

Version 1.0  
Avril 2011



# DocuColor<sup>®</sup> 8080 de Xerox<sup>®</sup>

## Presse numérique

### Guide du responsable



©2011 Xerox Corporation. Tous droits réservés. Xerox® et XEROX® et Dessin, et DocuColor® sont des marques de commerce de Xerox Corporation aux États-Unis ou dans d'autres pays.

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

# Table des matières

## Mode Outils

Présentation .....	1-1
Entrer et quitter le mode Outils.....	1-1
Naviguer dans le mode Outils .....	1-3
Valeurs par défaut machine.....	1-3
Valeurs par défaut 1.....	1-4
Écran initial .....	1-5
Lecture/écriture NVM .....	1-6
Priorité magasin.....	1-9
Temporisateurs système .....	1-10
Mode Veille.....	1-10
Écran Veille .....	1-11
Espace entre les travaux .....	1-12
Outils désactivés .....	1-12
Reprise auto impression .....	1-13
Reprise auto Arrêt.....	1-14
Reprise auto Suspendre.....	1-14
Tonalités.....	1-15
Réglage de productivité.....	1-16
Tableaux de productivité .....	1-16
Grammage support simple .....	1-17
Grammage support mixte.....	1-18
Tous grammages - Vitesse nominale.....	1-19
Procédure de réglage de productivité .....	1-20
Tirage en continu.....	1-21
Décalage support grand format .....	1-22
Réglage de la date et de l'heure .....	1-23
Réglage de date.....	1-23
Réglage de l'heure .....	1-24
Autre langue .....	1-24
Support de format non standard .....	1-25
Valeurs par défaut 2.....	1-26

## Ajustement du déuilleur (décourbeur)

Présentation .....	2-1
Circuit support du déuilleur .....	2-2
Réglage du déuilleur Type de support A - D .....	2-3
Procédure Type de support A - D du déuilleur.....	2-4
Paramètres Tableau E du déuilleur .....	2-7
Exemple 1 - Couverture de zone de toner .....	2-8
Exemple 2 - Couverture de zone de toner.....	2-8
Exemples de courbure du papier vers le bas et vers le haut .....	2-9

Courbures légère, moyenne et forte .....	2-10
Exemples de courbures légère, moyenne et forte .....	2-10
Entrer les valeurs dans les champs du tableau E du déuilleur .....	2-11
Comment entrer les valeurs dans la fenêtre Paramètres tableau E du déuilleur - Type E.....	2-11
Exemple de valeurs entrées incorrectement .....	2-12
Exemple de valeurs entrées correctement .....	2-12
Courbure vers le bas .....	2-13
Créer un Paramètre tableau E du déuilleur .....	2-13
Exemple d'une courbure vers le bas.....	2-15
Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur :.....	2-16
Sélectionner un Type de déuilleur .....	2-16
Sélectionner le bouton Paramètres tableau E.....	2-16
Entrer des valeurs dans l'écran Paramètres tableau E.....	2-16
Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le bas .....	2-17
Entrer la valeur pour le champ Inférieur 2 mm.....	2-17
Entrer la valeur pour le champ Inférieur 6 mm.....	2-18
Entrer la valeur pour le champ Inférieur 10 mm .....	2-18
Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2 .....	2-20
Activer le nouveau Paramètre tableau E du déuilleur.....	2-20
Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé.....	2-21
Imprimer le travail pour déterminer si la courbure a été éliminée.....	2-22
Courbure vers le haut.....	2-22
Créer un Paramètre tableau E du déuilleur .....	2-22
Exemple d'une courbure vers le haut .....	2-24
Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur :.....	2-25
Sélectionner un Type de déuilleur .....	2-25
Sélectionner le bouton Paramètres tableau E.....	2-25
Entrer des valeurs dans l'écran Paramètres tableau E.....	2-25
Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le haut .....	2-26
Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2 .....	2-27
Activer le nouveau Paramètre tableau E du déuilleur .....	2-27
Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé.....	2-28
Imprimer le travail pour déterminer si la courbure a été éliminée.....	2-29

## Procédure support personnalisé

Accéder à la fonction Profil support personnalisé .....	3-1
Sélectionner les options spécifiques Magasin et Interrupteur de type de support. ....	3-2
Sélectionner l'option Ajustement support personnalisé. ....	3-4
Sélectionner une option Profil support personnalisé. ....	3-5
Plage de base du type de support .....	3-6
2e BTB .....	3-7
Quantité de pénétration du dévaleur .....	3-10
Pression point de contact (NIP) d'aligneuse. ....	3-10
Sélection Fonctionnement assisté par air .....	3-11
Sélectionner un Profil d'ajustement d'alignement (au besoin) .....	3-12
Placer le support dans un magasin puis lancer une impression test. ....	3-12

## Profil d'ajustement d'alignement

Présentation .....	4-1
Création/modification d'un profil d'ajustement d'alignement. ....	4-2
Sélectionner un magasin et un numéro de profil .....	4-3
Sélectionner bouton Profil d'alignement .....	4-4
Lancer un test d'impression .....	4-4
Sélectionner une fonction d'ajustement d'alignement .....	4-5
Repérage du bord d'attaque .....	4-6
Repérage latéral .....	4-6
Perpendicularité. ....	4-7
Oblique latérale .....	4-8
Image agrandie en direction FS .....	4-8
Image agrandie en direction SS .....	4-9
Lancer plus de tests d'impression .....	4-10
Désactivation d'un profil d'ajustement d'alignement. ....	4-12

## Profil du module du système de finition

Profil du module du système de finition (périphérique DFA) .....	5-1
--	-----

## Auditron

Présentation .....	6-1
Initialisation .....	6-2
Créer/Modifier des comptes utilisateurs. ....	6-3
Créer un compte utilisateur .....	6-3
Modifier un compte utilisateur .....	6-5
Changement du mot de passe du mode Outils .....	6-5
Création d'un mot de passe pour l'accès au mode Auditron .....	6-6
Rappel du compte des travaux d'imprimante .....	6-7

## Grilles

Grilles de tableau E .....	A-1
Grille de paramètres du tableau E : Type E1 .....	A-1
Grille de paramètres du tableau E : Type E2 .....	A-2
Grille de paramètres du tableau E : Type E3 .....	A-3
Grille de paramètres du tableau E : Type E4 .....	A-4
Grille de paramètres du tableau E : Type E5 .....	A-5
Grille de paramètres du tableau E : Type E6 .....	A-6
Tableau de configuration des supports personnalisés .....	A-7
Tableau de configuration des supports personnalisés 1 .....	A-7
Tableau de configuration des supports personnalisés 2 .....	A-8
Tableau de configuration des supports personnalisés 3 .....	A-9
Tableau de configuration des supports personnalisés 4 .....	A-10
Tableaux de profil d'ajustement d'alignement .....	A-11
Tableau de profil d'ajustement d'alignement 1 .....	A-11
Tableau de profil d'ajustement d'alignement 2 .....	A-12
Tableau de profil d'ajustement d'alignement 3 .....	A-13
Tableau de profil d'ajustement d'alignement 4 .....	A-14

# Mode Outils

# 1

## Présentation

Le mode Outils permet de définir les réglages par défaut pour que la presse numérique réponde à des besoins spécifiques. Il est possible de modifier ces réglages pour diverses fonctions, tel que l'écran initial à afficher lors de la mise sous tension de la presse numérique, la langue à afficher sur l'écran tactile, les formats spéciaux à utiliser dans les magasins, les temporisateurs, les tonalités, les réglages par défaut pour les fonctions du scanner, les réglages de qualité d'image et plus encore.

## Entrer et quitter le mode Outils

### Remarque

Garder à l'esprit ce qui suit au fur et à mesure de l'apprentissage du mode Outils :

- Lorsqu'un travail est en cours d'impression, l'accès aux écrans Outils est retardé tant que le travail n'est pas terminé.
- Les travaux sont mis en file d'attente mais ne sont pas imprimés tant que le mode Outils est actif.
- L'accès au mode Outils est impossible lorsque la presse numérique est en condition d'erreur.
- L'accès au mode Outils est impossible si la touche Pause sur le panneau de commande a été sélectionnée pour mettre un travail en pause. Lorsqu'un travail suspendu termine le processus d'impression, le mode Outils est accessible.

Utiliser la procédure suivante pour entrer et quitter le mode Outils :

1. Appuyer sur la touche **Accès** du panneau de commande. L'écran *Mot de passe* s'affiche.



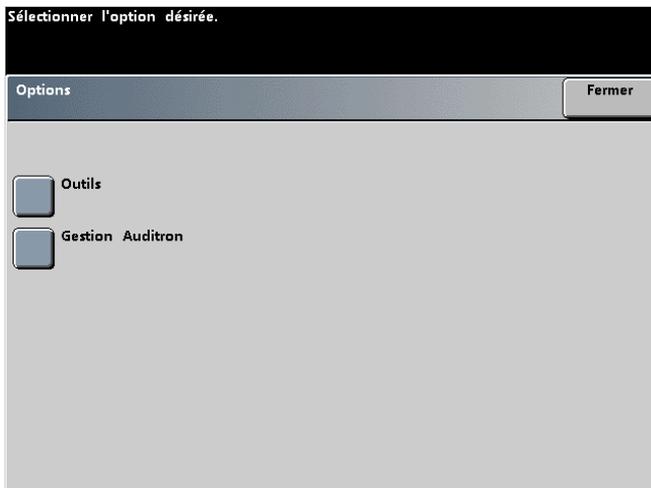
2. Utiliser le clavier pour entrer le mot de passe du mode Outils.

Le mot de passe par défaut est cinq fois le chiffre (**11111**).

Pour des raisons de sécurité, seules des astérisques sont affichées sur l'écran.

3. Toucher le bouton Entrer.

L'écran Options s'affiche.



#### Remarque

Il est recommandé de changer le mot de passe du mode Outils dès que possible après l'installation de la presse numérique, afin de limiter l'accès au mode Outils. La procédure de changement du mot de passe est présentée à la section [Changement du mot de passe du mode Outils](#) à la page 6-5.

4. Toucher le bouton **Outils** sur l'écran pour accéder au mode Outils.
5. Pour quitter le mode Outils toucher le bouton **Quitter les Outils**.

## Naviguer dans le mode Outils

Le tableau suivant indique comment naviguer dans le mode Outils en touchant les boutons.

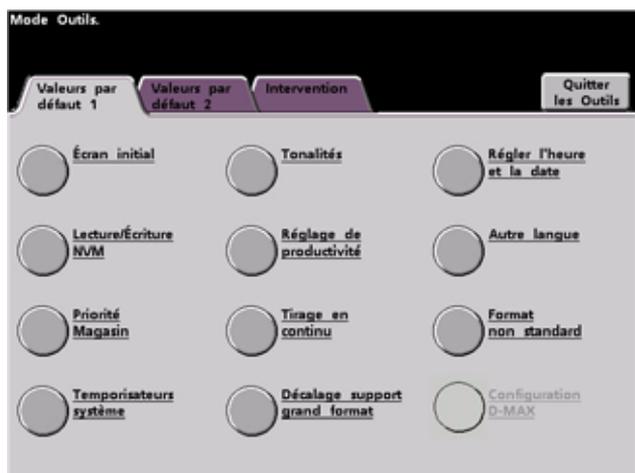
Bouton	Actions
Onglets	Permet de visualiser les options disponibles sur cet écran.
Entrer	Permet de sauvegarder tous les changements effectués sur l'écran.
Valeur par défaut	Permet de remettre les réglages d'écran aux valeurs par défaut d'usine.
Fermer	Permet de fermer l'écran et de retourner à l'écran précédent.
Désactivé	Permet de désactiver la fonction.
Réinitialiser	Permet de remettre les réglages d'écran aux valeurs actives à l'ouverture de l'écran.
Annuler	Permet d'annuler les changements effectués sur l'écran.
Quitter les Outils	Permet de quitter le mode Outils.

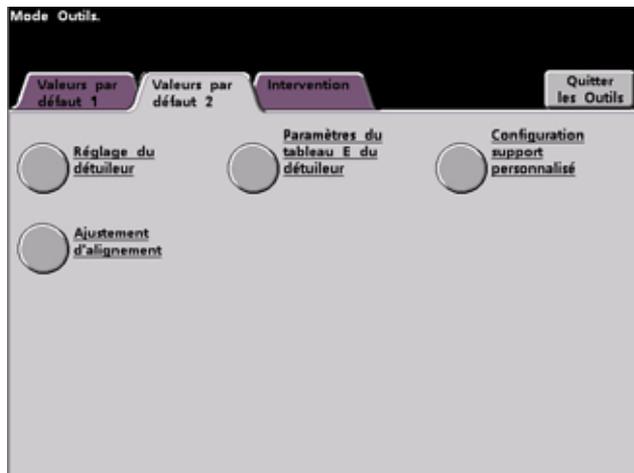
### Remarque

Les changements effectués aux fonctions du mode Outils sont pris en compte en quittant le mode.

## Valeurs par défaut machine

Deux écrans *Valeurs par défaut machine* sont disponibles pour changer les réglages par défaut. Chacune de ces fonctions indiquées sur l'écran ci-dessous est décrite plus loin dans ce chapitre.



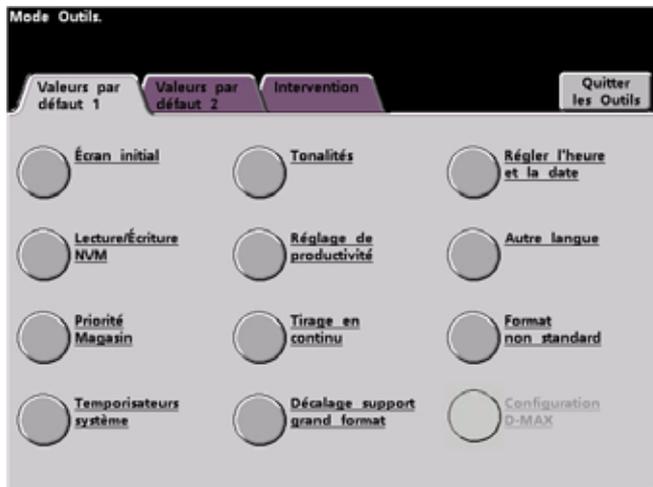


### Remarque

La fonction Appel pour service n'est pas disponible.

## Valeurs par défaut 1

Cette section décrit les réglages par défaut disponibles sur l'écran *Valeurs par défaut 1* et comprend ce qui suit (comme indiqué sur l'illustration) :



Il est possible d'accéder aux procédures de réglages par défaut décrites aux pages suivantes, accessibles à partir de l'écran *Valeurs par défaut 1*.

### Remarque

La fonction D-MAX Setup peut être, ou non, sélectionnée avec la configuration de la Presse numérique DocuColor 8080. Dans tous les cas, cette fonction est destinée au Centre Services Xerox **uniquement** et n'est pas destinée à être utilisée par le client.

## Écran initial

Utiliser Écran initial pour sélectionner l'écran qui s'affiche lorsque la presse numérique est mise sous tension. Il est possible de choisir parmi deux écrans :

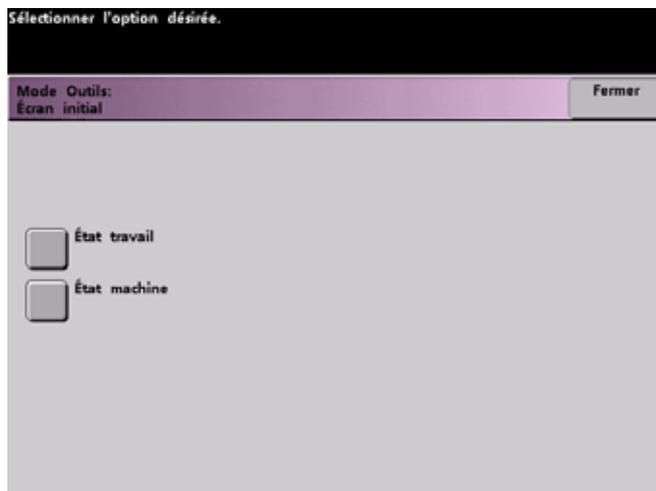
- État travail
- État machine

### Remarque

L'écran *État machine* est le réglage par défaut.

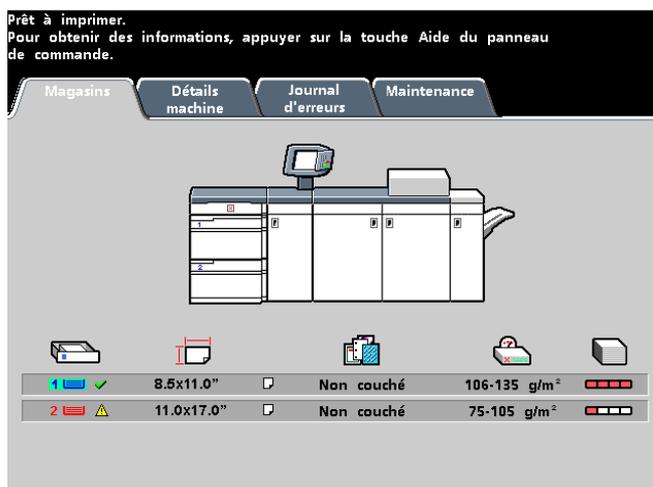
Utiliser la procédure suivante pour changer l'écran initial par défaut.

1. Toucher le bouton **Écran initial** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*. La fenêtre *Écran initial* s'affiche.

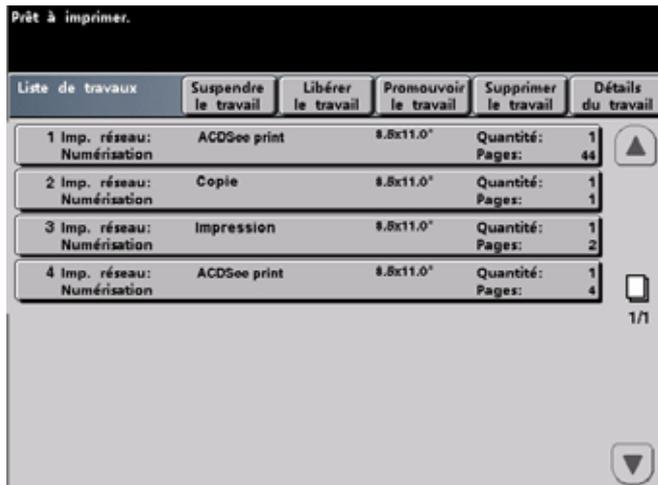


2. Toucher le bouton **État machine** ou **État travail**.

Si l'écran État machine a été sélectionné, l'écran ci-dessous apparaît lorsque la machine est mise sous tension.



Si le réglage est modifié sur l'écran État travail, l'écran ci-dessous apparaît lorsque la machine est mise sous tension. Cet écran affiche tous les travaux mis en file d'attente d'impression.

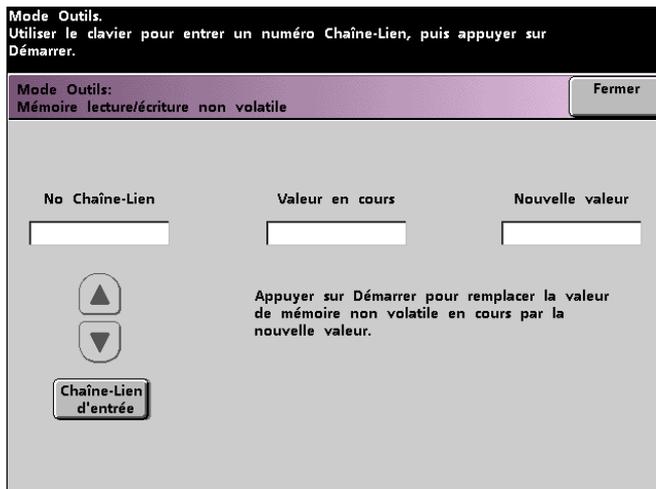


### Remarque

Se reporter au Guide de l'utilisateur pour obtenir plus d'informations concernant les écrans État machine et État travail.

## Lecture/écriture NVM

Le technicien Xerox utilise cette fonction pour changer certains paramètres système. Elle peut aussi être utilisée par les administrateurs système.



Dans la plupart des cas, cette fonction n'est pas utilisée par les administrateurs système ; toutefois, elle peut être utilisée dans les circonstances ci-dessous :

Réglage support spécial pour support perforé	Si un support perforé 3 trous est régulièrement utilisé et entraîne continuellement un nombre inhabituel d'incidents
Réglage support spécial pour les intercalaires DGC	Si un support intercalaire est régulièrement utilisé et entraîne continuellement des incidents
Activation du support autocopiant	<p>Avec l'utilisation d'un support autocopiant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Les supports autocopiants sont couchés avec plusieurs couches fonctionnelles qui favorisent le transfert de l'image à travers le jeu de formulaires et permettent aux différentes feuilles de se séparer correctement après mise en bloc avec un adhésif spécial. Chaque fournisseur de support autocopiant xérogaphique a développé son processus chimique unique, c'est la raison pour laquelle la procédure suivante permettant cette application fonctionne mieux avec le support autocopiant Xerox Premium Digital.</li> <li>Afin d'éviter des problèmes lors de l'utilisation du support autocopiant, il est possible d'utiliser la fonction Lecture/écriture NVM pour activer la fonction Support autocopiant.</li> </ul>

Si l'environnement concerné ne présente aucune des conditions mentionnées ci-dessus, il est possible d'utiliser la fonction Lecture/écriture NVM pour activer une fonction.



### ATTENTION :

N'entrer sur cet écran aucun autre nombre que ceux donnés dans cette procédure. Le fait d'entrer et de sauvegarder des nombres autres que ceux décrits change les paramètres du système et un appel de service sera peut-être nécessaire pour restaurer le système aux paramètres corrects.

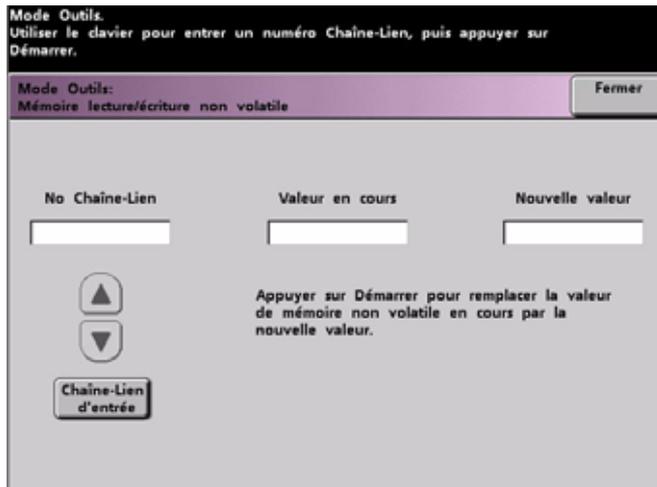
Pour **activer** une fonction, effectuer ce qui suit :

- À partir de l'écran Lecture/écriture NVM, utiliser le clavier du panneau de commande et entrer le **No Chaîne-Lien** :
  - Le numéro chaîne-lien pour un réglage support spécial dans le cas de supports perforés est **700 545**.
  - Le numéro chaîne-lien pour un réglage support spécial pour les intercalaires DGC est **700 546**.
  - Le numéro chaîne-lien pour l'activation du support autocopiant est **700 920**.

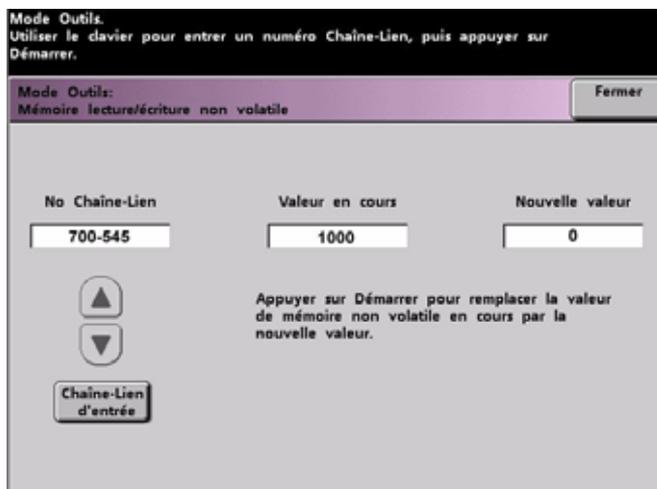
#### Remarque

Pour pouvoir effectuer cette procédure, les écrans suivants indiquent le numéro Chaîne-Lien, la valeur en cours et la nouvelle valeur pour l'oscillation du module four. Les chiffres pour la Valeur en cours et la Nouvelle valeur varient selon le numéro Chaîne-Lien entré.

2. Après avoir entré le numéro Chaîne-Lien souhaité, appuyer sur le bouton **Marche** sur le panneau de commande. L'interface utilisateur affiche cet écran :



3. Pour **activer** cette fonction, appuyer sur le bouton approprié sur le pavé numérique du panneau de commande :
  - Pour le *Réglage support spécial pour le support perforé*, appuyer sur **0**.
  - Pour le *Réglage support spécial pour le support Intercalaires DGC*, appuyer sur **1**.
  - Pour le support *Autocopiant*, appuyer sur **1**.
4. Après avoir entré le numéro de la nouvelle valeur, appuyer sur le bouton **Marche**. L'interface utilisateur affiche l'écran suivant :



5. Toucher le bouton **Fermer** pour sauvegarder et fermer le nouveau paramètre.
6. Quitter le mode Outils et lancer le travail d'impression.

### Remarque

Après avoir lancé le travail d'impression, entrer de nouveau dans le mode Outils, Lecture/écriture NVM et désactiver la fonction actuellement activée. Suivre les étapes soulignées dans cette procédure et utiliser ces réglages pour le chiffre Nouvelle valeur :

- Pour désactiver le *réglage support spécial pour les supports perforés*, entrer **1000**.
- Pour désactiver le *réglage support spécial pour les intercalaires DGC*, entrer **0**.
- Pour désactiver le *réglage support autocopiant*, entrer **0**.

### Remarque

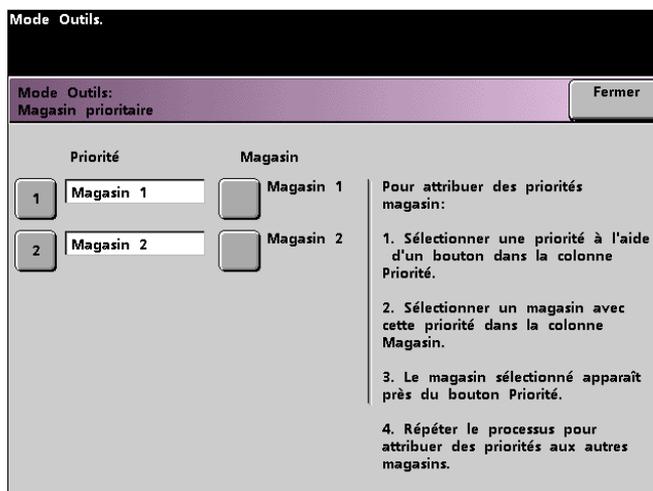
Pour empêcher les incidents support de se produire avec des types de support autres que ceux mentionnés dans cette procédure, **il faut désactiver** la fonction Lecture/écriture NVM **avant** de lancer d'autres travaux d'impression.

## Priorité magasin

Sélectionner l'ordre de priorité pour chaque magasin. Si la fonction Tirage en continu est activée et si chaque magasin contient un format et un grammage identiques, la presse numérique alimente le support à partir du magasin ayant une Priorité 1. S'il n'y a pas de support dans le magasin de Priorité 1, le magasin de Priorité 2 est automatiquement sélectionné et ainsi de suite.

Utiliser la procédure suivante pour définir la priorité pour chaque magasin.

1. Toucher le bouton **Magasin prioritaire** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*. L'écran Magasin prioritaire apparaît.

