

**DocuColor 8000/7000**  
**Guide du**  
**responsable**



Préparé par :

Xerox Corporation  
Global Knowledge & Language Services  
800 Phillips Road  
Building 845  
Webster, New York 14580

©Copyright 2007 par Xerox Corporation. Tous droits réservés.

La protection de copyright réclamée ici inclut toutes les formes et matières du produit protégé par copyright et les informations maintenant permises par la loi statutaire ou judiciaire ou accordée ci-après, comprenant sans limitation, le matériel généré par les programmes de logiciel affichés à l'écran, tels que les styles, profils, icônes, affichages d'écran, présentations, etc.

Xerox®, Xerox Canada Limité®, Xerox Limited® et tous les noms et numéros de produits de Xerox mentionnés dans cette publication sont des marques déposées de XEROX CORPORATION. La protection de copyright réclamée ici inclut toutes les formes et matières du produit protégé par copyright et les informations maintenant permises par la loi statutaire ou judiciaire ou accordée ci-après, comprenant sans limitation, le matériel généré par les programmes de logiciel affichés à l'écran, tels que les styles, profils, icônes, affichages d'écran, présentations, etc. Les autres marques et noms de produits de sociétés peuvent être des marques commerciales ou déposées de leurs sociétés respectives et sont également reconnus.

Nous apportons un soin tout particulier à la préparation de ce document et Xerox Corporation n'acceptera aucune responsabilité quant à toute imprécision ou omission.

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

---

# Table des matières

<b>Conventions</b>	<b>v</b>
Symboles . . . . .	v
<b>Sécurité et respect de l'environnement</b>	<b>vii</b>
Sécurité électrique . . . . .	vii
Dispositif de débranchement . . . . .	viii
Sécurité laser . . . . .	ix
Amérique du Nord. . . . .	ix
Europe (EU) . . . . .	x
Normes de sécurité. . . . .	x
Amérique du Nord. . . . .	x
Europe (EU) et autres marchés . . . . .	x
Sécurité relative à la maintenance . . . . .	xi
Sécurité relative au fonctionnement . . . . .	xi
Sécurité ozone . . . . .	xii
<b>Homologation</b>	<b>xiii</b>
Émissions de fréquences radio. . . . .	xiii
FCC aux États-Unis . . . . .	xiii
Au Canada (ICES-003). . . . .	xiii
Informations de régulation pour RFID. . . . .	xiv
Certification des appareils à très basse tension . . . . .	xiv
Certification en Europe . . . . .	xiv
Il est illégal aux États-Unis . . . . .	xvi
Il est illégal au Canada . . . . .	xviii
Protection de l'environnement au Canada . . . . .	xx
Recyclage et élimination des produits . . . . .	xxi
Amérique du Nord. . . . .	xxi
Union Européenne . . . . .	xxii
Autres pays. . . . .	xxii

---

<b>Mode Outils</b>	<b>1-1</b>
Présentation . . . . .	1-1
Entrer et quitter le mode Outils . . . . .	1-1
Naviguer dans le mode Outils . . . . .	1-4
Valeurs par défaut machine . . . . .	1-5
Valeurs par défaut 1 . . . . .	1-6
Écran initial . . . . .	1-7
Lecture /Écriture NVM. . . . .	1-9
Priorité magasin . . . . .	1-12
Temporisateurs système . . . . .	1-13
Mode veille . . . . .	1-14
Écran Veille . . . . .	1-15
Espace entre les travaux . . . . .	1-16
Outils désactivés . . . . .	1-17
Reprise auto impression . . . . .	1-18
Reprise auto Arrêt . . . . .	1-19
Reprise auto Suspendre . . . . .	1-20
Tonalités . . . . .	1-21
Réglage de productivité . . . . .	1-22
Tableaux de productivité . . . . .	1-23
Procédure de réglage de productivité . . . . .	1-25
Tirage en continu . . . . .	1-26
Décalage support grand format . . . . .	1-28
Régler la date et l'heure . . . . .	1-30
Réglage de date . . . . .	1-30
Réglage de l'heure . . . . .	1-31
Autre langue . . . . .	1-33
Support de format non-standard . . . . .	1-34
Valeurs par défaut 2 . . . . .	1-35
Réglage du déuilleur et réglages de tableau E . . . . .	1-36
Spécifications concernant le déuilleur . . . . .	1-37
Réglage du déuilleur . . . . .	1-37
Utilisation du Réglage du déuilleur . . . . .	1-39
Paramètres Tableau E du déuilleur . . . . .	1-42
Utilisation des paramètres du tableau E du déuilleur . . . . .	1-46
Configuration support personnalisé . . . . .	1-57
Procédure support personnalisé . . . . .	1-58
Ajustement de l'alignement . . . . .	1-76
Procédure de profil d'ajustement d'alignement . . . . .	1-78
Profil du module du système de finition . . . . .	1-94

---

<b>Auditron</b>	<b>2-1</b>
Présentation . . . . .	2-1
Initialisation . . . . .	2-2
Créer/Modifier des comptes utilisateurs . . . . .	2-4
Créer un compte utilisateur . . . . .	2-5
Modifier un compte utilisateur . . . . .	2-8
Changement du mot de passe du mode Outils . . . . .	2-9
Créer un mot de passe pour l'accès au mode Auditron . . . . .	2-10
Rappel du Compte des travaux d'imprimante . . . . .	2-12



---

## Conventions

Des conventions standardisées ont été utilisées dans ce manuel afin de localiser visuellement et d'identifier rapidement les informations.

---

## Symboles



**ATTENTION** : Ce symbole avertit des conséquences d'une action qui peut endommager le matériel, le logiciel et peut résulter en une perte de données.



**AVERTISSEMENT** : Les notes d'avertissements préviennent les utilisateurs que certaines zones de la machine peuvent entraîner des blessures corporelles.



**AVERTISSEMENT** : Ce symbole identifie une zone **CHAUDE** de la machine, qui ne doit pas être touchée.



**AVERTISSEMENT** : Ce symbole indique qu'un laser est utilisé dans la machine et renvoie aux informations de sécurité appropriées.



**CONSEIL** : Ce symbole identifie les informations importantes à garder en mémoire.



Le symbole 1 2 3... indique le début d'une tâche ou d'un processus de travail à utiliser pour effectuer une procédure et précède la première étape d'une procédure, tâche ou processus de travail numéroté.



**REMARQUE :** Ce symbole attire l'attention sur des informations utiles mais non nécessaires à l'achèvement d'une procédure ou d'une tâche.

---

## Sécurité et respect de l'environnement

Cette presse numérique Xerox et les consommables recommandés ont été conçus et testés pour répondre aux normes de sécurité en vigueur. Celles-ci incluent l'approbation par une agence de sécurité et la conformité à des normes d'environnement établies. Lire attentivement les instructions suivantes avant de faire fonctionner le produit et s'y reporter, au besoin, pour assurer le fonctionnement de la presse numérique dans des conditions de sécurité optimales.



**CONSEIL :** Le test et la performance de sécurité de ce produit ont été vérifiés en utilisant uniquement des matériaux Xerox.



**AVERTISSEMENT :** Toute modification non autorisée, qui pourrait comprendre l'ajout de nouvelles fonctions ou la connexion à des périphériques externes, peut avoir un impact sur la certification du produit. Contacter le revendeur local pour obtenir d'autres informations.

---

## Sécurité électrique

- Utiliser uniquement le cordon d'alimentation fourni avec l'équipement.
- Brancher le cordon d'alimentation directement dans une prise électrique correctement mise à la terre. Ne pas utiliser de rallonge. Consulter un électricien en cas de doute.
- Ne pas utiliser d'adaptateur avec mise à la terre pour relier l'équipement à une prise qui n'est pas dotée d'une mise à la terre



**AVERTISSEMENT :** Des conducteurs de mise à la terre branchés incorrectement augmentent les risques de décharge électrique.

- Le cordon d'alimentation ne doit supporter aucune charge. L'emplacement du système doit être choisi de façon à ce que personne ne puisse marcher ni trébucher sur le cordon d'alimentation.
- Ne jamais contourner ni désactiver les systèmes de verrouillage électrique ou mécanique.
- Les fentes et ouvertures servent à la ventilation. Ne pas bloquer ces ouvertures qui permettent d'éviter la surchauffe.



**AVERTISSEMENT** : Ne jamais introduire d'objets dans les fentes et les ouvertures de l'appareil. Ils pourraient entrer en contact avec des éléments sous tension et provoquer un court circuit, voir un incendie ou l'électrocution.

Si l'une des situations ci-dessous se produit, mettre immédiatement la machine hors tension et débrancher le cordon d'alimentation de la prise électrique de l'appareil. Appeler le Centre Services Xerox pour évoquer le problème à un interlocuteur technique afin de le résoudre.

- La machine émet des odeurs ou des bruits inhabituels
- Le cordon d'alimentation est endommagé ou coupé.
- Un disjoncteur mural, un fusible ou tout autre dispositif de sécurité s'est déclenché.
- Du liquide a été répandu dans l'appareil.
- La machine a séjourné dans un local humide.
- Un élément de la machine est endommagé.

## Dispositif de débranchement

---

Le cordon d'alimentation est le dispositif de débranchement de cet équipement. Il est attaché à l'arrière de la machine comme dispositif prêt à brancher. Pour s'assurer que la machine n'est plus sous tension, débrancher ce câble de la prise murale.



**AVERTISSEMENT** : Cet appareil doit être connecté à une prise de courant protégée, mise à la terre.

## Sécurité laser

### Amérique du Nord

Ce produit est conforme aux normes de sécurité et est certifié comme étant un produit laser de Classe 1, sous les réglementations mises en oeuvre pour les produits de type laser du Center for Devices and Radiological Health (CDRH) de l'administration Food and Drug Administration (FDA) aux États-Unis. Ce produit est conforme aux normes FDA 21 CFR 1940.10 et 1040.11, excepté pour les écarts relatifs à l'avis Laser No. 50, daté du 26 juillet 2001. Ces réglementations s'appliquent uniquement aux produits laser commercialisés aux États-Unis. L'étiquette sur la machine indique la conformité aux réglementations CDRH et doivent être apposées sur les produits laser commercialisés aux États-Unis. Ce produit n'émet pas de radiation laser dangereuse.



**ATTENTION** : L'exécution de procédures ou l'utilisation de commandes ou réglages autres que ceux spécifiés dans la documentation peuvent entraîner une exposition dangereuse aux rayons laser.

Sur ce produit sont apposées des étiquettes d'avertissement pour le laser. Ces étiquettes sont destinées à l'interlocuteur technique du Centre Services Xerox et sont placées sur ou près des panneaux ou des caches qui nécessitent des outils pour être retirés. Ne pas enlever ces panneaux. Aucune zone derrière ces panneaux ne requiert intervention de la part de l'opérateur.

Pour toute autre information de sécurité concernant le produit ou les matériaux fournis par Xerox, appeler le numéro suivant :

+44 (0) 1707 353434

## Europe (EU)

---

Ce produit est conforme aux normes de sécurité de IEC : 60825-1 (Edition 1.2) émises en Août 2001.

Cet équipement est conforme aux normes de performance des produits laser définies par les agences gouvernementales, nationales et internationales, comme produit laser de la Classe 1. Il n'émet pas de rayonnement dangereux, le faisceau étant confiné pendant toutes les phases de fonctionnement et de maintenance.



**ATTENTION** : L'exécution de procédures ou l'utilisation de commandes ou les réglages autres que ceux spécifiés dans la documentation peuvent entraîner une exposition dangereuse aux rayons laser.

Sur ce produit sont apposées des étiquettes d'avertissement pour le laser. Ces étiquettes sont destinées à l'interlocuteur technique du Centre Services Xerox et sont placées sur ou près des panneaux ou des caches qui nécessitent des outils pour être retirés. Ne pas enlever ces panneaux. Aucune zone derrière ces panneaux ne requiert intervention de la part de l'opérateur.

Pour toute autre information concernant le produit ou les matériaux fournis par Xerox, contacter le numéro suivant :

+44 (0) 1707 353434

## Normes de sécurité

---

### Amérique du Nord

---

Ce produit Xerox est certifié pour la sécurité par Underwriters Laboratories Incorporated to Standards UL60950, 3ième édition (2000), et CSA International CAN/CSA C22.2 No. 60950-00 3ième édition.

### Europe (EU) et autres marchés

---

Ce produit Xerox est certifié pour la sécurité par Underwriters Laboratories Incorporated pour la publication IEC60950, 3ième édition (1999).

## Sécurité relative à la maintenance

---

- Ne tenter aucune procédure de maintenance qui n'est pas spécifiquement décrite dans la documentation fournie avec la presse numérique.
- Ne pas utiliser de produit de nettoyage en aérosol. L'utilisation de fournitures non approuvées peut entraîner une diminution de performance de la presse et peut créer une situation dangereuse.
- Utiliser des consommables et produits de nettoyage uniquement selon les directives données dans ce manuel. Garder tout produit et consommable hors de portée des enfants.
- Ne pas enlever les caches ou panneaux qui sont fixés avec des vis. Aucune pièce derrière ceux-ci ne nécessite maintenance ou service.

Ne pas effectuer de procédure de maintenance, à moins d'avoir été formé par un technicien Xerox ou qu'une procédure ne soit spécifiquement décrite dans l'un des manuels fournis avec l'appareil.

## Sécurité relative au fonctionnement

---

L'appareil et ses consommables sont conformes aux normes de sécurité les plus strictes et ont fait l'objet de tests appropriés. Ceux-ci incluent : contrôle et homologation par un organisme de sécurité et conformité aux normes en vigueur en matière de protection de l'environnement.

Le suivi constant des directives de sécurité permettra d'assurer le bon fonctionnement de l'appareil :

- Utiliser le matériel et les consommables spécialement destinés à la presse numérique. L'utilisation de produits non appropriés risque d'altérer le fonctionnement du système et peut être dangereux pour l'utilisateur.
- Suivre les avertissements et les instructions fournis avec l'appareil ou indiqués sur celui-ci.
- Placer l'appareil dans une pièce où la ventilation est suffisante et où l'espace autour de l'appareil est suffisant pour permettre l'accès.
- Placer l'appareil sur une surface plane (les tapis à poils longs sont déconseillés) ayant suffisamment de résistance pour supporter le poids de l'appareil.
- Ne pas tenter de déplacer la machine. Un dispositif de levage qui a été abaissé lorsque la machine a été installée peut endommager la moquette ou le sol.
- Ne jamais placer l'appareil près d'une source de chaleur.

- Ne jamais installer la machine à la lumière directe.
- Ne jamais installer la machine devant une sortie d'air provenant d'un système de climatisation.
- Ne jamais placer de contenant de liquide sur la machine.
- Ne jamais obstruer les fentes de ventilation. Ces ouvertures servent à prévenir la surchauffe de l'appareil.
- Ne jamais contourner ni inhiber les systèmes de verrouillage électriques ou mécaniques.



**AVERTISSEMENT** : Faire preuve de prudence en approchant, au cours du travail, des zones identifiées par ce symbole d'avertissement. Ces zones peuvent être très chaudes et ne doivent pas être touchées.

Pour obtenir d'autres informations de sécurité concernant la machine ou les matériaux, contacter Xerox.

## Sécurité ozone

---

Cette machine dégage de l'ozone en fonctionnement normal. L'ozone est plus lourde que l'air et la quantité dépend du volume d'impression. La quantité d'ozone produite ne présente pas de danger pour l'utilisateur. Selon les paramètres corrects de l'environnement, comme ils sont spécifiés dans les procédures d'installation de Xerox, vérifier que les niveaux de concentration se trouvent dans les limites de sécurité acceptées.

Pour d'autres informations concernant l'ozone, demander la publication Xerox, *OZONE*, 600P83222, en appelant 1-800-828-6571 aux États-Unis. Pour obtenir une version en français, appeler le 1-800-828-6571 aux États-Unis, puis appuyer sur 2.

# Homologation

---

## Émissions de fréquences radio

---

### FCC aux États-Unis

---

Cet équipement a été testé et trouvé conforme aux normes des périphériques numériques de la classe A, selon la partie 15 des normes de la FCC (Federal Communications Commission). Ces limites sont prévues pour assurer une protection raisonnable contre les interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Ce matériel produit, utilise et peut émettre des ondes radios et, s'il n'est pas installé ou utilisé selon les instructions de ce manuel, peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Il est également susceptible de provoquer des interférences radio lorsqu'il est utilisé dans un environnement résidentiel. Dans ce cas, l'utilisateur devra prendre les mesures nécessaires pour corriger la situation, et ce, à ses frais.

Toute modification apportée à l'appareil sans l'autorisation expresse de Xerox Corporation est de nature à interdire l'usage du matériel.

L'utilisation de câbles blindés est nécessaire pour assurer la conformité avec la réglementation de la FCC.

### Au Canada (ICES-003)

---

Cet appareil de Classe «A» est conforme à la norme ICES-003 du Canada.

Cet appareil numérique de la classe «A» est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

## Informations de régulation pour RFID

---

Ce produit génère du courant 13,56 MHz en utilisant un système à boucle d'induction comme dispositif d'identification de fréquence radio (RFID). Ce système est certifié conforme à la Directive du Conseil de l'Union Européenne 99/5/EC et aux lois locales et aux réglementations applicables.

## Certification des appareils à très basse tension

---

Cet appareil Xerox a été certifié conforme aux réglementations nationales en vigueur en matière de sécurité, par diverses organisations gouvernementales. Tous les ports du présent appareil sont équipés de circuits basse tension (norme SELV) permettant ainsi de connecter le système aux périphériques et aux réseaux disponibles sur site. Les accessoires tiers ou propriétaires devant être branchés sur le système doivent être conformes aux exigences énumérées précédemment. Tous les modules mettant en œuvre des connexions externes doivent être installés conformément aux instructions fournies avec l'appareil.

## Certification en Europe

---



Le sigle CE apposé sur ce produit symbolise la déclaration de conformité de Xerox Europe avec les réglementations applicables de l'Union Européenne aux dates indiquées :

- 1<sup>er</sup> janvier 1995 :** Directive du Conseil 73/23/CEE, modifiée par la directive 93/68/CEE, approximation des lois des pays membres relativement aux appareils basse tension.
- 1<sup>er</sup> Janvier 1996 :** Directive du Conseil 89/336/CEE, approximation des lois des pays membres relativement à la compatibilité électromagnétique.
- 9 Mars 1999 :** Directive du Conseil 99/5/CEE concernant les équipements radio et les équipement de connexion de télécommunication et la reconnaissance mutuelle de leur conformité.

Une déclaration complète définissant les directives applicables et les normes référencées peut être obtenue auprès de Xerox Europe. Ou contacter :

Environment, Health and Safety  
The Document Company Xerox  
Bessemer Road  
Welwyn Garden City  
Herts  
AL7 1HE  
England  
Numéro de téléphone +44 (0) 1707 353434



**AVERTISSEMENT** : Ce système a été certifié pour sa fabrication, a été testé et trouvé conforme aux normes de sécurité strictes en matière d'énergie de fréquence radio. Toute modification non autorisée, comprenant l'ajout de nouvelles fonctions ou la connexion à des périphériques externes, peut avoir un impact sur cette certification. Contacter un interlocuteur de Xerox pour obtenir une liste des accessoires approuvés.



**AVERTISSEMENT** : Pour que cet équipement puisse fonctionner à proximité d'une installation industrielle, scientifique et médicale (ISM), ses radiations externes doivent être limitées ou des mesures spéciales de réduction de ces radiations doivent être prises.



**AVERTISSEMENT** : Il s'agit d'un appareil de Classe A utilisé en environnement résidentiel. Il est possible que son utilisation produise des interférences, auquel cas l'utilisateur sera tenu de prendre les mesures adéquates.



**AVERTISSEMENT** : L'utilisation de câbles blindés est nécessaire pour assurer la conformité à la Directive du Conseil de l'Union Européenne 89/336/CEE.

## Il est illégal aux États-Unis

---

Selon la loi, le Congrès interdit la reproduction des objets suivants dans certaines circonstances. Toute contravention est passible d'amende ou d'emprisonnement.

1. Obligations ou titres émanant du gouvernement des États-Unis, tels que :

Titres de créance	Devises de la banque nationale
Coupons de bons	Billets de banque de la Réserve fédérale
Silver Certificates	Gold Certificates
Bons des États-Unis	Bons du Trésor
Billets de la réserve fédérale	Petites coupures
Certificats de dépôt	Papier-monnaie

Bons et obligations de certaines agences du gouvernement, telles la FHA, etc.

Bons. (Les bons d'épargne américains peuvent être photocopiés uniquement à des fins publicitaires dans le cadre d'une campagne de vente de ces bons.)

Timbres fiscaux. (La copie de documents légaux portant un timbre fiscal oblitéré est autorisée dans la mesure où elle effectuée à des fins légales.)

Timbres postaux, oblitérés ou non. (La reproduction de timbres postaux à des fins philatéliques est autorisée dans la mesure où elle s'effectue en noir et blanc et à un taux de réduction inférieur à 75 % ou un taux d'agrandissement supérieur à 150 % des dimensions linéaires de l'original.)

Mandats postaux.

Effets, chèques ou traites tirés par ou sur des responsables autorisés des États-Unis.

Vignettes ou toute autre représentation d'une valeur déterminée, de quelque dénomination que ce soit, émise à la suite d'une loi adoptée par le Congrès.

2. Certificats d'indemnité des vétérans des deux guerres mondiales.
3. Obligations ou titres émanant d'un gouvernement étranger, d'une banque ou d'une entreprise étrangère.
4. Matériel sous copyright, sauf dans le cas où le propriétaire du copyright donne son autorisation et où la copie respecte les dispositions relatives à une «utilisation loyale» et aux droits de reproduction des bibliothèques de la loi sur les copyrights. De plus amples informations sur ces provisions peuvent être obtenues auprès du Copyright Office, Library of Congress, Washington, D.C. 20559. Demander la circulaire R21.
5. Certificats de nationalité ou de naturalisation. (Les certificats de naturalisation étrangers peuvent être photocopiés.)
6. Passeports. (Les passeports étrangers peuvent être photocopiés.)
7. Papiers d'immigration.
8. Ordres d'incorporation.
9. Documents permettant l'intégration à un système de prestations accordées en fonction des revenus portant l'une des informations suivantes relatives à la personne immatriculée :

Salaires ou revenus	Statut de personne à charge
Casier judiciaire	Antécédents militaires
Maladie physique ou mentale	

Exception : Les certificats de libération de l'armée et de la marine américaines peuvent être photocopiés.

10. Cartes d'identité, badges ou insignes portées par les personnels de l'armée ou de la marine ou par les membres des divers départements fédéraux tels que FBI, ministère des Finances, etc. (sauf dans le cas où la reproduction est demandée par le chef d'un tel département ou bureau).

La copie des documents suivants est également interdite dans certains états : Permis de conduire - Certificats de propriété automobile.

Cette liste est fournie à titre indicatif et ne se veut pas exhaustive. Aucune responsabilité ne peut être acceptée quant à son exhaustivité et son exactitude. En cas de doute, prendre contact avec un conseiller juridique.

## Il est illégal au Canada

---

Conformément à la loi, le parlement interdit la reproduction des documents énumérés ci-après dans certaines circonstances. La copie illégale de ces documents peut être sanctionnée par une amende ou une peine de prison.

