessous
 - c. **Recto verso : Face 1 à Face 2** : sélectionner ce paramètre si la réception est recto verso, face dessous (1-N)
 - d. **Recto verso : Face 2 à Face 1** : sélectionner ce paramètre si la réception est recto verso, face dessus (N-1)
 - e. **Déuilleur recto verso** : sélectionner ce paramètre si des incidents se produisent fréquemment avec les travaux recto verso dans les zones 5, 6, 7a et 7b de la presse numérique ou lorsque la courbure est apparente sur le travail recto verso.

Sélectionner le bouton Paramètres tableau E

7. Sélectionner le bouton **Paramètres tableau E** pour entrer les valeurs des paramètres Tableau E du déuilleur.



Entrer des valeurs dans l'écran Paramètres tableau E

8. Dans la fenêtre Paramètre tableau E du dévileur - Type E :
 - a. Entrer les valeurs suivantes dans les champs en appuyant sur les boutons fléchés :

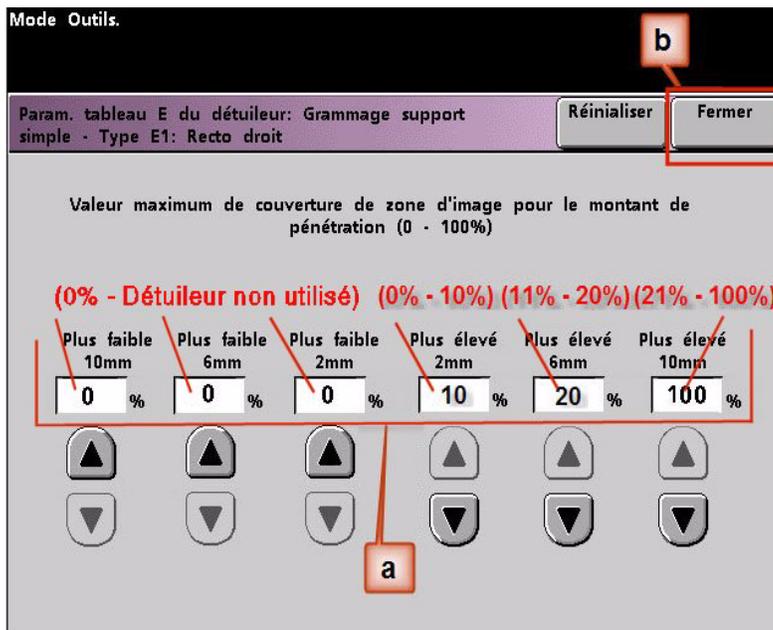
Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le haut

- Puisque le travail ne requiert pas l'utilisation du dévileur vers le bas, entrer 0 % dans chacun des champs **Inférieur**.
- Dans le champ **Supérieur 2 mm** (courbure légère), entrer 10 %. Ainsi, les pages avec une couverture de zone de toner de 0 % à 10 %, comprenant la page Bolivar Ltd., seront envoyées pour passer par ce dévileur.
- Dans le champ **Supérieur 6 mm** (courbure moyenne), entrer 20 %. Puisque aucune des pages du travail ne possède une couverture de zone de toner de 11 % à 20 %, ce dévileur ne sera pas utilisé.
- Dans le champ **Supérieur 10 mm** (courbure forte), entrer 100 %. Ceci signifie que toutes les pages avec une couverture de zone de toner de 21 % ou plus, comprenant Carrousel de chevaux, seront envoyées au dévileur de pression vers le bas de 10 mm.

Remarque

Noter que tous les champs doivent être pris en compte (**Inférieur** et **Supérieur**) lors de la saisie des valeurs du dévileur.