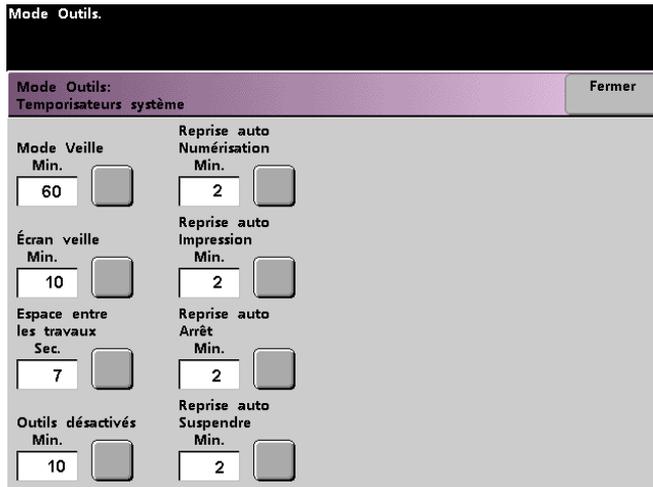


2. Toucher le bouton Priorité désiré dans la colonne Priorité.
3. Toucher le bouton du magasin qui doit avoir cette priorité. Le numéro du magasin sélectionné apparaît près du bouton Priorité.
4. Répéter cette procédure pour chaque priorité. Il n'est pas possible de déterminer le même magasin pour plus d'une priorité à la fois.
5. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1*. Il n'est pas possible de toucher le bouton Fermer tant que les magasins ne sont pas définis pour chaque priorité.

## Temporisateurs système

Utiliser cette fonction pour changer les réglages par défaut système pour les temporisateurs de la presse numérique. Pour accéder aux différents temporisateurs, toucher le bouton **Temporisateurs système** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.

L'écran *Temporisateurs système* s'affiche. À partir de cet écran, il est possible de visualiser la durée définie pour chacun des temporisateurs et de sélectionner celle à modifier.

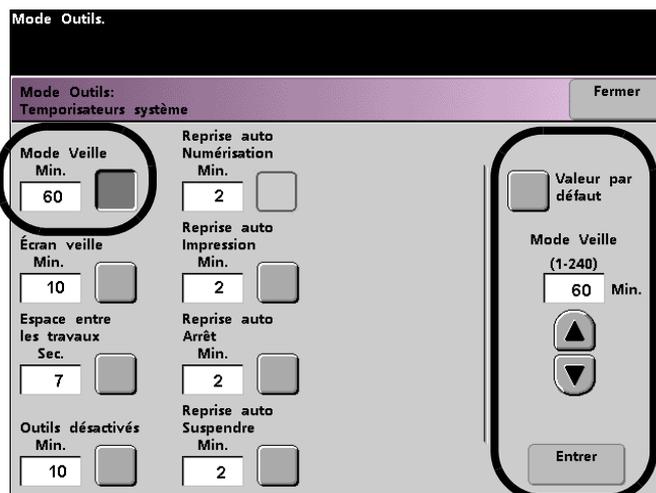


## Mode Veille

Utiliser cette fonction pour définir le laps de temps pris par la presse numérique pour passer en mode de consommation d'énergie faible. Ce temporisateur est activé lorsque tous les travaux d'impression sont terminés et si aucun travail ne figure dans la file d'impression.

La presse numérique quitte le mode Veille lorsqu'un travail est envoyé pour impression ou lorsque l'écran tactile est activé.

1. Toucher le bouton **Mode Veille** sur l'écran *Temporisateurs système*.



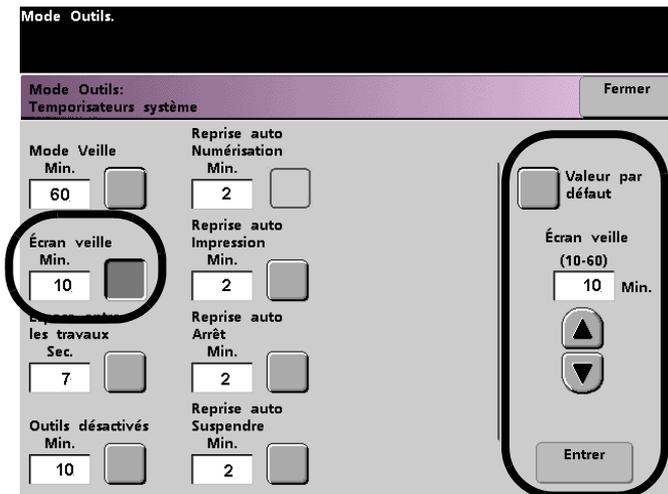
2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 1 à 240 minutes.

3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle durée dans le système.
4. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1* ou pour sélectionner un autre temporisateur à modifier.

## Écran Veille

Utiliser cette fonction pour protéger l'écran d'éventuels dommages, c'est à dire de marques permanentes au cas où la presse numérique est inutilisée pendant une longue période.

1. Toucher le bouton **Écran veille** sur l'écran *Temporisateurs système*.

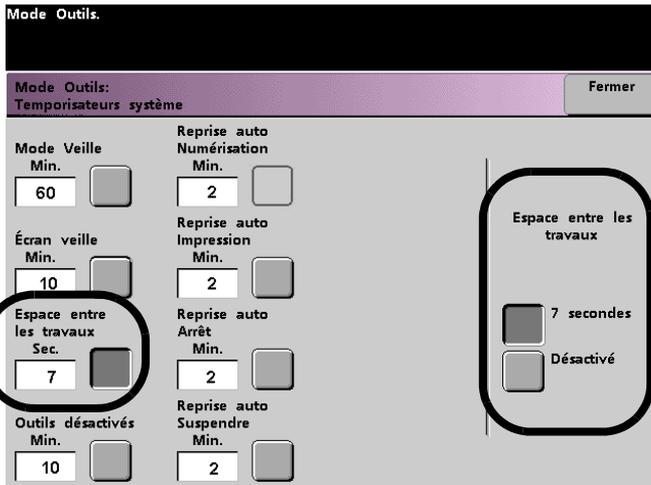


2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 10 à 60 minutes.  
Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 10 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle durée dans le système.
4. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1* ou pour sélectionner un autre temporisateur à modifier.

## Espace entre les travaux

Utiliser cette fonction lorsque plusieurs travaux sont mis en file d'attente d'impression et afin de laisser 7 secondes pour retirer les impressions d'un module de finition avant le début de l'impression d'un autre travail.

1. Toucher le bouton **Espace entre les travaux** sur l'écran the *Temporisateur système*.



2. Toucher le bouton **7 secondes** pour activer la fonction ou toucher le bouton **Désactivé** pour la désactiver.
3. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1* ou pour sélectionner un autre temporisateur à modifier.

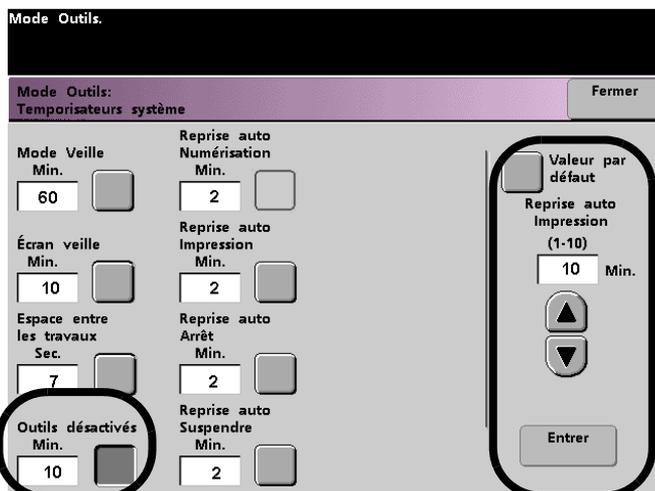
## Outils désactivés

Utiliser cette fonction pour que la presse numérique revienne automatiquement en mode impression lorsqu'aucune action n'est lancée à partir des écrans du mode Outils, après une durée définie.

### Remarque

Les travaux envoyés par le biais d'un réseau sont mis en file d'attente mais ne sont pas imprimés tant que le mode Outils est actif.

1. Toucher le bouton **Outils désactivés** sur l'écran *Temporisateur système*.

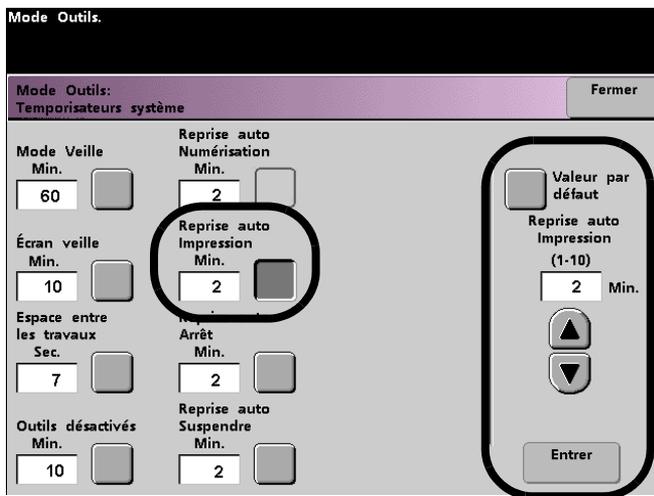


- Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 10 à 60 minutes.  
Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 10 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
- Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle durée dans le système.
- Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1* ou pour sélectionner un autre temporisateur à modifier.

## Reprise auto impression

Utiliser la fonction Reprise auto impression pour redémarrer un travail automatiquement après correction d'une erreur et après qu'un travail reçu par le biais du réseau indique qu'il attend les instructions de l'utilisateur.

- Toucher le bouton sur l'écran **Reprise auto Impression** sur l'écran *Temporisateurs système*.

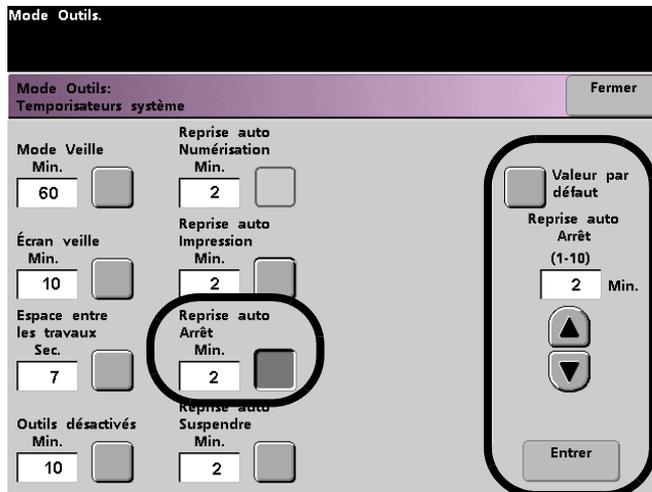


- Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 1 à 10 minutes.  
Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 2 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
- Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle durée dans le système.
- Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1* ou pour sélectionner un autre temporisateur à modifier.

## Reprise auto Arrêt

Utiliser cette fonction pour relancer automatiquement un travail lorsque le bouton Pause sur le panneau de commande a été sélectionné et lorsque le travail attend les instructions de l'utilisateur.

1. Toucher le bouton **Reprise auto Arrêt** sur l'écran *Temporisateur système*.

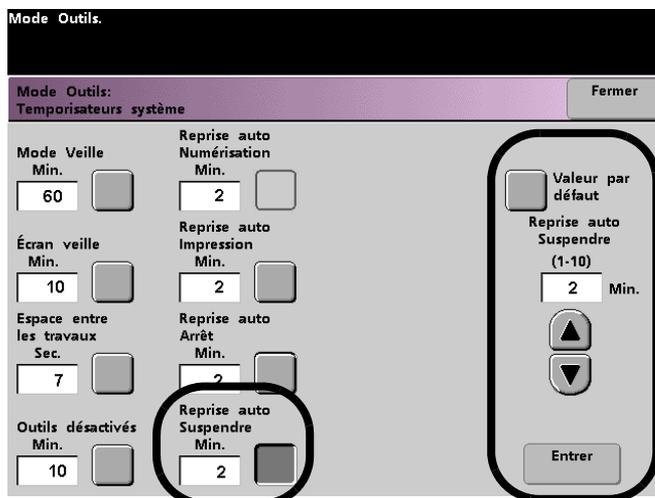


2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 1 à 10 minutes.  
Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 2 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle durée dans le système.
4. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1* ou pour sélectionner un autre temporisateur à modifier.

## Reprise auto Suspendre

Utiliser la fonction Reprise auto Suspendre pour procéder automatiquement à l'impression du travail suivant dans la file, si le travail en cours d'impression attend les instructions de l'utilisateur pour corriger un certain type d'erreur.

1. Toucher le bouton **Reprise auto Suspendre** sur l'écran *Temporisateur système*.



- Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 1 à 10 minutes.  
Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 2 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
- Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle durée dans le système.
- Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1* ou pour sélectionner un autre temporisateur à modifier.

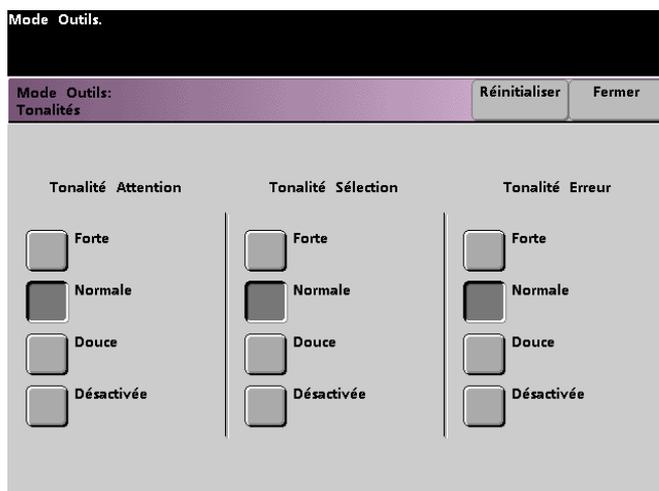
## Tonalités

Il existe trois types de tonalités qui peuvent être activées sur la presse numérique, comme indiqué dans le tableau suivant.

Tonalité	Ce que la tonalité indique
Tonalité Attention	Un bouton non sélectionnable a été touché.
Bouton Tonalité Sélection	Un bouton sélectionnable a été touché.
Tonalité Erreur	La presse se trouve en condition d'erreur et ne peut continuer l'impression.

Chacune de ces tonalités peut être désactivée ou réglée sur Douce, Normale ou Forte. Le réglage par défaut est Normal.

- Toucher le bouton **Tonalités** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.

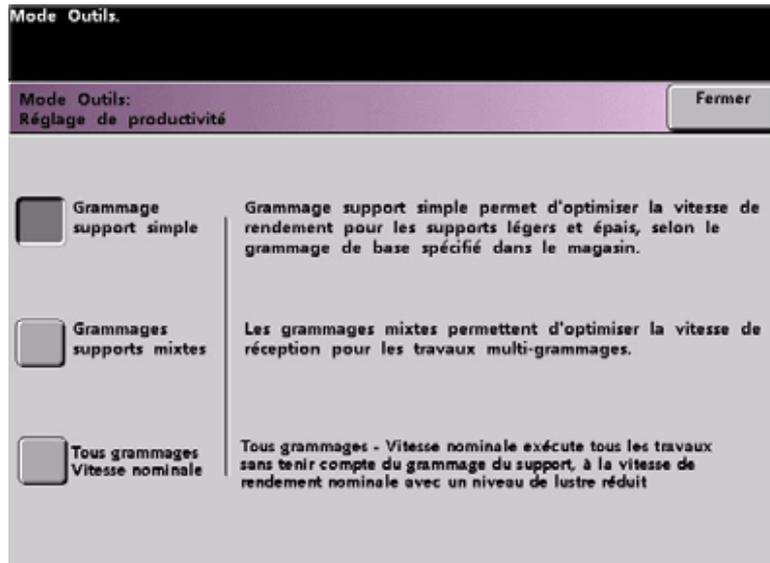


- Toucher le bouton pour régler le volume souhaité pour chaque tonalité. Pour désactiver une tonalité, toucher le bouton **Désactivé** pour cette tonalité.
- Toucher le bouton **Réinitialiser** pour revenir aux réglages par défaut pour les trois tonalités.
- Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1*.

## Réglage de productivité

La productivité de la presse numérique dépend de la vitesse continue de la réception du support, mesurée en page par minute (ppm). La vitesse continue dépend du format, du grammage/poids du support et de la température du module four.

Utiliser ce réglage pour optimiser la vitesse de rendement pour les types de supports utilisés le plus souvent. Les options Réglage de productivité sont indiquées et expliquées sur l'illustration suivante :



## Tableaux de productivité

Les tableaux de productivité suivants listent les différents grammages et formats du support et leur vitesse d'impression associée pour une réception simple et en recto verso. Chaque tableau indique les paramètres de vitesse d'impression pour les deux réglages de productivité.

## Grammage support simple

Mode Grammage support simple				
Grammage	Format (longueur de direction d'alimentation) [mm]		Vitesse d'impression pour la presse DocuColor 8080	
	Min.	Max	Recto	Recto verso
60 - 80 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	80	40
	216,1	297,0	60	30
	297,1	458,0	40	20
	458,1	488,0	30	15
81 - 105 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	80	40
	216,1	297,0	60	30
	297,1	458,0	40	20
	458,1	488,0	30	15
106 - 135 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	80	40
	216,1	297,0	60	30
	297,1	458,0	40	20
	458,1	488,0	30	15
136 - 186 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	60	30
	216,1	450,0	30	15
	450,1	488,0	20	10
187 - 220 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	60	30
	216,1	450,0	30	15
	450,1	488,0	20	10
221 - 300 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	40	20
	216,1	280,0	30	15
	280,1	458,0	20	10
	458,1	488,0	10	5
Transparent	210,0	216,0	30	-

## Remarques

- L'impression recto verso n'est pas disponible pour les transparents et le support 221 g/m<sup>2</sup> ou plus.
- La productivité (ppm) ne diminue pas du second module d'alimentation au premier.
- Les transparents sont uniquement disponibles en recto, A4 ou 8,5 x 11 po DGC.

**Grammage support mixte**

Mode Grammage support mixte				
Grammage	Format (longueur de direction d'alimentation) [mm]		Vitesse d'impression pour la presse DocuColor 8080	
	Min.	Max	Simple	Recto verso
60 - 80 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	80	40
	216,1	297,0	60	30
	297,1	458,0	40	20
	458,1	488,0	30	15
81 - 105 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	80	40
	216,1	297,0	60	30
	297,1	458,0	40	20
	458,1	488,0	30	15
106 - 135 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	60	30
	216,1	450,0	30	15
	450,1	488,0	20	10
136 - 186 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	60	30
	216,1	450,0	30	15
	450,1	488,0	20	10
187 - 220 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	40	20
	216,1	280,0	30	15
	280,1	458,0	20	10
	458,1	488,0	10	5
221 - 300 g/m <sup>2</sup>	182,0	216,0	40	20
	216,1	280,0	30	15
	280,1	458,0	20	10
	458,1	488,0	10	5
Transparent	210,0	216,0	30	--

**Remarques**

- L'impression recto verso n'est pas disponible pour les transparents et le support 221 g/m<sup>2</sup> ou plus.
- La productivité (ppm) ne diminue pas du second module d'alimentation au premier.
- Les transparents sont uniquement disponibles en recto, A4 ou 8,5 x 11 po DGC.

## Tous grammages - Vitesse nominale

Tous grammages - Mode Vitesse nominale				
Grammage	Format (longueur de direction d'alimentation) [mm]		Vitesse d'impression pour la presse DocuColor 8080 (pages par minute - ppm)	
	Min.	Max	Recto	Recto verso
60 - 80 g/m <sup>2</sup>	182 mm	216 mm	80	40
	216,1 mm	297 mm	60	30
	297,1 mm	458 mm	40	20
	458,1 mm	488 mm	30	15
81 - 105 g/m <sup>2</sup>	182 mm	216 mm	80	40
	216,1 mm	297 mm	60	30
	297,1 mm	458 mm	40	20
	458,1 mm	488 mm	30	15
106 - 135 g/m <sup>2</sup>	182 mm	216 mm	80	40
	216,1 mm	297 mm	60	30
	297,1 mm	458 mm	40	20
	458,1 mm	488 mm	30	15
136 - 186 g/m <sup>2</sup>	182 mm	216 mm	80	40
	216,1 mm	297 mm	60	30
	297,1 mm	458 mm	40	20
	458,1 mm	488 mm	30	15
187 - 220 g/m <sup>2</sup>	182 mm	216 mm	80	40
	216,1 mm	297 mm	60	30
	297,1 mm	458 mm	40	20
	458,1 mm	488 mm	30	15
221 - 300 g/m <sup>2</sup>	182 mm	216 mm	80	40
	216,1 mm	297 mm	60	30
	297,1 mm	458 mm	40	20
	458,1 mm	488 mm	30	15
Transparent (uniquement disponibles en recto, A4 ou 8,5 x 11 po DGC)	210 mm	216 mm	30	-

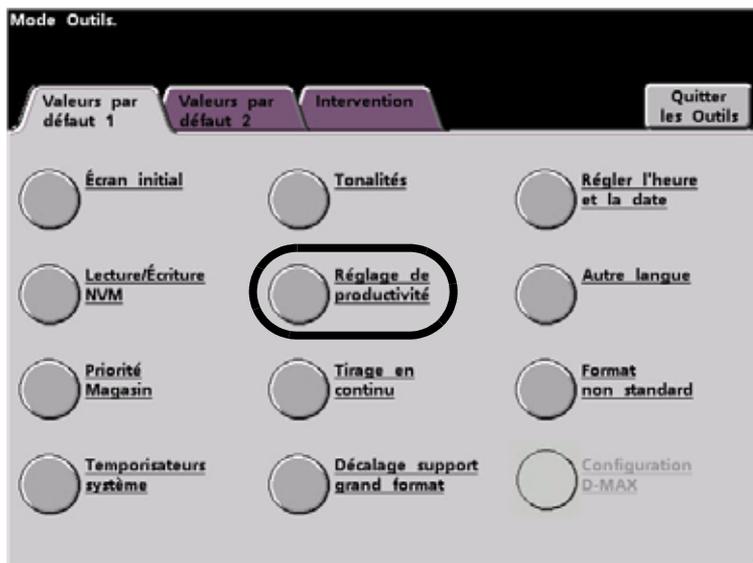
### Remarques

- L'impression recto verso n'est pas disponible pour les transparents et le support 221 g/m<sup>2</sup> ou plus.
- La productivité (ppm) ne diminue pas du second module d'alimentation au premier.
- Les transparents sont uniquement disponibles en recto, A4 ou 8,5 x 11 po DGC.

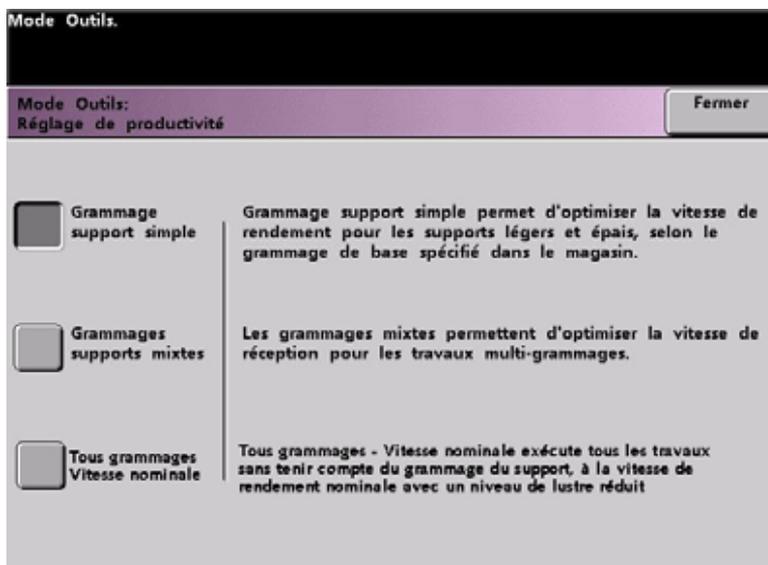
### Procédure de réglage de productivité

Utiliser la procédure suivante pour choisir le réglage idéal pour l'environnement.

1. Toucher le bouton **Réglage de productivité** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.



2. Sélectionner le bouton pour le type de support utilisé le plus souvent dans la presse numérique, **Grammage simple**, **Grammage mixte** ou **Tous grammages - Vitesse nominale**.



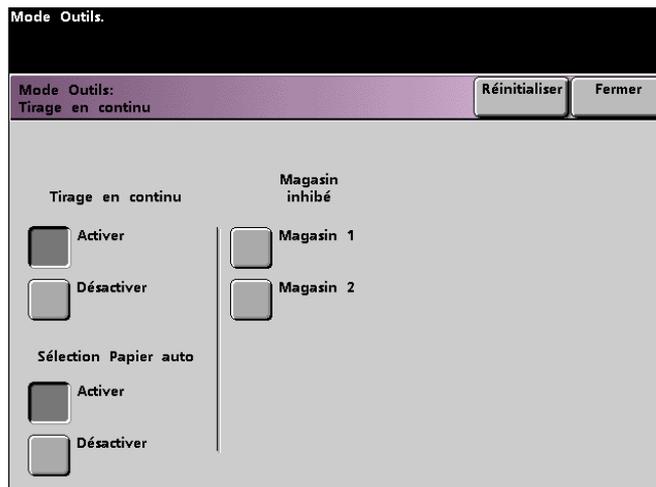
3. Toucher **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1*.

## Tirage en continu

Cette fonction permet de déterminer les réglages par défaut pour les options suivantes :

Paramètres par défaut	Effet de ce paramètre par défaut
Tirage en continu	Permet à la presse numérique de sélectionner automatiquement un autre magasin, contenant le support adéquat, si le magasin sélectionné ne peut pas être utilisé.
Sélection support auto	Permet à la presse numérique de sélectionner automatiquement un format de support approprié pour le travail en cours, sans qu'un magasin spécifique n'ait été sélectionné.
Magasin inhibé	Permet de sélectionner un ou plusieurs magasins spécifiques que la presse numérique ne doit pas utiliser, sans tenir compte des réglages de magasin prioritaire.

1. Toucher le bouton **Tirage en continu** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.



2. Toucher le bouton **Activer** ou **Désactiver** pour l'option Tirage en continu.
3. Toucher le bouton **Activer** ou **Désactiver** pour l'option Sélection Papier auto.
4. Pour que la presse numérique contourne un ou plusieurs magasins, toucher le bouton désiré dans la colonne Magasin inhibé.
  - Pour désélectionner un magasin, toucher de nouveau le bouton de ce magasin.
  - Pour remettre les réglages à leurs dernières valeurs sauvegardées, toucher le bouton **Réinitialiser**.
5. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1*.

## Décalage support grand format

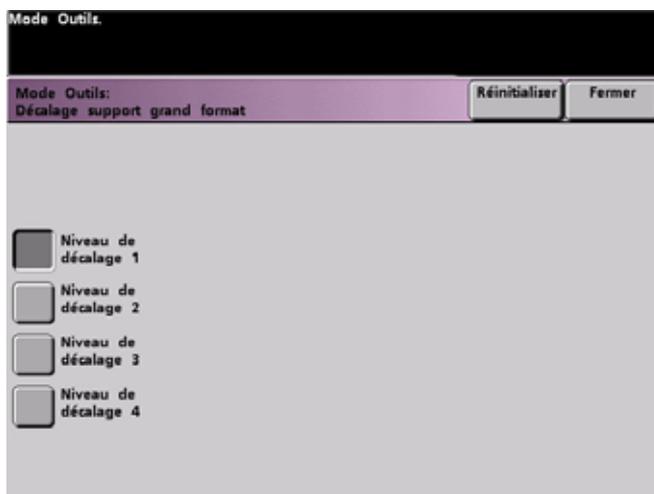
Utiliser cette fonction pour un support supérieur au départ grand côté, 8,5 x 11 po/A4, tel que 12 x 18 po (304,8 x 457,2 mm).

### Remarque

Certains fabricants de serveurs d'impression ont conçu la fonction du repérage support pour pouvoir ajuster la position de l'image sur le papier. Se reporter à la documentation fournie avec le serveur d'impression.

Utiliser la procédure suivante pour ajuster le repérage sur le support supérieur à 8,5 x 11 po / A4.

1. Sélectionner la fonction **Décalage support grand format**.
2. À partir de l'écran **Décalage support grand format**, sélectionner le bouton **Décalage grand format** pour ajuster le repérage sur un support supérieur à 8,5 x 11 po ou A4 DGC.