1. Billets de banque ou papier monnaie en vigueur.
2. Obligations ou titres émis par un gouvernement ou une banque.
3. Obligations ou bons du Trésor.
4. Sceau du Canada ou d'une province, d'une autorité ou d'un organisme public au Canada, ou encore d'un tribunal.
5. Proclamations, arrêts, réglementations, notifications ou avis (dans l'intention de faire croire qu'ils ont été imprimés par l'Imprimeur royal pour le Canada ou un imprimeur doté de droits équivalents pour une province).
6. Étiquettes, marques, cachets, emballages ou tout autre design utilisés par ou pour le compte du gouvernement du Canada ou d'une province, du gouvernement d'un état autre que le Canada ou d'un ministère, conseil, commission ou organisme créé par le gouvernement canadien ou une province ou encore, un gouvernement d'un état autre que le Canada.
7. Timbres fiscaux quels qu'ils soient, utilisés par le gouvernement du Canada ou une province, ou le gouvernement d'un état autre que le Canada.
8. Documents, registres ou archives conservés par des autorités publiques chargées de fournir des copies certifiées des documents susmentionnés, dans l'intention de faire croire que ces copies sont certifiées.
9. Marques ou documents protégés par la loi sur les droits d'auteur, sans le consentement du propriétaire de la marque ou des droits.

La liste ci-dessus est fournie pour information. Elle n'est pas exhaustive et peut contenir des imprécisions. Xerox ne peut en être tenu pour responsable. En cas de doute, il est recommandé de s'adresser à un avocat.

---

## Protection de l'environnement au Canada

---

La société Terra Choice Environmental Services, Inc., du Canada, certifie que cet appareil Xerox est conforme à toutes les exigences des programmes Choix environnemental EcoLogo visant à réduire l'impact des produits sur l'environnement.



En tant que participant au programme Choix Environnemental, Xerox Corporation a déterminé que le modèle Presse numérique satisfait aux exigences de Choix Environnemental pour l'efficacité en matière d'économies d'énergie.

Le programme Choix environnemental a été créé par Environnement Canada en 1988 dans le but d'aider les consommateurs à identifier les services et produits «écologiques». Les copieurs, imprimantes et télécopieurs doivent répondre à des critères très stricts en matière de consommation d'énergie et d'émissions, notamment d'ozone et de fréquences radio. Ils doivent également prendre en charge des fournitures recyclées. Actuellement, Choix environnemental a recensé plus de 1 600 produits certifiés et 140 détenteurs de licence. Xerox est très vite devenu l'un des leaders en matière de produits EcoLogo. En 1996, Xerox a été la première entreprise à obtenir le droit d'utiliser le logo Choix environnemental EcoLogo sur ses copieurs, imprimantes et télécopieurs.

## Recyclage et élimination des produits

---

Si l'élimination du produit Xerox est gérée par vos propres soins, noter que ce produit contient du plomb et d'autres matériaux dont l'élimination peut être soumise à des réglementations en raison de considérations relatives à l'environnement. La présence de plomb est totalement cohérente par rapport aux réglementations globales applicables au moment où ce produit a été placé sur le marché.

### Amérique du Nord

---

Xerox gère dans le monde entier un programme de reprise et de réutilisation/recyclage d'équipement. Contacter l'interlocuteur des ventes Xerox (1-800-ASK-XEROX) pour déterminer si ce produit Xerox fait partie du programme. Pour obtenir plus d'informations concernant les programmes de Xerox pour l'environnement, visiter [www.xerox.com/environment](http://www.xerox.com/environment).

Pour obtenir des informations sur le recyclage et l'élimination, contacter les autorités locales. Aux États-Unis, visiter le site web Electronic Industries Alliance : [www.eiae.org](http://www.eiae.org).

**Perchlorate** Ce produit peut être composé d'un ou plusieurs éléments contenant du perchlorate, par exemple des batteries. Des consignes de manipulation spéciales peuvent s'appliquer. Consulter le site [www.dtsc.ca.gov/hazardouswaste/perchlorate](http://www.dtsc.ca.gov/hazardouswaste/perchlorate).

Si ce produit ne fait pas partie du programme Xerox et si son élimination est gérée par vos soins, suivre les instructions fournies dans le paragraphe suivant.

## Union Européenne

---



Ce symbole apposé sur l'équipement confirme que vous devez éliminer cet équipement conformément aux procédures nationales convenues.

Conformément à la législation européenne, l'équipement électrique et électronique qui doit être éliminé doit être géré d'après les procédures convenues.

Avant toute élimination, contacter votre revendeur ou interlocuteur Xerox local pour savoir quelles sont les informations de reprise en fin de vie.

## Autres pays

---

Contactez les autorités habilitées en matière de déchets et demandez des conseils pour l'élimination.



---

# 1. Mode Outils

## 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 commandes de 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

---



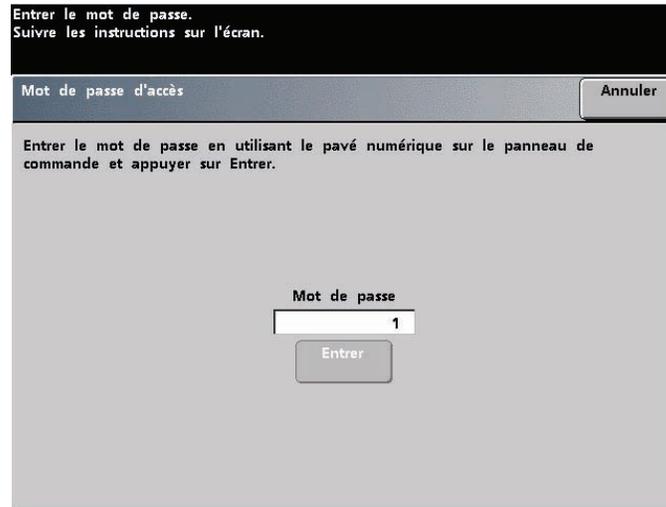
**POINT CLÉ :** Garder à l'esprit ce qui suit au fur et à mesure de l'apprentissage du mode Outils :

- 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 lors d'une condition d'erreur avec la Presse numérique.
- 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.



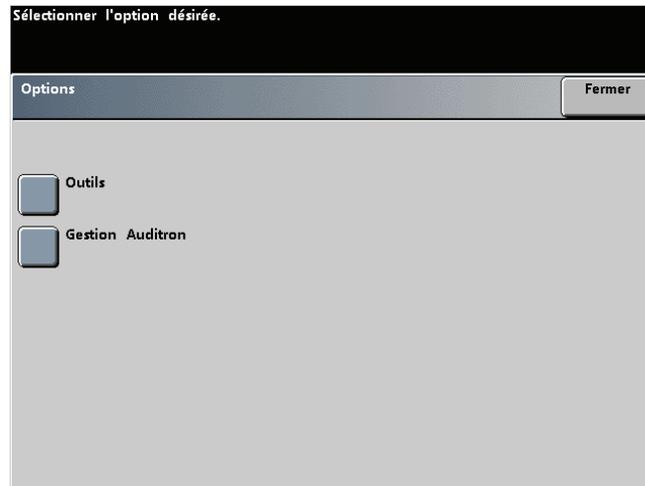
Utiliser la procédure suivante pour entrer et quitter le mode Outils :

1. Appuyer sur la touche **Accès** du panneau de commande. L'écran *Mot de passe d'accès* 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 d'accès apparaît.



**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 dans le Chapitre 2 de ce manuel

4. Toucher le bouton **Accès aux 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.

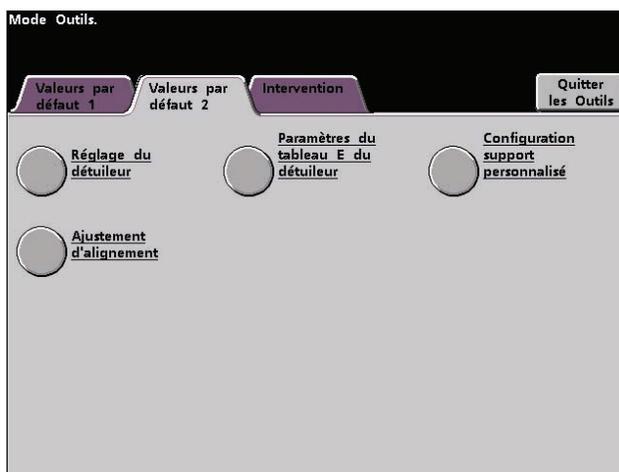
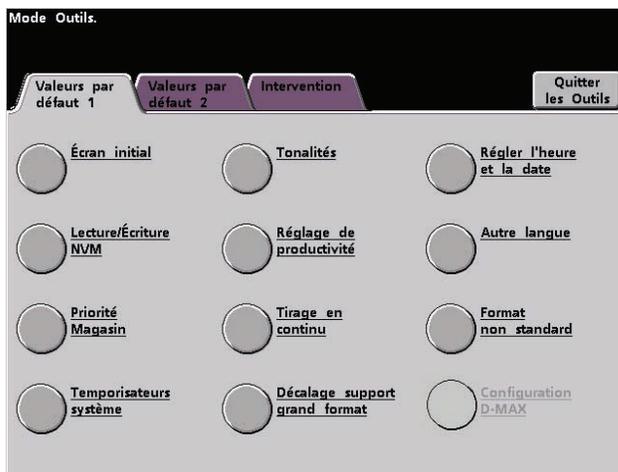
Bouton	Action
Onglets	Permet de visualiser les options disponibles sur cet écran.
Entrer	Permet de sauvegarder tous les changements effectués sur l'écran.
Valeurs par défaut système	Permet de remettre les réglages d'écran aux valeurs par défaut usine.
Fermer	Permet de fermer l'écran et de retourner à l'écran précédent.
Désactivé	Permet de désactiver la fonction.
Réinitialiser	Permet de remettre les réglages d'écran aux valeurs prises en compte 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 lorsque l'on quitte le mode.

## Valeurs par défaut machine

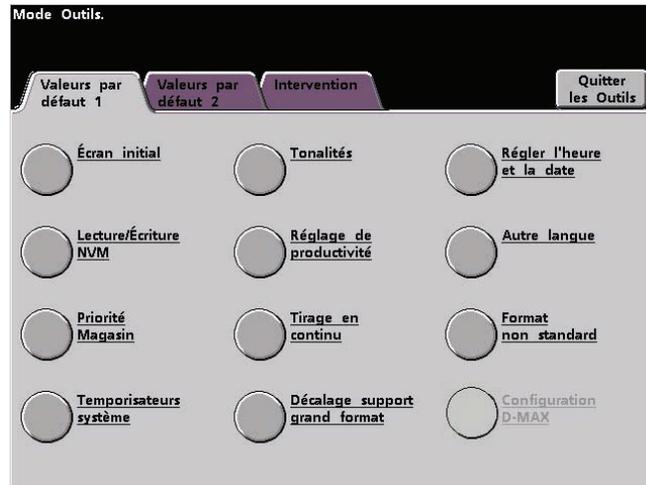
Deux écrans *Valeurs par défaut machine* sont disponibles pour changer les réglages par défaut. Chacune de ces fonctions indiquées sur l'écran ci-dessous est décrite dans la suite de ce chapitre.



**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 8000/7000. Dans tous les cas, cette fonction est destinée à l'interlocuteur technique du Centre Services Xerox **uniquement** et n'est pas destinée à être utilisée par le client.

## Écran initial

Utiliser l'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

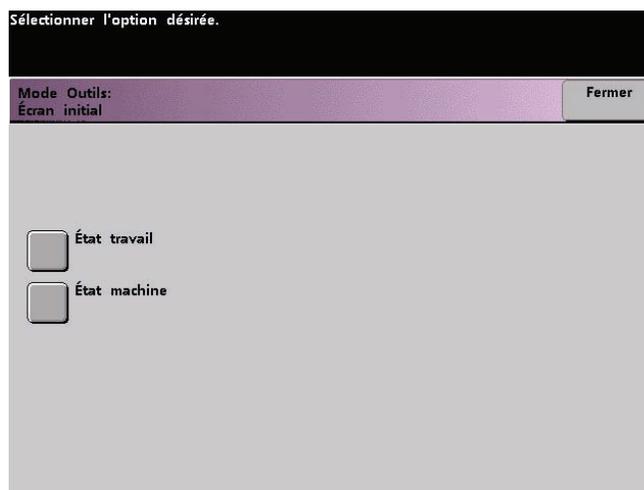


**REMARQUE :** L'écran *État machine* est le réglage par défaut usine.



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

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

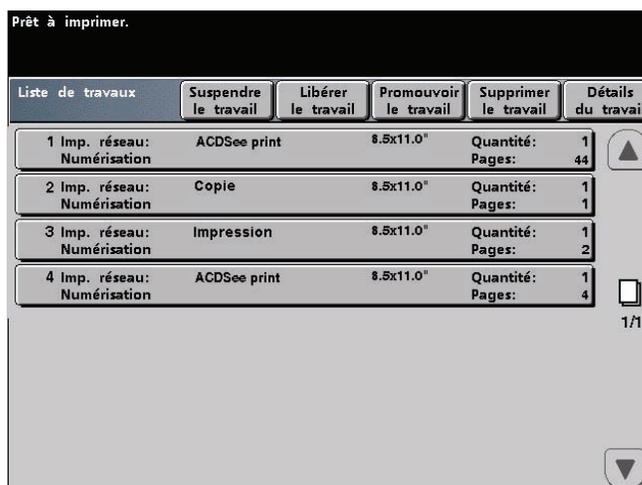


2. Toucher le bouton **État machine** ou **État travail**.

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



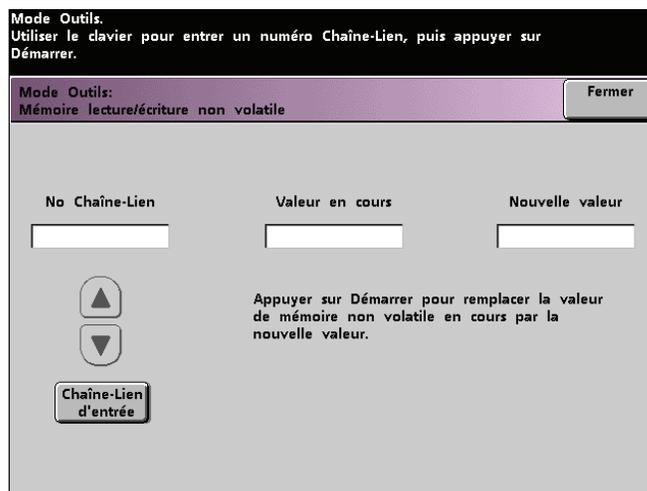
Si le réglage est modifié sur l'écran État travail, l'écran indiqué ci-après s'affiche lorsque la machine est mise sous tension. Cet écran affiche tous les travaux mis en file d'attente d'impression.



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

## Lecture /Écriture NVM

L'interlocuteur technique de Xerox utilise cette fonction pour changer certains paramètres système. Elle peut aussi être utilisée par les responsables système..



Dans la plupart des cas, cette fonction n'est pas utilisée par les responsables système ; toutefois, elle peut être utilisée dans certaines circonstances. Celles-ci sont :

### Réglages support particuliers pour supports perforés

Si un support 3 trous pré-perforé est régulièrement utilisé et si un nombre inhabituel d'incidents se produisent.

### Réglage support particulier pour le support Onglet DGC

Si un support intercalaires est régulièrement utilisé et si des incidents se produisent de manière continue.

### Activation du support autocopiant

- Les supports autocopiants sont couchés avec plusieurs couchages fonctionnels qui favorisent le transfert d'image à travers le jeu de formulaires et permettent à ces derniers de se séparer correctement après mise en bloc avec un adhésif spécial. Chaque fournisseur de support autocopiant xérographique 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.
- Afin d'éviter des problèmes lors de l'utilisation de support autocopiant, il est possible d'utiliser la fonction Lecture/Écriture NVM pour activer la fonction Support autocopiant.

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 aucun autre nombre sur cet écran différent de ceux donnés dans cette procédure. Le fait d'entrer et de sauvegarder des nombres, autres que ceux décrits, change les paramètres du système, ce qui peut résulter un appel de service pour restaurer le système aux paramètres corrects.



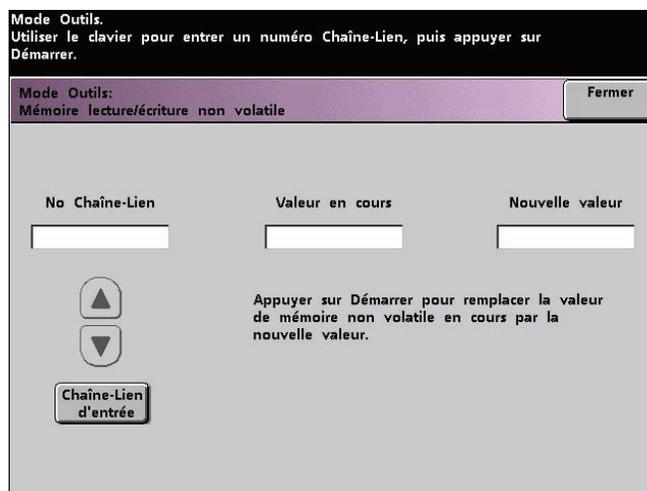
Pour **activer** une fonction, effectuer ce qui suit :

1. À partir de l'écran Lecture/Écriture NVM, utiliser le clavier sur le panneau ce commande et entrer le **Numéro de chaîne lien** :
  - Le numéro de chaîne lien pour un réglage support spécial dans le cas de supports perforés est **700 545**.
  - Le numéro de chaîne lien pour un réglage support spécial dans le cas de support Intercalaires DGC est **700 546**.
  - Le numéro de chaîne lien pour l'activation du support autocopiant est **700-920**.



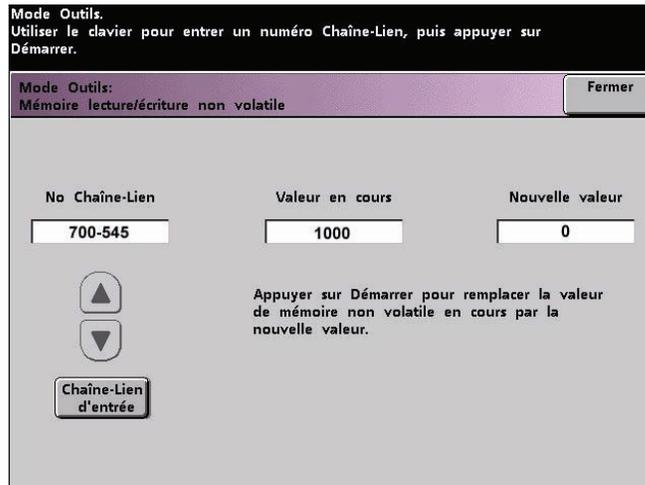
**REMARQUE** : Pour pouvoir effectuer cette procédure, les écrans suivants indiquent le numéro de lien de chaîne, la valeur en cours et la nouvelle valeur pour l'oscillation du module four. La valeur en cours et les numéros de nouvelle valeur varient suivant le numéro de lien de chaîne entré.

2. Après avoir entré le numéro de chaîne de lien souhaité, appuyer sur le bouton **Démarrer** 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 nouveau numéro de nouvelle valeur, appuyer sur le bouton **Démarrer**. 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.



**POINT CLÉ 1** : 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 Réglage support spécial pour les supports perforés, entrer **1000**.
- Pour désactiver Réglage support spécial pour le support Intercalaires DGC, entrer **0**.
- Pour désactiver Support autocopiant, entrer **0**.



**POINT CLÉ 2** : 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.

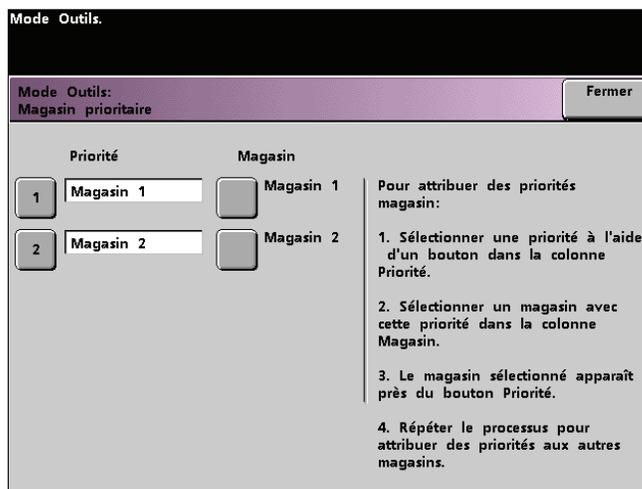
## Priorité magasin

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 papier à partir du magasin ayant une Priorité 1. S'il n'y a pas de papier 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.

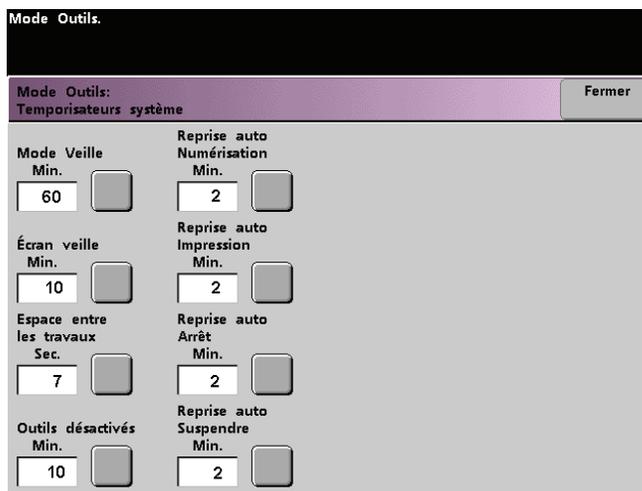


2. Toucher le bouton Priorité désiré dans la colonne Priorité.
3. Toucher le bouton du magasin qui doit avoir cette priorité. Le numéro du magasin sélectionné apparaît près du bouton Priorité.
4. Répéter cette procédure pour chaque priorité. Il n'est pas possible de déterminer le même magasin pour plus 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.



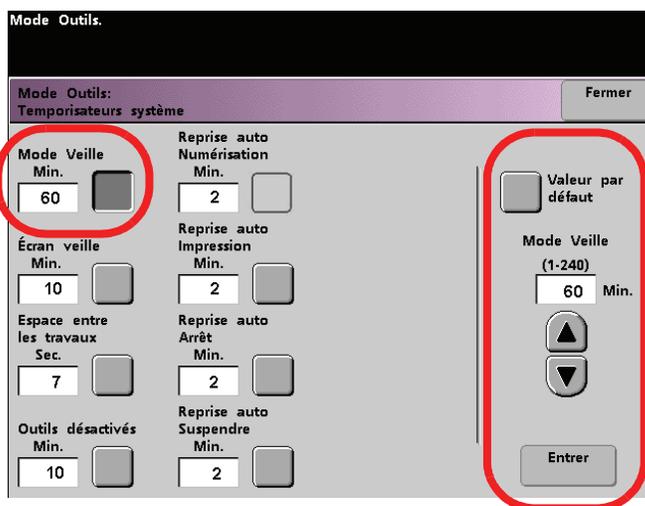
## Mode veille

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*.