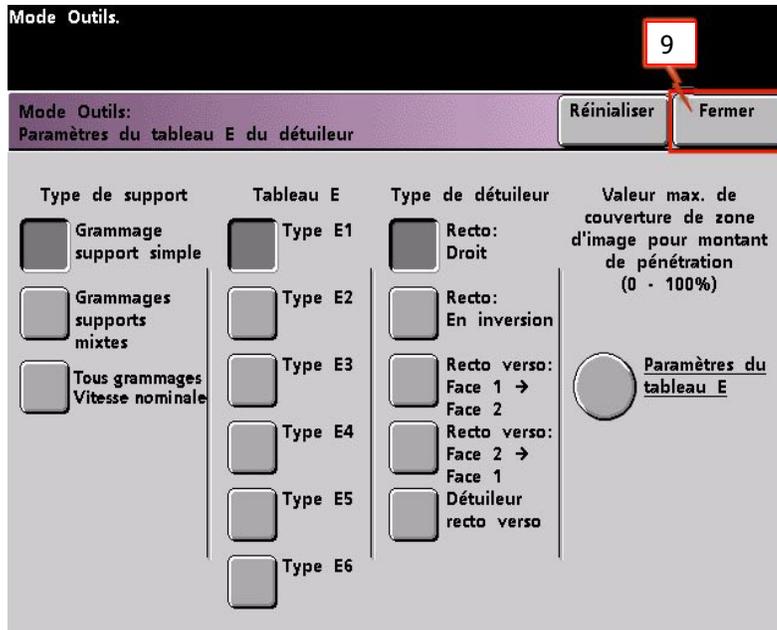
L'écran suivant indique comment les valeurs seraient entrées :



- b. Pour sauvegarder le paramètre Tableau E du dévileur, appuyer sur **Fermer**. La fenêtre Paramètres tableau E du dévileur - Type E se ferme et la fenêtre Paramètres tableau E du dévileur s'ouvre.

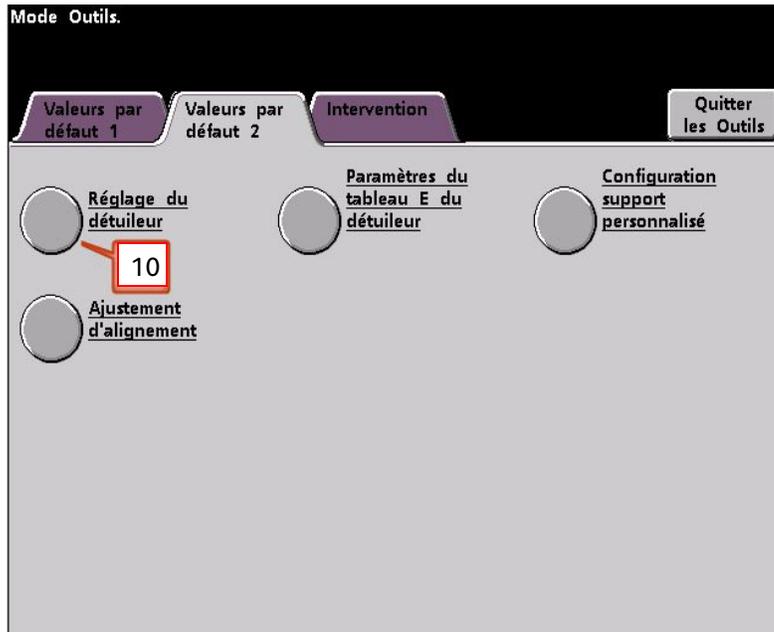
Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2

- Appuyer sur le bouton **Fermer** pour quitter la fenêtre Paramètre tableau E du détailleur et revenir à l'écran Valeurs par défaut 2.