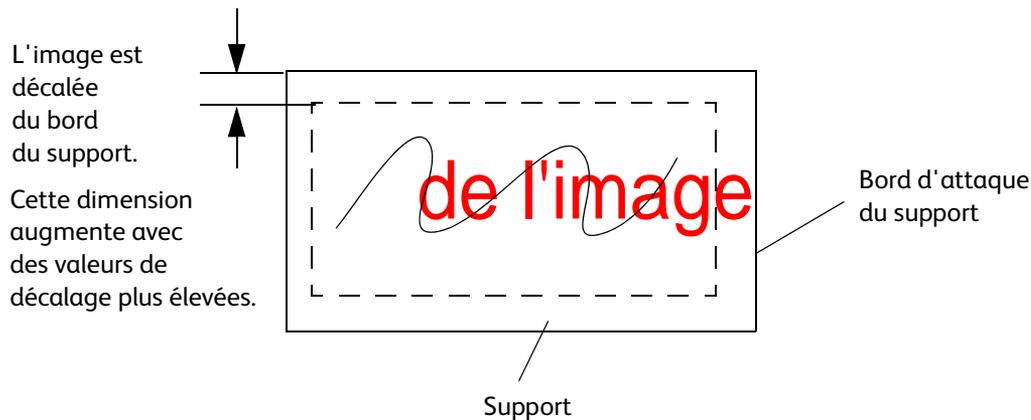
Le tableau de la page suivante définit chaque niveau de décalage.

3. Toucher le bouton **Niveau de décalage 1, 2, 3 ou 4** pour ajuster la position du papier lors de l'alimentation. Se reporter au tableau suivant pour consulter les réglages effectués pour chaque niveau de décalage.

Format support	Niveau 1	Niveau 2	Niveau 3	Niveau 4
310 mm	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm
311 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm
312 mm	9 mm	9 mm	9 mm	9 mm
313 mm	8,5 mm	8,5 mm	8,5 mm	8,5 mm
314 mm	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm
315 mm	7,5 mm	7,5 mm	7,5 mm	8 mm
316 mm	7 mm	7 mm	7 mm	8 mm
317 mm	6,5 mm	6,5 mm	7 mm	8 mm
318 mm	6 mm	6 mm	7 mm	8 mm

Format support	Niveau 1	Niveau 2	Niveau 3	Niveau 4
319 mm	5,5 mm	6 mm	7 mm	8 mm
320 mm	5 mm	6 mm	7 mm	8 mm

L'illustration suivante présente une image décalée sur le support, après sélection du niveau de décalage support grand format.

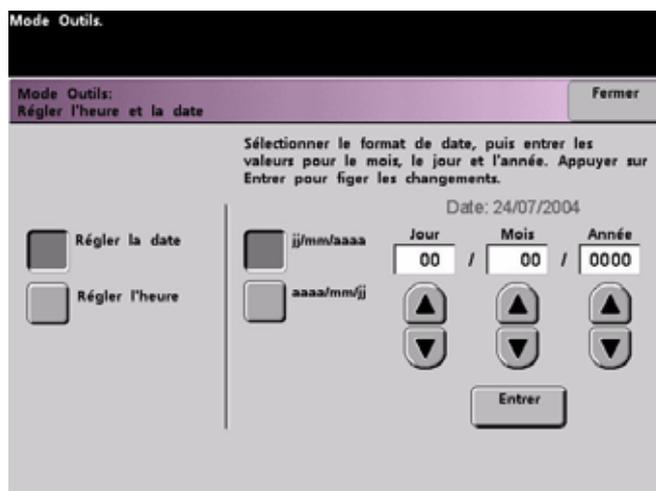


## Réglage de la date et de l'heure

Utiliser cette fonction pour définir la date et l'heure pour le système. L'heure et la date s'affichent sur l'écran *Journal d'erreurs* et les écrans *Date et Heure*.

### Réglage de date

1. Toucher le bouton **Régler l'heure et la date** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*. L'écran *Date et heure* apparaît avec le bouton Régler la date en évidence et les options pour le réglage de date indiquées à droite.

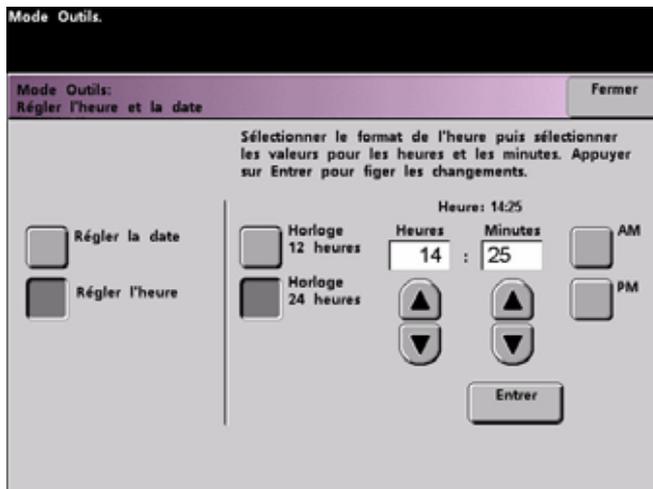


2. Sélectionner le format de date à utiliser.
3. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour entrer l'année, le mois et le jour.

4. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour sauvegarder les sélections.  
Lors de la prochaine ouverture de session du mode Outils, la date définie sera affichée.

## Réglage de l'heure

1. Toucher le bouton **Régler l'heure et la date** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*. L'écran *Date et heure* apparaît avec le bouton Régler la date en évidence et les options pour le réglage de date indiquées à droite.
2. Toucher le bouton **Régler l'heure**. Les options pour régler l'heure apparaissent sur l'écran Régler l'heure.



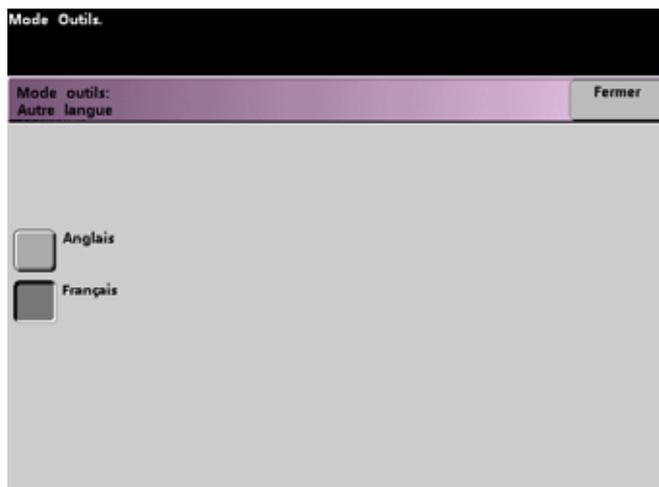
3. Toucher le bouton **Horloge 12 heures** ou **Horloge 24 heures**.
4. Utiliser les boutons fléchés pour régler l'heure puis les minutes.  
Si l'horloge 12 heures a été sélectionnée, toucher le bouton **AM** ou **PM**.
5. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour sauvegarder les sélections.  
À la prochaine ouverture de session du mode Outils, l'heure définie sera affichée.
6. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1*.

## Autre langue

Cette fonction permet de définir une des deux langues disponibles comme étant la langue par défaut pour l'écran tactile. Lors de l'installation de la presse numérique, le technicien Xerox a chargé sur le système les deux langues sélectionnées pour affichage sur l'écran tactile.

1. Toucher le bouton **Autre langue** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.
2. Toucher le bouton correspondant à la langue à afficher par défaut sur l'écran tactile.  
Après avoir quitté le mode Outils, il est possible de visualiser l'écran tactile dans une autre langue en appuyant sur la touche **Autre langue** du panneau de commande.

3. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1*.



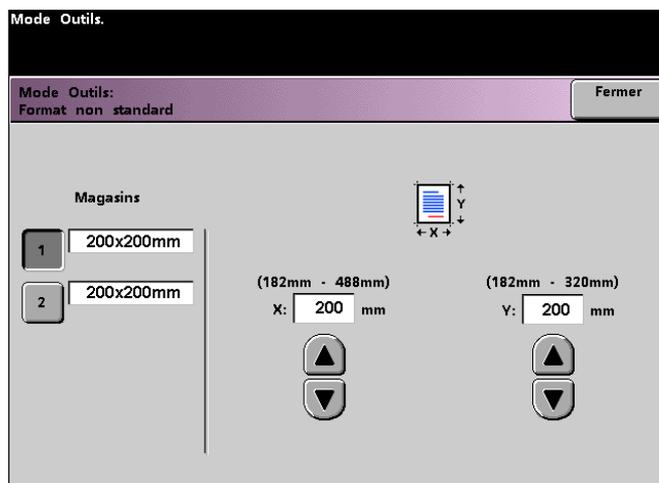
## Support de format non standard

Un format non standard peut être utilisé à partir de n'importe quel magasin sur l'écran Support de format non standard pour le magasin utilisé.

### Remarque

Sélectionner Format non standard en haut à l'avant du magasin et utiliser l'indicateur de grammage à droite du magasin pour sélectionner le grammage du support utilisé.

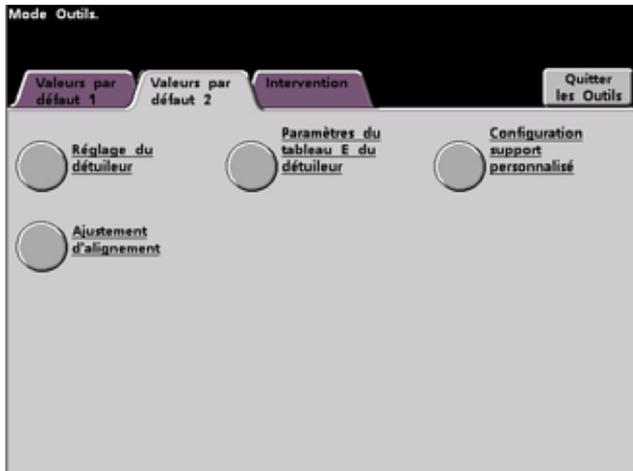
1. Toucher le bouton **Format non standard** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.



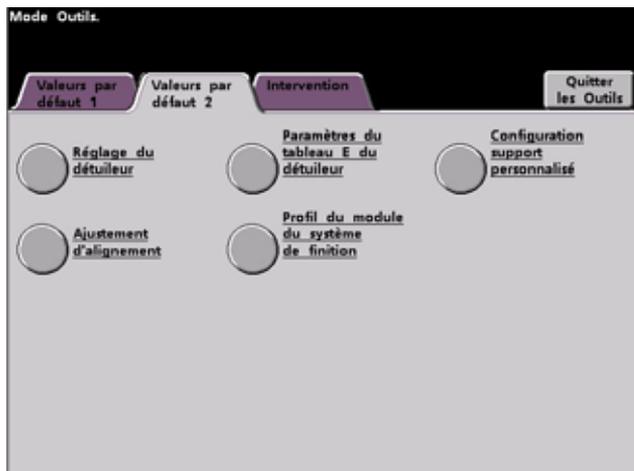
2. Toucher le bouton du magasin souhaité sur l'écran *Format non standard*.
3. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour entrer les dimensions X et Y du support utilisé dans le magasin. Les dimensions indiquées sur l'écran au-dessus des boîtes X et Y indiquent les formats minimum et maximum qu'il est possible de placer.
4. Toucher le bouton **Fermer** pour retourner à l'écran *Valeurs par défaut 1*.
5. Pour utiliser ces réglages, quitter le mode Outils et vérifier que **Format non standard** a été sélectionné au-dessus/à l'avant du magasin.

## Valeurs par défaut 2

Cette section décrit les fonctions disponibles par le biais de l'écran *Valeurs par défaut 2*. Sélectionner l'onglet **Valeurs par défaut 2** et l'un des écrans suivants apparaît.



Si le système possède un périphérique de finition relié, cet écran reflète une option de périphérique relié, comme indiqué ci-dessous :



# Ajustement du déuilleur (décourbeur)

# 2

## Présentation

Ce chapitre explique en détail ces options :

- Ajustement du déuilleur (y compris le réglage du déuilleur et réglages de tableau E)
- Configuration support personnalisé
- Profil d'ajustement d'alignement
- Profils du module de finition

### Remarque

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 (décourbeurs) qui se trouvent dans le circuit du support.

La courbe du papier est causée par de nombreuses variables, y compris, mais sans 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 reporter à Courbure vers le bas à la page 2-13.

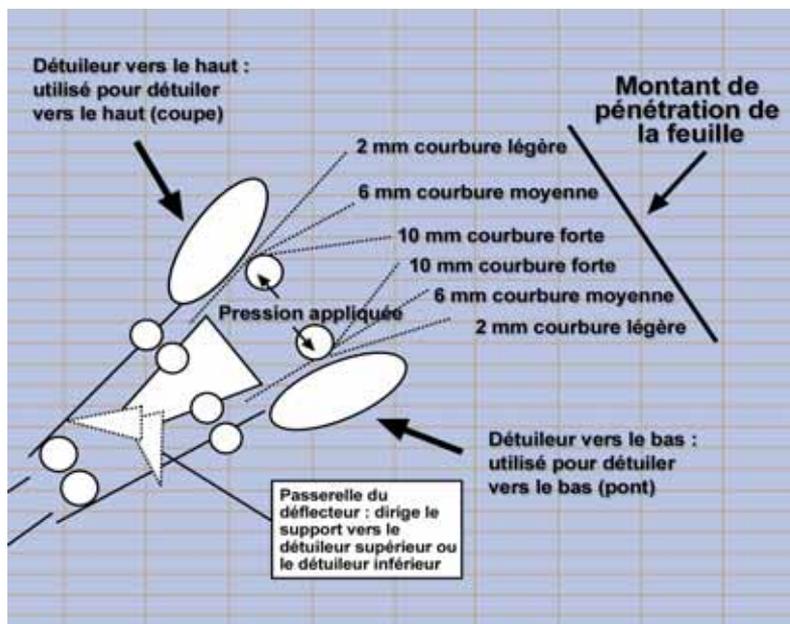
### Remarque

- Si la courbe 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 reporter à Courbure vers le bas à la page 2-13.
- 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.



## Réglage du déviateur Type de support A - D

Si un problème de courbure papier se produit, le fait d'utiliser un des pré-réglages Réglage de profil type de support A - D du déviateur 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.

### Remarque

Visiter le site Web [www.xerox.com](http://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 papier et de grammage;
- Consulter les réglages du déviateur Type de support A - D pour des types de supports particuliers.

Le tableau suivant donne des exemples des paramètres du profil A - D du déviateur pour des supports particuliers qui ont été pris directement de la Liste des supports recommandés pour le système DocuColor 8080 :

Type de support	Paramètre du déviateur
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 8080 » 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 déviateur 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 déviateur. Se reporter à Procédure Type de support A - D du déviateur à la page 2-4. 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 déviateur. Se reporter à Courbure vers le bas à la page 2-13.

## Procédure Type de support A - D du déuilleur

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 la touche **Accès**.
  - b. Entrer le mot de passe de l'administrateur.

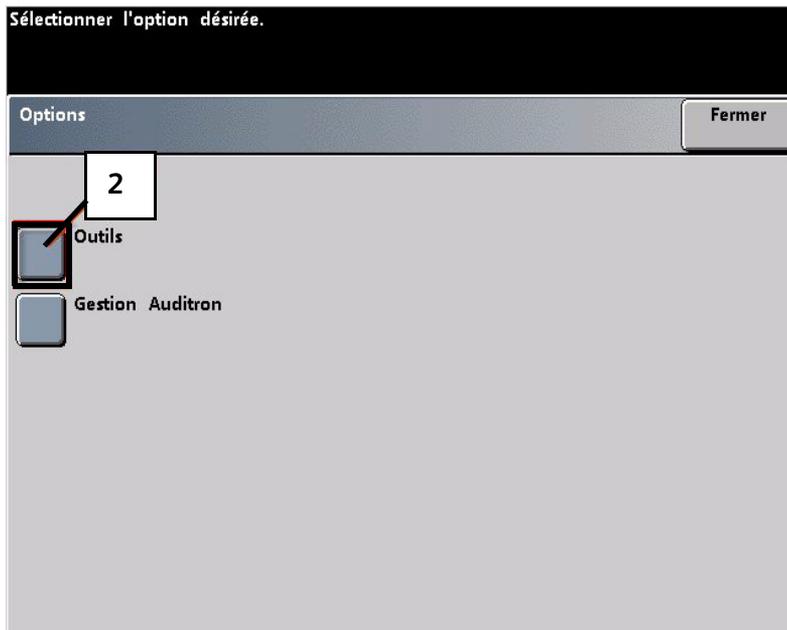
### Remarque

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

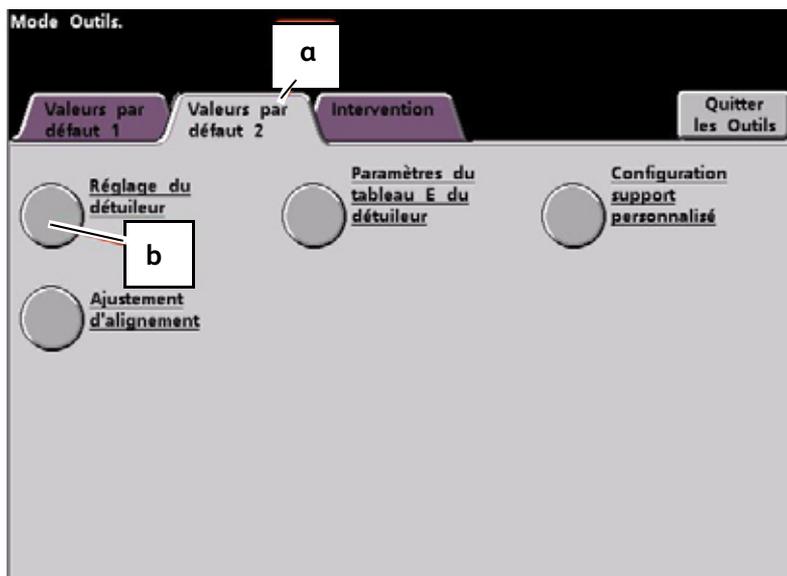
- c. Appuyer sur **Entrer**.



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



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

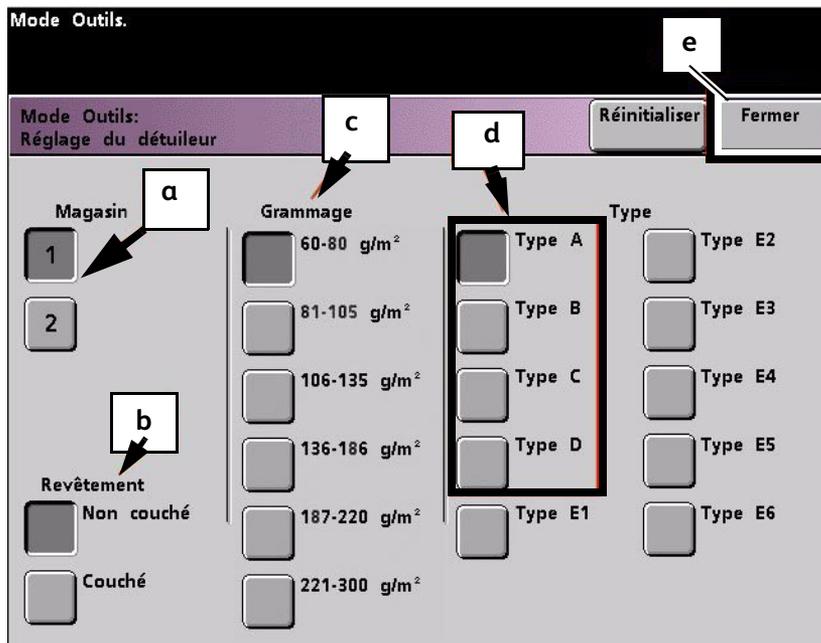
- Sélectionner si le support pour le travail est : **Non couché** ou **Couché**.

- c. 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 paramètres Type E sont des valeurs personnalisées qui sont entrées. Elles sont expliquées plus tard dans ce chapitre. Puisque les paramètres Type E peuvent être sélectionnés, ils peuvent être programmés avant la sélection. Se reporter à Courbure vers le bas à la page 2-13.

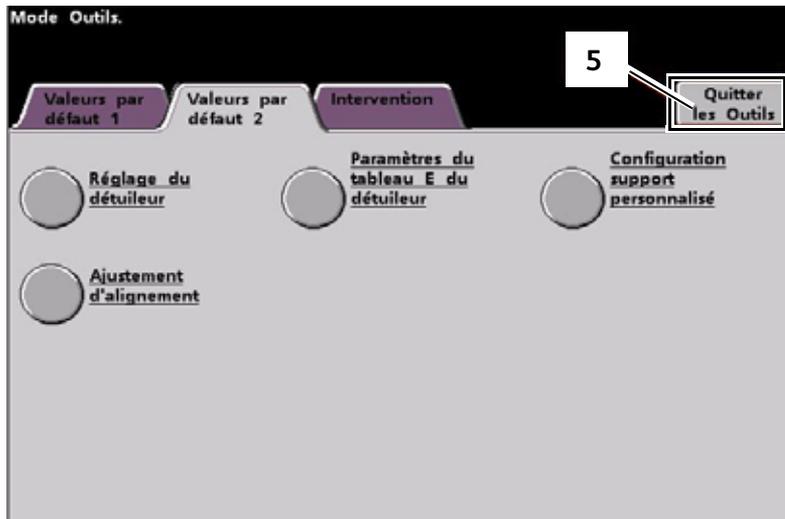
- e. Toucher le bouton **Fermer** pour sauvegarder les sélections et revenir à l'écran Valeurs par défaut 2.



**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 Courbure vers le bas à la page 2-13.

## Paramètres Tableau E du déuilleur

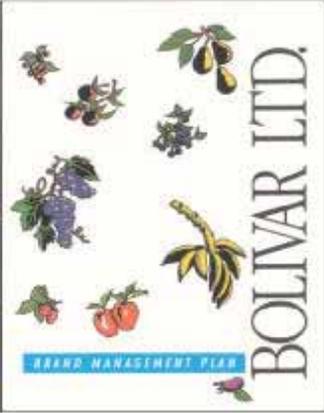
Si le système est programmé pour corriger la courbure dans un grand nombre de cas, il peut y avoir des moments où les réglages préprogrammés (Valeur par défaut et Type de support A - D) peuvent ne pas répondre aux besoins d'une courbure en particulier. Le fait d'utiliser Paramètres tableau E du déuilleur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

### Remarques

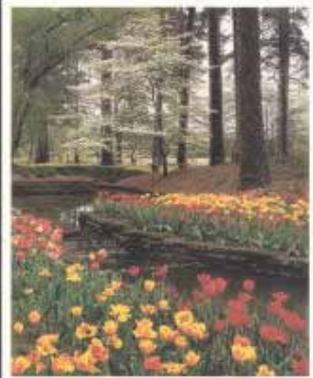
- Les exemples suivants permettent d'illustrer la programmation de l'option Paramètres tableau E du déuilleur afin d'obtenir des résultats optimaux. Les supports pour les travaux et les conditions d'environnement pouvant être différents, la façon dont on obtient les meilleurs résultats peut varier.
- L'aspect le plus important pour créer des Paramètres tableau E du déuilleur 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 déuilleur 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 Morris	Serre Alpine	Tulipes
		

Exemples de pourcentage de couverture de zone de toner (suite)					
Ameublement 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

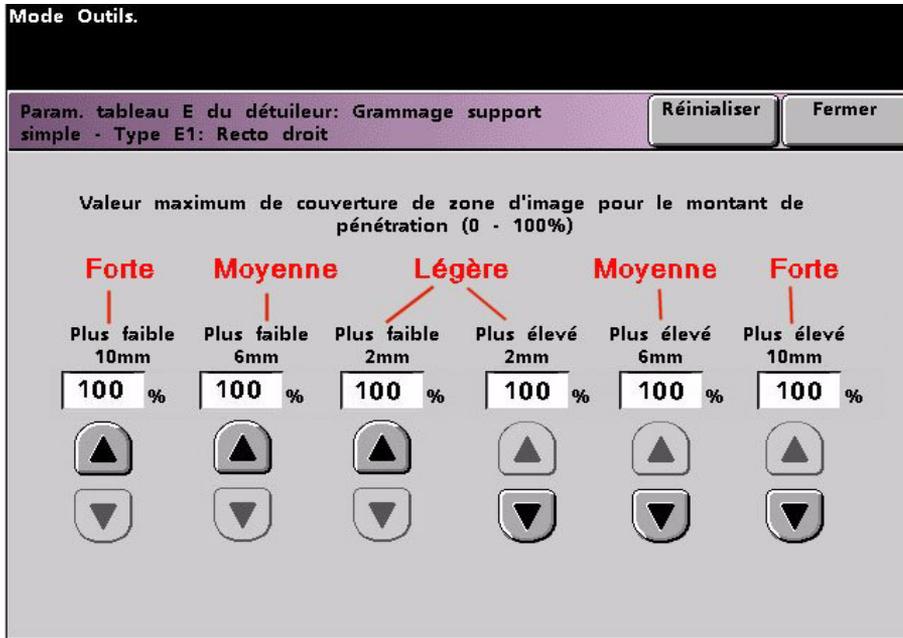
Détermine si la courbure est vers le haut (« coupe ») ou vers le bas (« pont »).



Ajustement du déviateur (décourbeur)

## 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 déviateur.

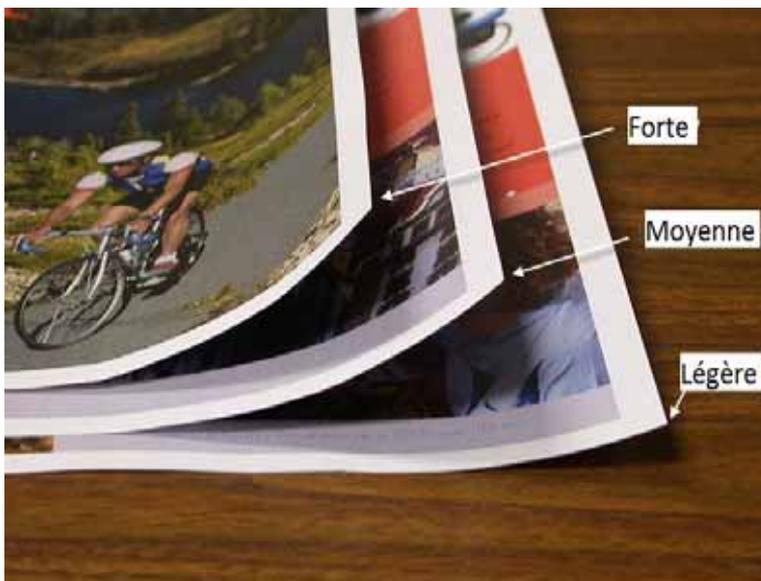


### Remarque

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 déuilleur

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 %.

### Remarque

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.