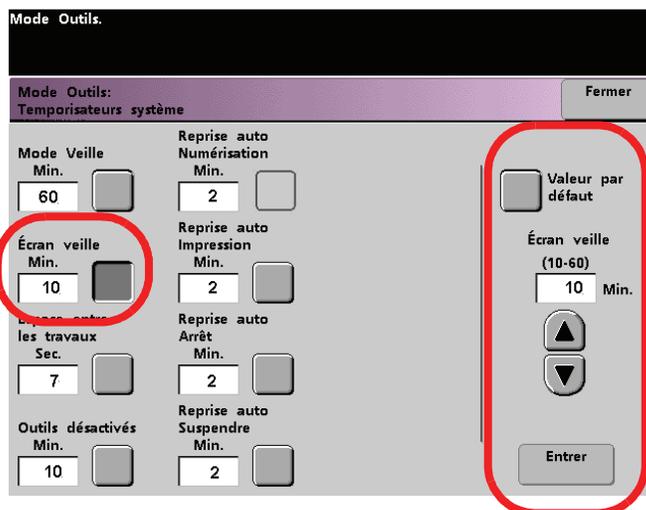
2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 1 à 240 minutes. Pour utiliser la durée par défaut du système de 15 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle durée 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.

## 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*.



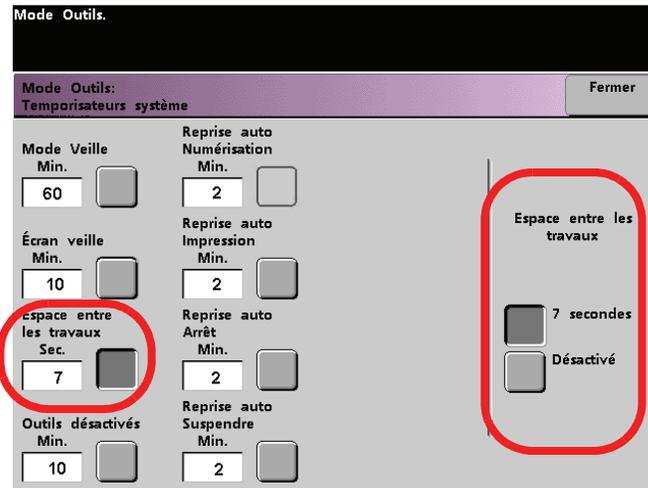
2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 10 à 60 minutes. Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 10 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle 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 de multiples 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 sur l'écran **Espace entre les travaux** sur l'écran *Temporisateurs 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

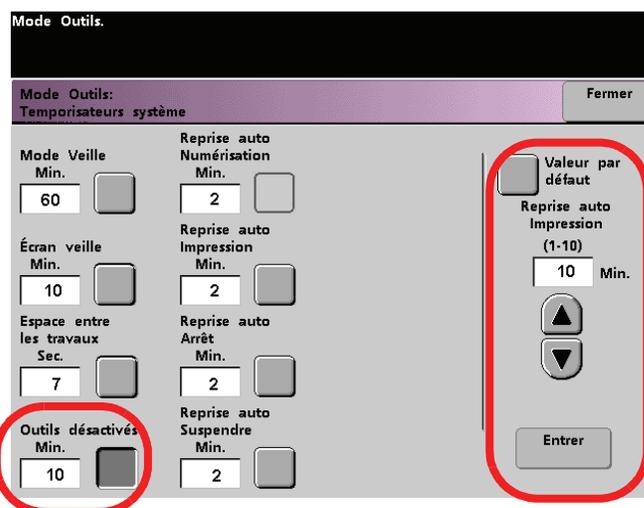
Utiliser cette fonction pour que la Presse numérique revienne automatiquement en mode impression lorsque aucune action n'est lancée à partir des écrans du mode Outils, après une durée définie.



**POINT CLÉ :** 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 *Temporisateurs système*.



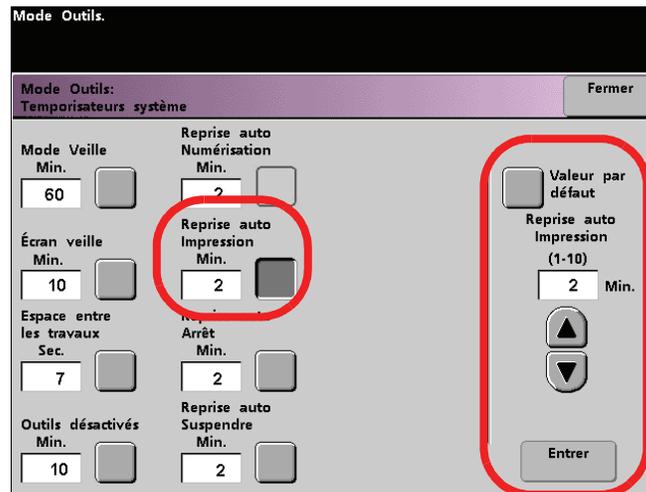
2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 10 à 60 minutes.  
Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 10 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle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

## 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.



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



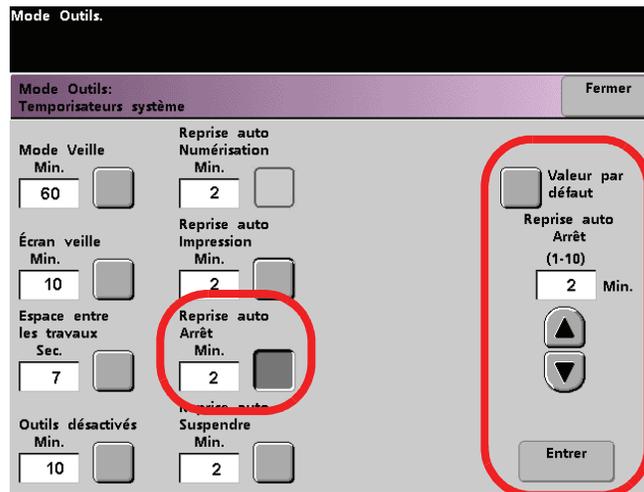
2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 1 à 10 minutes.  
Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 2 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle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



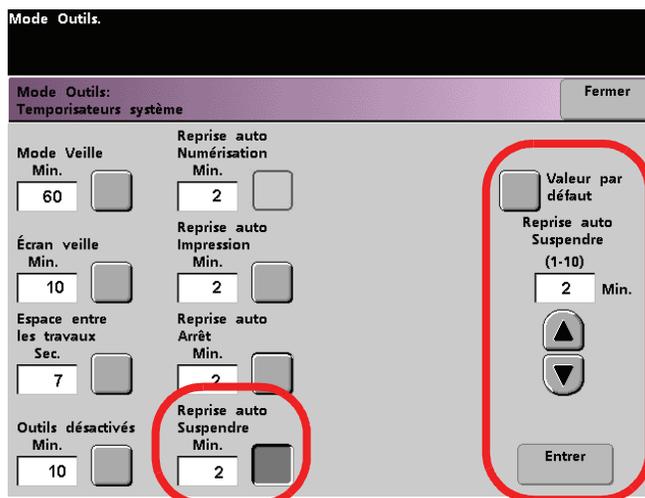
2. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour changer la durée. La plage possible est de 1 à 10 minutes. Pour utiliser la durée par défaut du système qui est de 2 minutes, toucher le bouton **Valeur par défaut**.
3. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour enregistrer la nouvelle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

## Tonalités

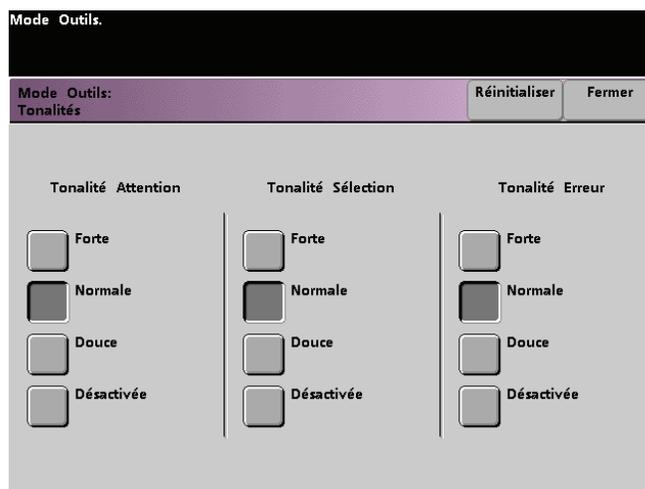
Il existe trois types de tonalités qui peuvent être activées sur la Presse numérique, comme indiqué dans le tableau suivant.

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 usine est Normal.



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

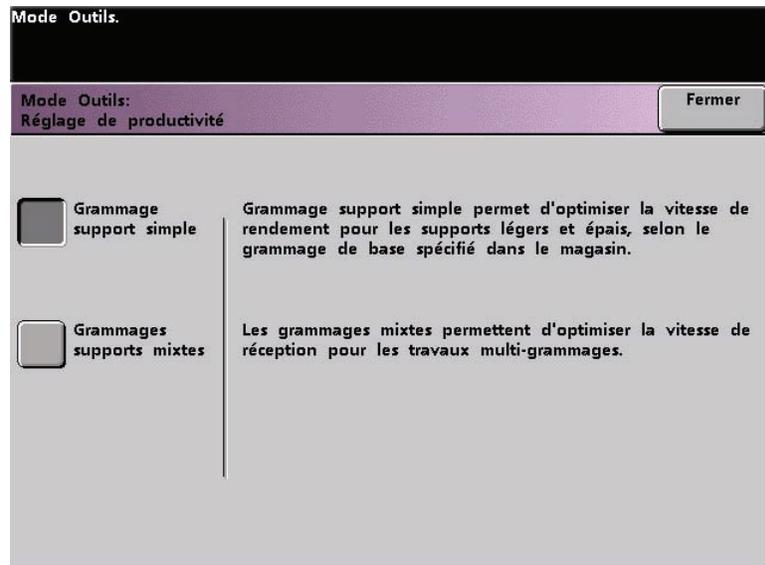


2. Toucher le bouton pour régler le volume souhaité pour chaque tonalité. Pour désactiver une tonalité, toucher le bouton **Désactivé** pour cette tonalité.
3. Toucher le bouton **Réinitialiser** pour revenir aux réglages par défaut usine pour les trois tonalités.
4. Toucher le bouton **Fermer** pour 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 impressions par minute (ppm). La vitesse continue dépend du format, du grammage 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 :



**Grammage support simple** Ce réglage optimise la vitesse de rendement pour les grammages légers et lourds, selon la plage de grammage définie dans le magasin.

**Grammage support mixte** Ce réglage optimise la vitesse de rendement des travaux d'impression utilisant des grammages support mixtes provenant de différents magasins.

## Tableaux de productivité

Les tableaux de productivité suivants listent les différents grammages et formats de support en relation avec leur vitesse d'impression, 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 DocuColor 8000		Vitesse d'impression DocuColor 7000	
	Min	Max	Recto	Recto verso	Recto	Recto verso
60 - 135 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	80	40	70	35
	216.1	297.0	60	30	60	30
	297.1	458.0	40	20	35	17.5
	458.1	488.0	30	15	30	15
136 - 220 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	60	30	50	25
	216.1	450.0	30	15	25	12.5
	450.1	488.0	20	10	15	7.5
221 - 300 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	40	-	35	-
	216.1	280.0	30	-	30	-
	280.1	458.0	20	-	15	-
	458.1	488.0	10	-	10	-
Transparent	210.0	216.0	30	-	30	-



**REMARQUE 1 :** L'impression recto verso n'est pas disponible pour les transparents et le support 221 g/m<sup>2</sup> ou plus.

**REMARQUE 2 :** La productivité ne diminue pas (ppm) entre le second et le premier module d'alimentation.

**REMARQUE 3 :** Les transparents sont uniquement disponibles en Recto, A4 ou 8,5 x 11 DGC.

## Grammage support mixte

Mode Grammage support mixte						
Grammage	Format (longueur de direction d'alimentation) [mm]		Vitesse d'impression DocuColor 8000		Vitesse d'impression DocuColor 7000	
	Min	Max	Simple	Recto verso	Simple	Recto verso
60 - 105 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	80	40	70	35
	216.1	297.0	60	30	60	30
	297.1	458.0	40	20	35	17.5
	458.1	488.0	30	15	30	15
106 - 135 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	60*	30	60*	30
	216.1	450.0	30*	15*	30*	15*
	450.1	488.0	20*	10*	20*	10*
136 - 186 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	60*	30	50*	25
	216.1	450.0	30*	15*	25*	12.5*
	450.1	488.0	20*	10*	15*	7.5*
187 - 220 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	40	20	40	20
	216.1	280.0	30	15	30	15
	280.1	458.0	20	10	20	10
	458.1	488.0	10	5	10	5
221 - 300 g/m <sup>2</sup>	182.0	216.0	40*	--	35*	--
	216.1	280.0	30*	--	30*	--
	280.1	458.0	20*	--	15*	--
	458.1	488.0	10*	--	10*	--
Transparent	210.0	216.0	30	--	30	--



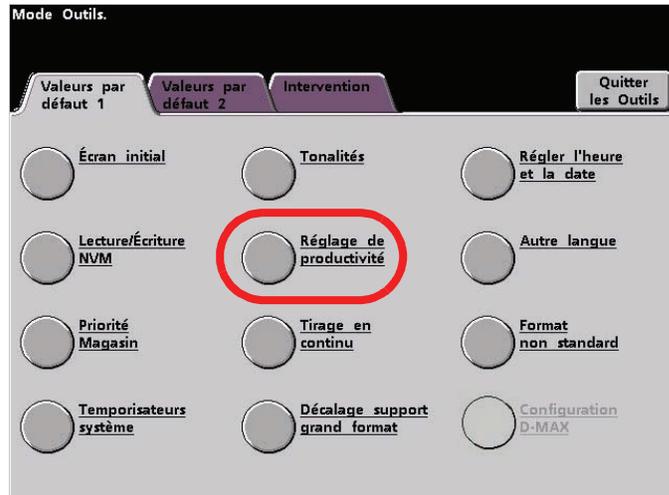
**REMARQUE :** \*Les vitesses d'impression peuvent diminuer en raison des opérations de configuration d'imprimante, qui sont basées sur des conditions environnementales et un volume d'intervalle spécifique d'impression en continu.

## Procédure de réglage de productivité

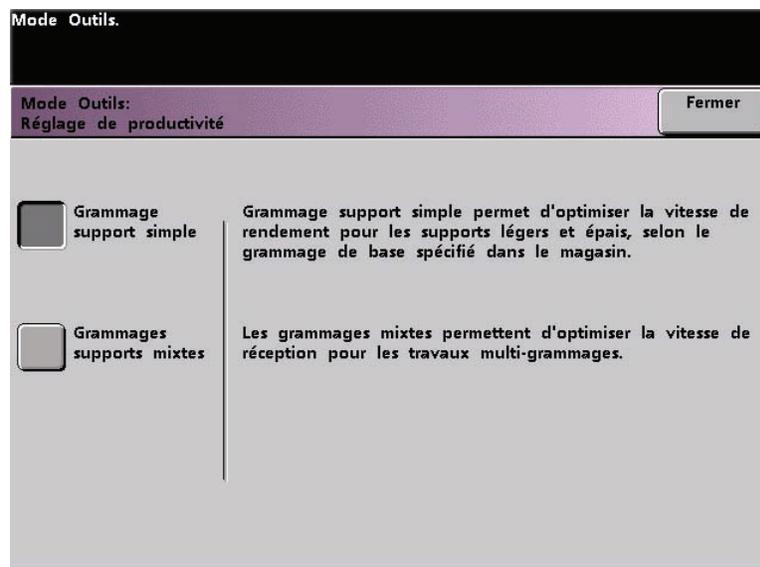


Utiliser la procédure suivante pour choisir le réglage idéal pour l'environnement.

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** ou **Grammage mixte**.



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

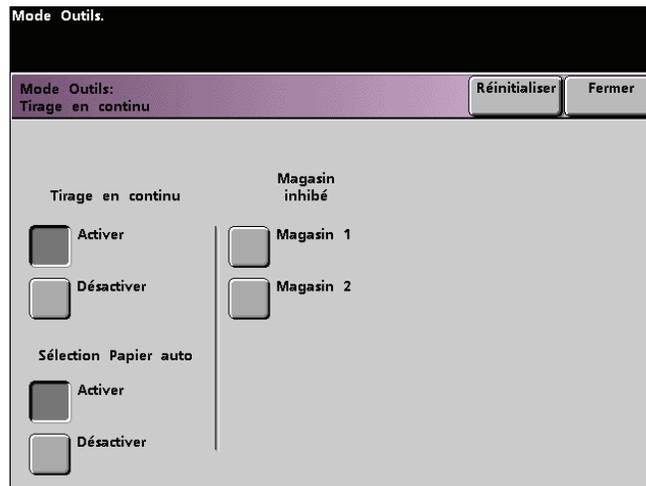
## Tirage en continu

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

Réglage par défaut	Effet de cette valeur 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 Papier 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 doit contourner, 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 instruire la Presse numérique de contourner 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, 8,5x11 / A4, tel que 12 x 18 (304,8 x 457,2 mm).



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



Utiliser la procédure suivante pour ajuster le repérage sur le support supérieur à 8,5 x 11 / 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 8,5x11 ou A4 DGC.

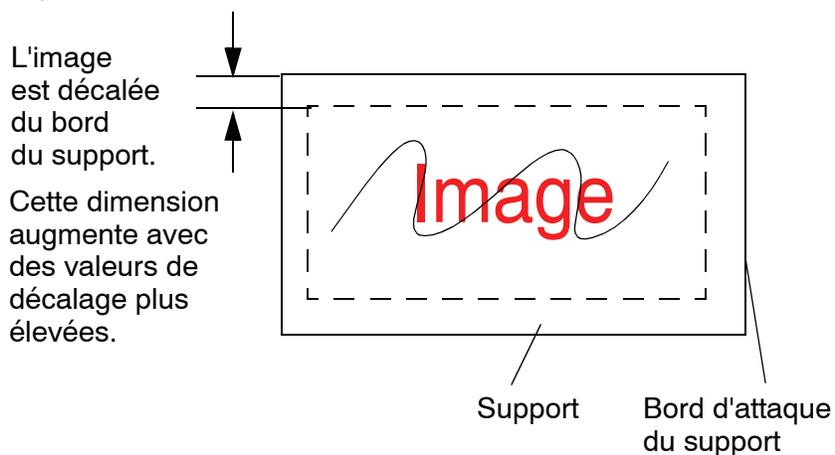


Le tableau de la page suivante définit chaque niveau de décalage.

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
310mm	10,0mm	10,0mm	10,0mm	10,0mm
311mm	9,5mm	9,5mm	9,5mm	9,5mm
312mm	9,0mm	9,0mm	9,0mm	9,0mm
313mm	8,5mm	8,5mm	8,5mm	8,5mm
314mm	8,0mm	8,0mm	8,0mm	8,0mm
315mm	7,5mm	7,5mm	7,5mm	8,0mm
316mm	7,0mm	7,0mm <td 7,0mm	8,0mm	
317mm	6,5mm	6,5mm	7,0mm	8,0mm
318mm	6,0mm	6,0mm	7,0mm	8,0mm
319mm	5,5mm	6,0mm	7,0mm	8,0mm
320mm	5,0mm	6,0mm	7,0mm	8,0mm

L'illustration suivante démontre comment l'image est décalée sur le support, après sélection du niveau de décalage support grand format.



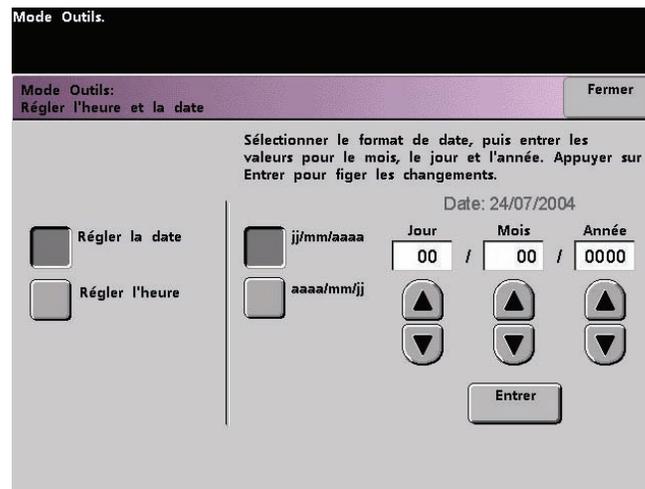
## Régler la date et l'heure

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.



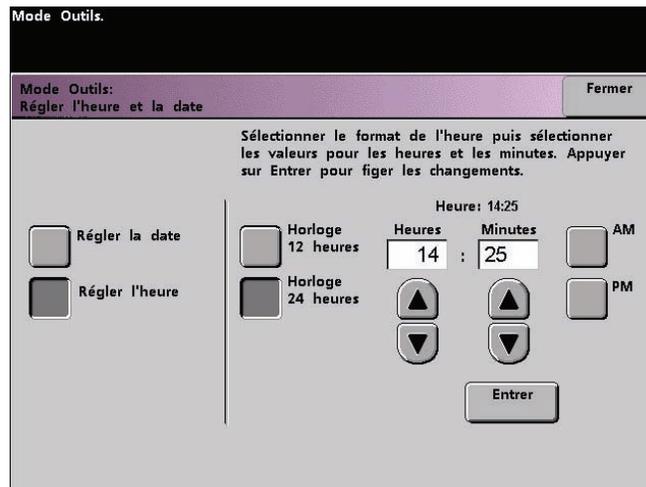
2. Sélectionner le format de date à utiliser.
3. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour entrer l'année, le mois et le jour.
4. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran pour sauvegarder les sélections.

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

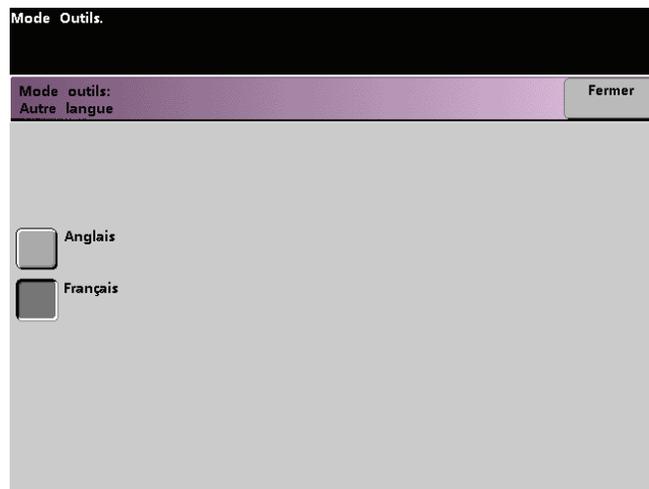
Cette fonction permet de définir l'une des deux langues disponibles comme étant la langue par défaut pour l'écran tactile. Lors de l'installation de la Presse numérique, l'interlocuteur technique Xerox a chargé sur le système les deux langues sélectionnées pour affichage sur l'écran tactile.



1. Toucher le bouton **Français** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.
2. Toucher le bouton pour afficher la langue par défaut souhaitée 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 le bouton **Français** du panneau de commande.