Activer le nouveau Paramètre tableau E du déuilleur

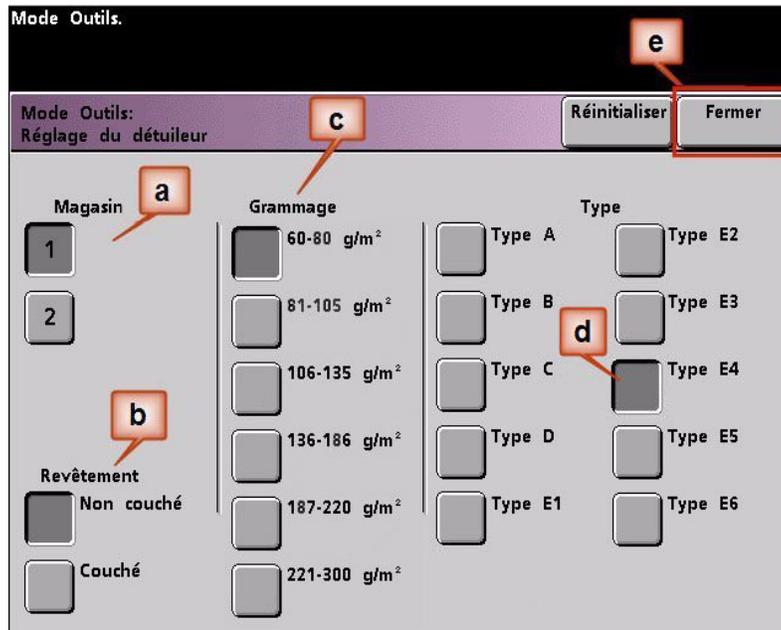
10. Pour utiliser le paramètre Tableau E du déuilleur qui vient d'être créé, il faut l'activer. Sur l'écran Valeurs par défaut 2, appuyer sur le bouton **Réglage du déuilleur**.



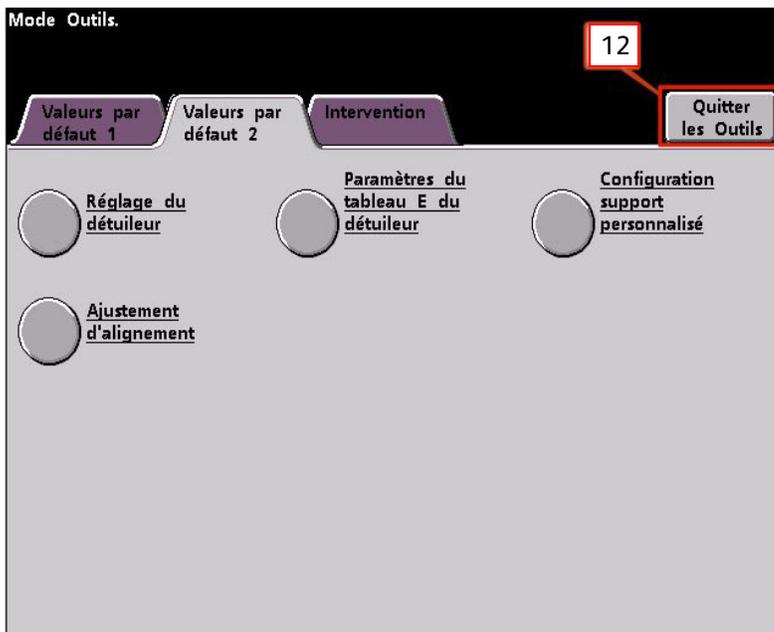
Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé

11. À partir de la fenêtre Réglage du déuilleur, il faut entrer les informations sur le travail pour le paramètre Tableau E du déuilleur qui vient d'être programmé. Appuyer sur les boutons suivants :
- Sélectionner le **magasin** du travail.
 - Sélectionner si le support pour le travail est : **Non couché** ou **Couché**.
 - Sélectionner le **Grammage** du travail.
 - Sélectionner le **Type de support** qui vient juste d'être créé, dans ce cas il s'agit de **Type E4**.

- e. Sélectionner **Fermer** pour sauvegarder ces paramètres et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2.



12. Quitter le mode Outils et lancer le travail.



Imprimer le travail pour déterminer si la courbure a été éliminée

13. Imprimer le travail et constater si la courbure a été éliminée.
 - a. Si la courbure est éliminée, continuer de lancer les impressions en utilisant le réglage spécifique du détailleur.
 - b. Si la courbure persiste, répéter cette procédure et ajuster le pourcentage des valeurs de couverture de zone de toner entrées dans la fenêtre Paramètre tableau E du détailleur-Type E jusqu'à atteindre une impression acceptable.
 - c. Si la courbure persiste après avoir essayé différentes valeurs dans la fenêtre Paramètres tableau E du détailleur, contacter Xerox.