## Ajustement du déuilleur (décourbeur)

### Exemple de valeurs entrées incorrectement

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

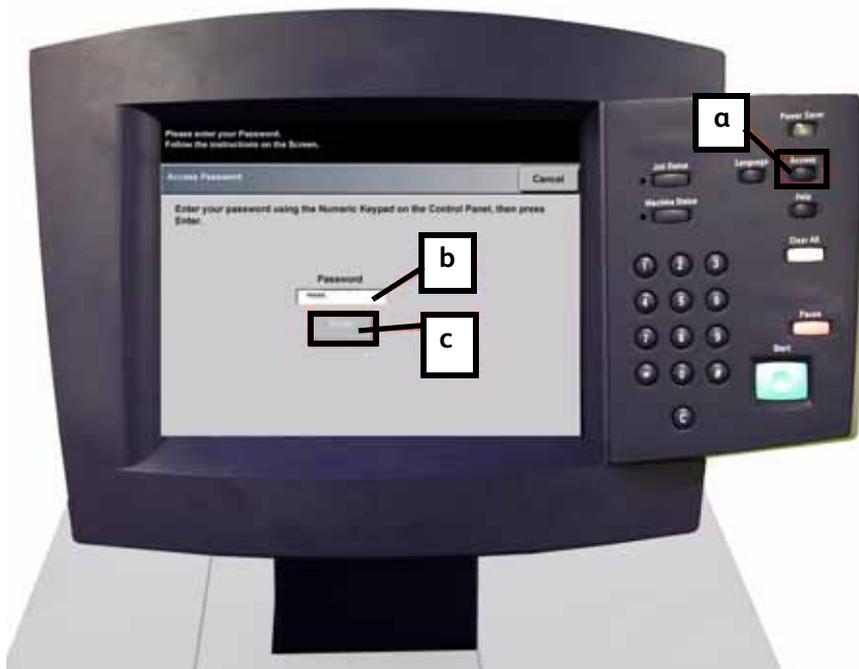
▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼ ▲ ▼

# Courbure vers le bas

## Créer un Paramètre tableau E du déuilleur

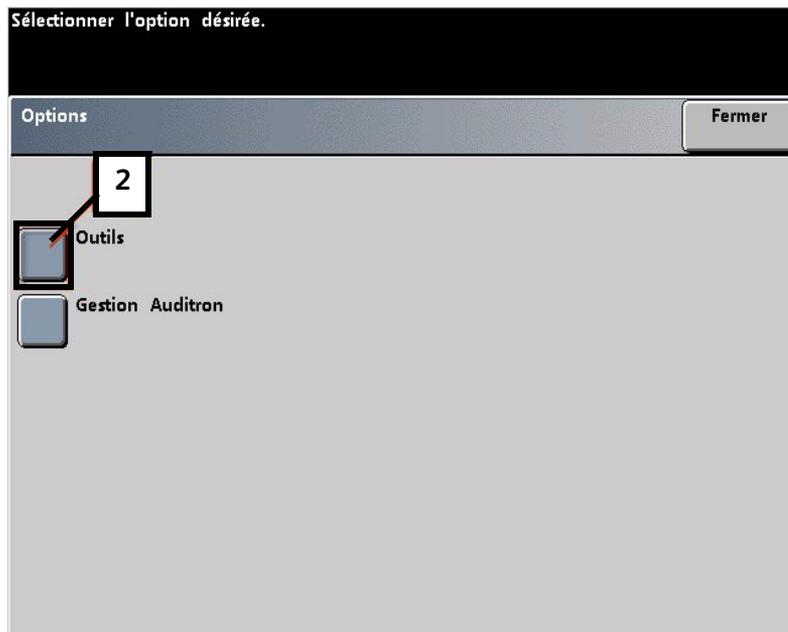
Pour programmer un Paramètre tableau E du déuilleur, effectuer ce qui suit :

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**.

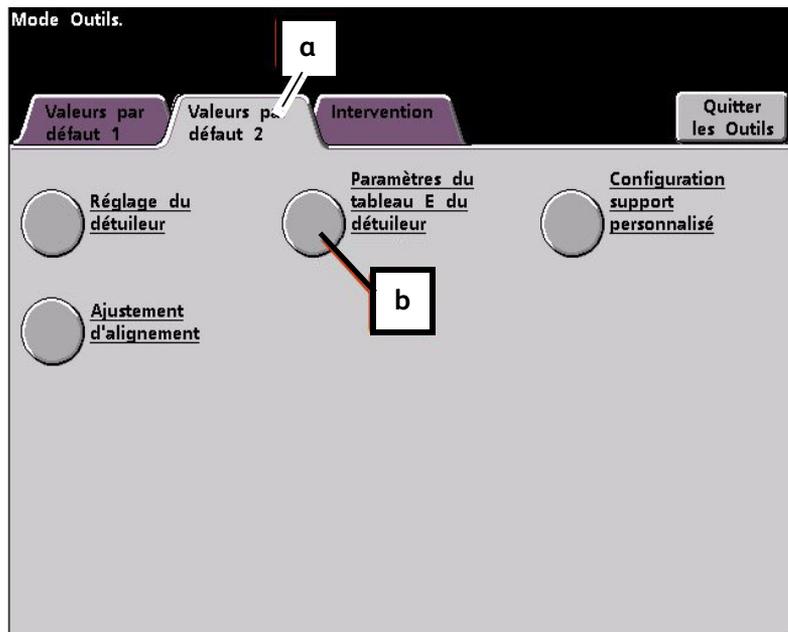


## Ajustement du déuilleur (décourbeur)

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

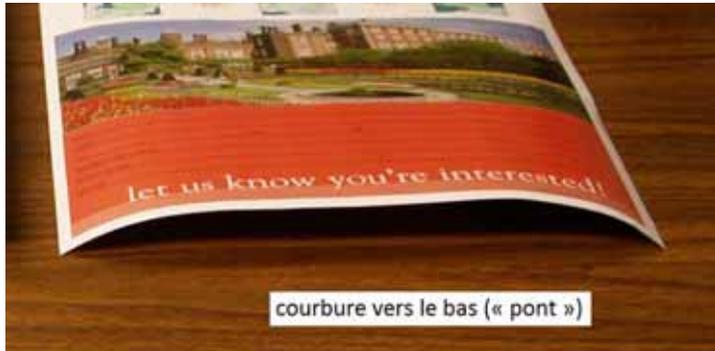


3. À partir de la fenêtre mode Outils, appuyer sur :
  - a. l'onglet **Valeurs par défaut 2**.
  - b. bouton **Paramètres tableau E du déuilleur**.



## Exemple d'une courbure vers le bas

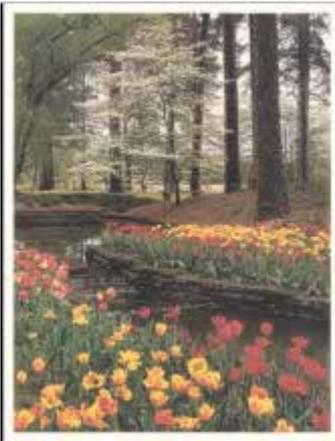
4. La courbure est toujours présente après avoir essayé d'utiliser la valeur par défaut du système et les Paramètres Type de support A-D du déviateur. Se reporter à Courbure vers le bas à la page 2-13. Il faut donc programmer le déviateur pour utiliser le circuit vers le bas afin de supprimer la courbure 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 :

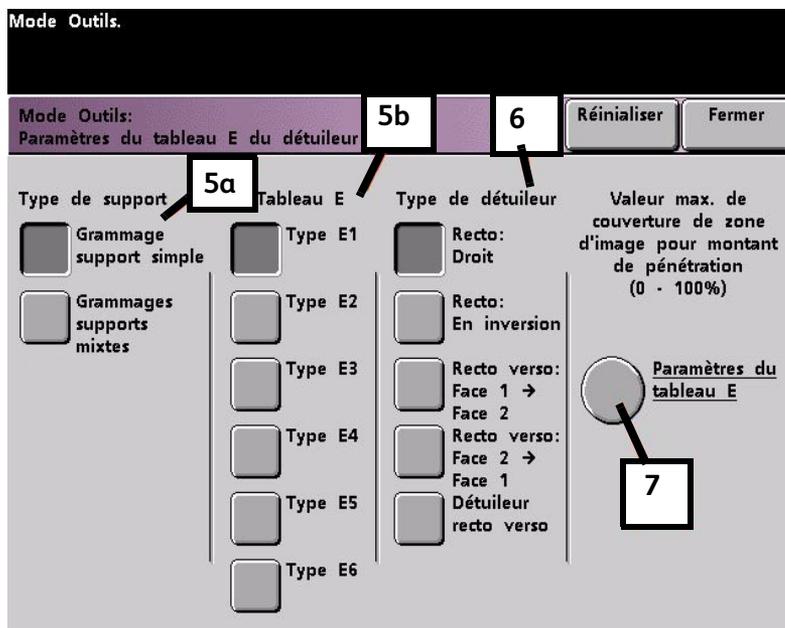
5. Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur, sélectionner les options suivantes pour le travail :
  - a. Le **Type de support** pour le travail. Pour cet exercice, nous utilisons **Grammage support simple**.
  - b. Sélectionner le **Tableau E** à utiliser pour entrer les valeurs du déuilleur. Il 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 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 du tableau E** pour entrer les valeurs des paramètres du tableau E du déuilleur.

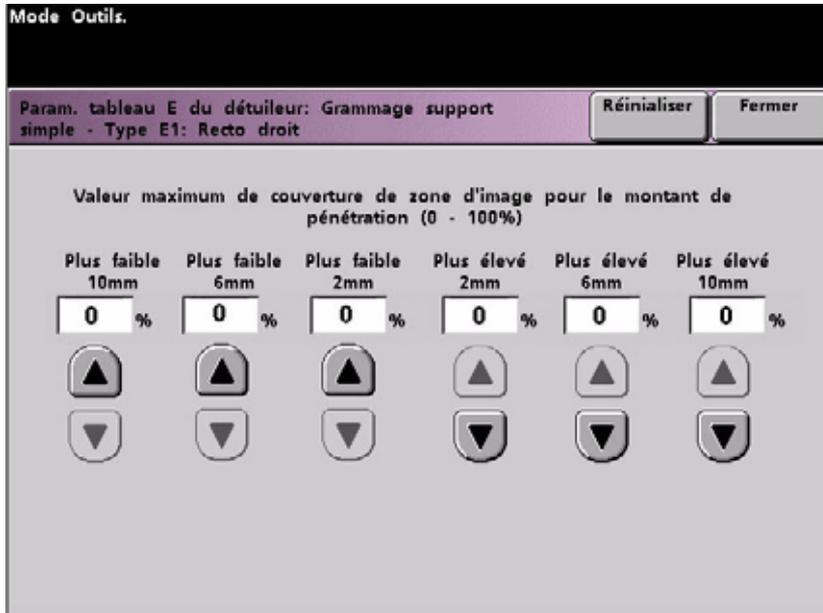


## Entrer des valeurs dans l'écran Paramètres tableau E

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

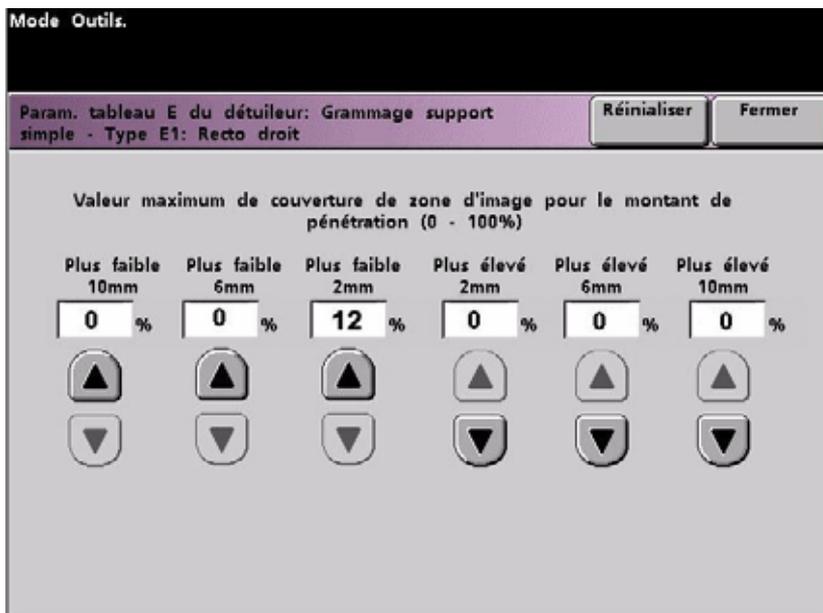
### Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le bas

- 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.



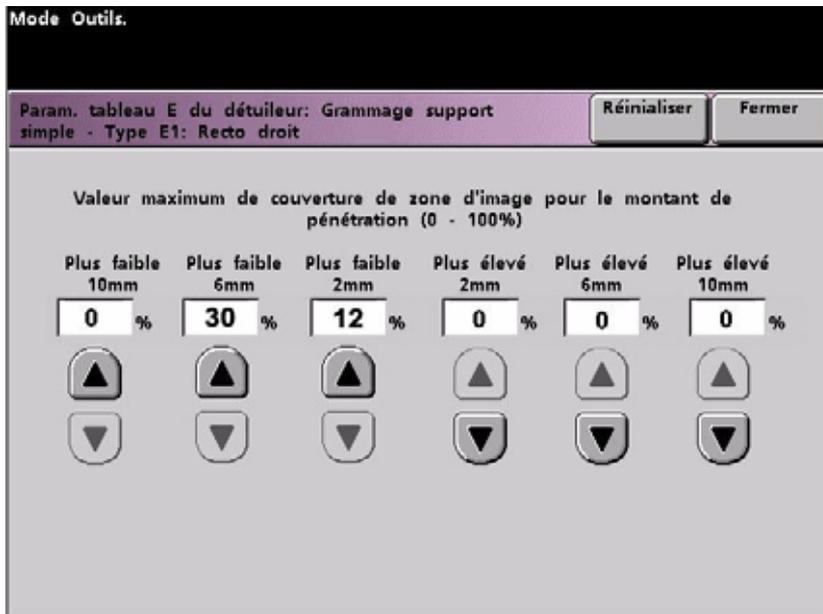
### Entrer la valeur pour le champ Inférieur 2 mm

- 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.



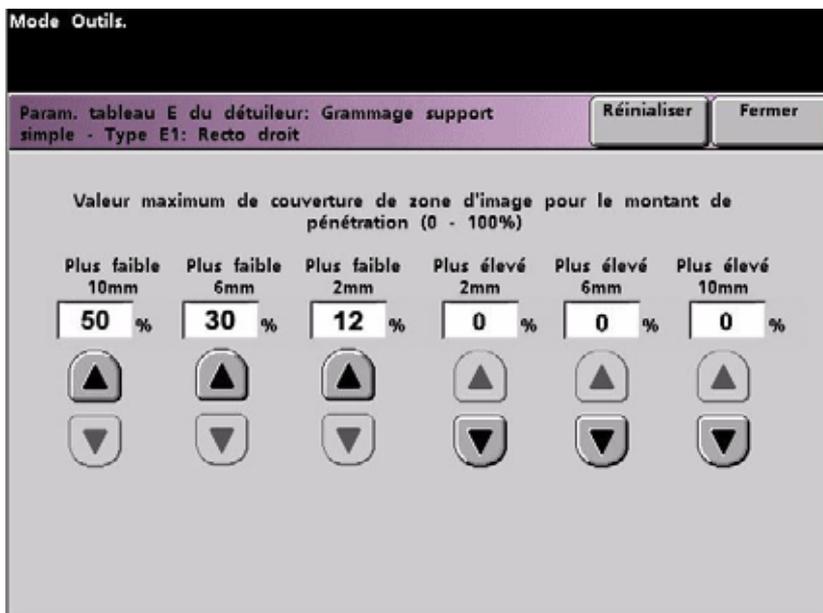
### Entrer la valeur pour le champ Inférieur 6 mm

- 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 déuilleur 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 déuilleur ne sera pas utilisé.



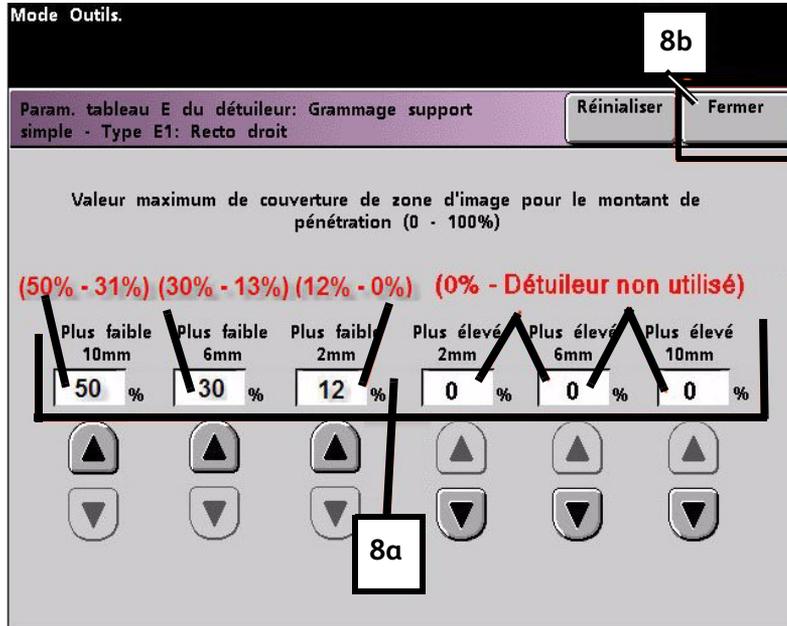
#### Remarques

- 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 déuilleur **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 déuilleur.

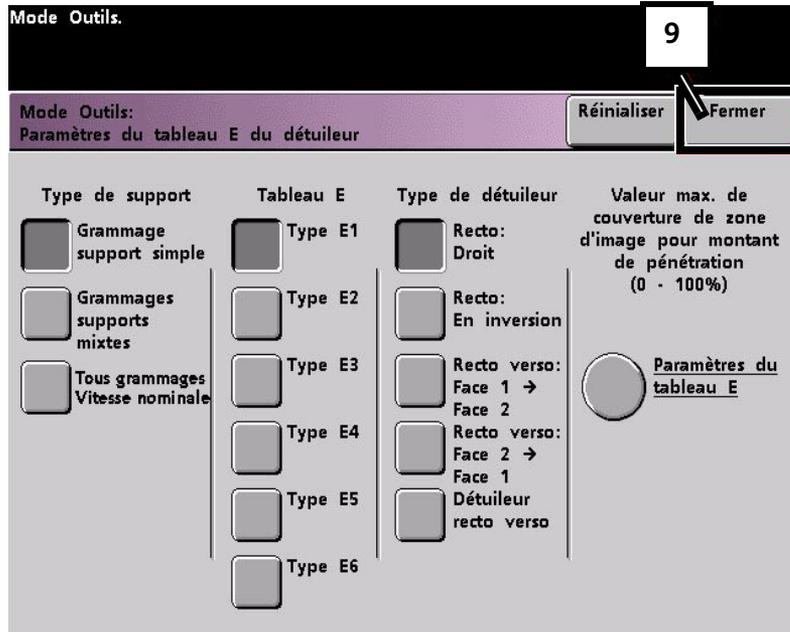
L'écran suivant indique comment les valeurs seraient entrées :



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

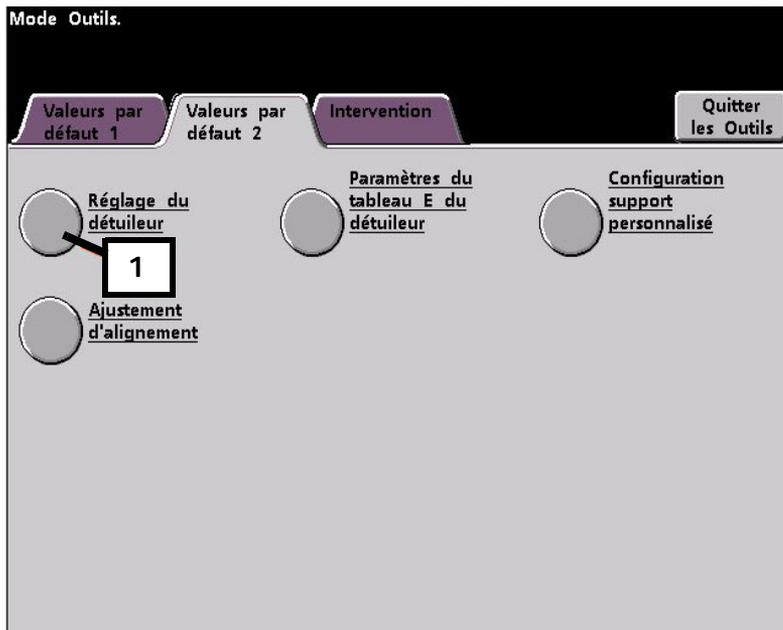
## Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2

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



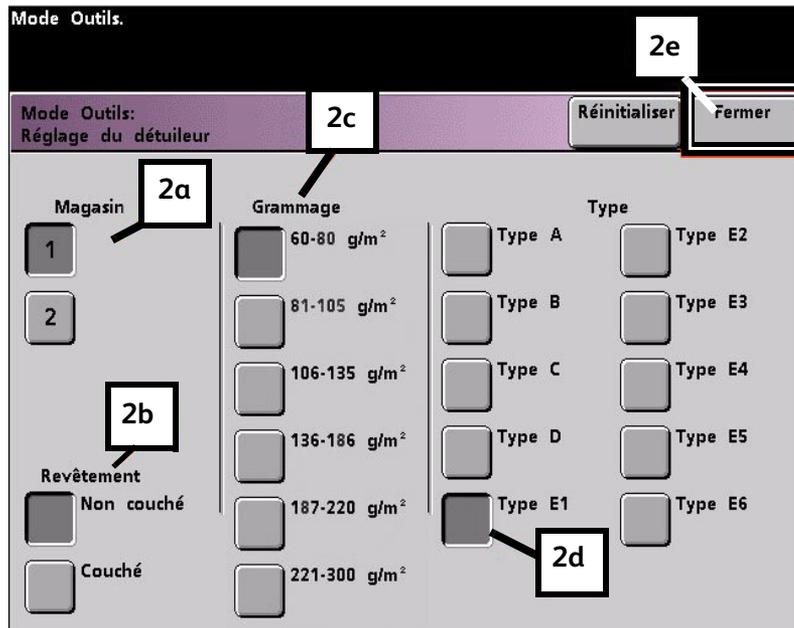
## Activer le nouveau Paramètre tableau E du déuilleur

- 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**.

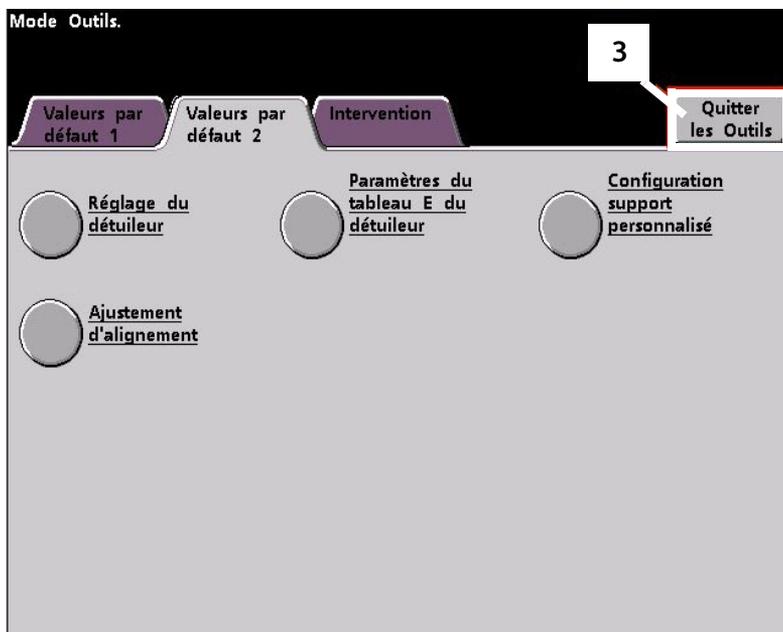


## Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé

2. À partir de la fenêtre Réglage du dévileur, il faut entrer les informations sur le travail pour le paramètre du Tableau E du dévileur 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 déuilleur.
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 déuilleur- Type E jusqu'à atteindre une impression acceptable.
3. Si la courbure persiste après avoir essayé différentes valeurs dans la fenêtre Paramètre tableau E du déuilleur, contacter Xerox.

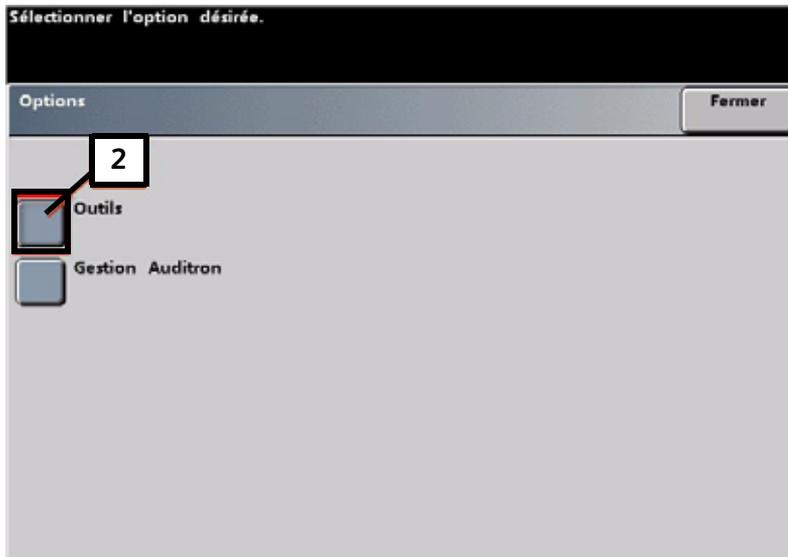
## Courbure vers le haut

### Créer un Paramètre tableau E du déuilleur

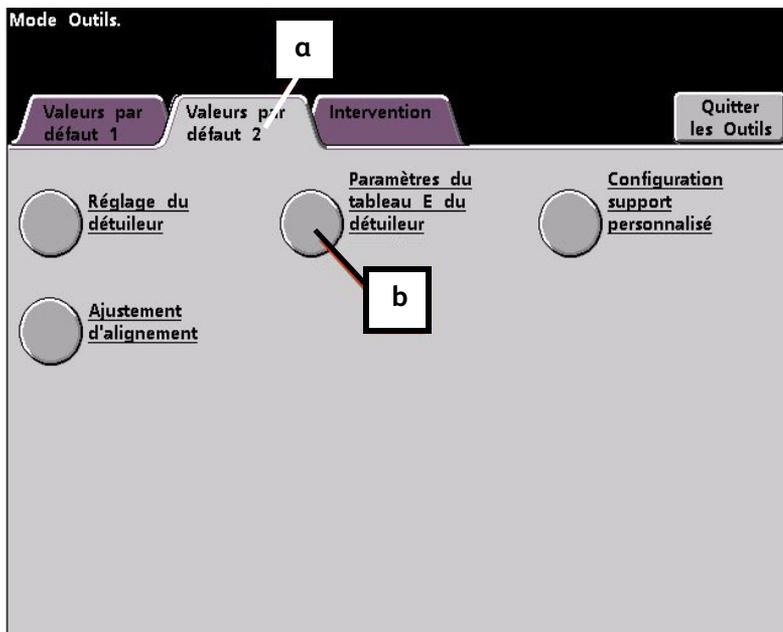
1. À partir du contrôleur, se connecter au menu Outils en tant qu'administrateur.
  - a. Appuyer sur le bouton **Accès**.
  - b. Entrer le mot de passe de l'administrateur.
  - c. Appuyer sur **Entrer**.



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



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



## Exemple d'une courbure vers le haut

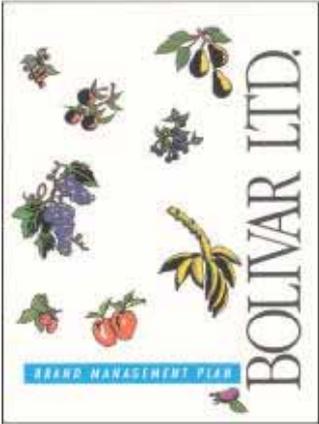
4. La courbure est toujours présente après avoir essayé d'utiliser la valeur par défaut du système et les Paramètres Type de support A-D du déuilleur. Se reporter à Courbure vers le bas à la page 2-13. Il faut donc programmer le déuilleur pour utiliser le circuit vers le haut (ou le rouleau supérieur) afin de supprimer la courbure vers le bas (en pont).