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



## Support de format non-standard

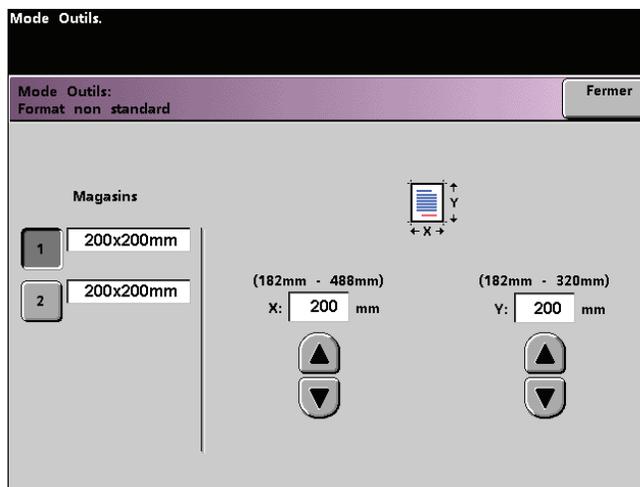
Un format non standard peut être utilisé à partir de n'importe quel magasin sur l'écran Support de format non-standard pour le magasin utilisé.



**POINT CLÉ** : 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 utilisé.



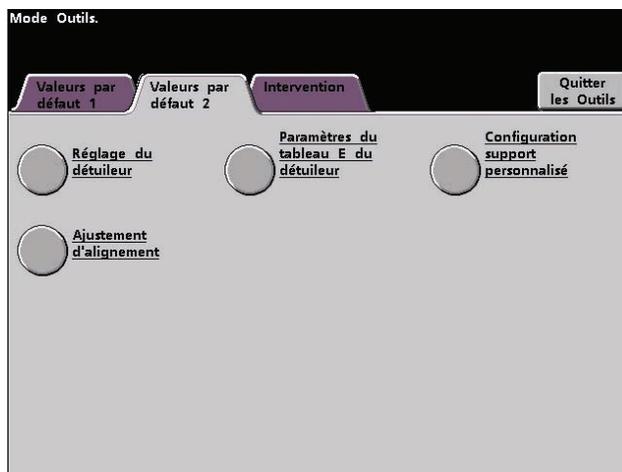
1. Toucher le bouton **Format non standard** sur l'écran *Valeurs par défaut 1*.



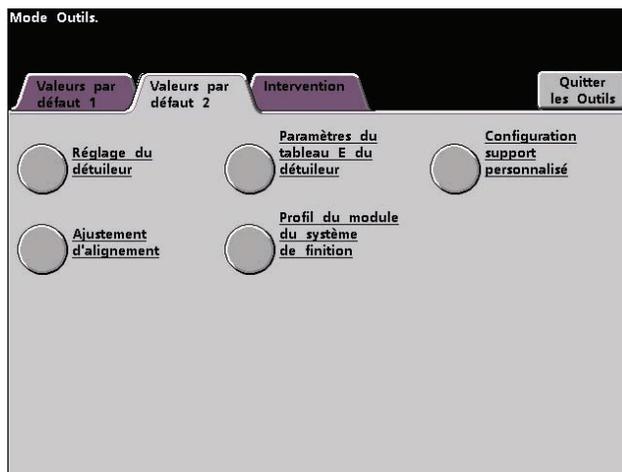
2. Toucher le bouton du magasin souhaité sur l'écran *Format non standard*.
3. Utiliser les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas pour entrer les dimensions X et Y du support utilisé dans le magasin. Les dimensions indiquées sur l'écran au-dessus des boîtes X et Y indiquent les formats minimum 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 :



Utiliser les procédures données au cours des pages suivantes pour déterminer les réglages par défaut pour les fonctions disponibles.

## Réglage du déuilleur et réglages de tableau E

---

Lorsque le support est exposé, il perd de l'humidité et se courbe vers la source de chaleur. Les travaux à couverture de toner élevée tendent à courber plus en raison de l'effet de plastification du toner sur la surface du support. Le système essaie de réduire ceci en utilisant des périphériques mécaniques se trouvant dans le circuit papier, appelés des déuilleurs.

Le système a été conçu avec un système de commande automatique de courbe qui utilise les informations comme la couverture sur la page, le grammage, si le papier est couché ou non couché, l'humidité et la température ambiantes, pour déterminer la pression nécessaire aux différents déuilleurs, afin de réduire la courbure à la réception.

Avec certains travaux, les impressions peuvent toujours sortir courbées plus que désiré. Dans ce cas, utiliser les fonctions de réglage du déuilleur et les Paramètres Tableau E du déuilleur pour compenser la courbure papier des impressions.

La courbure du support est liée à plusieurs variables, dont :

- La marque du fabricant et le lot de fabrication
- Le grammage du papier et si celui-ci est couché ou non couché
- La quantité de toner et la zone couverte sur une feuille ; plus la couverture est élevée, plus le papier a tendance à courber.
- Les conditions atmosphériques de la pièce dans laquelle le papier est stocké.
- Les conditions atmosphériques de la pièce dans laquelle la Presse numérique est située.
- La chaleur générée au cours du processus de fusion.

La Presse numérique est équipée d'un système de contrôle automatique de courbure qui utilise les variables listées ci-dessus pour déterminer la quantité de pression nécessaire aux différents déuilleurs, afin de réduire la courbure.



**POINT CLÉ :** Si une courbure trop importante apparaît sur les impressions, essayer tout d'abord de retourner la pile dans le magasin utilisé. Il est possible également d'essayer de lancer le travail à partir d'un autre magasin. Si la courbure continue de poser problème, se reporter au tableau A\_D Paramètres du déuilleur, à la page suivante, pour consulter la zone de marché, afin de changer les réglages par défaut du déuilleur.

## Spécifications concernant le déuilleur

Le déuilleur possède deux bras d'ajustement supérieur et inférieur qui appliquent une pression sur le support, selon les sélections effectuées sur l'écran Réglage du déuilleur. Le degré de pression est appliqué indépendamment sur les bras supérieur et inférieur du déuilleur.

## Réglage du déuilleur

Lors de la sélection de la fonction Réglage du déuilleur, la fenêtre suivante s'affiche :

Magasin	Grammage	Type
<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type A <input type="checkbox"/> Type E2
<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type B <input type="checkbox"/> Type E3
	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type C <input type="checkbox"/> Type E4
	<input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type D <input type="checkbox"/> Type E5
<b>Revêtement</b>	<input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type E1 <input type="checkbox"/> Type E6
<input type="checkbox"/> Non couché	<input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup>	
<input type="checkbox"/> Couché		

Les fonctions Réglage du déuilleur sont évoquées en détail dans les pages suivantes :

## Réglages du déuilleur A à D

Les réglages du déuilleur par défaut pour les types A à D sont indiqués dans le tableau suivant. Ces paramètres sont automatiquement sélectionnés par la Presse numérique.

Tous magasins Grammages support	Types de support	Hémisphère Ouest Type de support	Hémisphère Est Type de support
60 - 80 g/m <sup>2</sup>	Couché Non couché	A A	B B
81 - 105 g/m <sup>2</sup>	Couché Non couché	B D	B D
106 - 135 g/ m <sup>2</sup>	Couché Non couché	A B	A B
136 - 186 g/ m <sup>2</sup>	Couché Non couché	A A	A A
187 - 220 g/ m <sup>2</sup>	Couché Non couché	A A	A A
221 - 300 g/ m <sup>2</sup>	Couché Non couché	A A	A A

Les paramètres du tableau suivant ont été développés en testant une large plage d'échantillons de supports, de couvertures de zone de toner et d'environnements. Il résulte de ces tests les paramètres prédéfinis donnés dans le tableau. Ceux-ci indiquent comment certains supports interagissent avec le système du déuilleur de la Presse numérique.

Si la courbure papier pose problème, l'utilisation de l'un de ces paramètres prédéfinis permet, en général de supprimer le problème. Toutefois, en raison de la large plage des variables de support, de couverture d'image et de facteurs environnementaux, ces paramètres par défaut peuvent ne pas donner le niveau de satisfaction attendu.

Si la courbure papier interfère avec la performance de la Presse numérique, commencer par ajuster les paramètres du déuilleur en sélectionnant Déuilleur papier Type A à D. Si le problème persiste, d'autres paramètres du déuilleur sont disponibles et sont identifiés comme Déuilleur papier Types E1 à E6.



**REMARQUE :** Avant d'utiliser les types E1 à E6 du déuilleur, définir le paramètre Type E désiré, en suivant les instructions dans le tableau E du déuilleur donné plus tard dans ce chapitre.

### Utilisation du Réglage du déuilleur



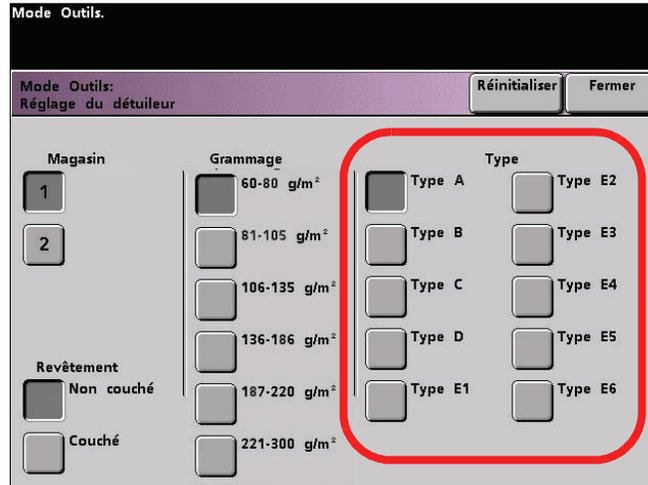
1. Placer le support à utiliser pour un travail dans le magasin. Effectuer les sélections de grammage support correctes sur le magasin pour le support utilisé et lancer quelques impressions test. Si la courbure est trop importante, continuer avec l'étape 2.
2. Sur l'écran *Valeurs par défaut 2*, toucher le bouton **Réglage du déuilleur**. L'écran *Réglage du déuilleur* s'ouvre.

Mode Outils.

Mode Outils: Réglage du déuilleur Réinitialiser Fermer

Magasin	Grammage	Type	
<input checked="" type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type A	<input type="checkbox"/> Type E2
<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type B	<input type="checkbox"/> Type E3
	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type C	<input type="checkbox"/> Type E4
	<input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type D	<input type="checkbox"/> Type E5
<b>Revêtement</b>	<input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> Type E1	<input type="checkbox"/> Type E6
<input type="checkbox"/> Non couché	<input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup>		
<input type="checkbox"/> Couché			

3. Sélectionner le magasin souhaité.
  - Magasin 1 est le magasin par défaut.
  - Si un second module d'alimentation en option est relié, les magasins 3 et 4 apparaissent également sur cet écran.
4. Sélectionner : Non couché ou Couché.
5. Sélectionner la plage de grammage support souhaitée.
6. Sélectionner un type de support de substitution.

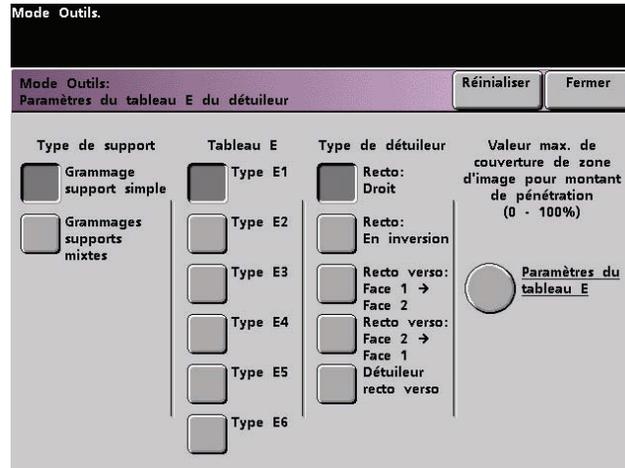


- Le type de support par défaut, automatiquement appliqué par l'imprimante, est affiché après avoir ajusté le magasin, les valeurs Couché/Non couché et de grammage du support. Sélectionner un type de support de substitution de A à D pour changer le montant de courbure à appliquer.
7. Toucher le bouton **Fermer** pour sauvegarder les sélections et revenir à l'écran *Valeurs par défaut 2*.

8. Quitter le mode Outils et lancer quelques impressions test pour déterminer si le niveau de courbure réduit est satisfaisant.
  - Si la courbure est toujours trop importante, accéder de nouveau au mode Outils, Réglages du déuilleur et répéter les étapes 3 à 8. Assurer qu'un type de support de substitution, sélectionné à partir des types de support A à D, a été sélectionné chaque fois que ces étapes sont répétées.
9. Toucher le bouton **Réinitialiser** sur l'écran *Réglage du déuilleur* pour retourner aux réglages établis lors de l'accès initial à l'écran.
  - S'il est toujours trop difficile de réduire la courbure, aller à la procédure Utilisation des paramètres du tableau E, ultérieurement dans ce chapitre.

## Paramètres Tableau E du déuilleur

Si la courbure papier persiste, même après avoir utilisé les types A à D du déuilleur, il est alors possible d'utiliser les paramètres du tableau E du déuilleur pour réduire la courbure de la réception. Après avoir sélectionné la fonction Paramètres du tableau E du déuilleur, la fenêtre suivante s'ouvre :



**REMARQUE :** Comme indiqué précédemment, avant d'utiliser le type E du déuilleur, définir tout d'abord le ou les paramètres Type E du déuilleur. Lors de cette opération, il est possible de définir plusieurs paramètres Type E en même temps, au besoin.

Les pages suivantes expliquent comment évaluer la réception pour la courbure et donne les instructions détaillées pour utiliser la fonction Paramètres du tableau E du déuilleur.

## Évaluer la réception de l'impression pour la courbure papier



Avant d'utiliser les paramètres du tableau E du déviseur, évaluer la réception pour la courbure papier et quel que soit le besoin d'utiliser, ou non, le paramètre Type E.

1. Déterminer si Xerox a testé le type de support et le grammage en allant sur le site web [www.xerox.com](http://www.xerox.com) et en se rapportant à la plus récente **Liste des supports recommandés** pour la Presse numérique.
2. Vérifier les impressions de la réception (dans la zone de sortie de la Presse numérique) pour la courbure papier ; déterminer si elles sont courbées vers le haut (« en forme de coupe ») ou courbées vers le bas (« en forme de pont ») comme indiqué dans les diagrammes ci-dessous :



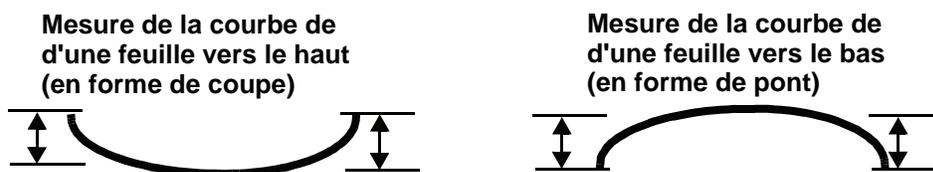
**Le papier qui est en forme de coupe ou courbé vers le haut**



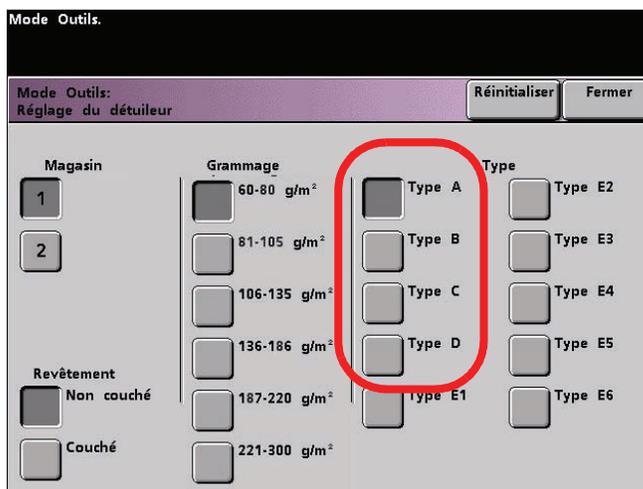
**Le papier qui est en forme de pont ou courbé vers le bas**

- La quantité de courbure sur le support est affectée par les propriétés du support (grammage, couchage) et la quantité de graphiques et de texte sur le papier.
3. Récupérer une feuille de la réception courbée et la placer sur une surface plane.

4. Mesurer la hauteur de la feuille, en millimètres (mm), aux quatre coins de la feuille.

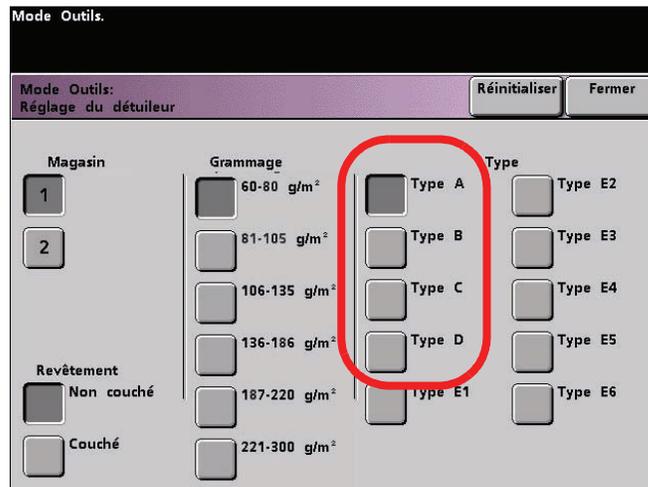


- a. Ajouter les quatre valeurs, puis diviser par quatre pour obtenir une moyenne.
  - b. Enregistrer la moyenne de la courbe (en millimètres) sur une feuille de papier.
5. Essayer d'éliminer la courbure en utilisant un des paramètres de Type de papier du déuilleur, plus particulièrement les types A à D :



- a. Effectuer la procédure **Utilisation du réglage du déuilleur** énoncée plus tôt dans ce chapitre et sélectionner les paramètres Types de papier A-D du déuilleur.
- b. Lancer de nouveau le même travail d'impression et récupérer la réception dans la zone de sortie de la Presse numérique.

- c. Vérifier la réception pour la courbure.
- d. Si la courbure est toujours persistante, essayer un autre type papier (A-D) du déuilleur :

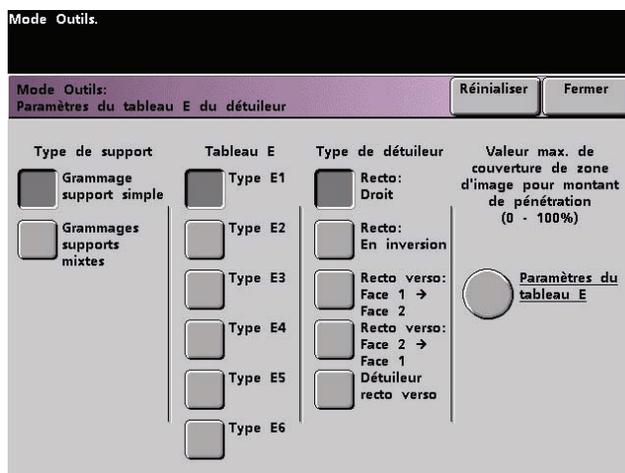


- e. Si la courbure continue après chaque tentative avec les types papier A-D du déuilleur, poursuivre avec la procédure **Utilisation des paramètres du tableau E du déuilleur** sur la page suivante ; sinon, procéder à l'étape suivante.
6. Quitter le mode Outils.

## Utilisation des paramètres du tableau E du déuilleur



1. Placer le support souhaité dans le magasin à utiliser pour le travail. Effectuer les sélections de grammage papier correctes sur le magasin pour le support utilisé et lancer quelques impressions test. Si la courbure est trop importante, continuer avec l'étape 2.
2. Sur l'écran *Valeurs par défaut 2*, toucher le bouton **Paramètres du tableau E du déuilleur**. La fenêtre du tableau E du déuilleur s'ouvre :



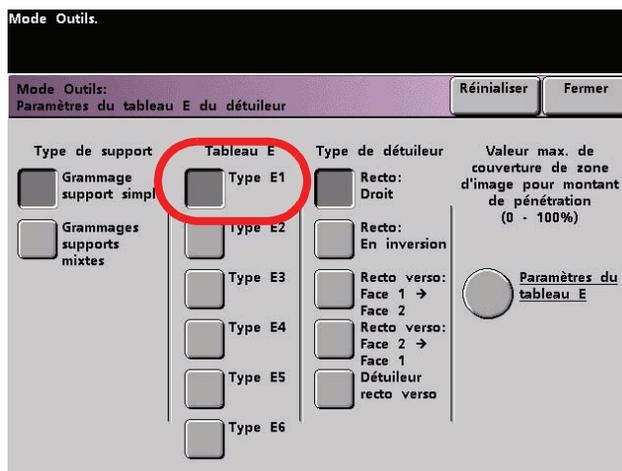
**POINT CLÉ** : La Presse numérique retient les dernières valeurs définies pour toutes les options des paramètres du tableau E. Par conséquent, avant de faire une sélection ou de modifier une sélection du tableau E, copier et utiliser la grille des paramètres du tableau E située à l'arrière de ce manuel pour enregistrer la valeur par défaut, les paramètres du fabricant pour chaque type E (E1-E6).



**REMARQUE** : Les valeurs par défaut du fabricant pour l'écran ci-dessus sont Grammage support simple, Type E1 et Recto direct.

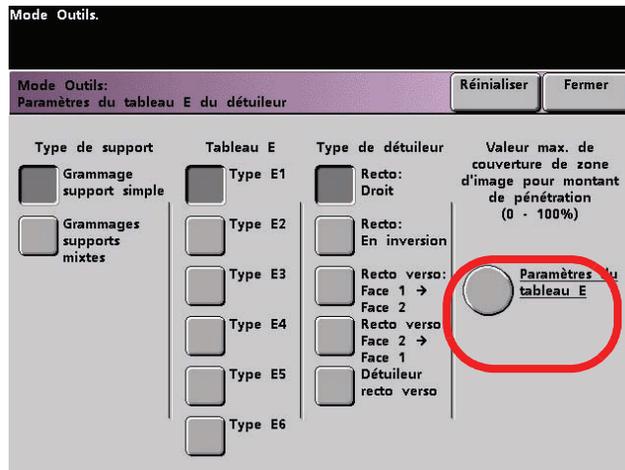
3. Sélectionner le **Type de support** : Grammage simple ou Grammage mixte.

4. Sélectionner un type E à partir des choix **Tableau E** ; dans l'exemple ci-dessous, **Type E1** est sélectionné. (**Type E1** sera utilisé tout au long de la procédure.)