Dans cet exemple, un travail de 10 pages recto est lancé : Face dessus, avec le réglage Grammages 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 :

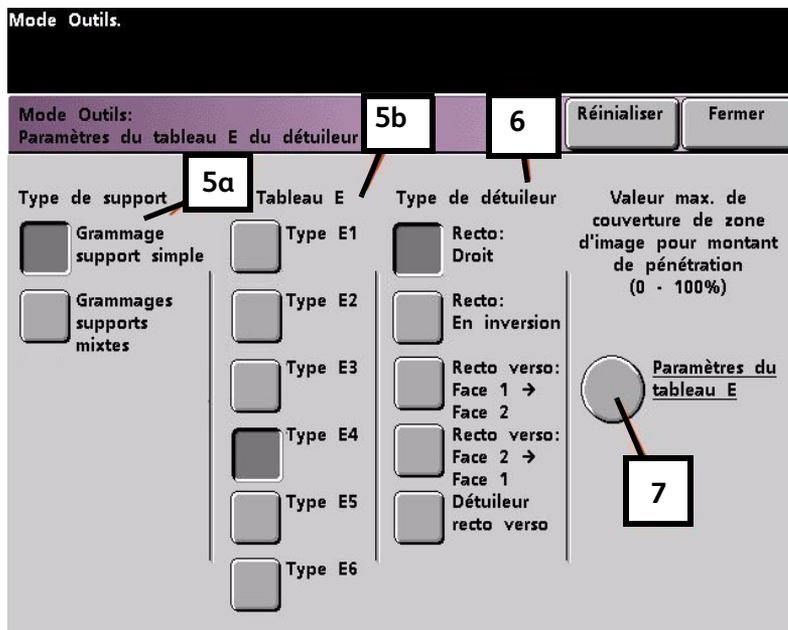
5. Sur l'écran Paramètres tableau E du déuilleur, sélectionner les options suivantes pour le travail :
  - a. Le **Type de support** du travail. Pour cet exercice, nous utilisons **Grammages supports mixtes**.
  - b. Sélectionner le **Tableau E** à utiliser pour entrer les valeurs du déuilleur. Il est 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 déuilleur - Type E :
  - a. Entrer les valeurs suivantes dans les champs en appuyant sur les boutons fléchés :

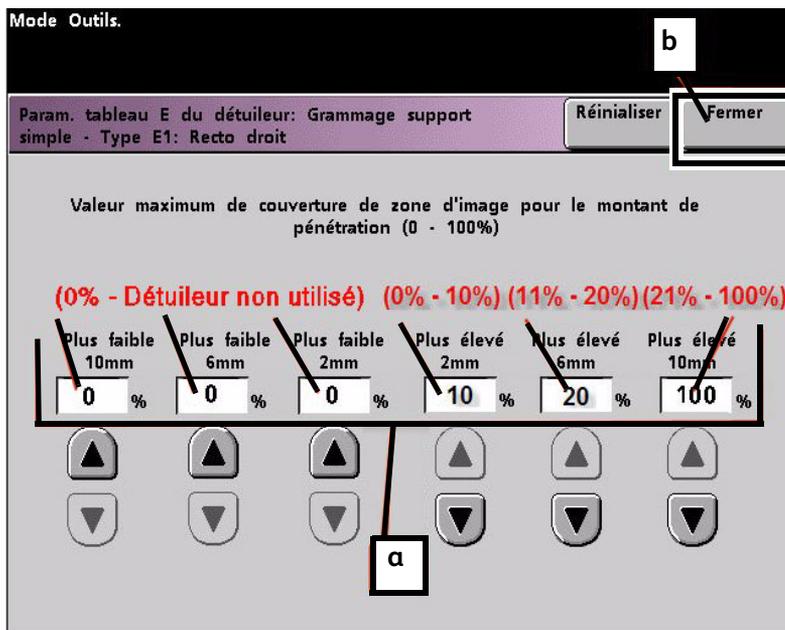
### Entrer des valeurs pour corriger la courbure vers le haut

- Puisque le travail ne requiert pas l'utilisation du déuilleur 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 déuilleur.
- 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 déuilleur 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 déuilleur 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 déuilleur.

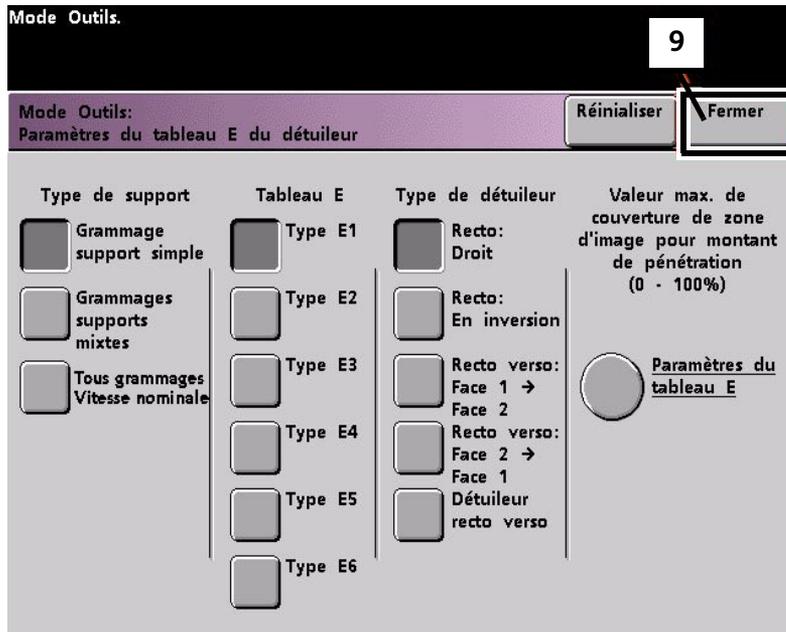
L'écran suivant indique comment les valeurs seraient entrées :



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

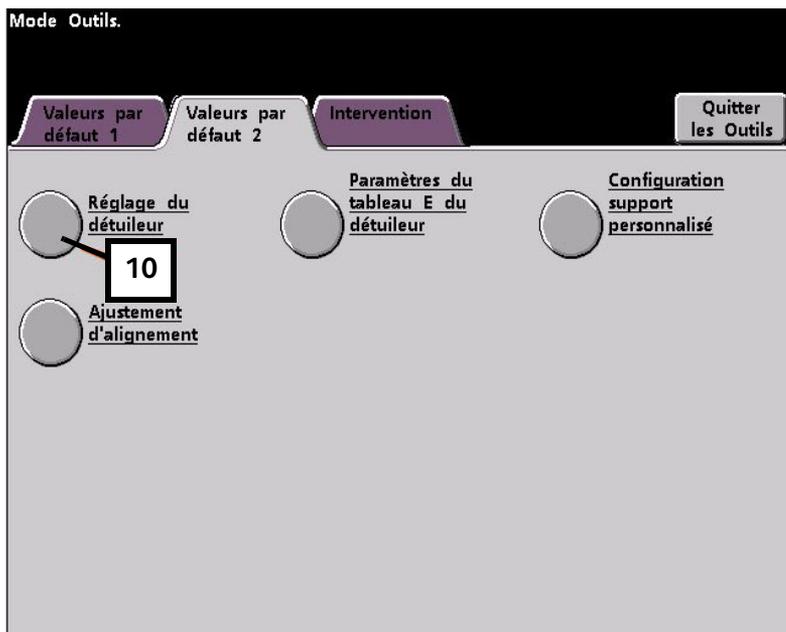
## Sauvegarder les réglages et retourner à l'écran Valeurs par défaut 2

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



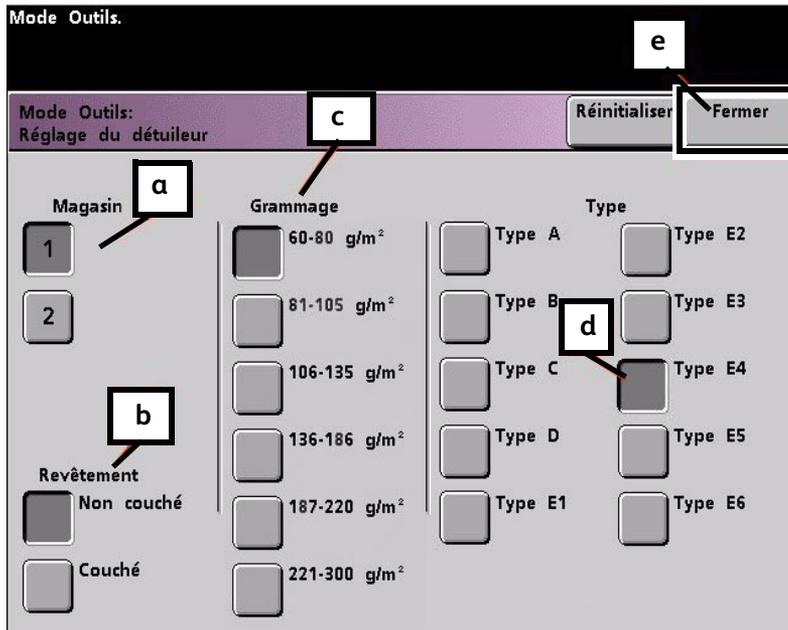
## Activer le nouveau Paramètre tableau E du déuilleur

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**.

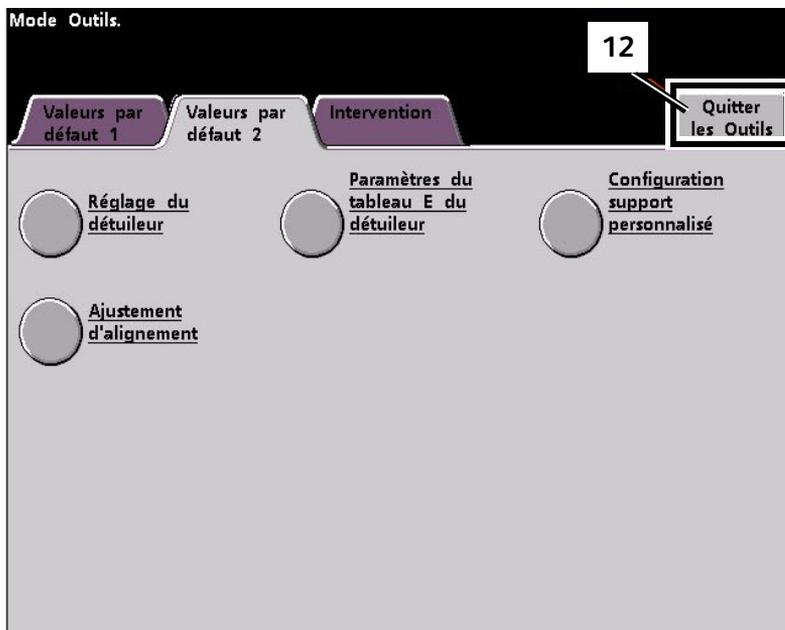


## Entrer l'information correcte du travail pour le paramètre programmé

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**.
  - 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 déuilleur.
  - 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 déuilleur - Type E jusqu'à atteindre une impression acceptable.
  - c. Si la courbure persiste après avoir essayé différentes valeurs dans la fenêtre Paramètre tableau E du déuilleur, contacter Xerox.

Ajustement du déuilleur (décourbeur)

# Procédure support personnalisé

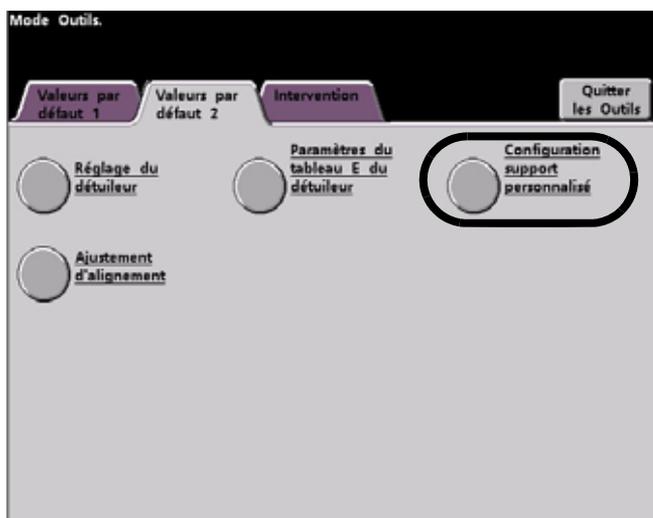
Utiliser la procédure suivante pour créer/modifier un profil support personnalisé.

## Remarque

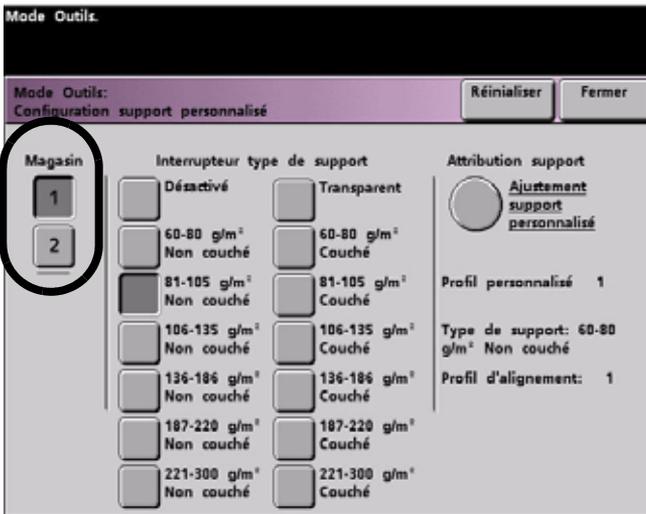
Avant de créer ou de modifier les profils de support personnalisé, copier et utiliser le tableau au bas de ce guide pour enregistrer les paramètres du profil de support personnalisé. Ceci permet d'assurer que le profil correct est sélectionné pour un travail personnalisé.

## Accéder à la fonction Profil support personnalisé

1. Sélectionner la fonction **Profil support personnalisé** à partir de l'écran **Valeurs par défaut 2**.

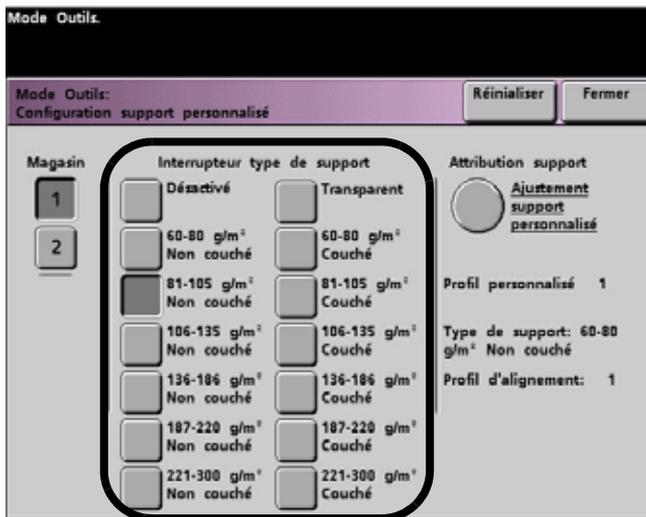


2. La fenêtre **Configuration support personnalisé** s'ouvre.



Sélectionner les options spécifiques Magasin et Interrupteur de type de support.

3. Sélectionner le **Magasin** spécifique pour lequel le profil support personnalisé sera créé. Si un second module d'alimentation est relié, cet écran reflète les magasins 3 et 4 additionnels.
4. Sélectionner l'interrupteur du **Type de support**.



#### Remarque

Le réglage par défaut est **Désactivé**.

- Les interrupteurs de type de support correspondent aux touches/interrupteurs du support sur les magasins :



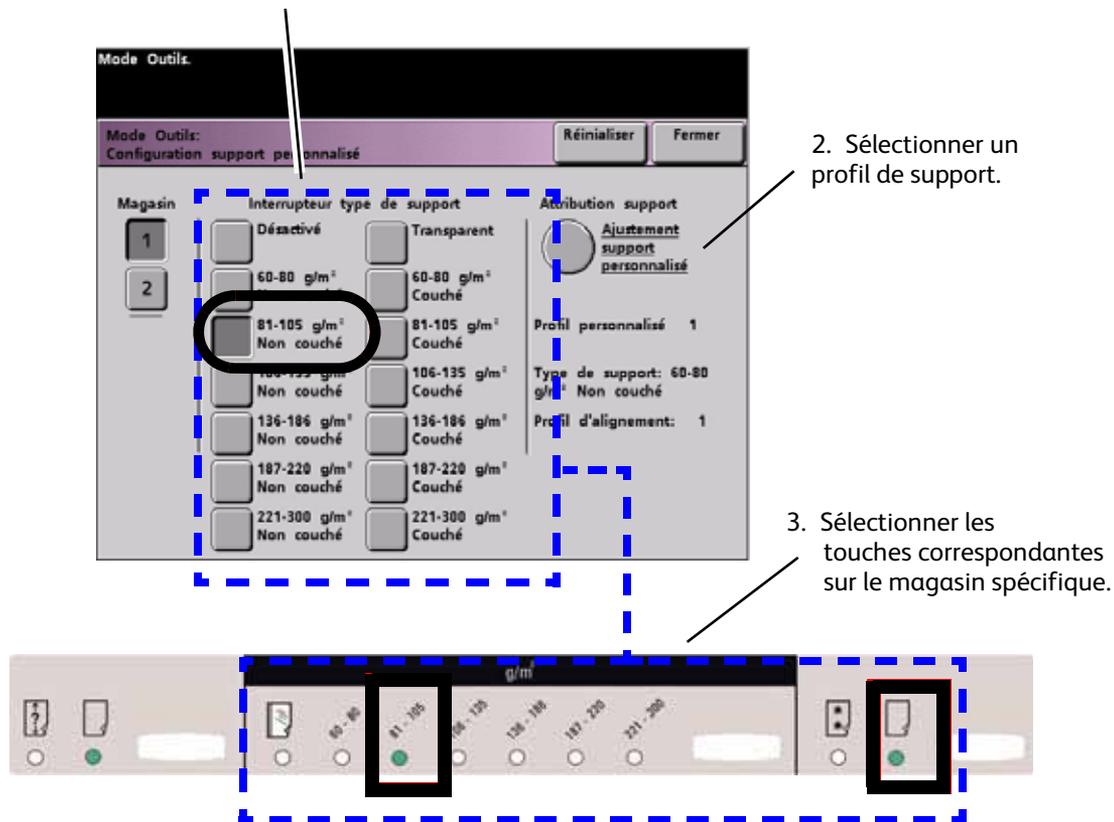
- Le fait de sélectionner un interrupteur Type de support informe la presse numérique que le support personnalisé est placé dans le magasin et demande d'utiliser le profil personnalisé correspondant lorsque ces touches/interrupteurs sont sélectionnés sur le magasin spécifié.

Se reporter à la figure suivante :

**Remarque**

Ceci est un exemple uniquement. Ne **pas** effectuer ces étapes maintenant.

1. L'interrupteur du type de magasin correspond aux sélections sur le magasin.



2. Sélectionner un profil de support.

3. Sélectionner les touches correspondantes sur le magasin spécifique.

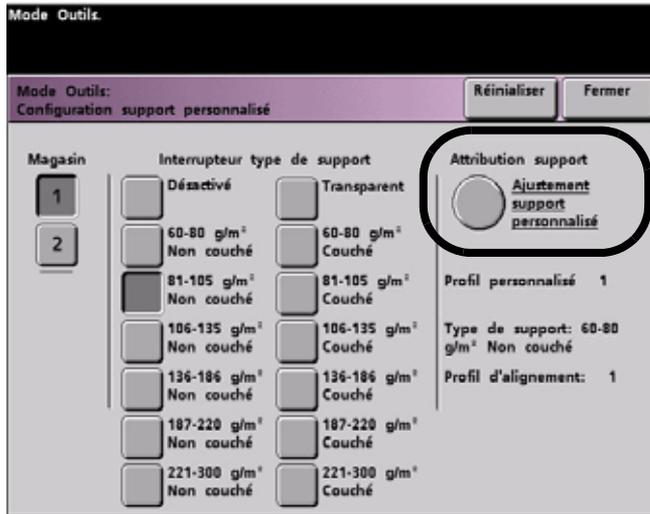
4. La presse numérique utilisera le profil support personnalisé attribué lors du lancement du travail d'impression.

**Remarque**

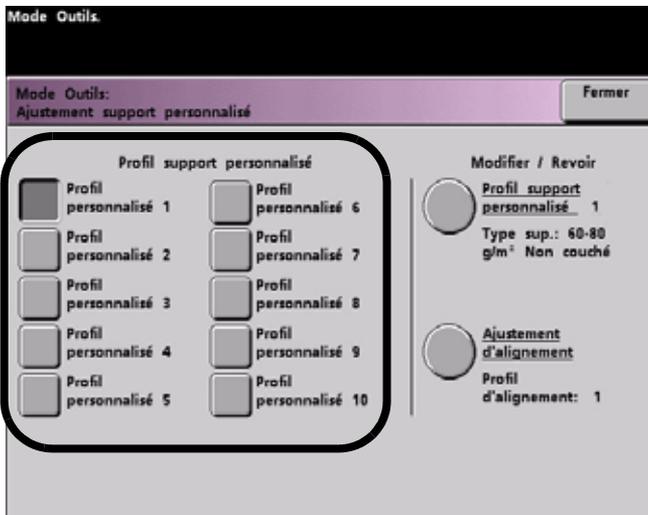
L'interrupteur Type de support **n'a pas à correspondre au type de support placé dans le magasin**. Lors de la création d'un Profil support personnalisé, sélectionner un Type de support qui est rarement ou jamais utilisé comme Interrupteur de type de support. Ceci permet d'assurer que lorsque des types de support sont couramment utilisés, la presse numérique ne charge pas un profil support personnalisé pour ces types.

## Sélectionner l'option Ajustement support personnalisé

5. Sélectionner **Réglage support personnalisé**.



La fenêtre **Réglage support personnalisé** s'ouvre.



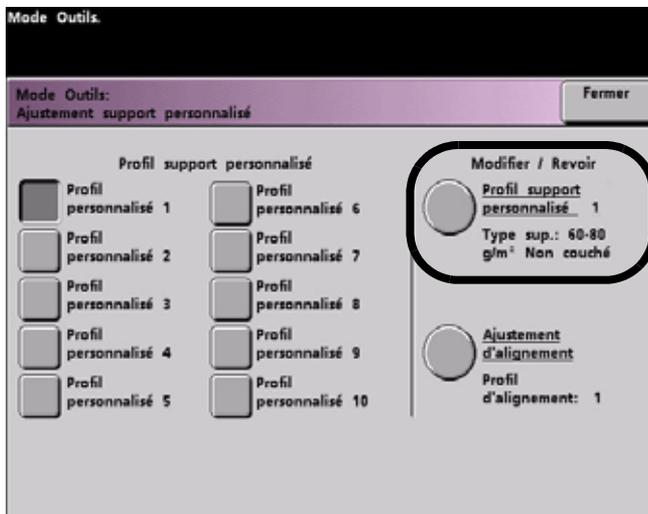
## Sélectionner une option Profil support personnalisé

6. Sélectionner un bouton **Profil support personnalisé**.
  - Après avoir sélectionné le bouton Profil support personnalisé, les boutons Profil support personnalisé et Ajustement d'alignement peuvent être sélectionnés.

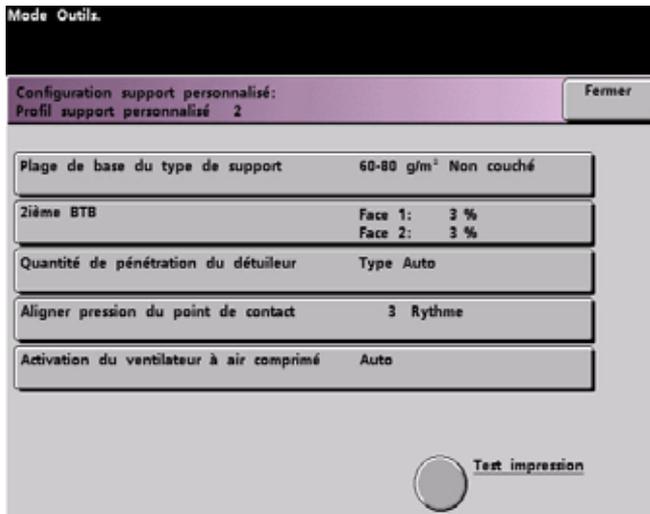
### Remarque

Des informations importantes concernant cette fonction comprennent ce qui suit :

- Il est possible de créer et de mémoriser dix profils support personnalisé différents.
  - Seul un profil personnalisé est activé pour chaque magasin.
  - Si plusieurs profils sont créés et mémorisés pour un magasin spécifique, s'assurer de sélectionner le profil souhaité pour ce magasin (1-10), avant de quitter les Outils. Ce profil support personnalisé s'affiche sur l'écran État machine.
7. À partir de la zone **Modifier/Revoir**, sélectionner le bouton Profil support personnalisé.



La fenêtre **Profil support personnalisé** s'ouvre.

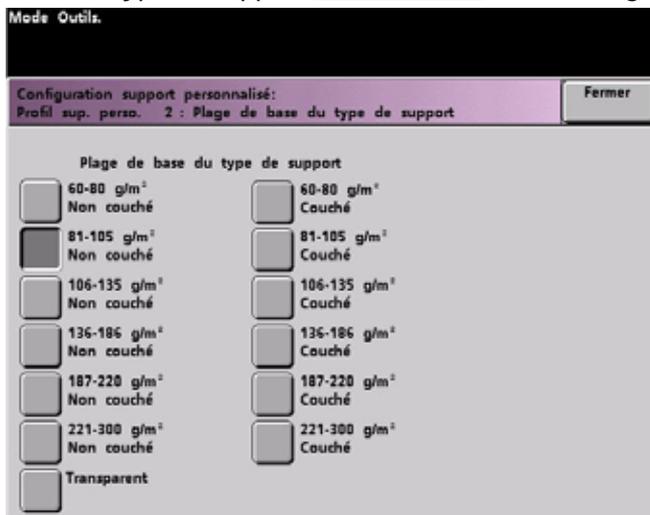


Ces options permettent « d'ajuster précisément » le profil support personnalisé et sont expliquées plus en détails dans les pages suivantes.

Ces options comprennent :

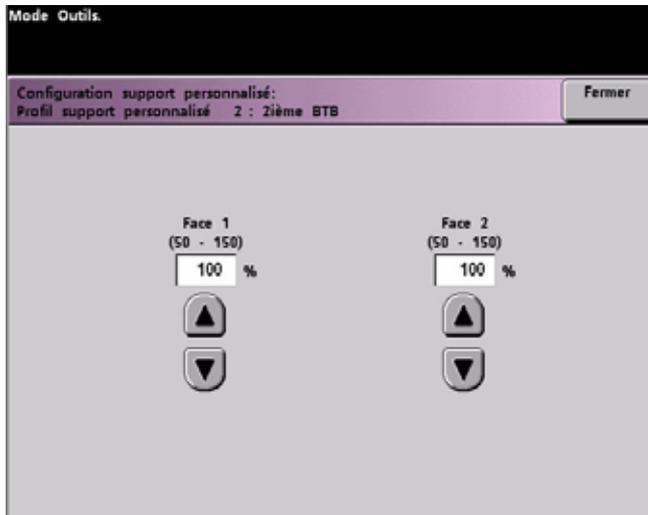
### Plage de base du type de support

- C'est le type de support **actuellement** dans le magasin.