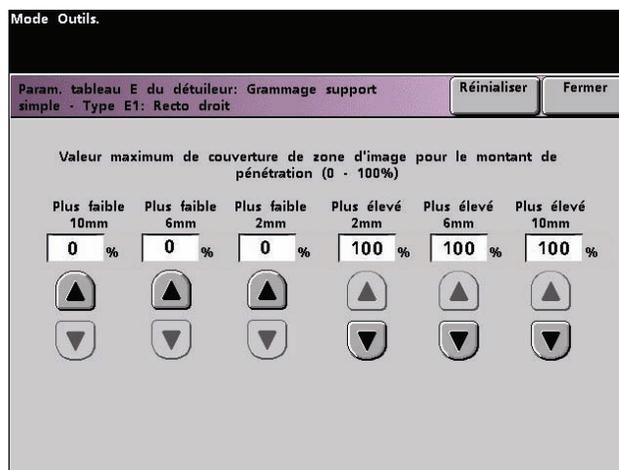


5. Sélectionner le **type de déuilleur** :
- **Simple - Direct** : sélectionner ce paramètre si la réception est simple face, face dessus
  - **Simple - Inverse** : sélectionner ce paramètre si la réception est simple face, face dessous
  - **Recto verso - Face 1 à face 2** : sélectionner ce paramètre si la réception est sur 2 faces et face dessous (1-N)
  - **Recto verso - Face 2 à face 1** : sélectionner ce paramètre si la réception est sur 2 faces et face dessus (N-1)
  - **Déuilleur recto verso** : Sélectionner ce paramètre si des incidents se produisent fréquemment avec les travaux 2 faces dans les zones 5, 6, 7a et 7b de la Presse numérique et lorsque la courbure papier est apparente.

6. Après avoir sélectionné le type de déuilleur, toucher le bouton **Paramètres Tableau E**.



La fenêtre des paramètres du tableau E (pour le type de déuilleur spécifique sélectionné) s'ouvre :

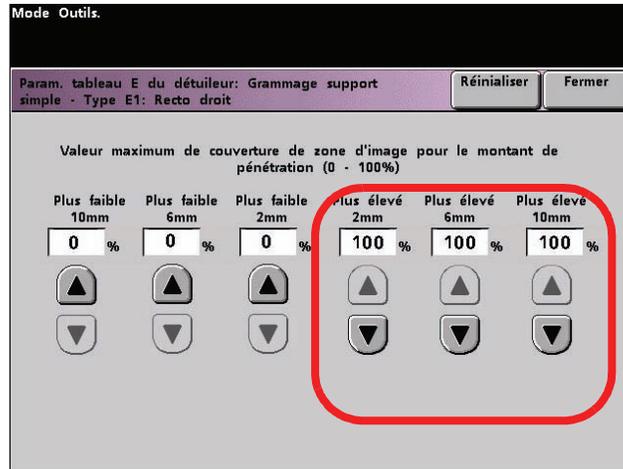


- Les valeurs dans les six fenêtres ci-dessus contrôlent un mécanisme dans la Presse numérique qui compense pour la courbure formée dans le processus de fusion ; ceci est effectué en induisant une courbure égale mais opposée au support. Ceci est similaire au fait de passer une feuille au dessus d'un rayon net et par conséquent de produire une courbure dans la direction du rayon.
- Les valeurs de courbure du papier enregistrées précédemment à partir des calculs déterminent les valeurs dans les six fenêtres de l'écran ci-dessus.
- Les six fenêtres sont divisées en deux catégories (**Plus faible** et **Plus élevé**), chacune ayant trois points discrets définis de 10 mm, 6 mm et 2 mm. Chaque catégorie est utilisée pour traiter une direction de courbure vers le haut ou vers le bas.

Par exemple, le papier qui est « en forme de coupe » ou courbé vers le haut est ajusté en utilisant la catégorie de paramètres **Plus élevé**. Le support qui est « en forme de pont » ou courbé vers le bas est ajustée en utilisant la catégorie de paramètres **Moins élevé**.

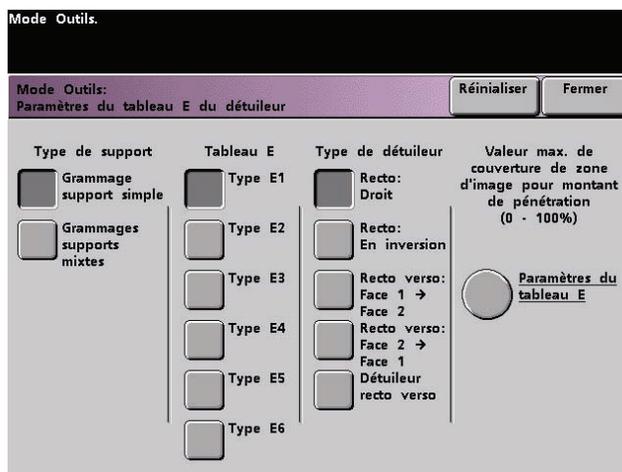
7. À l'aide des calculs de courbure, identifier si la courbure papier est vers le haut ou vers le bas et utiliser les fenêtres Plus élevé ou Plus faible de l'écran Paramètres du tableau E.

Par exemple, si le papier courbe vers le haut, utiliser les fenêtres Plus élevé comme indiqué en rouge sur l'écran suivant :

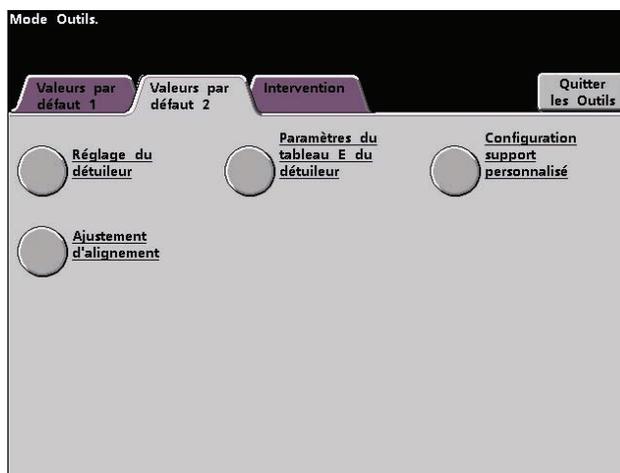


8. Sélectionner les pages du travail d'impression qui représentent les extrêmes dans la couverture de zone.
9. Définir la valeur dans la fenêtre **10 mm** à **100%**.
10. Définir les cinq valeurs des fenêtres restantes à **0%**.

11. Toucher le bouton **Fermer** pour sauvegarder ces paramètres et revenir à la fenêtre Paramètres du tableau E.

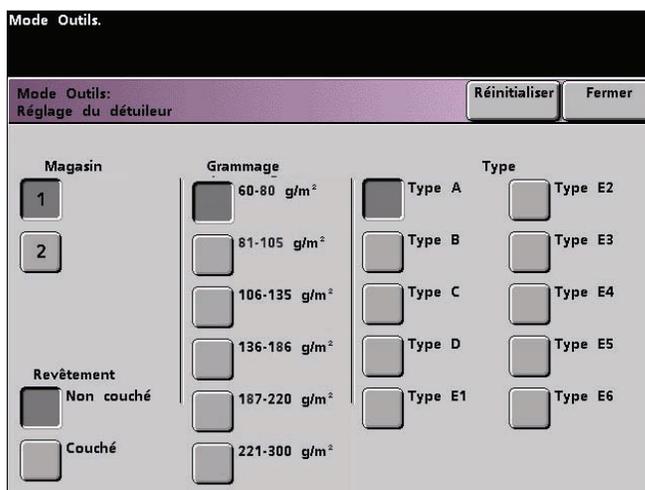


12. Toucher le bouton **Fermer** pour sauvegarder les sélections et revenir à l'écran *Valeurs par défaut 2*.



13. Toucher le bouton **Réglage du détailleur**.

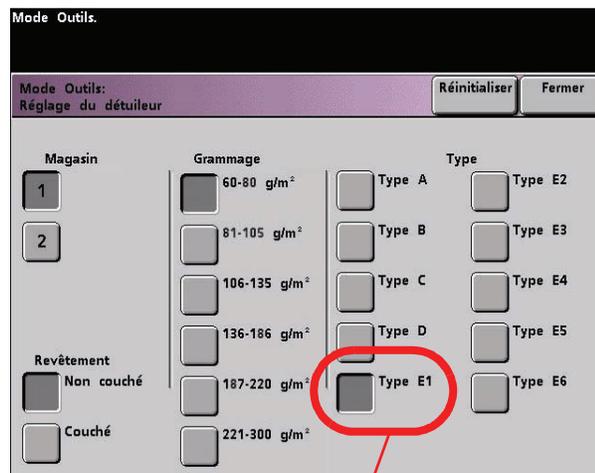
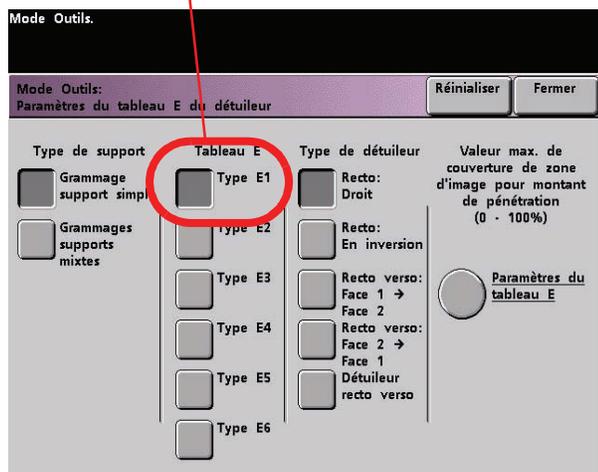
14. À partir de la fenêtre Réglage du déuilleur, toucher les boutons **Magasin** et **Couchage** appropriés.



15. Sélectionner le **Grammage** approprié.

16. Sélectionner le type de support (E1-E6) comme ceci est déterminé plus tôt dans l'étape 4 de cette procédure ; se reporter à l'écran ci-dessous.

1. **Type E1** est sélectionné ; c'est la sélection effectuée dans l'étape 4 de cette procédure.



2. S'assurer que ce **Type E1** est sélectionné sur l'écran Réglage du déviseur.



**POINT CLÉ** : L'illustration ci-dessus est un exemple uniquement. Les sélections actuelles pour le travail d'impression peuvent utiliser des paramètres différents.

17. Toucher le bouton **Fermer** pour sauvegarder ces paramètres et revenir à l'écran *Valeurs par défaut 2*.

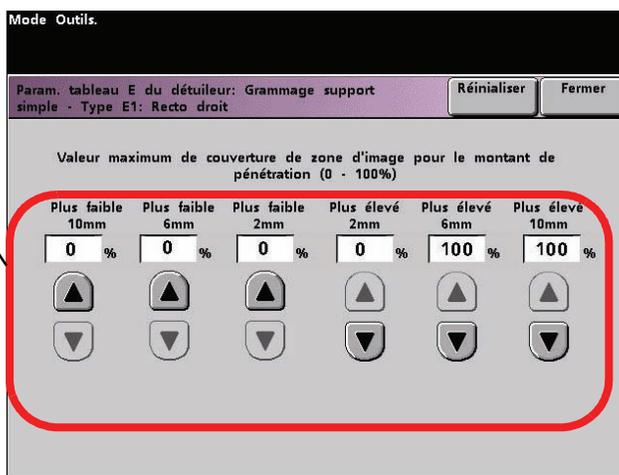
18. Quitter le mode Outils.

19. Imprimer cinq pages de chaque image représentative comme ceci est déterminé dans l'étape 8.

Par exemple, lancer cinq pages d'une page exemple du travail avec la couverture de zone la plus élevée et mettre de côté la pile. Lancer cinq pages d'une page exemple du travail avec la zone de couverture la moins élevée et mettre de côté cette autre pile pour effectuer une évaluation à l'étape 20.

20. Récupérer la réception et évaluer la condition de chaque pile pour la courbure papier.
  - a. Si la courbure est éliminée dans les deux piles de la réception, continuer le travail d'impression.
  - b. Si la courbure dans les deux piles est dans la direction opposée de la courbure papier d'origine, les réglages additionnels sont requis, procéder à l'étape 21.
  - c. Si la courbure est éliminée dans une pile mais pas dans l'autre, les ajustements additionnels sont requis ; procéder à l'étape 29.
21. Effectuer les étapes 2-8 (à l'étape 4, sélectionner le même type de support E1 à E6 comme utilisé précédemment) et procéder ensuite à l'étape 22.
22. Définir les valeurs dans les fenêtres **10 mm** et **6 mm** à **100%**.
23. Définir les autres valeurs des fenêtres à **0%**.

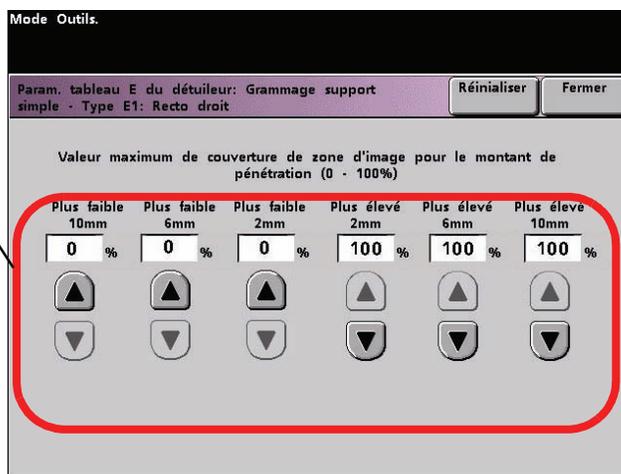
Dans cet exemple, les valeurs Plus élevé 10 mm et Plus élevé 6 mm sont modifiées à 100 %. Les valeurs restantes sont définies à 0 %.



**POINT CLÉ :** L'illustration ci-dessus est un exemple uniquement. Les paramètres actuels du tableau E pour le travail d'impression peuvent utiliser des valeurs Plus élevé/Plus faible différentes de celles indiquées ci-dessus.

24. Répéter les étapes 11 à 19 et procéder ensuite à l'étape 24a.
  - a. Si la courbure est éliminée dans les deux piles de la réception, continuer l'impression du travail.
  - b. Si la courbure dans les deux piles est dans la direction opposée de la courbure papier d'origine, les réglages additionnels sont requis, procéder à l'étape 25.
  - c. Si la courbure est éliminée dans une pile mais pas dans l'autre, les ajustements additionnels sont requis ; procéder à l'étape 29.
25. Répéter les étapes 2-8.
26. Définir les valeurs dans les fenêtres **10 mm**, **6 mm** et **2 mm** à **100%**.
27. Définir les autres valeurs des fenêtres à **0%**.

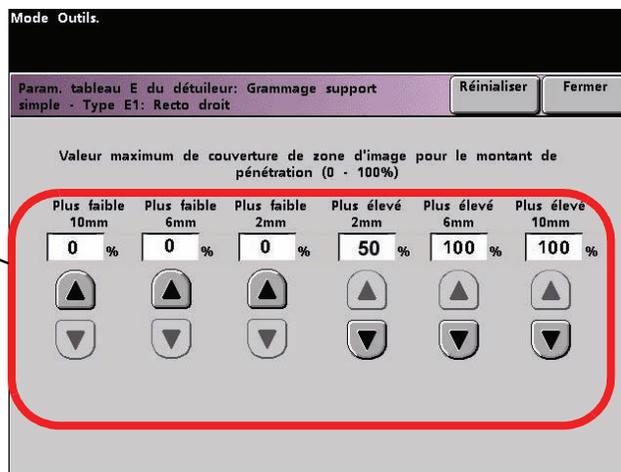
Dans cet exemple, les valeurs Plus élevé 10 mm, 6 mm et 2 mm sont modifiées à 100 %. Les valeurs restantes sont définies à 0 %.



**POINT CLÉ :** L'illustration ci-dessus est un exemple uniquement. Les paramètres actuels du tableau E pour le travail d'impression peuvent utiliser des valeurs Plus élevé/Plus faible différentes de celles indiquées ci-dessus.

28. Répéter les étapes 11 à 19, puis aller directement à l'étape 28a.
  - a. Si la courbure est éliminée dans les deux piles de la réception, continuer l'impression du travail.
  - b. Si la courbure est éliminée dans une pile mais pas dans l'autre, les ajustements additionnels sont requis ; procéder à l'étape 29.
29. Pour éliminer la courbure papier restante, ajuster finement les paramètres du tableau E en effectuant les étapes 2-8 (à l'étape 4, sélectionner le même type de support E1 à E6 comme utilisé (précédemment), puis aller à l'étape 29a.
  - a. Si les valeurs 10 mm, 6 mm et 2 mm sont 100%, **réduire la valeur de 2 mm à 50%**.
  - b. Ne pas modifier les autres valeurs.

Dans cet exemple, les valeurs Plus élevé 10 mm et Plus élevé 6 mm sont définies à 100 %. La valeur Plus élevé 2 mm est définie à 50%. Les valeurs restantes sont définies à 0 %.



**POINT CLÉ :** L'illustration ci-dessus est un exemple uniquement. Les paramètres actuels du tableau E pour le travail d'impression peuvent utiliser des valeurs Plus élevé/Plus faible différentes de celles indiquées ci-dessus.

- c. Répéter les étapes 11 à 19, puis aller directement à l'étape 28d.
  - d. Au besoin, modifier ces valeurs :
    - 2 mm = 25%
    - 6 mm = 50%
  - e. Répéter les étapes 11 à 19, puis aller directement à l'étape 30.
30. En cas de difficulté pour diminuer la courbure, contacter le Centre Services Xerox.

## Configuration support personnalisé

---

Différents supports (y compris le type de support, le grammage et le type de couchage) peut nécessiter une manipulation spécifique par la Presse numérique alors que le support passe dans le circuit papier. Par exemple, certains types de supports peuvent passer de travers ou se courber dans le circuit d'impression de la Presse numérique. Ceci peut se produire avec des travaux lancés fréquemment et/ou des travaux avec une réception haut volume.

La fonction Configuration de support personnalisé permet de définir les profils de support personnalisé pour différents types de supports et de travaux, comme ceci est indiqué dans l'exemple ci-dessus. Ces profils peuvent être utilisés au besoin pour assurer la qualité de réception optimale des impressions/travaux.

En définissant des profils de support personnalisé pour des types de supports spécifiques, il est possible d'éviter les impressions de travers, courbées, ayant trop de toner ou pas assez dans certaines zones ou des images qui sont repérées incorrectement sur l'impression, comme des images Face 1 et/ou Face 2 qui ne sont pas repérées.



**REMARQUE 1 :** Une fois le profil de support personnalisé défini et utilisé, le serveur couleur reflète ce profil dans les options d'impression pour les travaux d'impression.

**REMARQUE 2 :** L'ajustement du repérage pour les images de la Face 1 et/ou de la Face 2 est évoqué en détail dans la fonction Ajustement d'alignement, ultérieurement dans ce chapitre.

## Procédure support personnalisé

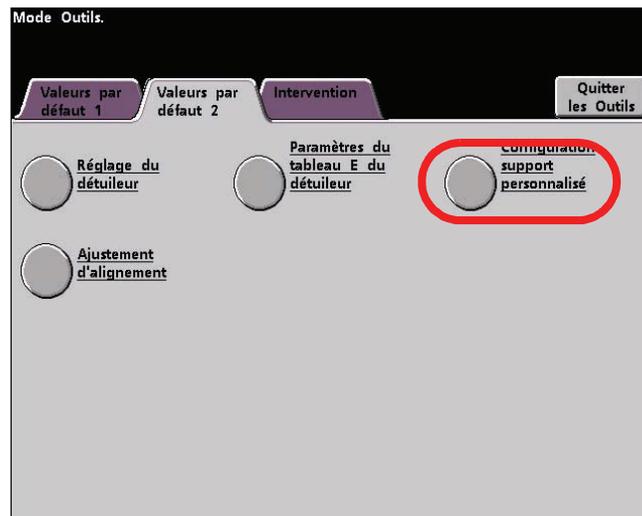


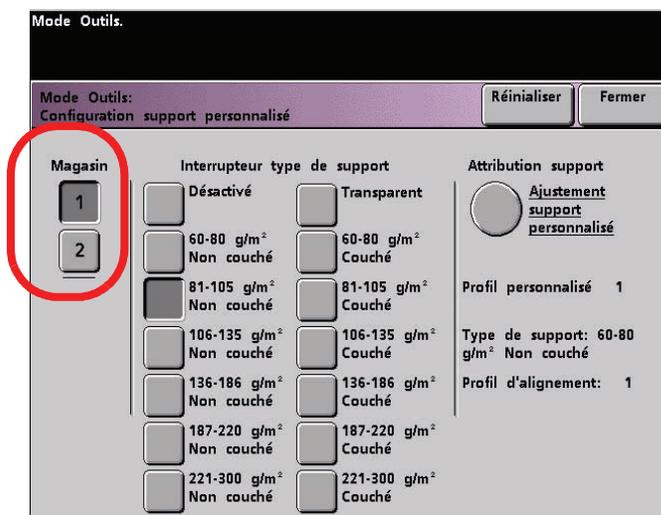
Utiliser la procédure suivante pour créer/modifier un profil support personnalisé.



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

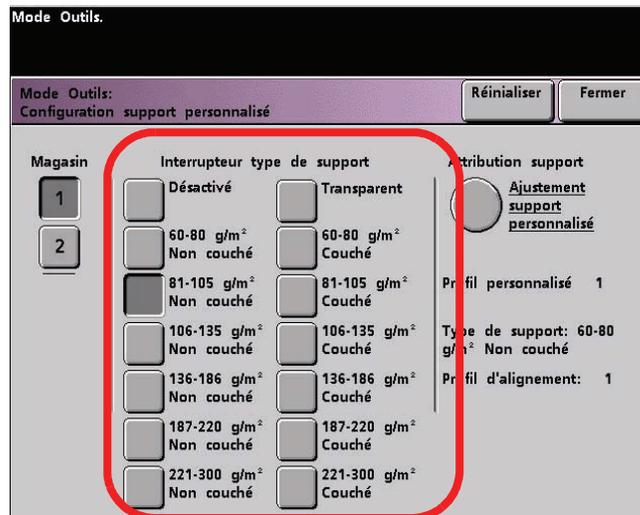
1. Sélectionner la fonction **Profil support personnalisé** à partir de l'écran **Valeurs par défaut 2**.



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

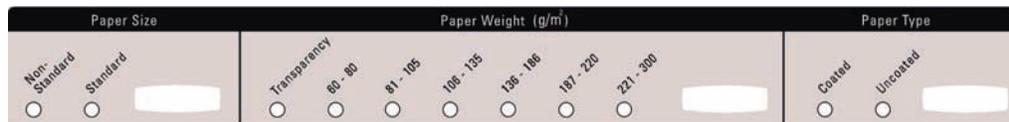
3. Sélectionner le **Magasin** spécifique pour lequel le profil support personnalisé sera créé. Si un second module d'alimentation est relié, cet écran reflète les magasins 3 et 4 additionnels.

4. Sélectionner l'interrupteur du **Type de support**.



**REMARQUE :** Le réglage par défaut est **Désactivé**.

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



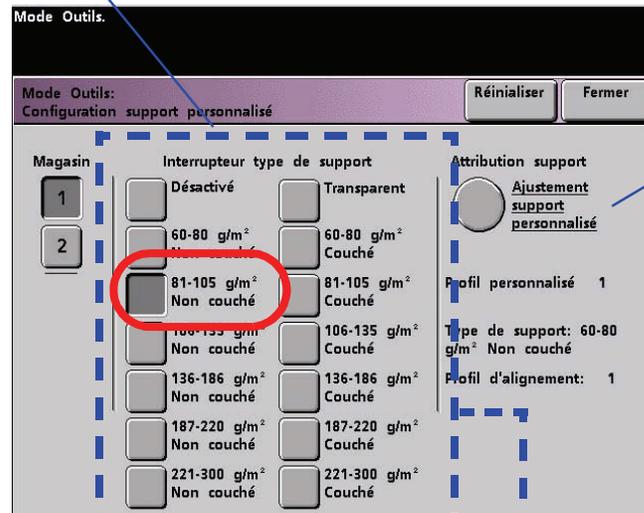
- Le fait de sélectionner un interrupteur Type de support informe la Presse numérique que le support personnalisé est placé dans le magasin et demande d'utiliser le profil personnalisé correspondant lorsque ces boutons/interrupteurs sont sélectionnés sur le magasin spécifié.