## 2<sup>e</sup> BTB

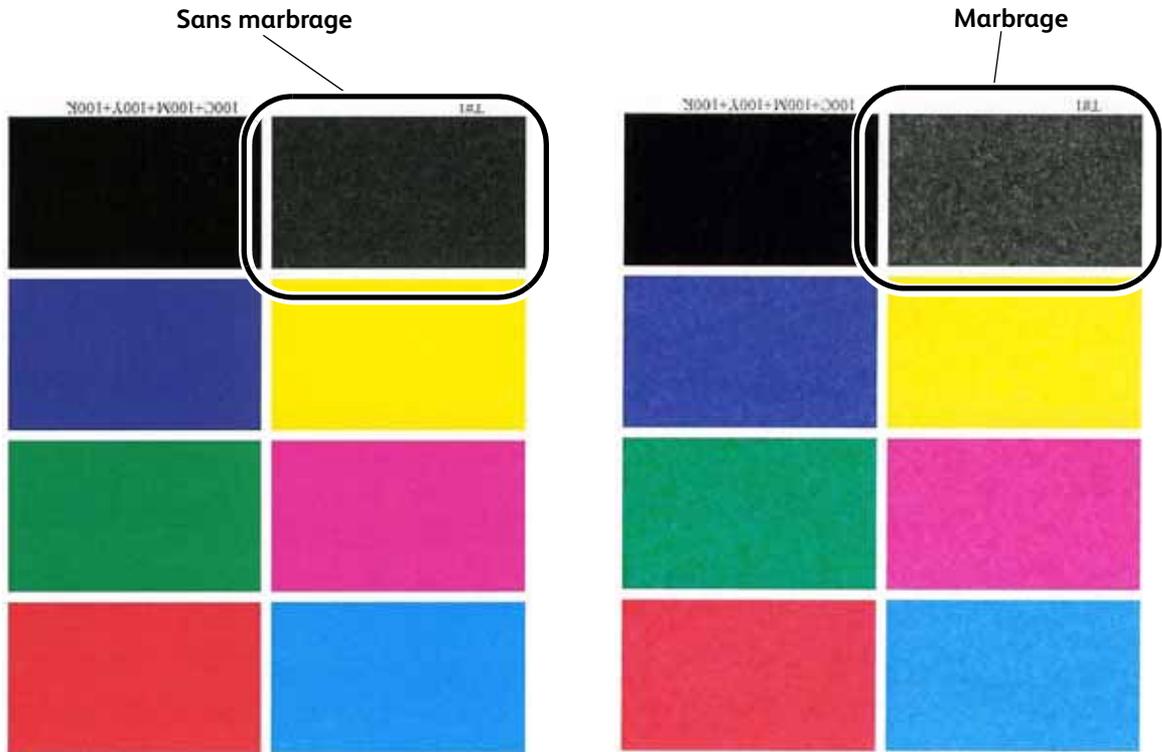
- La 2<sup>e</sup> courroie de transfert de polarisation est une fonction qui est normalement utilisée avec un support de grammage supérieur (220 g/m<sup>2</sup> et plus, 10 pt, 12 pt).



- Les paramètres par défaut pour la 2<sup>e</sup> BTB **Face 1** et **Face 2** sont **100 %**.
- Ajuster la face 1 pour tous les travaux recto. Si les travaux continuent à présenter des défauts, effectuer les étapes suivantes pour déterminer si les ajustements pour la face 1 ou la face 2 sont appropriés.
  - Si le travail est face dessous ou 1-N, utiliser la face 1 pour des défauts sur le côté supérieur des feuilles empilées et utiliser la face 2 pour la face dessous.
  - Si le travail est face dessus ou N-1, utiliser la face 2 pour des défauts sur le côté supérieur des feuilles empilées et utiliser la face 1 pour la face dessous.

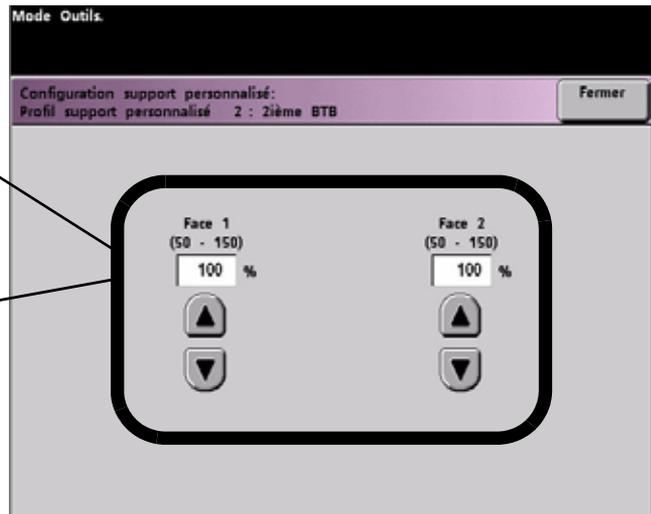
Utiliser cette fonction lorsque :

- a. Les impressions peuvent comporter des marbrures, c'est à dire une couverture de toner par taches irrégulières qui se produit lors d'une impression de zones importantes de couleur en aplat (voir l'illustration).



En présence de marbrage et si le support est épais, **augmenter** une ou les deux valeurs de la 2<sup>e</sup> BTB.

En présence de marbrage et si le support est léger, **augmenter** une ou les deux valeurs de la 2<sup>e</sup> BTB. Évaluer la qualité de l'image. Si la qualité de l'image correspond ou est pire que le paramètre par défaut de 100 %, diminuer une ou les deux valeurs de 2<sup>e</sup> BTB jusqu'à ce que la qualité d'image obtenue soit satisfaisante.



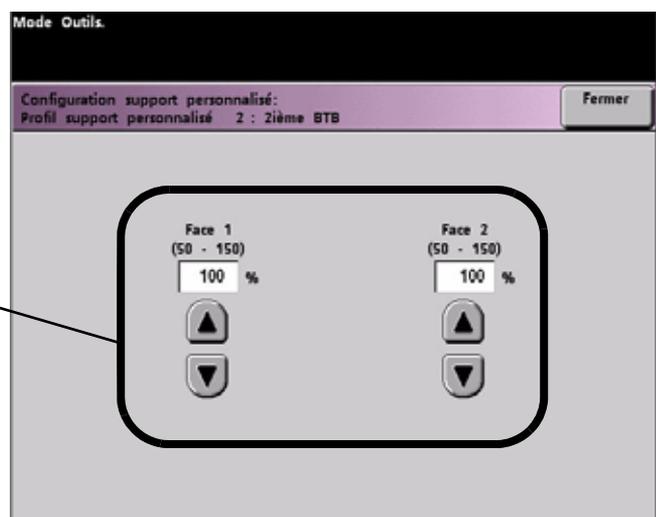
- b. Les impressions présentent un décalage couleur où les couleurs sont très différentes des couleurs souhaitées (voir l'illustration).



Cette carte test représente une réception avec les couleurs souhaitées.

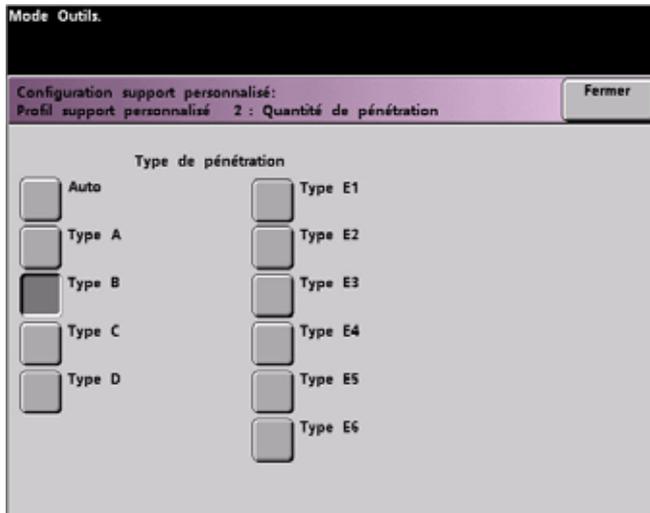
Cette carte test représente une réception avec un décalage de couleurs, et par conséquent une réception indésirable.

Si un décalage de couleur en marbrage existe, augmenter une ou les deux valeurs de 2<sup>e</sup> BTB.



## Quantité de pénétration du déuilleur

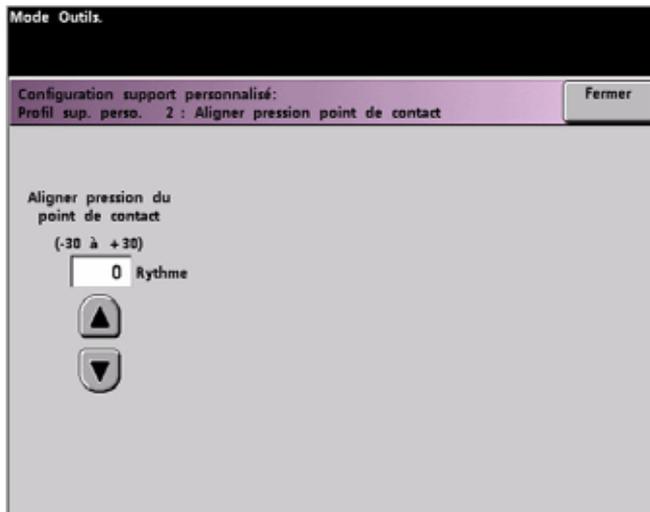
- Utiliser cette fonction pour compenser la courbure support sur les impressions. Cette fonction est identique à la fonction Réglage du déuilleur.



Pour obtenir des informations spécifiques sur le déuilleur, se reporter à la section Paramètres du tableau E du guide Réglage du déuilleur.

## Pression point de contact (NIP) d'aligneuse

- Utiliser cette fonction avec les types de supports qui glissent, qui s'alimentent de travers ou dont les bords sont endommagés.



Exemples :

- Certains supports couchés glissent et s'alimentent de travers, par conséquent l'image n'est pas repérée correctement sur les impressions de réception. Dans ce cas, augmenter la pression point de contact (NIP) afin de compenser pour le glissement et l'oblique.

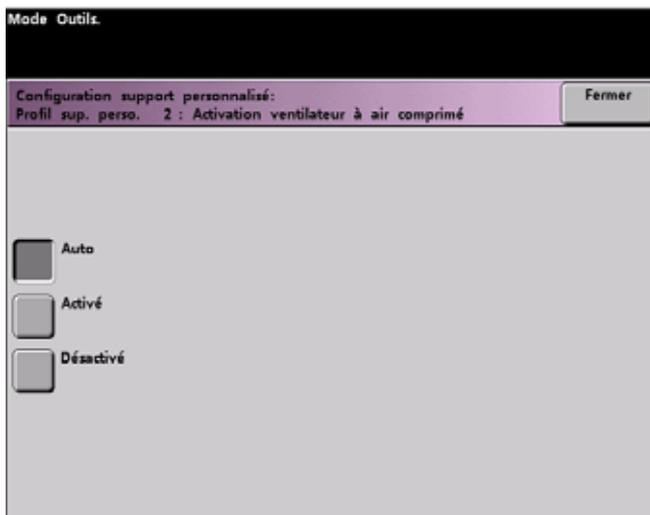
- Certains supports de grammage léger peuvent présenter une trop forte pression qui leur est appliquée, par conséquent entraînant des bords abimés sur les impressions de réception. Dans ce cas, diminuer la pression de point de contact.
- Si les erreurs 8-154 se produisent, augmenter la pression de point de contact et continuer à faire fonctionner la presse numérique.

#### Remarque

L'augmentation de la pression du point de contact pour les erreurs 8-154 permet de reporter un appel de service. Toutefois, contacter le Centre Service Xerox dès que possible pour rétablir la presse numérique à sa pleine capacité.

### Sélection Fonctionnement assisté par air

- Utiliser cette fonction pour activer ou désactiver les ventilateurs dans un magasin, afin d'éliminer les faux départs, les incidents support et tout autre problème possible d'alimentation du magasin. Il est également possible de sélectionner Valeurs par défaut système ou d'utiliser l'option Magasin pour que la presse numérique active, ou non, les ventilateurs pour un magasin.



#### Remarque

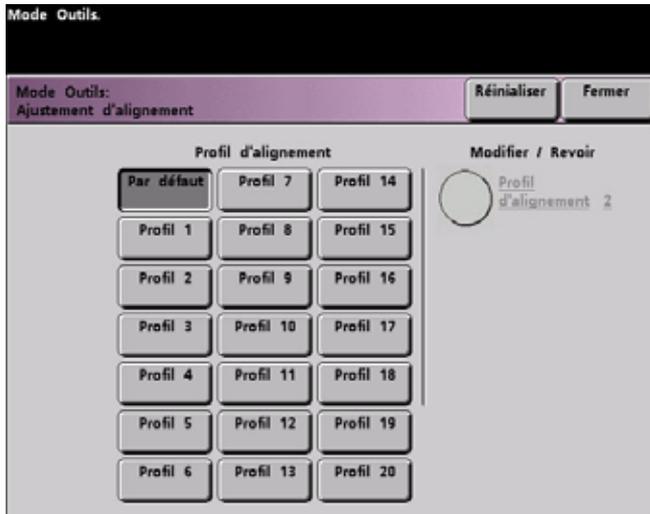
Le réglage par défaut est Auto.

Exemples :

- Si la presse numérique produit des alimentations multiples, essayer de mettre l'option **En fonction** sur (**Marche**) plutôt que sur Auto.
  - Si la réception contient deux feuilles collées ensemble, essayer de régler cette option sur **En fonction** (Activé).
  - Si des faux départs se produisent (le support ne quitte pas le magasin) et si l'environnement est trop sec, essayer de définir cette option à **Ne pas utiliser** (**Désactivé**) au lieu de Auto.
8. Effectuer les sélections souhaitées à partir des sélections Profil support personnalisé. Sélectionner **Fermer** pour sauvegarder les changements et fermer la fenêtre.

## Sélectionner un Profil d'ajustement d'alignement (au besoin)

9. Au besoin, il est possible de sélectionner ou de créer un profil d'ajustement d'alignement pour ce profil support personnalisé.

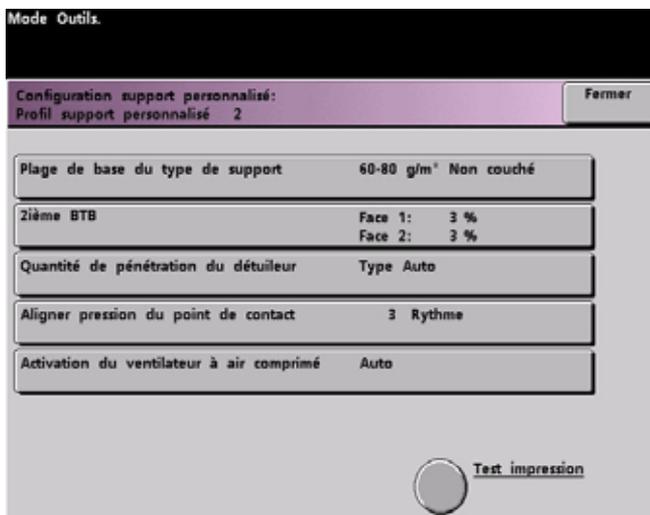


### Remarque

Pour obtenir des informations sur la fonction Ajustement d'alignement, se reporter à la section du même nom, plus loin dans ce chapitre.

## Placer le support dans un magasin puis lancer une impression test

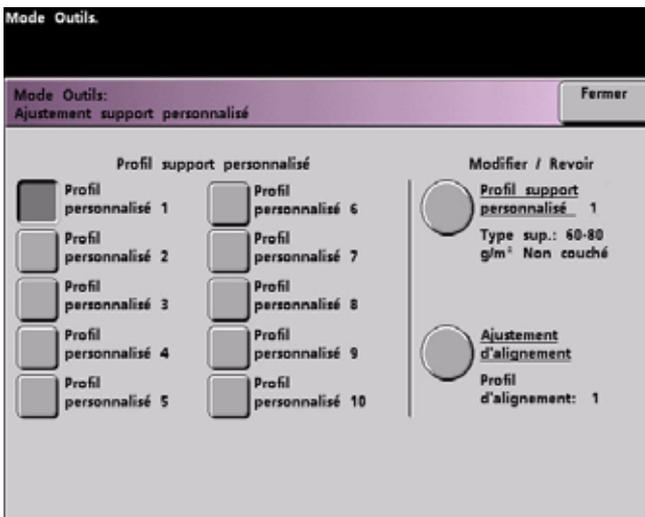
10. Placer le support personnalisé dans le même magasin que celui sélectionné pour le Profil support personnalisé. S'assurer que les touches du magasin indiquent les mêmes informations que les paramètres de l'interrupteur Type de support.
11. Après avoir sélectionné tous les paramètres souhaités pour le Profil support personnalisé, lancer un **Test d'impression** pour s'assurer que la réception est satisfaisante.



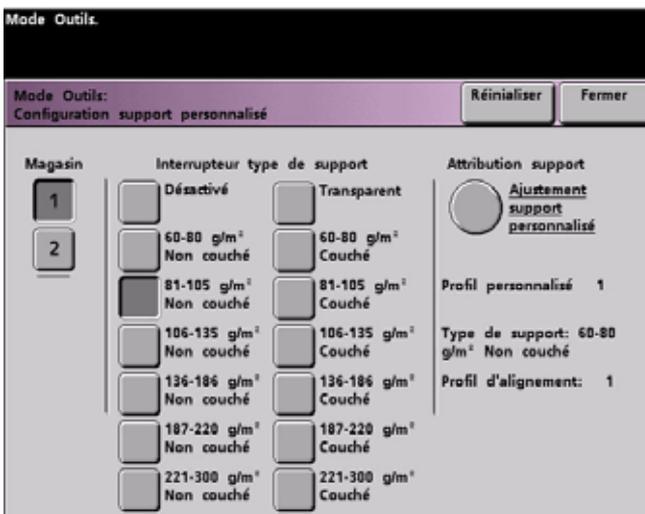
12. Si la réception ne convient pas, effectuer de nouveau les étapes 1-10 pour réajuster les paramètres pour le Profil support personnalisé.
  - Lancer un autre test d'impression pour s'assurer que l'impression est satisfaisante.

- Continuer d'effectuer ces étapes jusqu'à ce que l'impression soit satisfaisante.
13. Une fois l'impression satisfaisante, sélectionner le bouton **Fermer**.

L'écran revient à Ajustement support personnalisé :



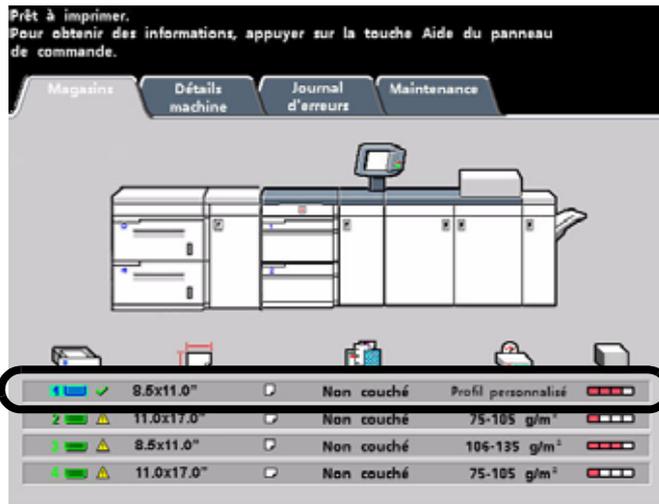
14. Sélectionner le bouton Fermer pour revenir à l'écran Réglage support personnalisé :



15. Sélectionner le bouton Fermer pour sauvegarder et fermer ces paramètres pour le profil support personnalisé.

Pour ne pas sauvegarder ce profil, sélectionner le bouton Réinitialiser afin d'éliminer toutes les sélections pour ce profil et les remettre aux valeurs par défaut de la machine.

16. Fermer le mode Outils et revenir à l'écran État machine. L'écran État machine affiche à présent le nouveau Profil support personnalisé :



17. Pour désactiver le profil support personnalisé sans entrer en mode Outils ou sans l'effacer, ouvrir simplement le magasin et sélectionner d'autres informations de type de support (grammage, couché/non couché, etc.) en changeant les touches/interrupteurs du magasin.

Il est possible de revenir à ce profil support personnalisé à tout moment en changeant les touches/interrupteurs du magasin pour refléter le profil souhaité.

# Profil d'ajustement d'alignement

## Présentation

Pour l'impression de travaux recto verso et avec différents types de supports (y compris le type de support, le grammage, le traitement couché/non couché), la réception peut exiger que la presse numérique effectue une manipulation spécifique du support, alors que celui-ci avance dans le circuit support. Avec certains types de supports et des travaux recto verso, les images sur la face 1 ou sur la face 2 peuvent être mal repérées, de travers, perpendiculairement mal alignées ou étirées.

Tout comme avec la fonction Configuration de support personnalisé, la fonction Ajustement d'alignement permet de créer et de mémoriser un maximum de vingt profils d'ajustement d'alignement différents. Ces profils permettent d'accommoder différents types de supports et comment les images sont repérées, alignées ou agrandies pour la réception de la face 1 et de la face 2. Ces profils peuvent être utilisés lorsque nécessaire pour assurer une qualité de réception optimale de l'impression.

### Remarque

Il est possible de créer des profils d'alignement sans les associer à un profil support spécifique. L'inverse est également vrai : Il est possible de créer un profil d'alignement et de l'associer à un profil support personnalisé spécifique. Par exemple, Profil support personnalisé 2 peut être affilié au Profil d'alignement 2. Ainsi lorsque le Profil support personnalisé 2 est utilisé, le Profil d'alignement 2 l'est également.

Lors de la création des profils d'alignement pour les impressions de la face 1 ou de la face 2, il faut noter ce qui suit :

- Les images de la face 1/face 2 peuvent être mal repérées si le support n'est pas exactement du même format. Il peut varier légèrement, avec des différences de plus ou moins 1 mm, entraînant un repérage incorrect de l'image. Pour limiter l'éventualité de différences de format, il est recommandé d'utiliser un support du même lot que lors du lancement de travaux recto verso.
- Au cours du processus de fusion, le chauffage et la pression appliqués au support entraînent son étirement. Si les images des faces 1 et 2 sont de même taille, l'étirement du support rend l'image de la face 1 légèrement plus grande que celle de la face 2.

- Le fait de créer un profil d'alignement pour ces types de travaux permet de réduire ou d'éliminer la différence de largeur des images entre la face 1 et la face 2.

#### Remarques

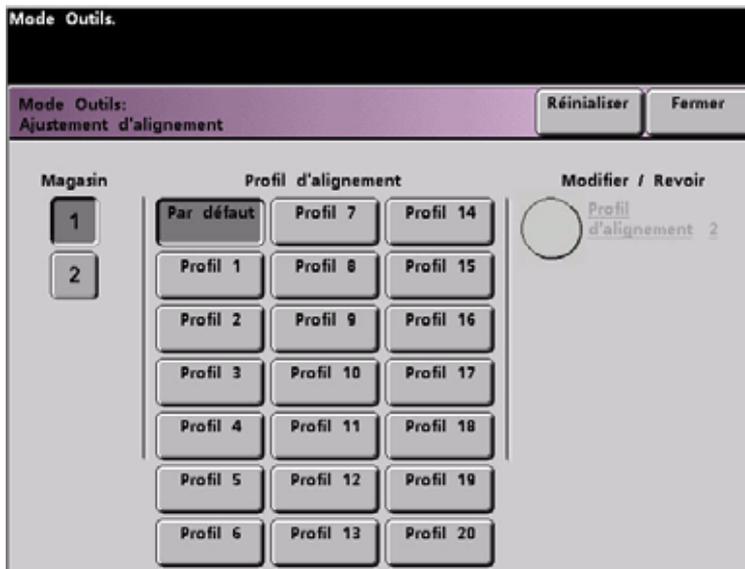
- Ne pas oublier que le profil d'alignement peut, ou non, être affilié à un profil support personnalisé.
- Une fois que le profil d'alignement défini et qu'il est utilisé, le serveur d'impression ne reflète pas ce profil dans les options d'impression pour les travaux d'impression.
- Après avoir défini le profil d'alignement, celui-ci reste actif jusqu'à ce que le mode Outils soit de nouveau activé puis désactivé. Si un profil d'alignement n'est pas associé à un profil de support personnalisé, il est utilisé pour chaque magasin auquel il est attribué.

## Création/modification d'un profil d'ajustement d'alignement

Utiliser la procédure suivante pour créer/modifier un profil d'alignement afin d'ajuster la réception d'image sur la face1/face 2.

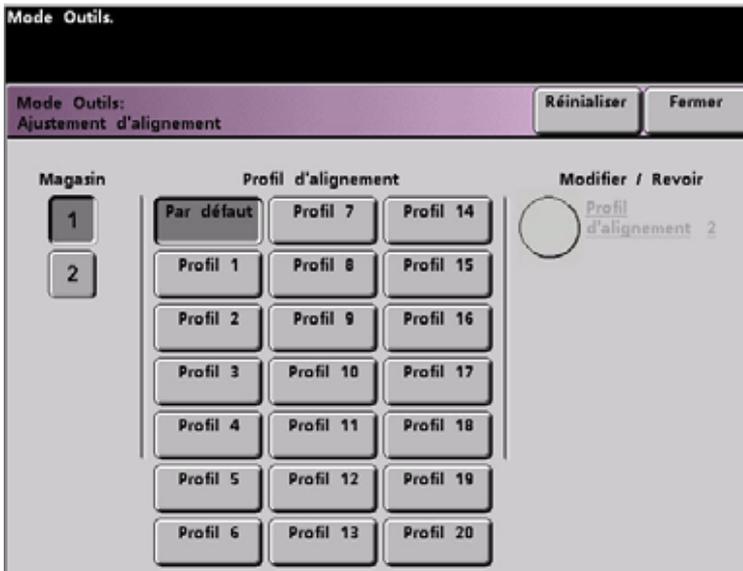
#### Remarques

- Avant de créer ou de modifier les profils d'alignement, copier et utiliser le tableau au bas de ce livre pour enregistrer les paramètres du profil d'alignement. Ceci permet d'assurer que le profil correct est sélectionné pour un travail personnalisé.
  - Si un profil d'alignement personnalisé associé à ce profil d'alignement est nécessaire, il est possible de définir les informations du profil support personnalisé immédiatement ou après avoir créé le profil d'alignement.
1. Accéder au mode Outils et toucher le bouton **Ajustement d'alignement** sur l'écran *Valeurs par défaut 2* ; la fenêtre suivante s'ouvre.



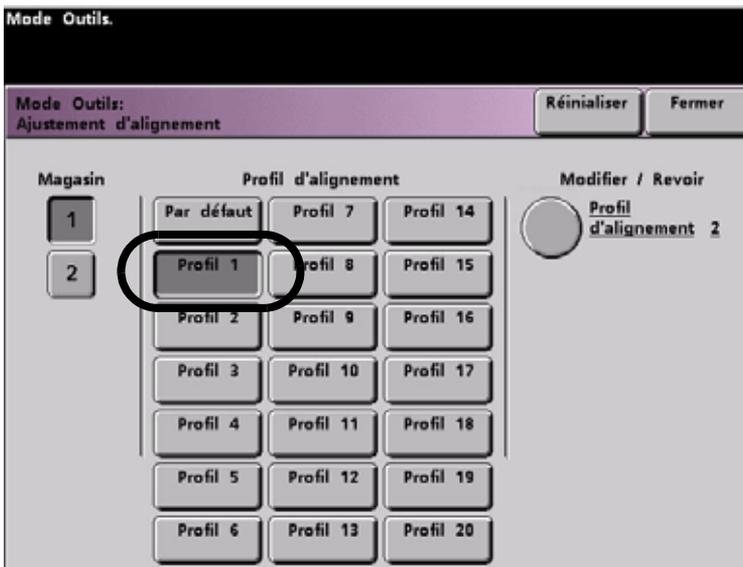
## Sélectionner un magasin et un numéro de profil

### 2. Sélectionner un **Magasin**.



### Remarques

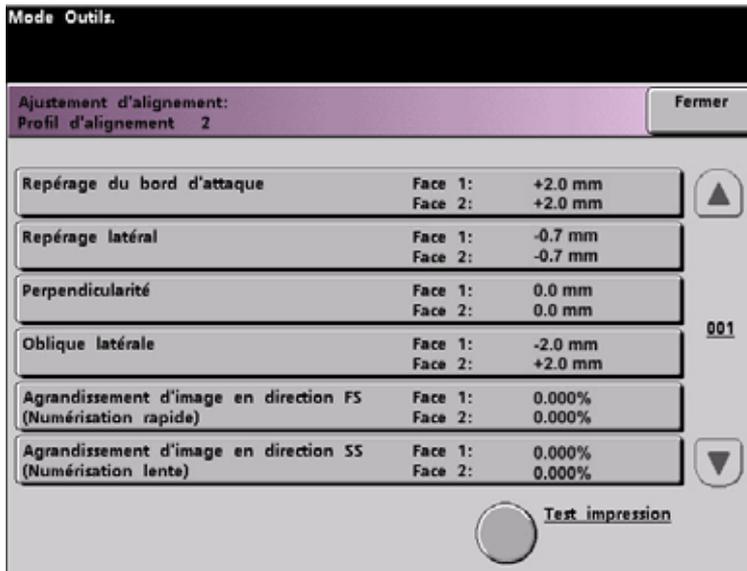
- Si un profil d'alignement est créé en relation à un profil support personnalisé et si la procédure Configuration support personnalisé a permis d'arriver à ce point, cet écran ne reflète aucune information sur le magasin. Les informations sur le magasin ont été sélectionnées plus tôt dans Profil support personnalisé.
  - Si un second module d'alimentation en option est relié à la presse numérique, cet écran reflète les magasins additionnels 3 et 4.
3. Sélectionner un numéro de profil, de 1 à 20 en touchant le bouton désiré.