Se reporter à la figure suivante :

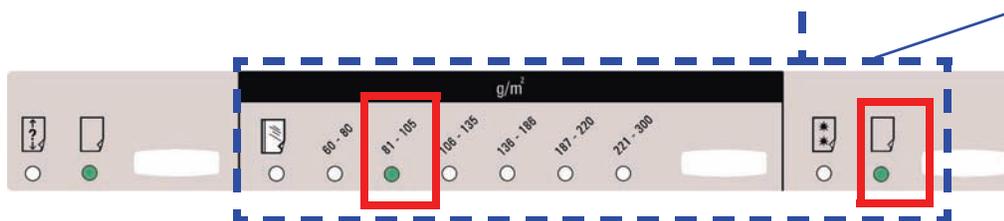


**POINT CLÉ :** Ceci est un exemple uniquement. Ne **pas** effectuer ces étapes maintenant.

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



2. Sélectionner un profil de support.



3. Sélectionner les boutons sur le magasin support spécifié.

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



**POINT CLÉ :** L'interrupteur Type de support **ne** doit pas 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.

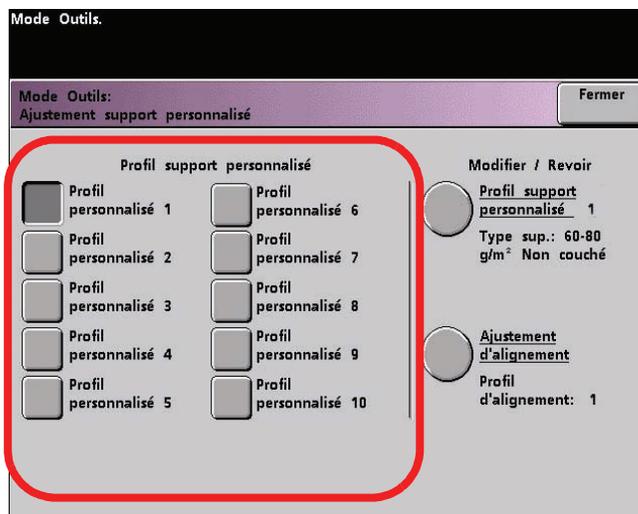
#### 5. Sélectionner Réglage support personnalisé.

Mode Outils.

Mode Outils: Configuration support personnalisé Réinitialiser Fermer

Magasin	Interrupteur type de support		Attribution support
1	<input type="checkbox"/> Désactivé	<input type="checkbox"/> Transparent	<input checked="" type="radio"/> Ajustement support personnalisé Profil personnalisé 1 Type de support: 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché Profil d'alignement: 1
2	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché	
	<input checked="" type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché	
	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché	
	<input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché	
	<input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché	
	<input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	
	<input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché	

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



6. Sélectionner un bouton **Profil support personnalisé**.

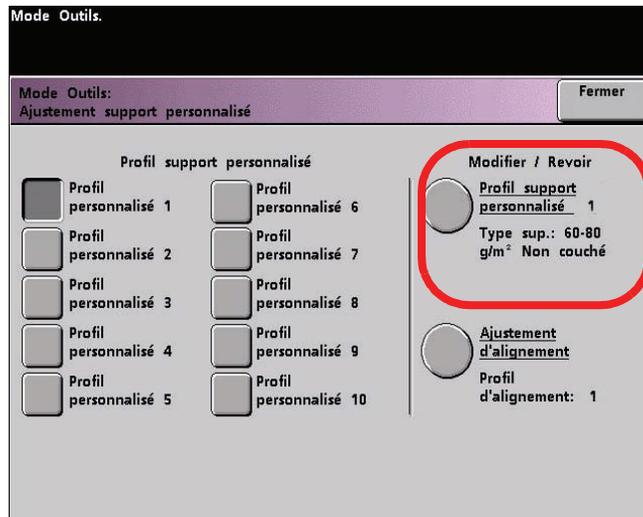
- Après avoir sélectionné le bouton Profil support personnalisé, les boutons Profil support personnalisé et Ajustement d'alignement peuvent être sélectionnés.



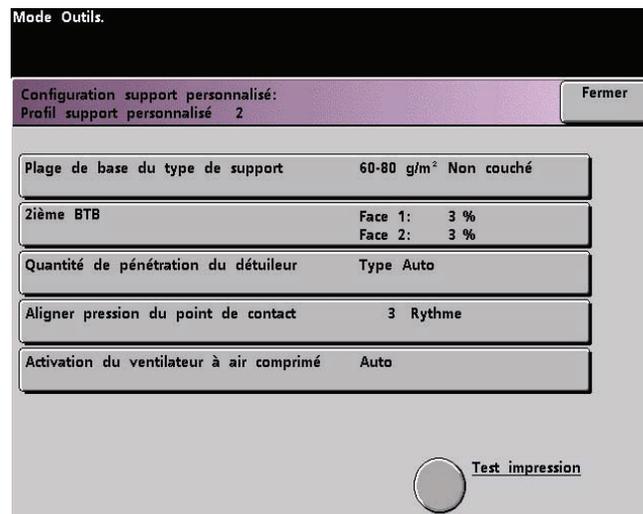
**POINT CLÉ** : Des informations importantes concernant cette fonction comprennent ce qui suit :

- 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 en plus amples détails dans les pages suivantes.

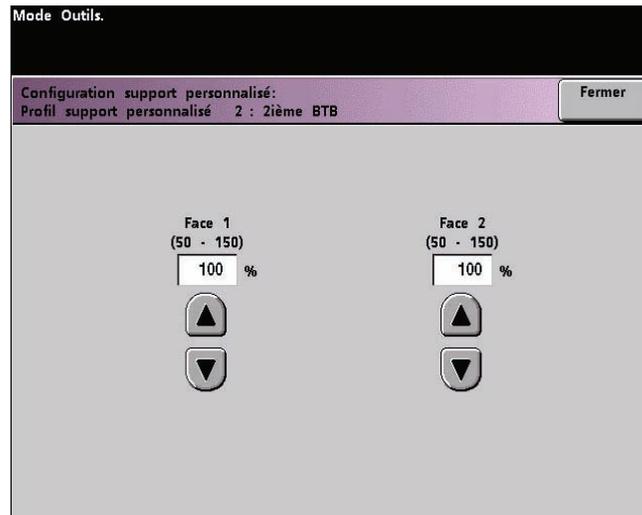
Ces options comprennent :

- **Plage de base du type de support** : c'est le type de support **actuel** placé dans le magasin.

The screenshot shows a software window titled 'Mode Outils.' with a subtitle 'Configuration support personnalisé: Profil sup. perso. 2 : Plage de base du type de support' and a 'Fermer' button. The main area is titled 'Plage de base du type de support' and contains a grid of radio button options for different paper weights and finishes.

Plage de base du type de support	
<input type="radio"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="radio"/> 60-80 g/m <sup>2</sup> Couché
<input checked="" type="radio"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="radio"/> 81-105 g/m <sup>2</sup> Couché
<input type="radio"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="radio"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Couché
<input type="radio"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="radio"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Couché
<input type="radio"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="radio"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Couché
<input type="radio"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="radio"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Couché
<input type="radio"/> Transparent	

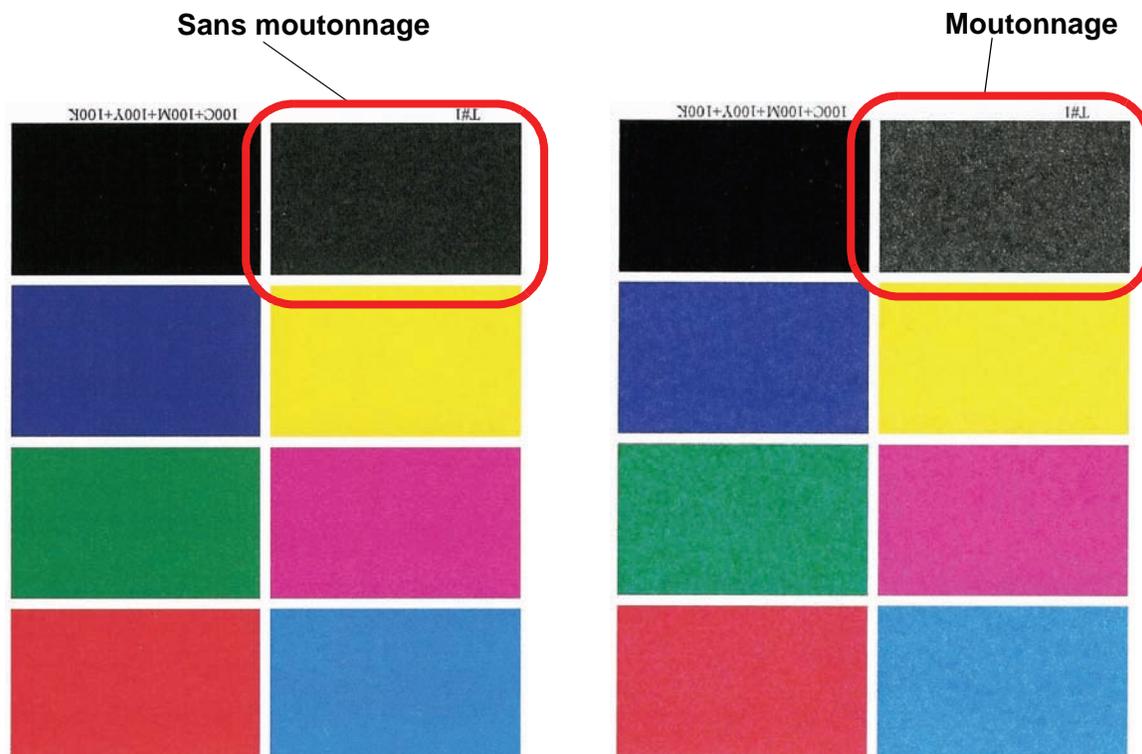
- **2ième courroie de transfert de polarisation** : cette fonction est normalement utilisée avec du support de grammage supérieur (220 g/m<sup>2</sup> et plus, 10 pt, 12 pt).



- Les paramètres par défaut pour la **2ième courroie de transfert de polarisation 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.

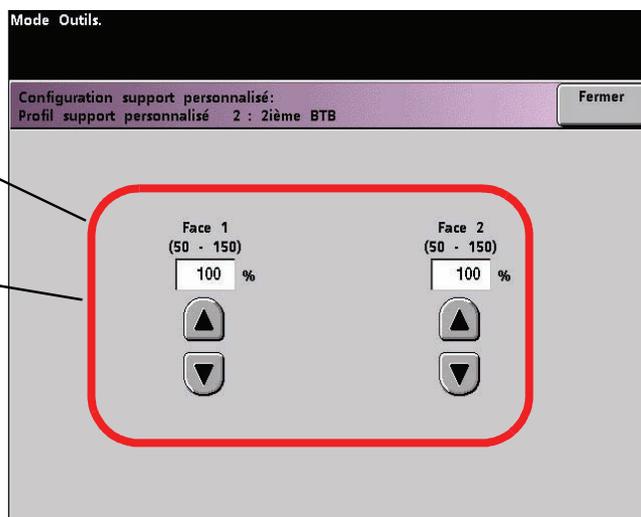
Utiliser cette fonction lorsque :

- a. Les impressions peuvent comporter du moutonnage, 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).

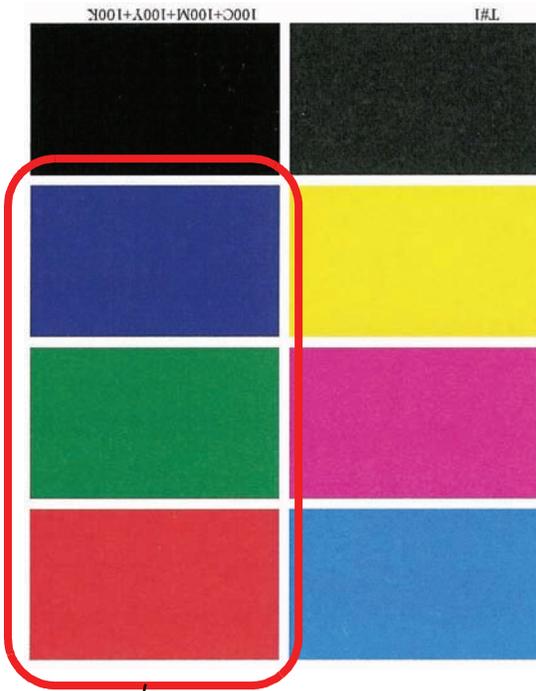


♦ En présence de moutonnage et si le support est épais, **augmenter** une ou les deux valeurs de la 2<sup>ème</sup> courroie de transfert de polarisation.

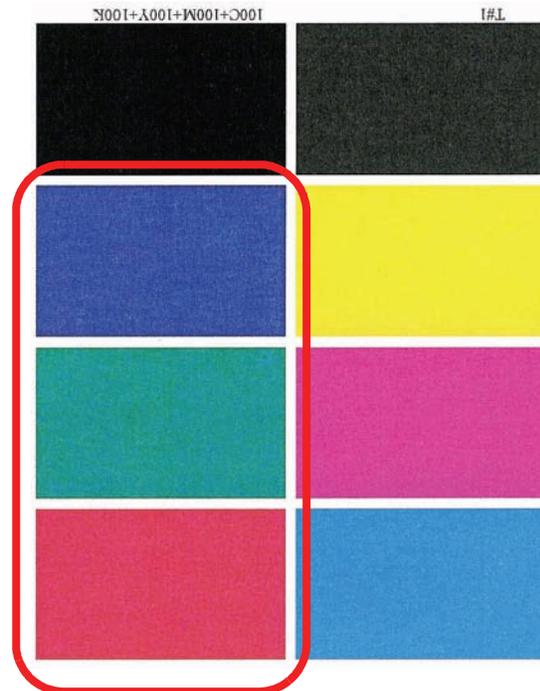
♦ En présence de moutonnage et si le support est léger, **augmenter** une ou les deux valeurs de la 2<sup>ème</sup> courroie de transfert de polarisation. Évaluer la qualité de l'image. Si celle-ci correspond ou est pire que le paramètre par défaut de 100 %, diminuer un ou les deux valeurs de la 2<sup>ème</sup> courroie de transfert de polarisation 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).

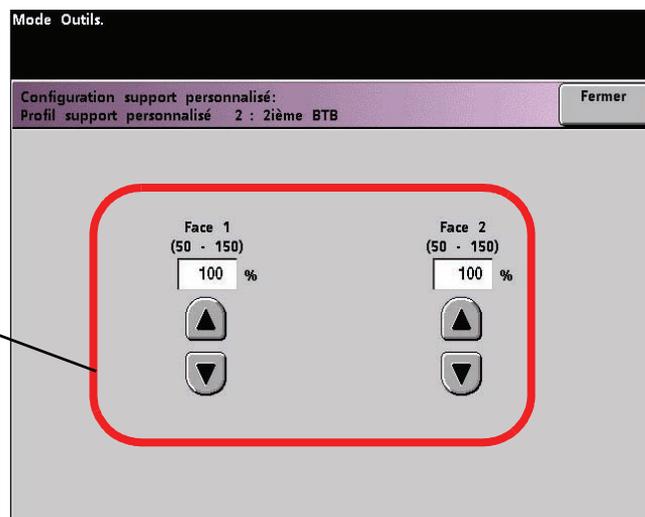


Cette carte test représente une réception avec les couleurs souhaitées.

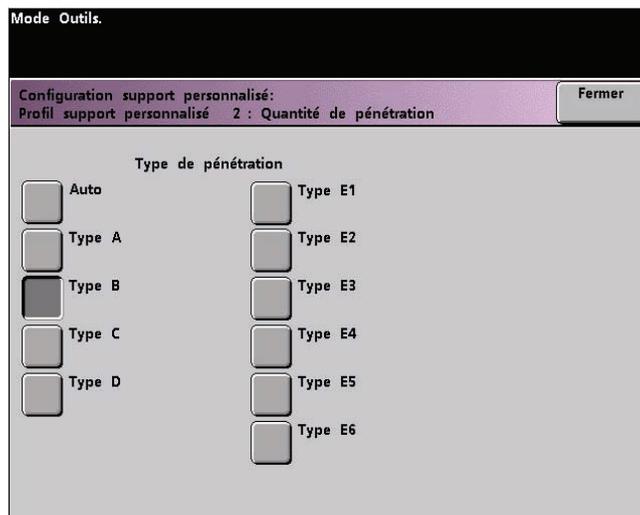


Cette carte test représente une réception avec un décalage de couleurs, et par conséquent une réception indésirable.

- ◆ En présence d'un décalage de couleur en moutonnage, augmenter ou ou les deux valeurs de la 2ème courroie de transfert de polarisation.

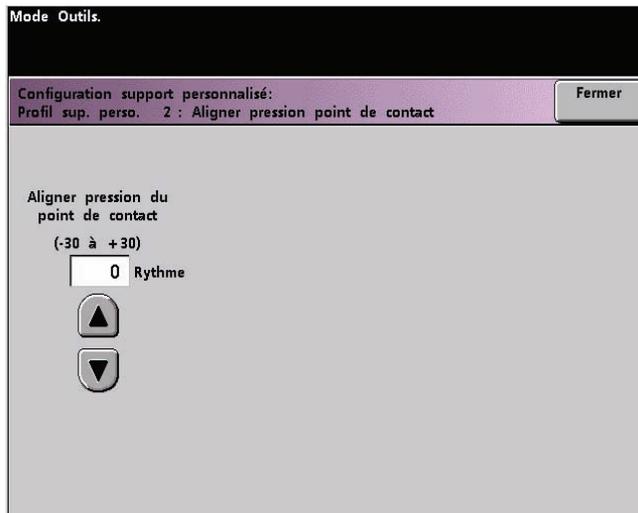


- **Quantité de pénétration du déuilleur** : Utiliser cette fonction pour compenser la courbure support sur les impressions de réception. Cette fonction est identique à la fonction Réglage du déuilleur.



***Pour obtenir des informations spécifiques sur le déuilleur, se reporter à la section Réglage du déuilleur et Paramètres du tableau E évoqués plus tôt dans ce chapitre.***

- **Aligner pression point de contact** : Utiliser cette fonction avec les types de support qui glissent, qui s'alimentent de travers ou dont les bords sont endommagés.



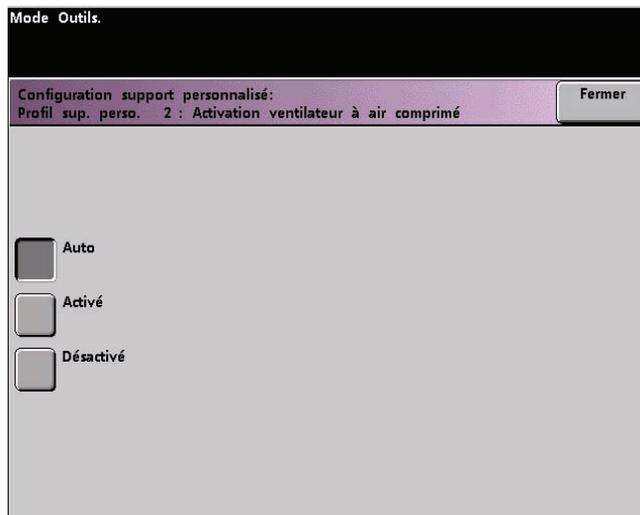
### Exemples :

- 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 abîmés 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.



**POINT CLÉ** : L'augmentation de la pression du point de contact pour les erreurs 8-154 permet de reporter un appel de service. Toutefois, contacter l'interlocuteur du Centre Service 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 le magasin, afin d'éliminer les faux départs, les incidents support et tout autre problème potentiel d'alimentation du magasin. Auto peut également être sélectionné pour que la Presse numérique décide d'activer, ou non, les ventilateurs pour un magasin support.

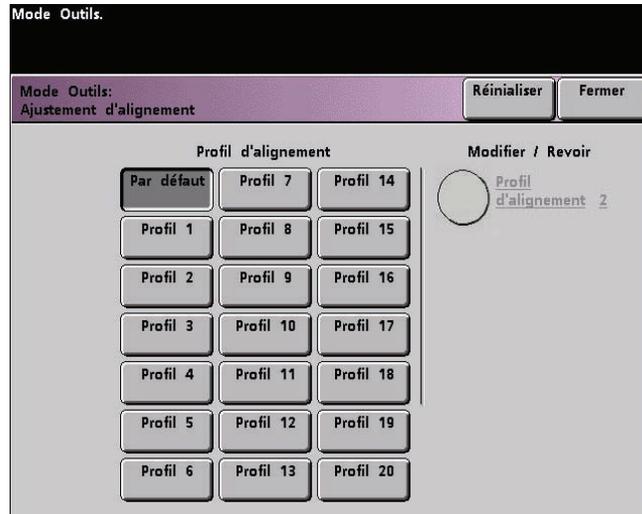


**REMARQUE** : Le réglage par défaut est Auto.

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 (Marche)**.
- 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 **Non en fonction (Désactivé)** au lieu de Auto.

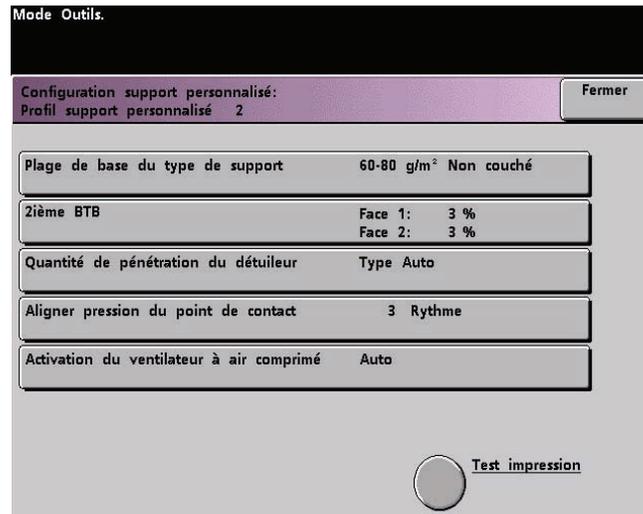
8. Effectuer les sélections souhaitées à partir des sélections Profil support personnalisé. Sélectionner **Fermer** pour sauvegarder les changements et fermer la fenêtre.
9. Au besoin, il est possible de sélectionner ou de créer un profil d'ajustement d'alignement pour ce profil support personnalisé.



**REMARQUE :** Pour obtenir des informations sur la fonction Ajustement d'alignement, se reporter à la section du même nom, ultérieurement dans ce chapitre.