Le bouton **Modifier/Revoir** peut à présent être sélectionné, comme indiqué ci-dessus.

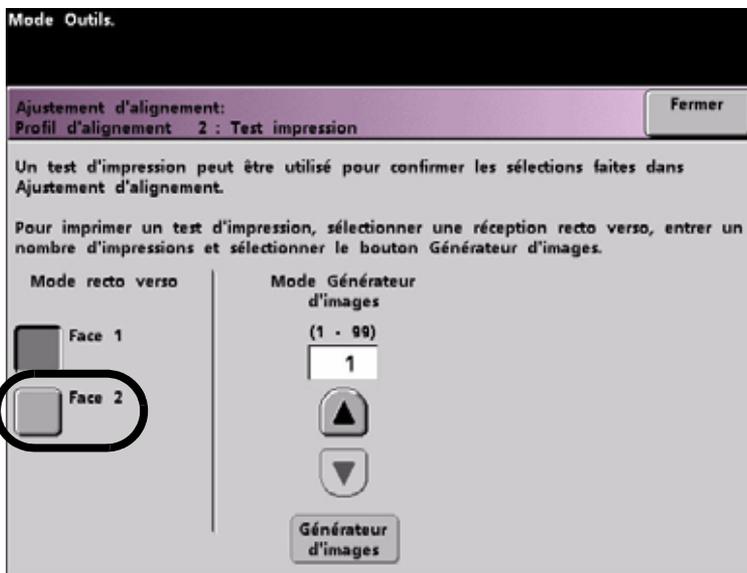
## Sélectionner bouton Profil d'alignement

4. Toucher un des boutons **Profil d'alignement** ; la fenêtre Profil d'alignement s'ouvre.



## Lancer un test d'impression

5. Toucher le bouton **Test d'impression** ; une nouvelle fenêtre s'ouvre.



- a. Toucher le bouton **Recto verso**.

### Remarque

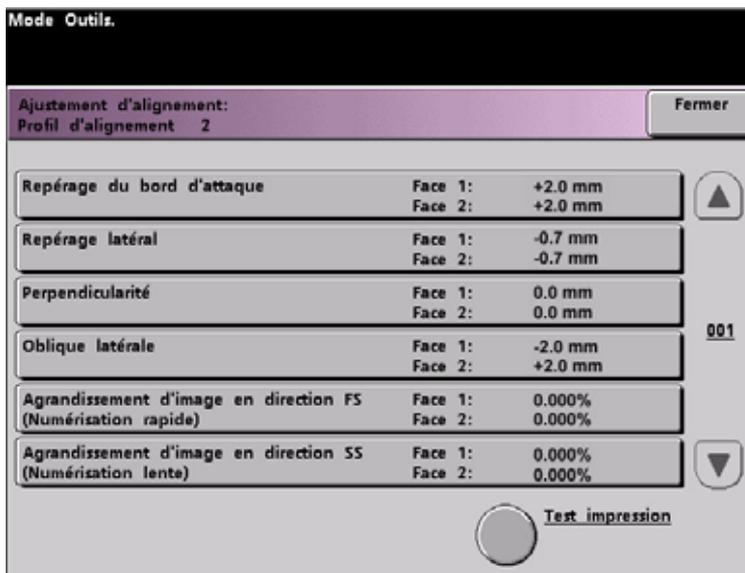
Pour vérifier le repérage des impressions recto uniquement, toucher le bouton Recto.

- b. Sélectionner **10** impressions test en touchant le bouton fléché **Vers le haut** pour changer le nombre de tests d'impression générés.

- c. Toucher le bouton **Générateur d'images**.
  - d. Récupérer les impressions test dans la presse numérique.
  - e. Éliminer les premières impressions, puisque les incohérences tendent à être plus importantes avec ces images.
6. Évaluer les impressions test en tenant l'impression Recto verso au niveau des yeux, près d'une source de lumière. Ceci permet de voir les marques de repérage pour les faces 1 et 2 de l'impression.
- a. Si la différence de repérage entre la face 1 et la face 2 est significative et doit être ajustée, procéder à **Étape 7**.
  - b. Si le repérage entre la face 1 et la face 2 est correcte, arrêter maintenant :
    - Toucher le bouton Fermer pour revenir à la fenêtre Profil d'alignement.
    - S'assurer que le bouton Valeur par défaut est sélectionné et toucher le bouton Fermer.
    - Quitter le mode Outils.

## Sélectionner une fonction d'ajustement d'alignement

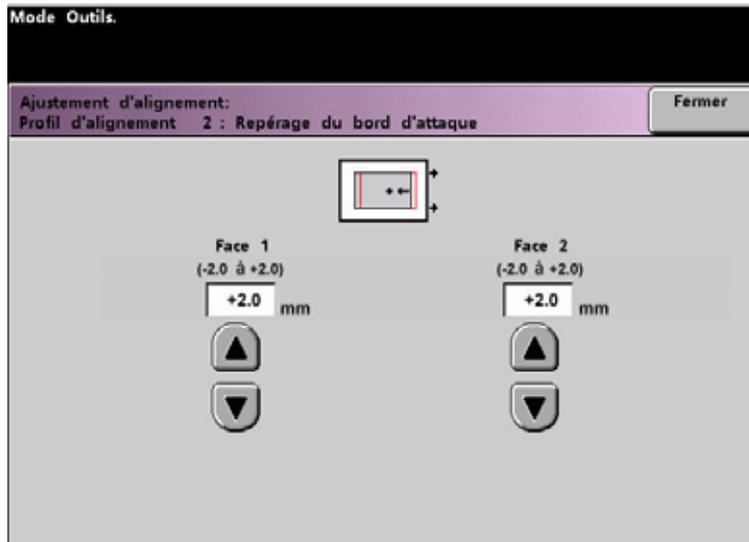
7. Sélectionner la fonction Ajustement d'alignement à régler.



Chacune de ces fonctions d'alignement ci-dessus est expliquée dans les pages suivantes.

## Repérage du bord d'attaque

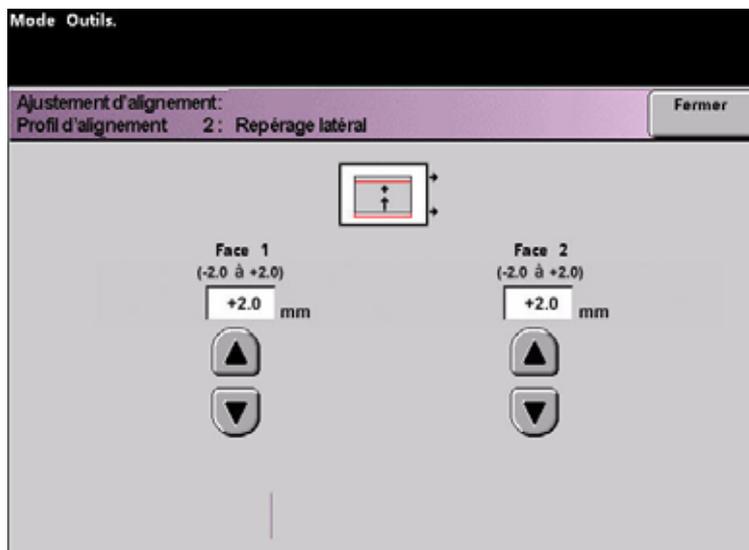
- Utiliser cette fonction pour ajuster le bord d'attaque de l'image pour le repérage de la face 1 ou de la face 2.



- Le paramètre par défaut est zéro (0).
- Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
- Le signe +, la flèche pointant vers la gauche et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- Si une valeur négative est sélectionnée (par exemple : -1,0 mm), l'image sur le support se déplace vers la droite.

## Repérage latéral

- Utiliser cette fonction pour ajuster le bord latéral de l'image pour le repérage de la face 1 ou de la face 2.

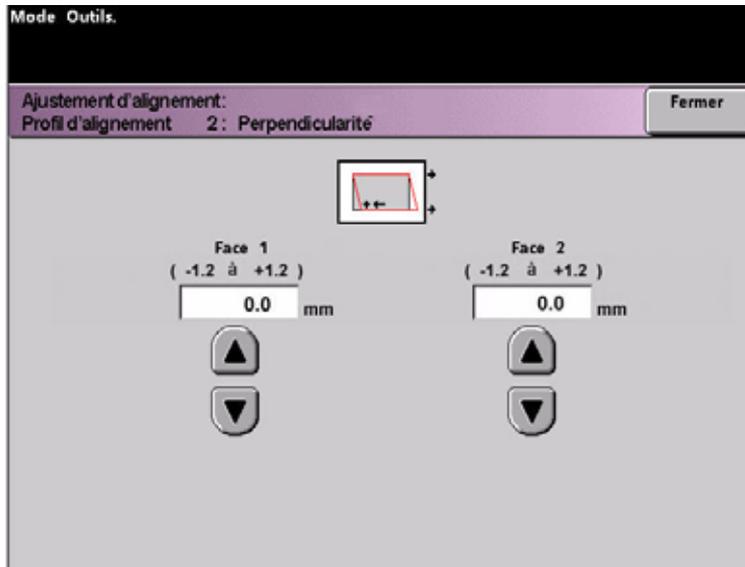


- Le paramètre par défaut est zéro (0).

- Le signe +, la flèche pointant vers le haut et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- Si une valeur négative est sélectionnée (par exemple : -1,0 mm), l'image sur le papier se déplace vers le bas.

## Perpendicularité

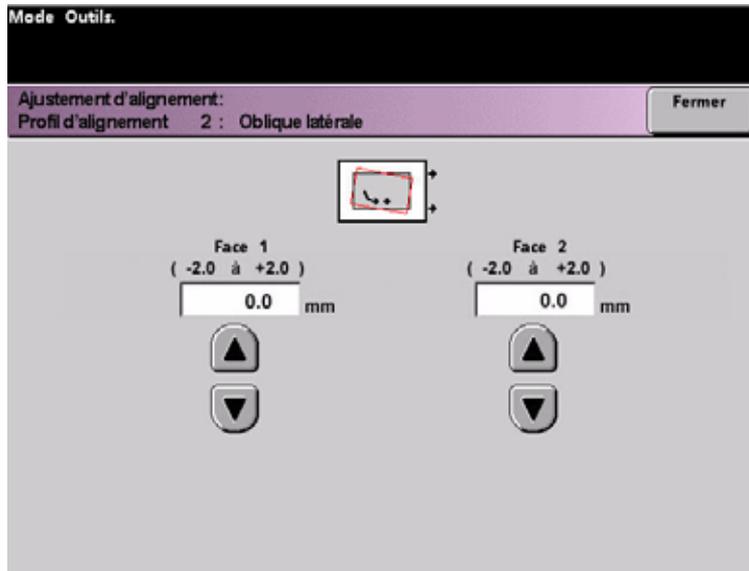
- Utiliser cette fonction pour ajuster l'image numériquement sur le tambour pour qu'elle s'aligne avec le support pour les faces 1 et 2.



- Le paramètre par défaut est zéro (0).
- Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
- Le signe +, la flèche pointant vers la gauche et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- Si une valeur négative est sélectionnée (par exemple : -1,0 mm), l'image sur le support se déplace vers la droite.

## Oblique latérale

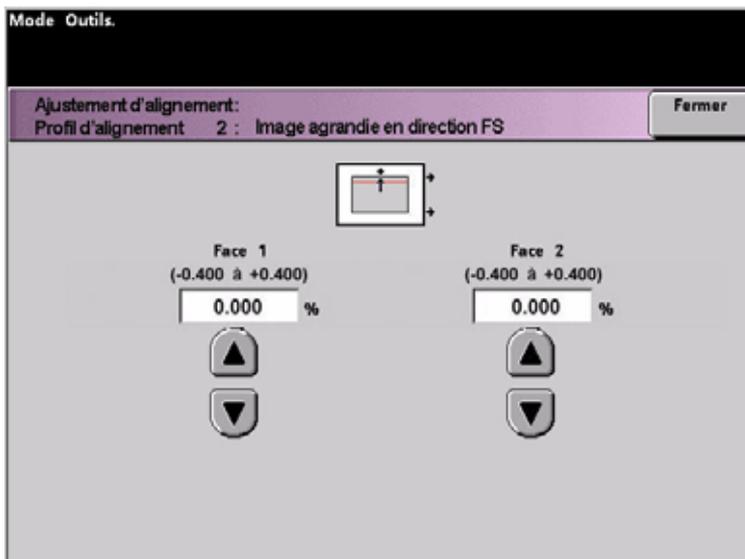
- Utiliser cette fonction pour ajuster le support pour que l'image sur la face 1 ou la face 2 ne soit pas de travers, mais alignée d'une face à l'autre.



- Le paramètre par défaut est zéro (0).
- Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
- Le signe +, la flèche courbée vers la droite et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- Si une valeur négative est sélectionnée (par exemple : -1,0 mm), l'image sur le papier se déplace vers la gauche.

## Image agrandie en direction FS

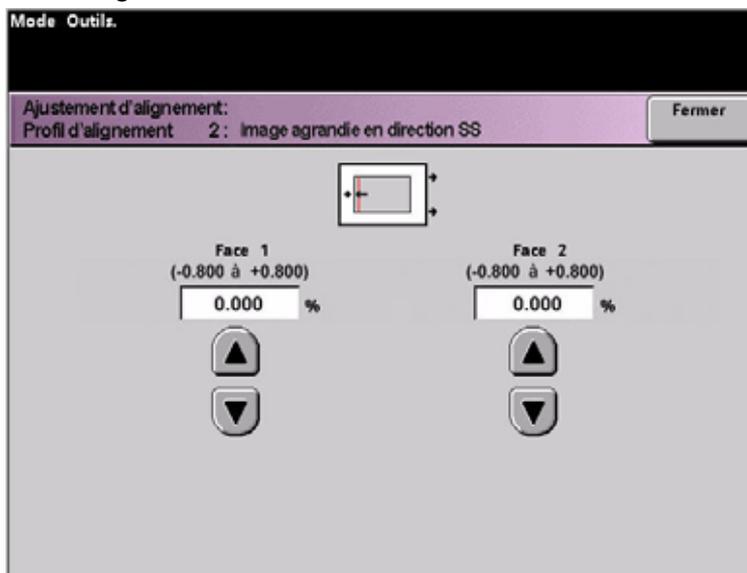
- Utiliser cette fonction pour corriger l'étirement de l'image de la face 1 à la face 2. L'image peut être agrandie ou réduite, si nécessaire.



- **FS (NR)** signifie « Fast scan » (Numérisation rapide) et permet d'agrandir ou de réduire l'image dans la direction indiquée sur l'illustration ci-dessus.
- Le paramètre par défaut est zéro (0).
- Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
- Le signe +, la flèche vers le haut et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- Si une valeur négative est sélectionnée (par exemple : -1,0 mm), l'image sur le papier se déplace vers le bas.

## Image agrandie en direction SS

- Utiliser cette fonction pour corriger l'étirement de l'image de la face 1 à la face 2. L'image peut être agrandie ou réduite, si nécessaire.

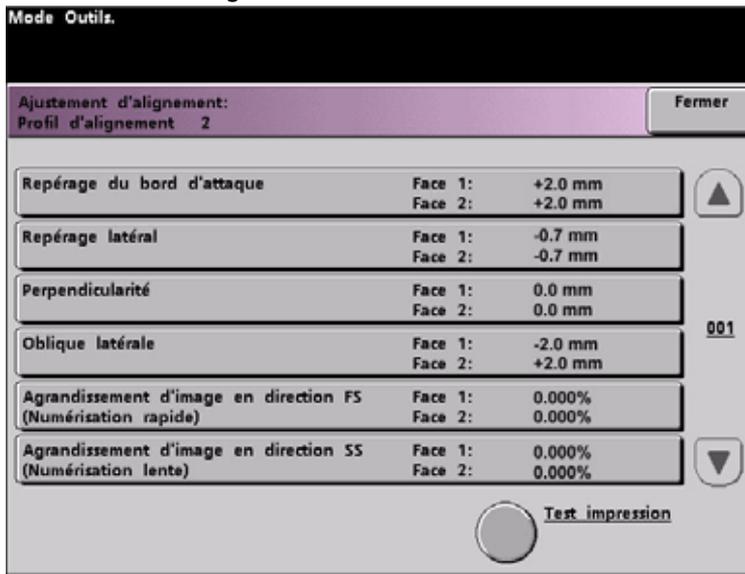


- **SS (NL)** signifie « Slow scan » (Numérisation lente) et permet d'agrandir ou de réduire l'image dans la direction indiquée sur l'illustration ci-dessus.
  - Le paramètre par défaut est zéro (0).
  - Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
  - Le signe +, la flèche pointant vers la gauche et l'unique ligne noire indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
  - Si une valeur négative est sélectionnée (par exemple : -1,0 mm), l'image sur le support se déplace vers la droite.
8. Effectuer les ajustements nécessaires pour l'une des fonctions Profil d'alignement (Repérage du bord d'attaque, Repérage latéral, etc.).

### Remarque

Il est recommandé de choisir uniquement une fonction Profil d'alignement jusqu'au lancement d'un jeu de tests d'impression et d'évaluer ensuite le repérage de cette réception. Pour que plusieurs fonctions Profil d'alignement soient sélectionnées, choisir individuellement chaque fonction, lancer des tests d'impression pour cette fonction et évaluer la réception. Après avoir déterminé si la réception pour la fonction sélectionnée est acceptable, il est possible de sélectionner la fonction Profil d'alignement à ajuster.

Toucher le bouton **Fermer** sur l'écran approprié pour sauvegarder les paramètres et revenir à la fenêtre Profil d'alignement.



## Lancer plus de tests d'impression

9. Sélectionner **Test d'impression** pour s'assurer que l'impression est satisfaisante.

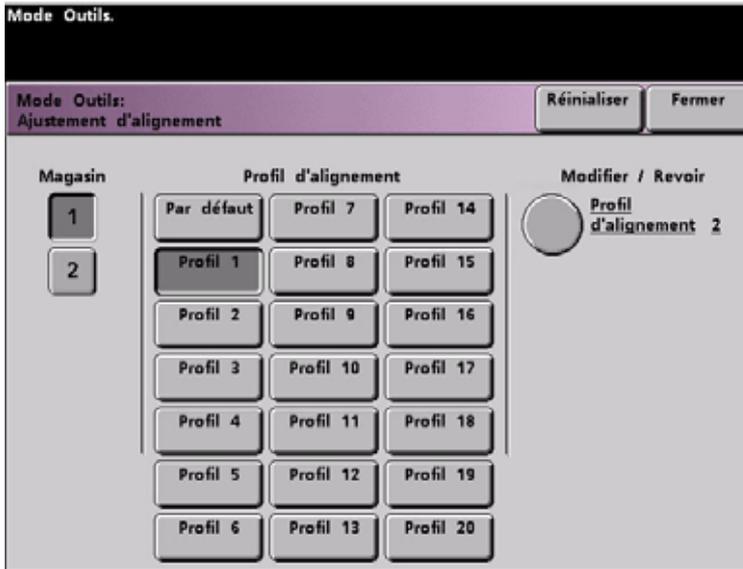
a. Toucher le bouton **Recto verso**.

### Remarque

Pour vérifier le repérage des impressions recto uniquement, toucher le bouton Recto.

- b. Sélectionner **10** impressions test en touchant le bouton fléché **Vers le haut** pour changer le nombre de tests d'impression générés.
- c. Toucher le bouton **Générateur d'images**.
- d. Récupérer les impressions test dans la presse numérique.
- e. Éliminer les premières impressions, puisque les incohérences tendent à être plus importantes avec ces images.
10. Évaluer les impressions test en tenant l'impression recto verso au niveau des yeux, près d'une source de lumière. Ceci permet de voir les marques de repérage pour les faces 1 et 2 de l'impression.
- a. Si la différence de repérage entre la face 1 et la face 2 est significative et doit être ajustée, répéter les étapes **7** à **9** jusqu'à obtenir une réception satisfaisante. Passer à l'étape **Étape 11**.
- b. Si le repérage entre la face 1 et la face 2 est correct, arrêter maintenant et passer à l'étape suivante.

11. Une fois que la réception est satisfaisante, sélectionner **Fermer** pour sauvegarder ces paramètres et revenir à la fenêtre Ajustement d'alignement.



12. Sélectionner **Fermer** pour sauvegarder tous les paramètres pour ce Profil d'alignement et revenir à l'écran *Valeurs par défaut 2*.
13. Fermer le mode Outils.

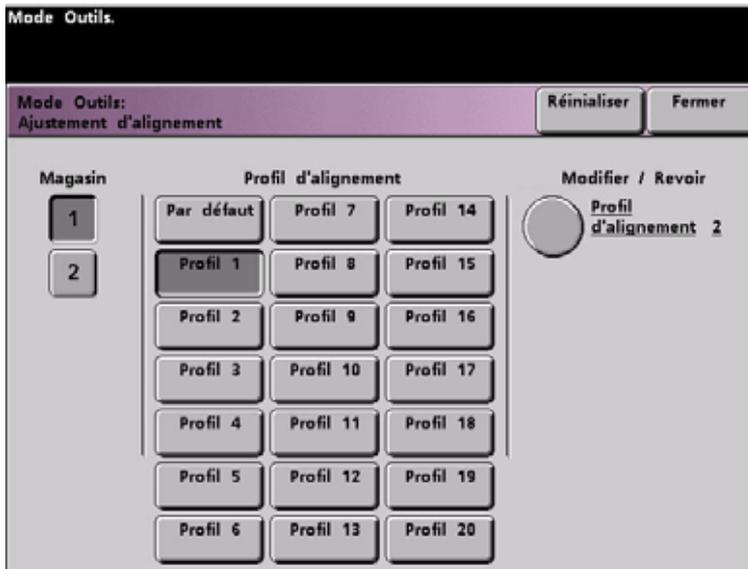
#### Remarque

Le Profil d'alignement créé/modifié est à présent effectif pour le magasin spécifique sélectionné au cours de la procédure. Ce profil d'alignement reste effectif jusqu'à ce que le mode Outils ait été à nouveau activé, puis désactivé. Pour désactiver un Profil d'alignement, continuer à la page suivante.

## Désactivation d'un profil d'ajustement d'alignement

Pour arrêter ou désactiver un profil d'alignement, effectuer les étapes suivantes :

1. Entrer de nouveau en **Mode Outils**.
2. Sélectionner **Ajustement d'alignement** à partir de l'écran *Valeurs par défaut 2*.
3. Se reporter au tableau Profil d'ajustement d'alignement où les sélections ont été enregistrées pour le profil à arrêter/désactiver.
4. Sélectionner le magasin pour le profil à arrêter/désactiver.



Le bouton du numéro de profil sélectionné pour ce profil d'alignement sera sélectionné.

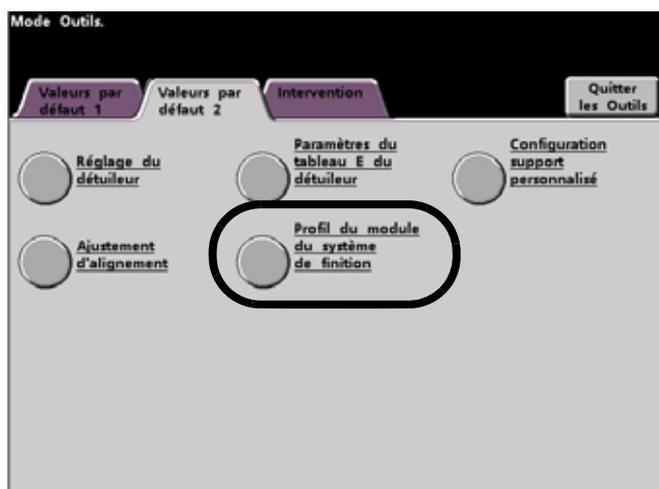
Par exemple, l'illustration ci-dessus indique que le Profil d'alignement 1 est attribué au magasin 1.

5. Toucher le bouton **Valeur par défaut**. Ceci permet de désactiver le profil d'ajustement d'alignement.
  - Sélectionner **Fermer** pour retourner à l'écran Valeurs par défaut 2.
6. Quitter le mode Outils en touchant le bouton **Fermer**.

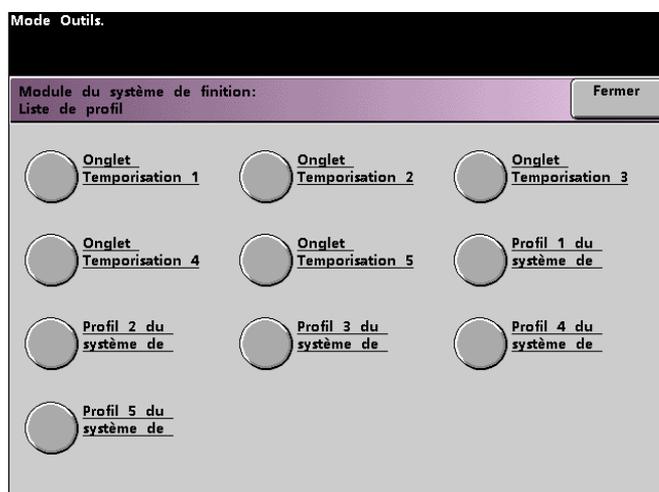
# Profil du module du système de finition

## Profil du module du système de finition (périphérique DFA)

Si la presse numérique possède un périphérique d'un autre fournisseur, comme un périphérique d'architecture de finition numérique (DFA), qui est connecté, activé et mis sous tension, l'option « **Profil du module du système de finition** » est affichée sur l'onglet Valeurs par défaut 2.



Toucher le bouton Profil du module du système de finition pour afficher la liste de profils.



## Profil du module du système de finition

Pour visualiser les réglages d'un onglet Temporisation ou Profil système de finition, toucher ce bouton. Les réglages pour un périphérique d'architecture de finition numérique peuvent uniquement être visualisés sur l'écran tactile de la presse numérique. Les réglages sont activés sur le serveur d'impression connecté à la presse numérique.

## Remarque

Certaines fonctions ou options décrites dans ce chapitre peuvent ne pas s'afficher ou ne pas être sélectionnées en fonction de la configuration de la machine.

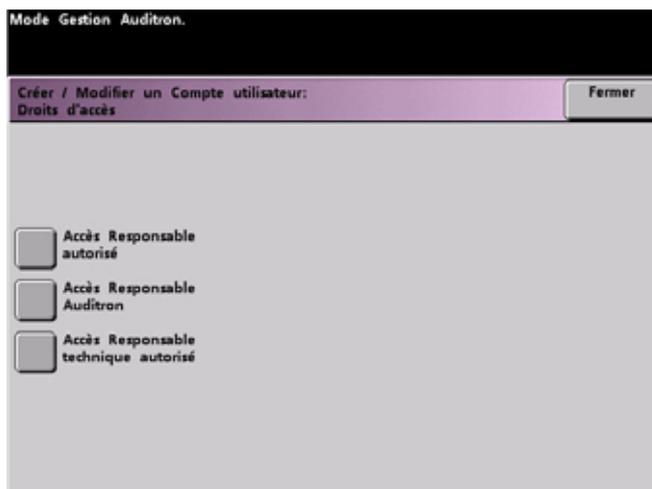
## Présentation

Le mode Auditron permet de :

- Changer le mot de passe d'accès aux Outils.
- Définir un mot de passe différent pour l'accès au mode Auditron.
- Visualiser le nombre d'impressions envoyées par le biais du serveur d'impression.