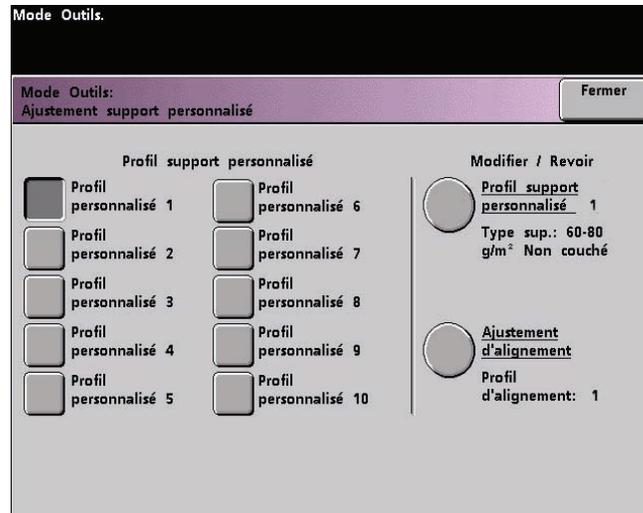
10. Placer le support personnalisé dans le même magasin que celui sélectionné pour le profil support personnalisé.  
**S'assurer que les boutons du magasin indiquent les mêmes informations que les paramètres de l'interrupteur Type de support.**

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.

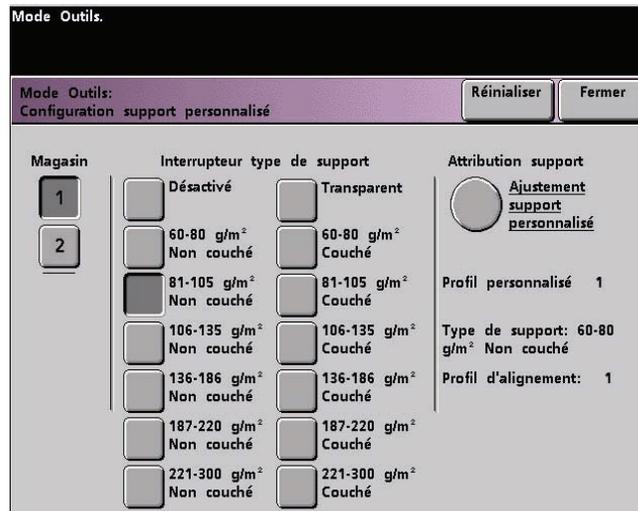


12. Si la réception ne convient pas, effectuer de nouveau les étapes 1-10 pour réajuster les paramètres pour le profil support personnalisé.
- Lancer un autre test d'impression pour s'assurer que la réception est satisfaisante.
  - Continuer d'effectuer ces étapes jusqu'à ce que la réception soit satisfaisante.
13. Une fois la réception satisfaisante, sélectionner le bouton **Fermer**.

L'écran revient à Ajustement support personnalisé :



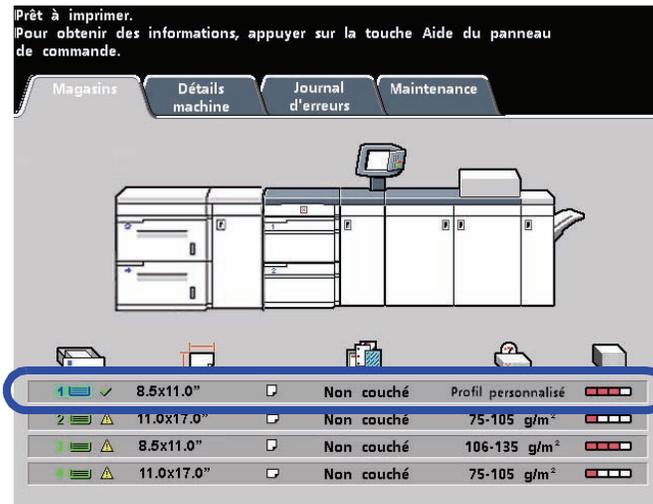
14. Sélectionner le bouton Fermer pour revenir à l'écran Réglage support personnalisé :



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 boutons/interrupteurs du magasin.

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

## Ajustement de l'alignement

---

Lors de 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 demander une manipulation spécifique par la Presse numérique, alors qu'elle se déplace dans le circuit support. Avec certains types de support et des travaux en recto verso, les images sur la Face 1 et/ou 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 et de la face 2, il faut noter ce qui suit :

- Les images de la Face 1/Face 2 peuvent être mal repérées, parce que le support n'est pas exactement du même format. Il peut varier légèrement, avec des différences de plus ou moins 1mm, entraînant un repérage incorrect de l'image. Pour limiter les différences de format, il est recommandé d'utiliser un support du même lot que des travaux recto verso.
- Au cours du processus de fusion, le chauffage et la pression appliqués au support étirent ce dernier. Si les images des faces 1 et 2 sont de même taille, l'étirement du support fait que l'image de la première face est légèrement plus grande que celle de la deuxième face.
- Le fait de créer un profil d'alignement pour ces types de travaux permet de réduire ou d'éliminer les images plus grandes sur l'impression de la face 1 que sur l'impression de la face 2.



**REMARQUE 1 :** Il faut se rappeler que le profil d'alignement peut, ou non, être affilié à un profil support personnalisé.

**REMARQUE 2 :** Une fois le profil d'alignement défini et utilisé, le serveur couleur ne reflétera pas ce profil dans les options d'impression pour les travaux d'impression.

**REMARQUE 3 :** 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.

## Procédure de profil d'ajustement d'alignement



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

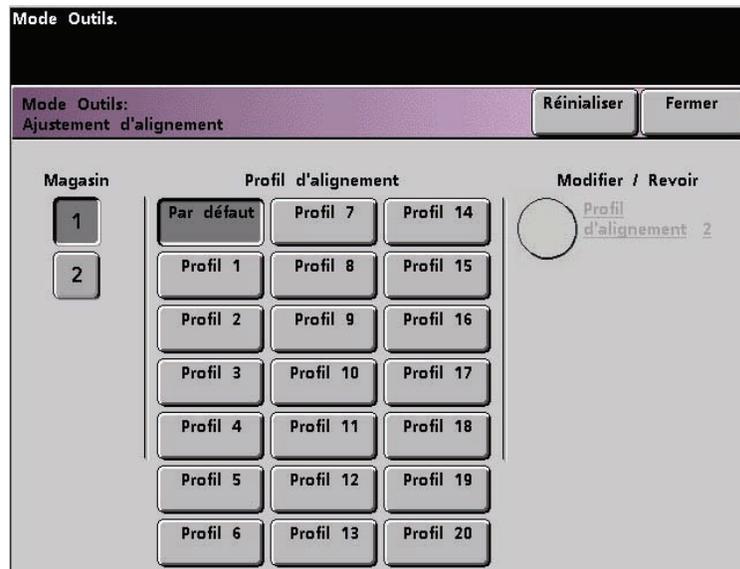


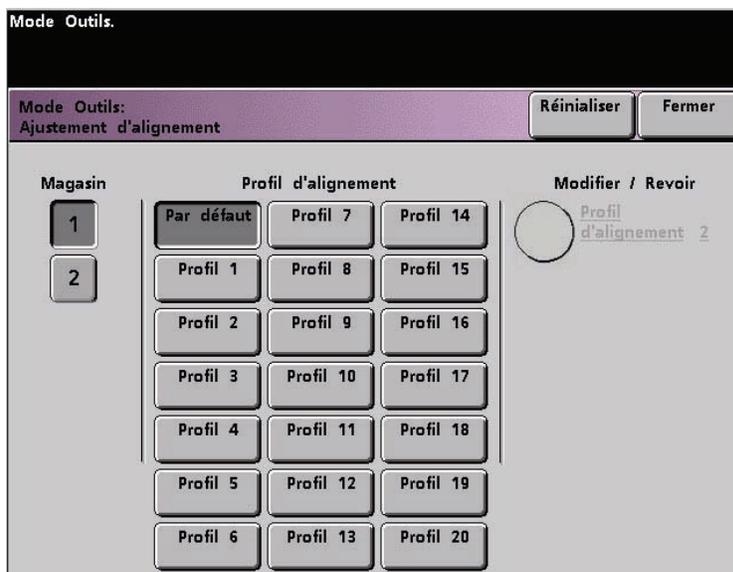
**POINT CLÉ :** Avant de créer ou de modifier les profils d'alignement, copier et utiliser le tableau au bas de ce livre pour enregistrer les paramètres du profil d'alignement. Ceci permet d'assurer que le profil correct est sélectionné pour un travail personnalisé.



**REMARQUE :** 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, dès maintenant ou après avoir créé le profil d'alignement.

1. Accéder au mode Outils et toucher le bouton sur l'écran **Ajustement d'alignement** sur l'écran *Valeurs par défaut 2* ; la fenêtre suivante s'ouvre.



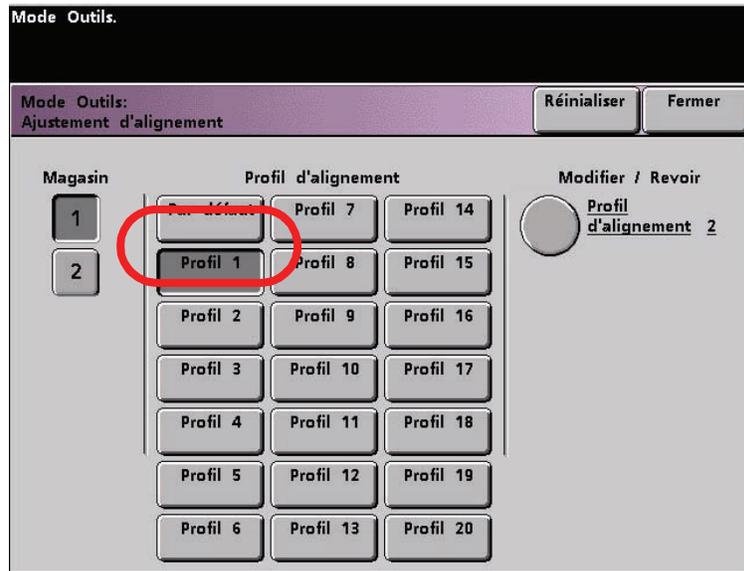
2. Sélectionner un **Magasin**.

**POINT CLÉ** : 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.



**REMARQUE** : 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.

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

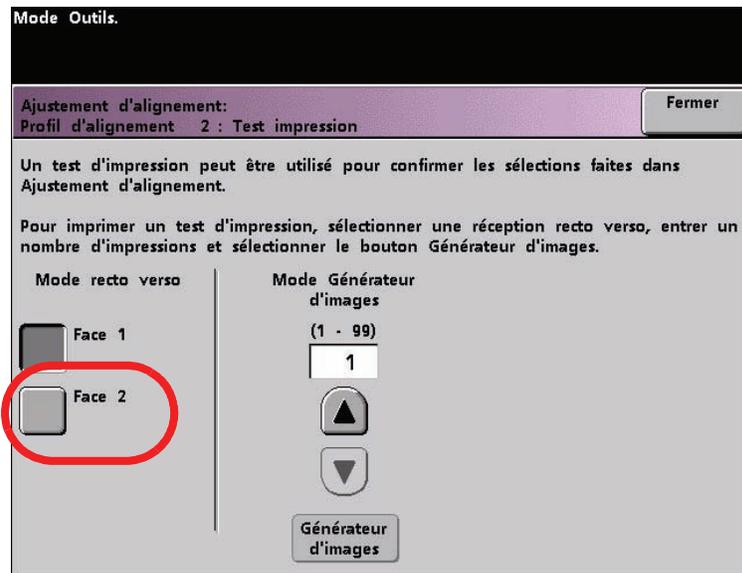
Mode Outils.

Ajustement d'alignement:  
Profil d'alignement 2 Fermer

Repérage du bord d'attaque	Face 1: +2.0 mm Face 2: +2.0 mm	001 ▲  ▼
Repérage latéral	Face 1: -0.7 mm Face 2: -0.7 mm	
Perpendicularité	Face 1: 0.0 mm Face 2: 0.0 mm	
Oblique latérale	Face 1: -2.0 mm Face 2: +2.0 mm	
Agrandissement d'image en direction FS (Numérisation rapide)	Face 1: 0.000% Face 2: 0.000%	
Agrandissement d'image en direction SS (Numérisation lente)	Face 1: 0.000% Face 2: 0.000%	

● Test impression

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



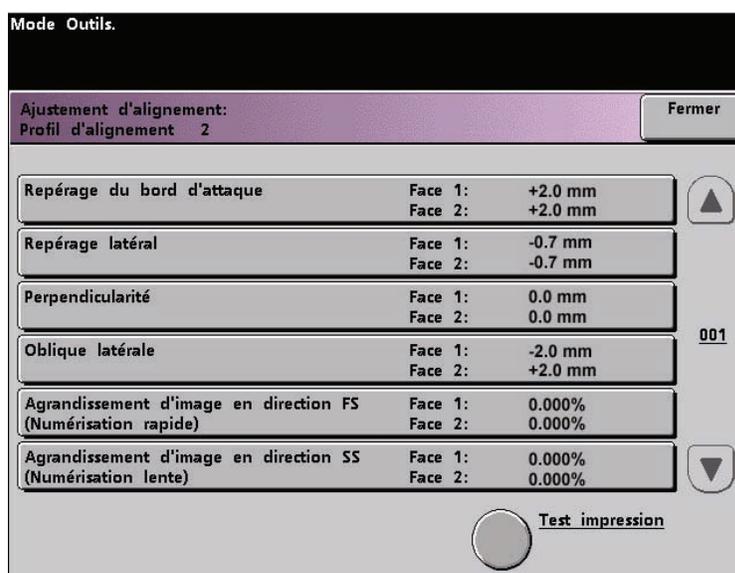
- a. Toucher le bouton **Recto verso**.



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

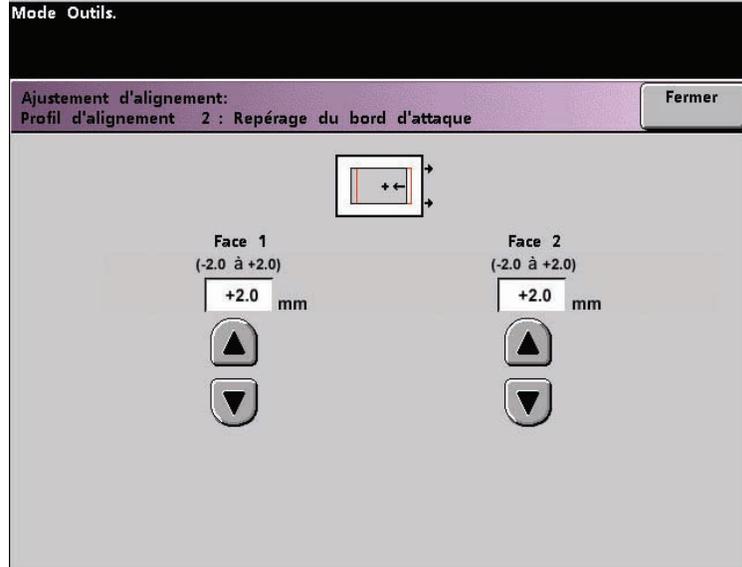
- b. Sélectionner **10** impressions test en touchant le bouton fléché **Vers le haut** pour changer le nombre de tests d'impression générés.
- c. Toucher le bouton **Générateur d'images** (Pattern Generator).
- d. Récupérer les impressions test dans la Presse numérique.
- e. Éliminer les premières impressions, puisque les incohérences tendent à être plus importantes avec ces images.

6. Évaluer les impressions test en tenant la réception 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 la réception.
  - a. Si la différence de repérage entre la face 1 et la face 2 est significative et doit être ajustée, procéder à l'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.
7. Sélectionner la fonction Ajustement d'alignement à régler.



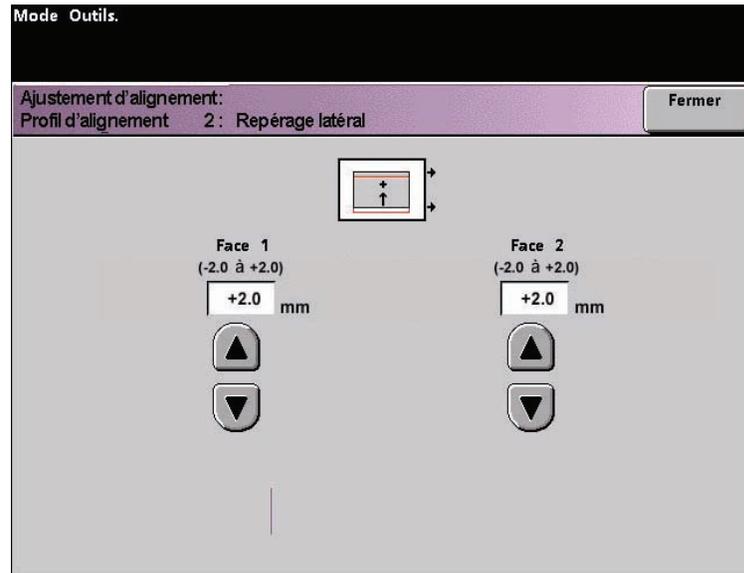
Chacune de ces fonctions d'alignement ci-dessus est évoquée sur les pages suivantes.

- **Repérage du bord d'attaque** : utiliser cette fonction pour ajuster le bord d'attaque de l'image pour le repérage de la Face 1 et/ou de la Face 2.



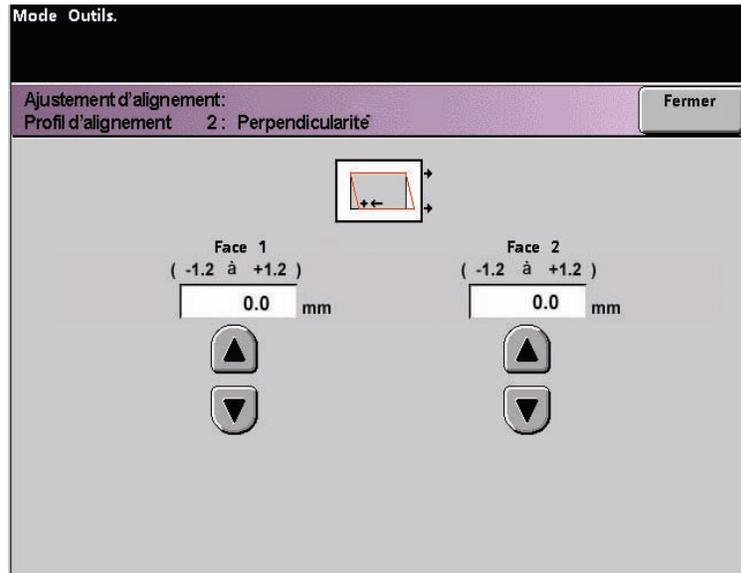
- Le réglage par défaut usine est 0.
- Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
- Le signe +, la flèche pointant vers la gauche et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- 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 et/ou de la Face 2.



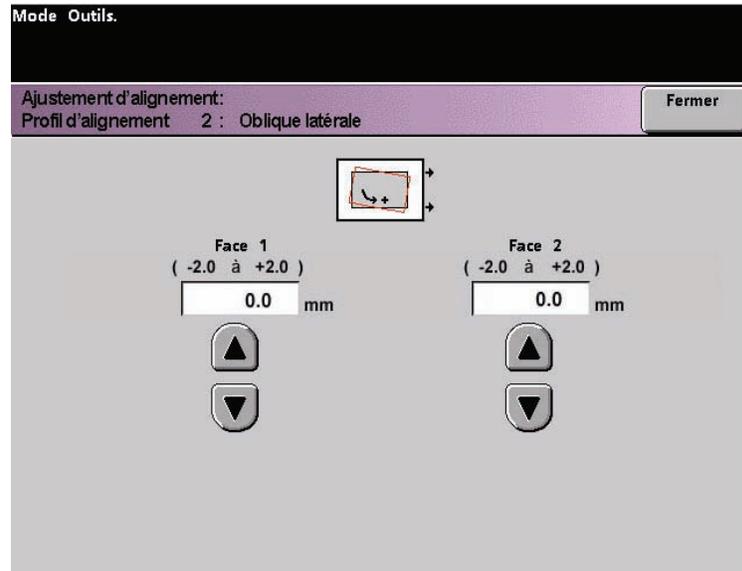
- Le réglage par défaut usine est 0.
- Le signe +, la flèche pointant vers le haut et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- Si une valeur négative est sélectionnée (par exemple : -1,0 mm), l'image sur le papier se déplace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



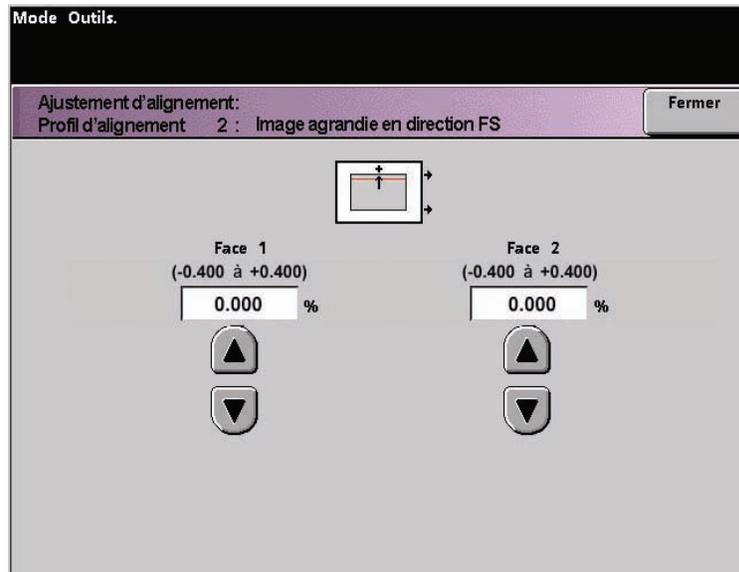
- Le réglage par défaut usine est 0.
- Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
- Le signe +, la flèche pointant vers la gauche et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- 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 et/ou la face 2 ne soit pas de travers, mais alignée de chaque côté.



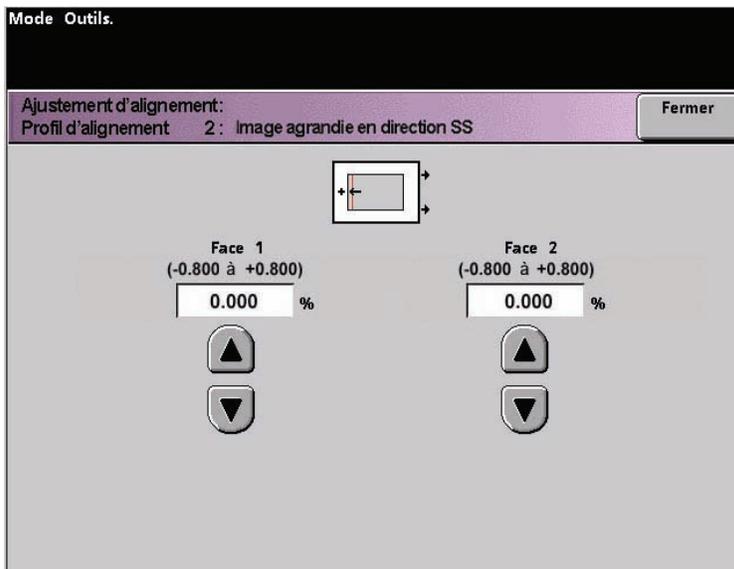
- Le réglage par défaut usine est 0.
- Les flèches sur la droite de l'illustration indiquent la direction d'alimentation du support.
- Le signe +, la flèche courbée vers la droite et les lignes rouges indiquent la direction de déplacement de l'image sur le support lorsque la valeur est augmentée.
- Si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

- **Agrandissement de l'image en direction FS (numérisation rapide)** : utiliser cette fonction pour corriger l'étirement de l'image de la face 1 à la face 2.  
2. L'image peut être agrandie ou réduite, si nécessaire.



- **FS** signifie Numérisation rapide et permet d'agrandir ou de réduire l'image dans la direction indiquée sur l'illustration ci-dessus.
- Le réglage par défaut usine est 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.

- **Agrandissement de l'image en direction SS (numérisation lente)** : 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** signifie Numérisation lente et permet d'agrandir ou de réduire l'image dans la direction indiquée sur l'illustration ci-dessus.
- Le réglage par défaut usine est 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'à lancer un jeu de tests d'impression et 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.

Mode Outils.

Ajustement d'alignement:  
Profil d'alignement 2 Fermer

Repérage du bord d'attaque	Face 1: +2.0 mm Face 2: +2.0 mm	001
Repérage latéral	Face 1: -0.7 mm Face 2: -0.7 mm	
Perpendicularité	Face 1: 0.0 mm Face 2: 0.0 mm	
Oblique latérale	Face 1: -2.0 mm Face 2: +2.0 mm	
Agrandissement d'image en direction FS (Numérisation rapide)	Face 1: 0.000% Face 2: 0.000%	
Agrandissement d'image en direction SS (Numérisation lente)	Face 1: 0.000% Face 2: 0.000%	

Test impression

9. Sélectionner **Test d'impression** pour s'assurer que la réception 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** (Pattern Generator).

d. Récupérer les impressions test dans la Presse numérique.

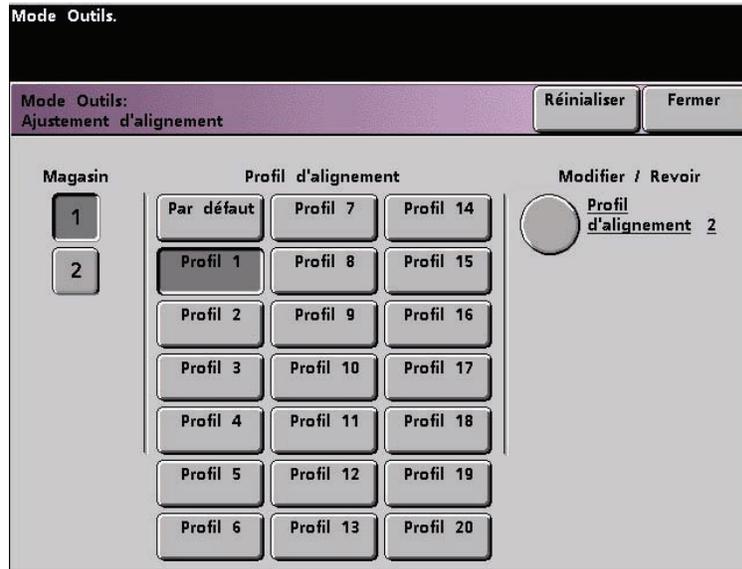
e. Éliminer les premières impressions, puisque les incohérences tendent à être plus importantes avec ces images.

10. Évaluer les impressions test en tenant la réception 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 la réception.

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. Procéder à l'étape 11.

b. Si le repérage entre la face 1 et la face 2 est correcte, arrêter maintenant et procéder 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.



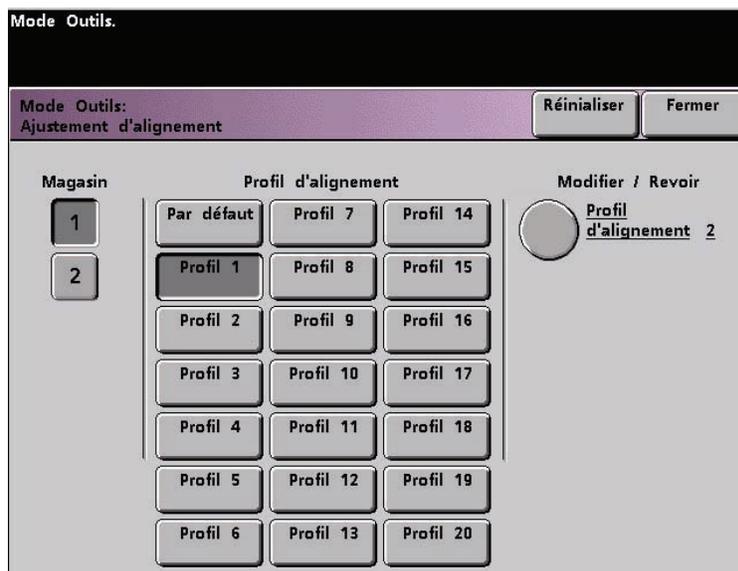
**POINT CLÉ :** Le Profil d'alignement créé/modifié est à présent effectif pour le magasin spécifique sélectionné au cours de la procédure. Ce profil d'alignement reste effectif jusqu'à ce que le mode Outils ait été à nouveau activé, puis désactivé. Pour désactiver un Profil d'alignement, continuer à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

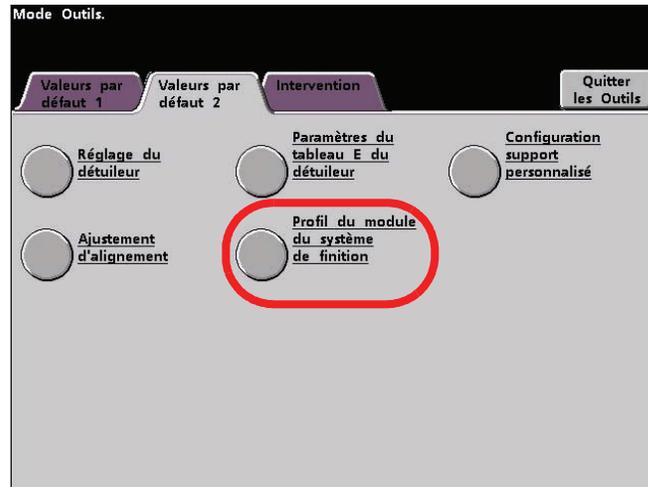


Le bouton du numéro de profil sélectionné pour ce profil d'alignement sera sélectionné. Par exemple, l'illustration ci-dessus indique que le Profil d'alignement 1 est attribué au magasin 1.

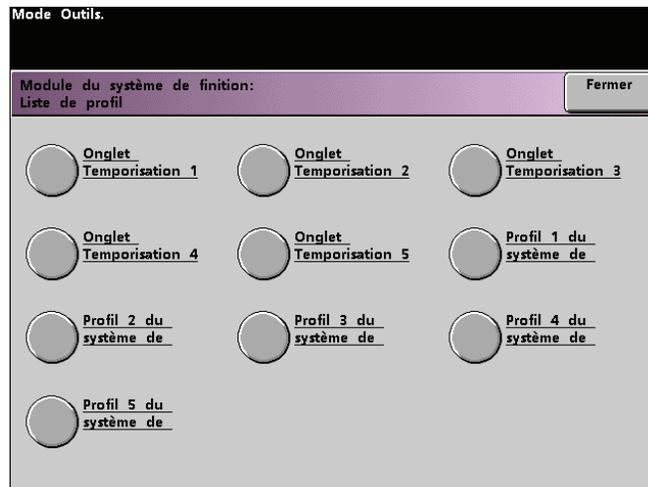
5. Toucher le bouton **Valeur par défaut**. Ceci permet de désactiver le profil d'ajustement d'alignement.
  - Sélectionner **Fermer** pour retourner à l'écran Valeurs par défaut 2.
6. Quitter le mode Outils en touchant le bouton **Fermer**.

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

Si la Presse numérique possède un élément d'un autre fournisseur, comme un périphérique d'architecture de finition numérique (DFA), qui est connecté, activé et mis sous tension, l'option intitulée « **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.



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 couleur connecté à la Presse numérique.



---

## 2. Auditron



**POINT CLÉ :** Certaines fonctions ou options décrites dans ce chapitre peuvent ne pas s'afficher ou ne pas être sélectionnées, selon la configuration de la machine.

---

### Présentation

---

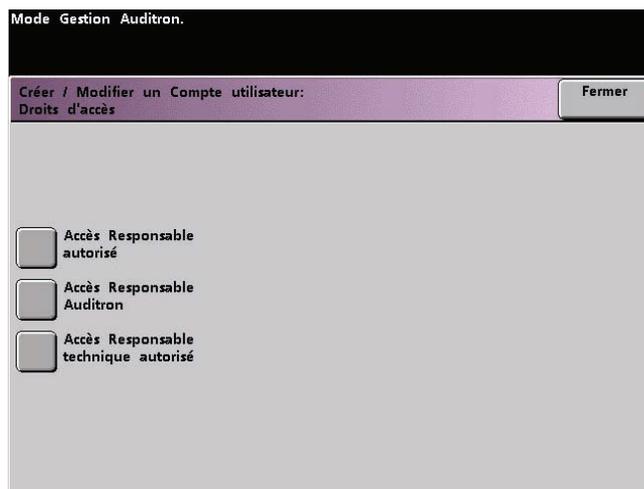
Le mode Auditron permet de :

- 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 couleur.

Utiliser la procédure suivante pour accéder aux écrans Gestion Auditron.

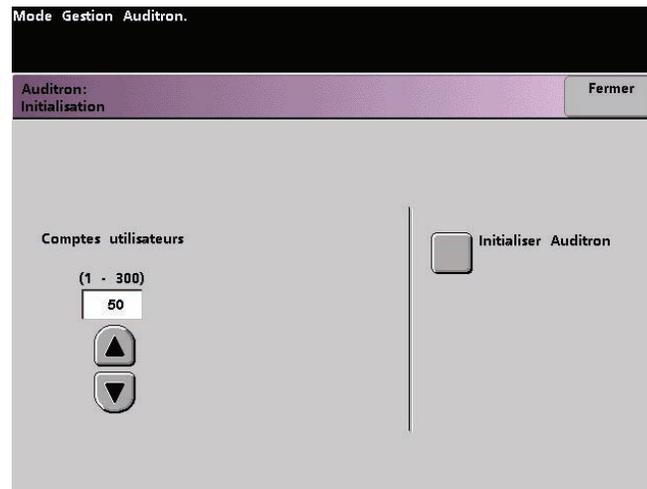


1. Appuyer sur la touche **Accès** du panneau de commande.
2. Utiliser le clavier du panneau de commande pour entrer le mot de passe à cinq chiffres du mode Outils puis toucher le bouton **Entrer** sur l'écran tactile.
3. Toucher le bouton **Accès Gestion Auditron** sur l'écran. L'écran *Gestion Auditron*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



## Initialisation

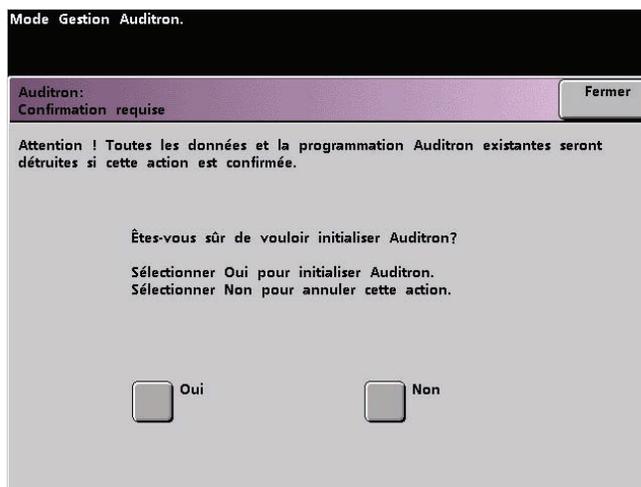
Les comptes utilisateurs sont des comptes individuels qui peuvent être définis avec des limites d'impression, de couleur, un mot de passe et des limites de volume de copie. L'écran *Initialisation* permet de réinitialiser les informations dans les Comptes utilisateurs.



L'écran Initialisation permet de :

- Sélectionner un nombre total de Comptes utilisateurs ; le maximum est 300.
- Changer le nombre de Comptes utilisateurs ou
- 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 que Auditron soit réinitialisé, un message apparaît en haut de l'écran lorsque le bouton **Fermer** est sélectionné. Ce message informe que 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 usine, réservé au Responsable 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 le Responsable système.

## Créer un compte utilisateur

Utiliser la procédure suivante pour créer un compte utilisateur.



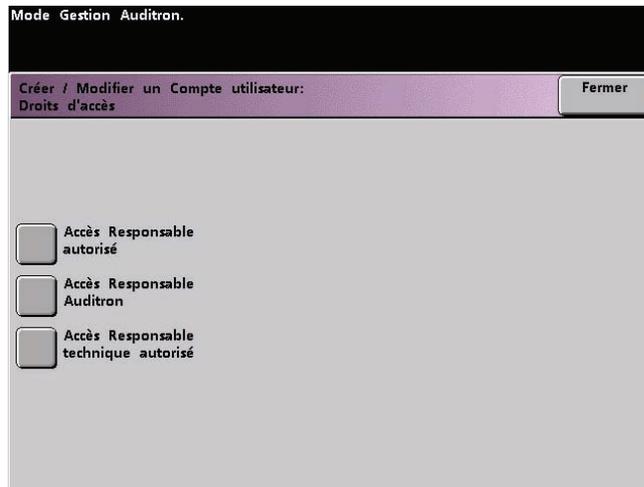
**REMARQUE :** Pour corriger le dernier changement effectué, toucher le bouton **Défaire** en haut de l'écran. Le dernier réglage modifié sera ramené à la valeur précédente.



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

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



**REMARQUE :** La fonction optionnelle Responsable autorisé peut, ou non, être activée avec cette configuration.

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

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

Auditron: Défaire Droits d'accès Fermer  
Créer / Modifier un Compte utilisateur

Numéro de compte Configuration de compte  
(1-200)  
1 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 Mot de passe 11111

Compte précédent

Du pavé numérique

Entrer

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 précédente valeur.



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 2-9 dans **Création d'un compte utilisateur** pour savoir comment changer des paramètres spécifiques sur cet écran.
3. Toucher le bouton Compte ouvert 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 un compte utilisateur sur l'écran Gestion Auditron. L'écran Créer/Modifier des comptes utilisateurs s'affiche.

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

Auditron: Défaire Droits d'accès Fermer  
Créer / Modifier un Compte utilisateur

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

Compte actif suivant

Compte précédent

Du pavé numérique

Entrer le mot de passe

Mot de passe 11111

Entrer

Entrer

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.

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

---



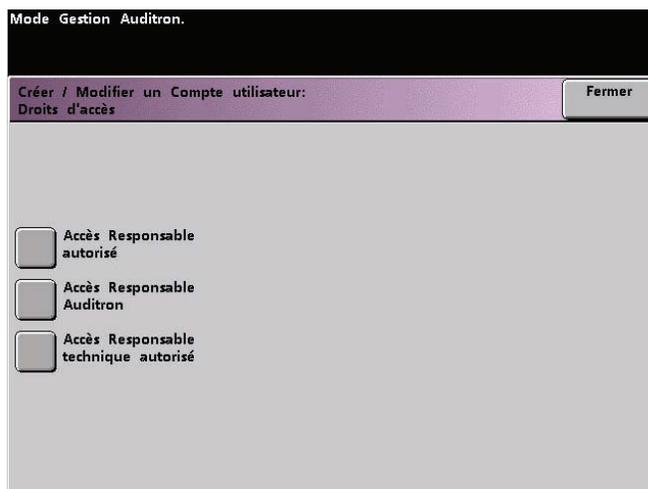
Utiliser la procédure suivante pour créer un mot de passe unique pour l'accès au mode Auditron.

1. Toucher le bouton Créer/Modifier un compte utilisateur 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.

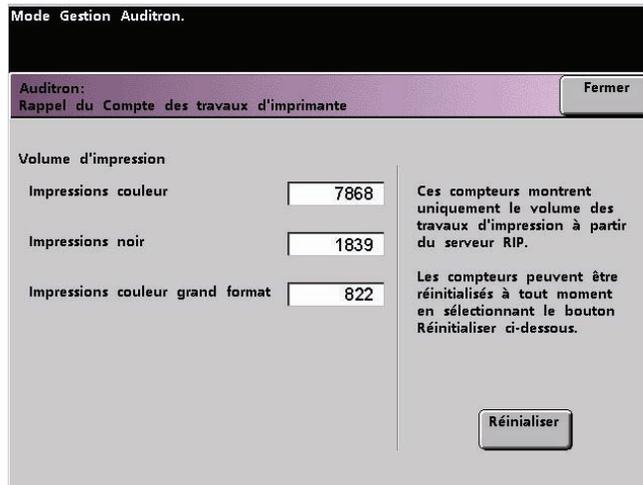


6. Toucher le bouton **Accès Responsable Auditron**.
7. Toucher le bouton **Fermer**.
8. Toucher le bouton **Entrer** sur l'écran *Créer/Modifier un compte utilisateur*.
9. Toucher le bouton **Fermer** sur l'écran *Créer/Modifier un compte utilisateur*.
10. Quitter le mode Outils pour activer le nouveau 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 couleur connecté à la Presse numérique.

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



Volume d'impression	
Impressions couleur	7868
Impressions noir	1839
Impressions couleur grand format	822

Ces compteurs montrent uniquement le volume des travaux d'impression à partir du serveur RIP.

Les compteurs peuvent être réinitialisés à tout moment en sélectionnant le bouton Réinitialiser ci-dessous.

Réinitialiser

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.

## 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"/> Support simple  Grammage	<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					
<input type="checkbox"/> Support mixte  Grammage	<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"/> Recto verso Déuilleur						
	<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"/> Support simple Grammage	<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					
<input type="checkbox"/> Support mixte Grammage	<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"/> Recto verso Déuilleur						
	<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"/> Support simple Grammage	<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					
<input type="checkbox"/> Support mixte Grammage	<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"/> Recto verso Déuilleur						
	<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 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"/> Support simple Grammage	<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					
<input type="checkbox"/> Support mixte Grammage	<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"/> Recto verso Déuilleur						
	<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 E5

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"/> Support simple Grammage	<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					
<input type="checkbox"/> Support mixte Grammage	<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"/> Recto verso Déuilleur						
	<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 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"/> Support simple Grammage	<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					
<input type="checkbox"/> Support mixte Grammage	<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"/> Recto verso Déuilleur						
	<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

### Profil personnalisé 1

Maga sins	Interrupteur type de magasin	Réglage support personnalisé					Ajustement de l'alignement	
		Plage de base du type de support	2ième courroie de transfert de polarisation	Quantité de pénétration du détuileur	Aligner pression point de contact (NIP)	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"/> (-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"/> 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"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> Face 2: (50-150%)  _____ %	<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	Impulsion	<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"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 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"/> 4	<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						

Lors des sélections pour le profil support personnalisé, placer une coche dans 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

Profil personnalisé 2								
Maga sins	Interrupteur type de magasin	Réglage support personnalisé					Ajustement de l'alignement	
		Plage de base du type de support	2ième courroie de transfert de polarisation	Quantité de pénétration du détouleur	Aligner pression point de contact (NIP)	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"/> (-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"/> 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"/> 106-135 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 136-186 g/m <sup>2</sup> Non couché	<input type="checkbox"/> Face 2: (50-150%)  _____%	<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	Impulsion	<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"/> 187-220 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> 221-300 g/m <sup>2</sup> Non couché <input type="checkbox"/> Transparent	<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"/> Type E5 <input type="checkbox"/> Type E6	<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"/> 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"/> 17 <input type="checkbox"/> 18 <input type="checkbox"/> 19 <input type="checkbox"/> 20					

Lors des sélections pour le profil support personnalisé, placer une coche dans 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

Profil personnalisé _____												
Maga sins	Interrupteur type de magasin	Réglage support personnalisé					Ajustement de l'alignement					
		Plage de base du type de support	2ième courroie de transfert de polarisation	Quantité de pénétration du détuileur	Aligner pression point de contact (NIP)	Sélection Fonction- nement assisté par air	Se reporter au numéro du profil d'alignement :					
<input type="checkbox"/> 1     <input type="checkbox"/> 2     <input type="checkbox"/> 3     <input type="checkbox"/> 4	<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"/> 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"/> 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"/> 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

Lors des sélections pour le profil support personnalisé, entrer le numéro du profil personnalisé. Placer une coche dans 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

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"/> Agrandissement de l'image en direction FS (numérisation rapide)	<input type="checkbox"/> Agrandissement de l'image en direction SS (numérisation lente)
<input type="checkbox"/> Face 1: (-2,0 à +2,0)  _____ mm          <input type="checkbox"/> Face 2: (-2,0 à +2,0)  _____ mm	<input type="checkbox"/> Face 1: (-2,0 à +2,0)  _____ mm          <input type="checkbox"/> Face 2: (-2,0 à +2,0)  _____ mm	<input type="checkbox"/> Face 1: (-1,2 à +1,2)  _____ mm          <input type="checkbox"/> Face 2: (-1,2 à +1,2)  _____ mm	<input type="checkbox"/> Face 1: (-2,0 à +2,0)  _____ mm          <input type="checkbox"/> Face 2: (-2,0 à +2,0)  _____ mm	<input type="checkbox"/> Face 1: (-0,400 à +0,400)  _____ %          <input type="checkbox"/> Face 2: (-0,400 à +0,400)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 1: (-0,400 à +0,400)  _____ %          <input type="checkbox"/> Face 2: (-0,400 à +0,400)  _____ %

Lors des sélections pour le profil d'ajustement d'alignement, placer une coche dans 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

Profil d'alignement 2					
<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"/> Agrandissement de l'image en direction FS (numérisation rapide)	<input type="checkbox"/> Agrandissement de l'image en direction SS (numérisation lente)
<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: (-0,400 à +0,400)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 1: (-0,400 à +0,400)  _____ %
<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: (-0,400 à +0,400)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 2: (-0,400 à +0,400)  _____ %

Lors des sélections pour le profil d'ajustement d'alignement, placer une coche dans 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

Profil d'alignement _____					
<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"/> Agrandissement de l'image en direction FS (numérisation rapide)	<input type="checkbox"/> Agrandissement de l'image en direction SS (numérisation lente)
<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: (-0,400 à +0,400)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 1: (-0,400 à +0,400)  _____ %
<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: (-0,400 à +0,400)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 2: (-0,400 à +0,400)  _____ %

Lors des sélections pour le profil d'ajustement d'alignement, entrer le numéro du profil d'alignement. Placer une coche dans 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

Profil d'alignement _____					
<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"/> Agrandissement de l'image en direction FS (numérisation rapide)	<input type="checkbox"/> Agrandissement de l'image en direction SS (numérisation lente)
<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: (-0,400 à +0,400)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 1: (-0,400 à +0,400)  _____ %
<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: (-0,400 à +0,400)  _____ %	<input type="checkbox"/> Face 2: (-0,400 à +0,400)  _____ %

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