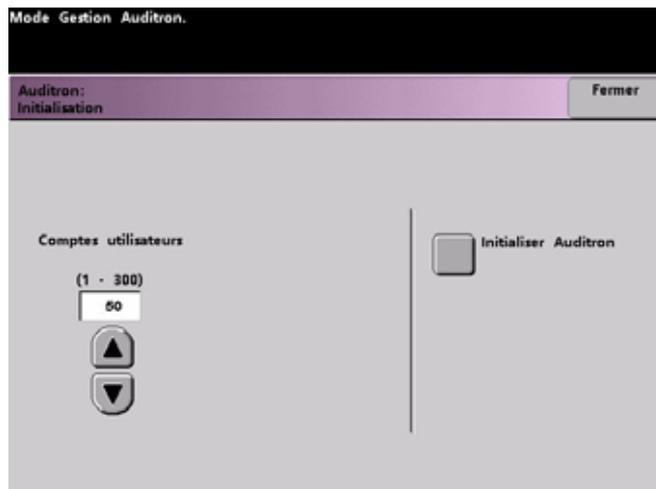
Utiliser la procédure suivante pour accéder aux écrans Gestion Auditron.

1. Appuyer sur la touche **Accès** du panneau de commande.
2. Utiliser le clavier du panneau de commande pour entrer le mot de passe à cinq chiffres du mode Outils, puis toucher le bouton **Entrer** sur l'écran tactile.
3. Toucher le bouton **Gestion Auditron** sur l'écran. L'écran *Mode Gestion Auditron* s'affiche.



## Initialisation

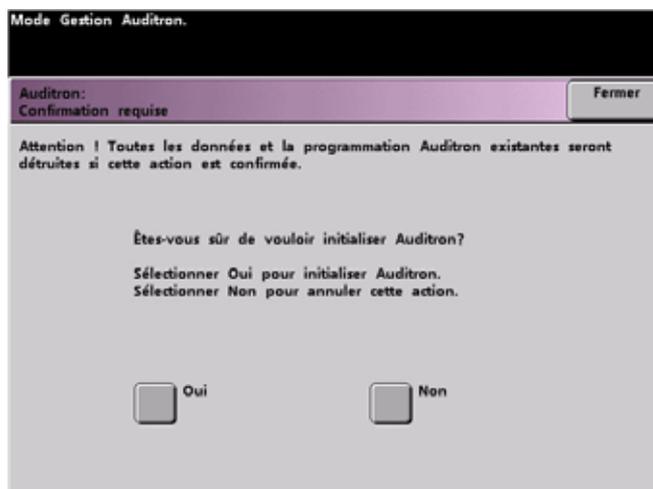
Les comptes utilisateurs sont des comptes individuels qui peuvent être définis avec des limites d'impression, de couleur, un mot de passe et des limites de volume de copie. L'écran *Initialisation* permet de réinitialiser les informations dans les Comptes utilisateurs.



L'écran Initialisation permet de :

- Sélectionner un nombre total de Comptes utilisateurs ; le maximum est 300.
- Changer le nombre de Comptes utilisateurs
- Réinitialiser les informations de compte utilisateur et les mots de passe.

Lorsque l'une des options suivantes est effectuée, un écran de confirmation demande si Auditron doit être initialisé :



Le fait de répondre « Oui » supprime tous les comptes établis et remet le mot de passe du mode Outils au mot de passe défini en usine (11111).

Que le mode Auditron soit défini initialement, que le nombre de comptes utilisateur soit modifié ou qu'Auditron soit réinitialisé, un message apparaît en haut de l'écran lorsque le bouton **Fermer** est sélectionné. Ce message informe qu'Auditron doit être initialisé après avoir effectué l'une des fonctions susmentionnées. Toucher le bouton **Initialiser Auditron** et sélectionner « Oui » pour terminer la tâche.

## Créer/Modifier des comptes utilisateurs

L'écran Créer/Modifier des comptes utilisateurs permet de créer des comptes utilisateur, des mots de passe ou de revoir des privilèges de comptes existants. Il est également possible de modifier le mot de passe par défaut pour accéder aux Outils et de créer un nouveau mot de passe pour le mode Auditron, si nécessaire.

Le Compte 1 est, par défaut en usine, réservé à l'administrateur système. Ce compte est défini avec un accès à la fois aux Outils et à Auditron. Le mot de passe par défaut est défini à 11111 et peut être modifié par l'administrateur système.

### Créer un compte utilisateur

Utiliser la procédure suivante pour créer un compte utilisateur.

#### Remarque

Pour corriger le dernier changement effectué, toucher le bouton **Défaire** en haut de l'écran. Le dernier réglage modifié sera ramené à la valeur précédente.

1. Toucher le bouton Créer/Modifier des comptes utilisateur sur l'écran Gestion Auditron. L'écran Créer/Modifier un Compte utilisateur s'affiche.

Mode Gestion Auditron.  
Entrer un numéro de compte pour Création de compte ou Changer de compte.

Auditron:  
Créer / Modifier un Compte utilisateur

Défaire    Droits d'accès    Fermer

Numéro de compte (1-200)  
1

Configuration de compte  
Entrer le mot de passe en utilisant le pavé numérique sur le panneau de commande.  
Sélectionner Entrer après avoir entré le mot de passe.

Compte ouvert     Entrer le mot de passe

Compte actif suivant

Compte précédent

Du pavé numérique

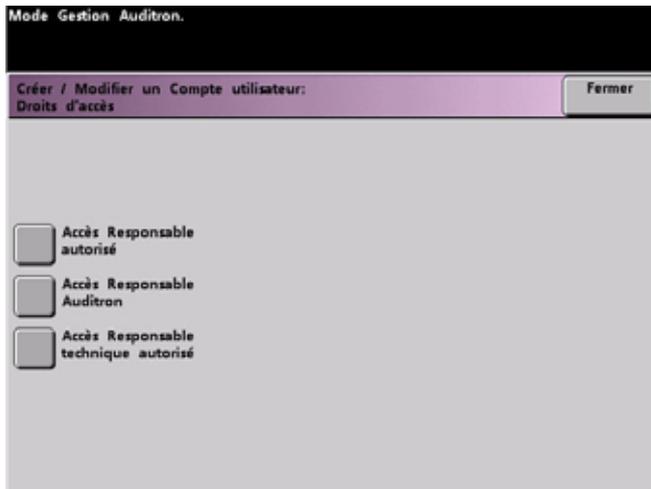
Mot de passe  
11111

Entrer

Entrer

2. Sélectionner le compte ouvert suivant en effectuant l'une des opérations suivantes :
  - a. Toucher le bouton du pavé numérique.
  - b. Utiliser le clavier du panneau de commande pour entrer le numéro de compte pour ce compte utilisateur.
  - c. Toucher le bouton Entrer sur le côté inférieur gauche de l'écran, pour sauvegarder les données saisies ou
  - d. Toucher simplement le bouton Compte ouvert suivant.

3. Définir le niveau d'accès pour un individu utilisant le compte, en touchant le bouton Droits d'accès.

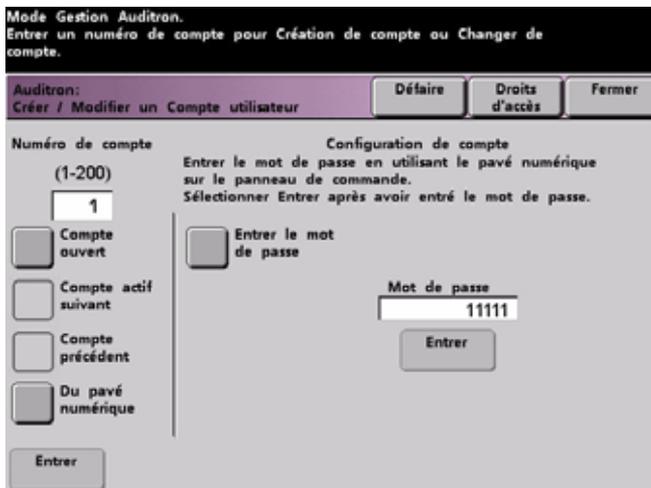


4. Toucher l'un des boutons suivants :
  - Accès Responsable autorisé
  - Accès Responsable Auditron
  - Accès Responsable technique autorisé

#### Remarque

La fonction optionnelle Responsable technique autorisé peut être activée ou non selon la configuration.

5. Toucher le bouton Fermer pour revenir à l'écran Créer/Modifier un Compte utilisateur.



6. Toucher le bouton Entrer le mot de passe.
  - a. Utiliser le clavier du panneau de commande pour entrer le mot de passe à cinq chiffres pour ce compte.
  - b. Toucher le bouton Entrer au centre de l'écran. Le mot de passe entré est affiché dans le champ *Mot de passe utilisateur*.
7. Toucher le bouton Entrer au centre de l'écran pour saisir les réglages dans le système.
8. Toucher le bouton Fermer pour retourner à l'écran Gestion Auditron.
9. Quitter le mode Auditron pour activer les nouveaux réglages pour ce compte utilisateur.

## Modifier un compte utilisateur

Utiliser la procédure suivante pour modifier un compte utilisateur.

### Remarque

Pour corriger le dernier changement effectué, toucher le bouton **Défaire** en haut de l'écran. Le dernier réglage modifié sera ramené à sa valeur précédente.

1. Toucher le bouton Créer/Modifier des comptes utilisateur sur l'écran Gestion Auditron. L'écran Créer/Modifier un Compte utilisateur s'affiche.
2. Revoir les étapes 2 à 9 dans **Création d'un compte utilisateur** pour savoir comment changer des paramètres spécifiques sur cet écran.
3. Toucher le bouton Compte actif suivant ou Compte précédent afin de modifier les réglages pour d'autres comptes utilisateurs. Toucher le bouton Compte actif suivant pour modifier les réglages pour le compte utilisateur actif suivant.
4. Toucher le bouton Fermer pour retourner à l'écran Gestion Auditron.
5. Quitter le mode Auditron pour activer les nouveaux réglages pour ce compte utilisateur.

## Changement du mot de passe du mode Outils

Utiliser la procédure suivante pour changer le mot de passe d'accès au mode Outils.

1. Toucher le bouton **Créer/Modifier des comptes utilisateurs** sur l'écran *Gestion Auditron*. L'écran Créer/Modifier un Compte utilisateur s'affiche.

Compte 1 s'affiche avec le mot de passe par défaut de cinq fois le chiffre 1 (11111).

2. Toucher le bouton **Entrer le mot de passe**. Utiliser le clavier du panneau de commande pour entrer un nouveau mot de passe. Ce nouveau mot de passe s'affiche dans la zone *Mot de passe utilisateur*.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran tactile. Le nouveau mot de passe sera pris en compte lors du prochain accès au mode Outils.

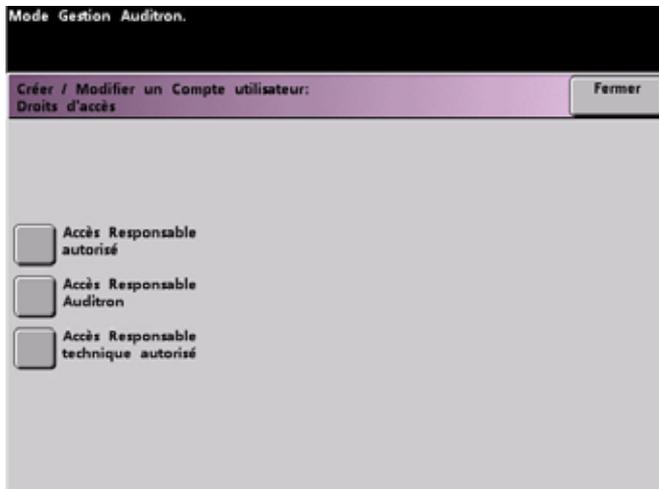
## Création d'un mot de passe pour l'accès au mode Auditron

Utiliser la procédure suivante pour créer un mot de passe unique pour l'accès au mode Auditron.

1. Toucher le bouton **Créer/Modifier des comptes utilisateurs** sur l'écran *Gestion Auditron*. L'écran *Créer/Modifier un Compte utilisateur* s'affiche.
2. Toucher le bouton **Compte ouvert suivant**. Le chiffre 2 s'affiche dans la zone Numéro de compte.

Tout numéro de compte ouvert peut être utilisé comme mot de passe d'accès au mode Auditron, en touchant le bouton **Compte actif suivant**.

3. Toucher le bouton **Entrer le mot de passe**. Utiliser le clavier du panneau de commande pour entrer le mot de passe à cinq chiffres pour ce compte. Le mot de passe entré est affiché dans le champ *Mot de passe utilisateur*.
4. Toucher le bouton **Entrer** pour sauvegarder les données entrées.
5. Toucher le bouton **Droits d'accès** en haut de l'écran. L'écran *Droits d'accès* s'affiche.

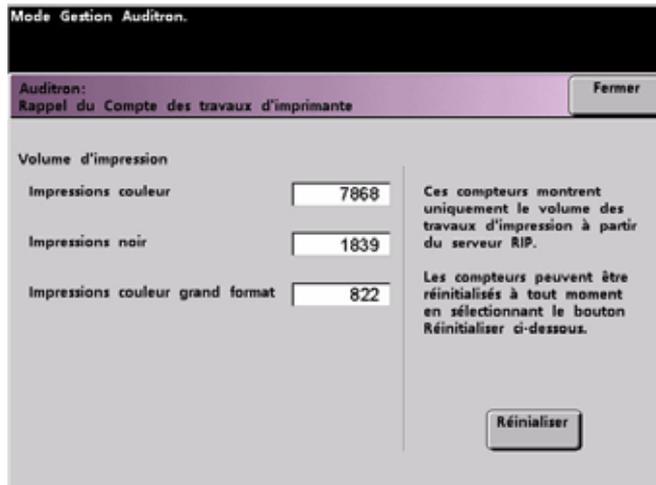


6. Toucher le bouton **Accès Responsable Auditron**.
7. Toucher le bouton **Fermer**.
8. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran *Créer/Modifier un Compte utilisateur*.
9. Toucher le bouton **Fermer** sur l'écran *Créer/Modifier des comptes utilisateurs*.
10. Quitter le mode Outils pour activer le nouveau mot de passe.

# Rappel du compte des travaux d'imprimante

Utiliser l'écran *Rappel du Compte des travaux d'imprimante* pour déterminer le nombre de travaux d'impression envoyés à partir du serveur d'impression connecté à la presse numérique.

Les compteurs indiquent les volumes suivants pour les types de copies suivants :



Selon la configuration de la presse numérique, un compteur de volume d'impression supplémentaire peut figurer sur cet écran.

Pour remettre ces compteurs à zéro, toucher le bouton **Réinitialiser**. Un écran s'affiche, demandant de confirmer la réinitialisation des compteurs.

## Remarque

La réinitialisation des compteurs ne permet pas de réinitialiser les compteurs indiqués sur l'écran Compteurs, accessibles à partir de l'écran Détails machine sur l'écran tactile.



## Grilles de tableau E

### Grille de paramètres du tableau E : Type E1

Type de support	Tableau E	Type de déuilleur	Paramètres du tableau E					
			Plus faible (10 mm)	Plus faible (6 mm)	Plus faible (2 mm)	Plus élevé (10 mm)	Plus élevé (6 mm)	Plus élevé (2 mm)
<input type="checkbox"/> Grammage Support simple	<input type="checkbox"/> Type E1	<input type="checkbox"/> Recto : Droit	<input type="checkbox"/>					
	<input type="checkbox"/> Type E2	<input type="checkbox"/> Recto : Ordre inversé	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm
<input type="checkbox"/> Grammage Support mixte	<input type="checkbox"/> Type E3	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 1 à Face 2						
	<input type="checkbox"/> Type E4	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 2 à Face 1						
	<input type="checkbox"/> Type E5	<input type="checkbox"/> Déuilleur Recto verso						
	<input type="checkbox"/> Type E6							

1. Enregistrer l'original, les paramètres par défaut du fabricant, en plaçant une coche dans les cases appropriées qui s'appliquent pour les paramètres de Type E de l'original, y compris le type de support, le tableau E et le type de déuilleur.
2. Toucher le bouton Paramètres du tableau E (à partir de la fenêtre des Paramètres de tableau E du déuilleur), puis entrer le nombre pour chaque paramètre du tableau de type E dans les colonnes des paramètres du tableau E ci-dessus.

## Grille de paramètres du tableau E : Type E2

Type de support	Tableau E	Type de déuilleur	Paramètres du tableau E					
			Plus faible (10 mm)	Plus faible (6 mm)	Plus faible (2 mm)	Plus élevé (10 mm)	Plus élevé (6 mm)	Plus élevé (2 mm)
<input type="checkbox"/> Grammage Support simple	<input type="checkbox"/> Type E1	<input type="checkbox"/> Recto : Droit	<input type="checkbox"/>					
	<input type="checkbox"/> Type E2	<input type="checkbox"/> Recto : Ordre inversé	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm
<input type="checkbox"/> Grammage Support mixte	<input type="checkbox"/> Type E3	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 1 à Face 2						
	<input type="checkbox"/> Type E4	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 2 à Face 1						
	<input type="checkbox"/> Type E5	<input type="checkbox"/> Déuilleur Recto verso						
	<input type="checkbox"/> Type E6							

1. Enregistrer l'original, les paramètres par défaut du fabricant, en plaçant une coche dans les cases appropriées qui s'appliquent pour les paramètres de Type E de l'original, y compris le type de support, le tableau E et le type de déuilleur.
2. Toucher le bouton Paramètres du tableau E (à partir de la fenêtre des Paramètres de tableau E du déuilleur), puis entrer le nombre pour chaque paramètre du tableau de type E dans les colonnes des paramètres du tableau E ci-dessus.

## Grille de paramètres du tableau E : Type E3

Type de support	Tableau E	Type de déuilleur	Paramètres du tableau E					
			Plus faible (10 mm)	Plus faible (6 mm)	Plus faible (2 mm)	Plus élevé (10 mm)	Plus élevé (6 mm)	Plus élevé (2 mm)
<input type="checkbox"/> Grammage Support simple	<input type="checkbox"/> Type E1	<input type="checkbox"/> Recto : Droit	<input type="checkbox"/>					
	<input type="checkbox"/> Type E2	<input type="checkbox"/> Recto : Ordre inversé	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm
<input type="checkbox"/> Grammage Support mixte	<input type="checkbox"/> Type E3	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 1 à Face 2						
	<input type="checkbox"/> Type E4	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 2 à Face 1						
	<input type="checkbox"/> Type E5	<input type="checkbox"/> Déuilleur Recto verso						
	<input type="checkbox"/> Type E6							

1. Enregistrer l'original, les paramètres par défaut du fabricant, en plaçant une coche dans les cases appropriées qui s'appliquent pour les paramètres de Type E de l'original, y compris le type de support, le tableau E et le type de déuilleur.
2. Toucher le bouton Paramètres du tableau E (à partir de la fenêtre des Paramètres de tableau E du déuilleur), puis entrer le nombre pour chaque paramètre du tableau de type E dans les colonnes des paramètres du tableau E ci-dessus.

## Grille de paramètres du tableau E : Type E4

Type de support	Tableau E	Type de détailleur	Paramètres du tableau E					
			Plus faible (10 mm)	Plus faible (6 mm)	Plus faible (2 mm)	Plus élevé (10 mm)	Plus élevé (6 mm)	Plus élevé (2 mm)
<input type="checkbox"/> Grammage Support simple  <input type="checkbox"/> Grammage Support mixte	<input type="checkbox"/> Type E1	<input type="checkbox"/> Recto : Droit	<input type="checkbox"/>					
	<input type="checkbox"/> Type E2	<input type="checkbox"/> Recto : Ordre inversé	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm
	<input type="checkbox"/> Type E3	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 1 à Face 2						
	<input type="checkbox"/> Type E4	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 2 à Face 1						
	<input type="checkbox"/> Type E5	<input type="checkbox"/> Détailleur Recto verso						
	<input type="checkbox"/> Type E6							

1. Enregistrer l'original, les paramètres par défaut du fabricant, en plaçant une coche dans les cases appropriées qui s'appliquent pour les paramètres de Type E de l'original, y compris le type de support, le tableau E et le type de détailleur.
2. Toucher le bouton Paramètres du tableau E (à partir de la fenêtre des Paramètres de tableau E du détailleur), puis entrer le nombre pour chaque paramètre du tableau de type E dans les colonnes des paramètres du tableau E ci-dessus.

## Grille de paramètres du tableau E : Type E5

Type de support	Tableau E	Type de détailleur	Paramètres du tableau E					
			Plus faible (10 mm)	Plus faible (6 mm)	Plus faible (2 mm)	Plus élevé (10 mm)	Plus élevé (6 mm)	Plus élevé (2 mm)
<input type="checkbox"/> Grammage Support simple  <input type="checkbox"/> Grammage Support mixte	<input type="checkbox"/> Type E1	<input type="checkbox"/> Recto : Droit	<input type="checkbox"/>					
	<input type="checkbox"/> Type E2	<input type="checkbox"/> Recto : Ordre inversé	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm
	<input type="checkbox"/> Type E3	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 1 à Face 2						
	<input type="checkbox"/> Type E4	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 2 à Face 1						
	<input type="checkbox"/> Type E5	<input type="checkbox"/> Détailleur Recto verso						
	<input type="checkbox"/> Type E6							

1. Enregistrer l'original, les paramètres par défaut du fabricant, en plaçant une coche dans les cases appropriées qui s'appliquent pour les paramètres de Type E de l'original, y compris le type de support, le tableau E et le type de détailleur.
2. Toucher le bouton Paramètres du tableau E (à partir de la fenêtre des Paramètres de tableau E du détailleur), puis entrer le nombre pour chaque paramètre du tableau de type E dans les colonnes des paramètres du tableau E ci-dessus.

## Grille de paramètres du tableau E : Type E6

Type de support	Tableau E	Type de déuilleur	Paramètres du tableau E					
			Plus faible (10 mm)	Plus faible (6 mm)	Plus faible (2 mm)	Plus élevé (10 mm)	Plus élevé (6 mm)	Plus élevé (2 mm)
<input type="checkbox"/> Gram- mage Support simple	<input type="checkbox"/> Type E1	<input type="checkbox"/> Recto : Droit	<input type="checkbox"/>					
	<input type="checkbox"/> Type E2	<input type="checkbox"/> Recto : Ordre inversé	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm	_____mm
<input type="checkbox"/> Gram- mage Support mixte	<input type="checkbox"/> Type E3	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 1 à Face 2						
	<input type="checkbox"/> Type E4	<input type="checkbox"/> Recto verso : Face 2 à Face 1						
	<input type="checkbox"/> Type E5	<input type="checkbox"/> Déuilleur Recto verso						
	<input type="checkbox"/> Type E6							

1. Enregistrer l'original, les paramètres par défaut du fabricant, en plaçant une coche dans les cases appropriées qui s'appliquent pour les paramètres de Type E de l'original, y compris le type de support, le tableau E et le type de déuilleur.
2. Toucher le bouton Paramètres du tableau E (à partir de la fenêtre des Paramètres de tableau E du déuilleur), puis entrer le nombre pour chaque paramètre du tableau de type E dans les colonnes des paramètres du tableau E ci-dessus.

# Tableau de configuration des supports personnalisés

## Tableau de configuration des supports personnalisés 1

Profil personnalisé 1							
Magasins	Interrupteur type de support	Ajustement support personnalisé					Ajustement de l'alignement
		Plage de base du type de support	2e BTB	Quantité de pénétration du détuileur	Pression point de contact (NIP) d'aligneuse	Sélection Fonction- nement assisté par air	Se reporter au numéro du profil d'alignement :
<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> Désactivé <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150%)  _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150%)  _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150%)  _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150%)  _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> Transparent <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150%)  _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150%)  _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 4	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150%)  _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150%)  _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20

Lors des sélections pour le Profil support personnalisé, cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre choisi pour ces paramètres.

## Tableau de configuration des supports personnalisés 2

Profil personnalisé 1							
Magasins	Interrupteur type de support	Ajustement support personnalisé					Ajustement de l'alignement
		Plage de base du type de support	2e BTB	Quantité de pénétration du déuilleur	Pression point de contact (NIP) d'aligneuse	Sélection Fonctionnement assisté par air	Se reporter au numéro du profil d'alignement :
<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> Désactivé <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %) _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %) _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %) _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %) _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> Transparent <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %) _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %) _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 4	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %) _____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %) _____ %	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20

Lors des sélections pour le Profil support personnalisé, cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre choisi pour ces paramètres.

## Tableau de configuration des supports personnalisés 3

Profil personnalisé 1							
Magasins	Interrupteur type de support	Ajustement support personnalisé					Ajustement de l'alignement
		Plage de base du type de support	2e BTB	Quantité de pénétration du déuilleur	Pression point de contact (NIP) d'aligneuse	Sélection Fonction- nement assisté par air	Se reporter au numéro du profil d'alignement :
<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> Désactivé <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %)	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	_____ %  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %)	<input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	Impulsion		
<input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> Transparent <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché	_____ %				
<input type="checkbox"/> 4	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché					

Lors des sélections pour le profil support personnalisé, entrer le numéro du profil personnalisé.  
Cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre  
choisi pour ces paramètres.

## Tableau de configuration des supports personnalisés 4

Profil personnalisé 1							
Magasins	Interrupteur type de support	Ajustement support personnalisé					Ajustement de l'alignement
		Plage de base du type de support	2e BTB	Quantité de pénétration du déuilleur	Pression point de contact (NIP) d'aligneuse	Sélection Fonctionnement assisté par air	Se reporter au numéro du profil d'alignement :
<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> Désactivé <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %)  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %)	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %)  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %)	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> Transparent <input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %)  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %)	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 4	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	<input type="checkbox"/> Face 1 : (50-150 %)  <input type="checkbox"/> Face 2 : (50-150 %)	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E2 <input type="checkbox"/> Type E3 <input type="checkbox"/> Type E4 <input type="checkbox"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<input type="checkbox"/> (-30 à +30)  _____ Impulsion	<input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/> Ne pas utiliser <input type="checkbox"/> À utiliser	<input type="checkbox"/> Par défaut <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 10 <input type="checkbox"/> 11 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 13 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20

Lors des sélections pour le profil support personnalisé, entrer le numéro du profil personnalisé. Cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre choisi pour ces paramètres.

# Tableaux de profil d'ajustement d'alignement

## Tableau de profil d'ajustement d'alignement 1

Profil d'alignement 1					
<input type="checkbox"/> Repérage du bord d'attaque	<input type="checkbox"/> Repérage latéral	<input type="checkbox"/> Perpendicularité	<input type="checkbox"/> Oblique latérale	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction FS	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction SS
<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____ %
<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____ %

Lors des sélections pour le Profil d'ajustement d'alignement, cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre choisi pour ces paramètres.

## Tableau de profil d'ajustement d'alignement 2

Profil d'alignement 1					
<input type="checkbox"/> Repérage du bord d'attaque	<input type="checkbox"/> Repérage latéral	<input type="checkbox"/> Perpendicularité	<input type="checkbox"/> Oblique latérale	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction FS	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction SS
<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____%	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____%
<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____%	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____%

Lors des sélections pour le Profil d'ajustement d'alignement, cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre choisi pour ces paramètres.

## Tableau de profil d'ajustement d'alignement 3

Profil d'alignement 1					
<input type="checkbox"/> Repérage du bord d'attaque	<input type="checkbox"/> Repérage latéral	<input type="checkbox"/> Perpendicularité	<input type="checkbox"/> Oblique latérale	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction FS	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction SS
<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____ %
<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____ %

Lors des sélections pour le Profil d'ajustement d'alignement, entrer le numéro du profil d'alignement. Cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre choisi pour les paramètres sélectionnés.

## Tableau de profil d'ajustement d'alignement 4

Profil d'alignement 1					
<input type="checkbox"/> Repérage du bord d'attaque	<input type="checkbox"/> Repérage latéral	<input type="checkbox"/> Perpendicularité	<input type="checkbox"/> Oblique latérale	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction FS	<input type="checkbox"/> Image agrandie en direction SS
<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____%	<input type="checkbox"/> Face 1 : (-0,4 à +0,4)  _____%
<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-1,2 à +1,2)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-2,0 à +2,0)  _____mm	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____%	<input type="checkbox"/> Face 2 : (-0,4 à +0,4)  _____%

Lors des sélections pour le Profil d'ajustement d'alignement, entrer le numéro du profil d'alignement. Cocher les cases appropriées pour les paramètres sélectionnés et, où cela s'applique, entrer le nombre choisi pour les paramètres sélectionnés.



